

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 วิธีการติดตามตรวจสอบ

โครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) โดยสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือที่ วว 0804/14353 ลงวันที่ 13 ตุลาคม พ.ศ. 2541 และได้มีการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ จนถึงปัจจุบัน ครั้งที่ 7 ตามหนังสือเลขที่ ออก 5103.3.1/2036 ลงวันที่ 6 กรกฎาคม พ.ศ. 2565 และตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.8/20049 ลงวันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2565 ทั้งนี้กำหนดให้บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ) พร้อมทั้งรวบรวมเอกสารหลักฐานต่างๆ และภาพถ่าย ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569 และบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ทำการรวบรวมผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ดังกล่าว มาผนวกไว้ร่วมกับรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ด้านสิ่งแวดล้อมฉบับนี้

2.2. ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569 มีรายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 2-1 สรุปดังนี้

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป	(1) ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดยบริษัท ซีคอบ จำกัด ได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย อย่างเคร่งครัด	- โรงงานได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) อย่างเคร่งครัดและต่อเนื่อง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ก-5 สำเนาหนังสือเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด เลขที่ อก5103.3.1/2036 ลงวันที่ 6 กรกฎาคม พ.ศ. 2565 ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.8/20049 ลงวันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2565

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(2) เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็วและต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- โรงงานได้ดำเนินการตามที่มาตรการฯ กำหนดและหากผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด จะดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว โดยในระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอยู่ในเกณฑ์ปกติ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	(3) หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็วเพื่อหน่วยงานดังกล่าว จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหา	- ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569 ไม่มีเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อมเกิดขึ้นแต่อย่างใด มีเพียงการหยุดหน่วยงานผลิตของโรงงาน และล้างระบบก่อนทำการซ่อมบำรุงเครื่องจักรตามแผนงานของโรงงาน ในช่วงวันที่ 24 มกราคม ถึง 10 มีนาคม พ.ศ. 2569 และวันที่ 14 พฤษภาคม ถึง 5 มิถุนายน พ.ศ. 2569	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ข-2 หนังสือแจ้งกิจกรรมหยุดซ่อมบำรุงของโรงงานต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(4) บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ การจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ และความถี่ในการจัดส่งรายงานฯ ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์วิธีการที่กำหนดตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง	- โรงงานได้มีการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน โดยล่าสุดเป็นรายงานฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 และรายงานฉบับนี้เป็นรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-1 สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568
	(5) ในกรณีที่บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบไว้แล้ว ให้บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการ ดังนี้	- โรงงานมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และได้แจ้งต่อหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตแล้ว โดยครั้งล่าสุดได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือที่ ทส 1009.8/20049 ลงวันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2565	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ก-1 สำเนาหนังสือเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(5.1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมและเป็นมาตรการที่เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดทะเบียนการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับจดทะเบียนไว้ ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ (5.2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว	โดยเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) ต่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (หน่วยงานอนุมัติหรืออนุญาต) และได้รับการพิจารณาเห็นชอบตามหนังสือที่ ออก 5103.3.1/2036 ลงวันที่ 6 กรกฎาคม พ.ศ. 2565 ซึ่ง สผ. มีมติรับทราบรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.8/20049 ลงวันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2565		บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด เลขที่ ทส 1009.8 / 10210 ลงวันที่ 16 สิงหาคม พ.ศ. 2560 - ภาคผนวก ก-5 สำเนาหนังสือเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด เลขที่ ออก 5103.3.1/2036 ลงวันที่ 6 กรกฎาคม พ.ศ. 2565 และตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.8/20049 ลงวันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2565

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบด้วย			
	(6) สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นของโครงการ	- โรงงานได้สรุปผลการศึกษา HAZOP พร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นของโรงงานแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-3 สรุปผลการศึกษา HAZOP
	(7) ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ก่อนดำเนินการตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ได้มอบหมายบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อมดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำปี พ.ศ. 2569 โดยโรงงานได้แจ้งให้หน่วยงานอนุญาตทราบก่อนการดำเนินการตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-4 เอกสารการแจ้งแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(8) เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มความสามารถของเครื่องจักร และมีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่า อัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงานฯ บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	- ปัจจุบันกำลังการผลิตของโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 รวมทุกผลิตภัณฑ์ยังไม่เต็มกำลังการผลิต และบริษัทฯ ใช้มาตรการ 80:20 ในการลดอัตราการระบายมลพิษทางอากาศ ซึ่งบริษัทฯ จะยึดถือปริมาณที่ลดได้เป็นค่าควบคุมอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศ และยังคงยึดถืออัตราการระบายสารมลพิษตามที่ระบุไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(9) หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโครงการ จะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศในบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด ทั้งนี้หากพบว่าผลการตรวจวัดมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพในอากาศโรงงานจะดำเนินการตามมาตรการที่กำหนดทันที	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(10) ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวังเพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย	- ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานและไม่มีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงเวลาทำการปกติทางโรงงานจะดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(11) ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- จากผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโรงงานที่ผ่านมา พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน แต่ทั้งนี้หากพบว่าผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโรงงานมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ทางโครงการจะดำเนินการตามมาตรการที่กำหนด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค-2 ใบรับรองผลการตรวจวัดคุณภาพจากปล่องระบายอากาศ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(12) กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด	- โรงงานได้กำหนดให้บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ปรึกษาในการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศระบุลักษณะกิจกรรมพอส่งเขปที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในขณะทำการตรวจวัด โดยการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 พบว่า สภาพแวดล้อมในช่วงที่ทำการตรวจวัดมีแดดแรง ลมพัดเบาจนถึงปานกลาง แต่ไม่พบว่ามีกิจกรรมใดที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพอากาศอย่างมีนัยสำคัญ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค-1 ใบรับรองผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ
	(13) ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โรงงานได้ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อมของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-1 ห้องควบคุม (Control room)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(14) กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ ก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown /Turnaround) และในช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Start up)	- ในช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 โรงงานมีกิจกรรมการ Shutdown/Turnaround ระบบการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุง โดยมีรายละเอียดดังนี้ หน่วยผลิต TBA-2 ช่วงวันที่ 24 มกราคม ถึง 10 มีนาคม พ.ศ. 2569 และหน่วยผลิต Monomer-2 ช่วงวันที่ 14 พฤษภาคม ถึง 5 มิถุนายน พ.ศ. 2569 เพื่อซ่อมบำรุงและล้างทำความสะอาดและอุปกรณ์ โดยโรงงานได้ดำเนินงานแจ้งให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทราบเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 หนังสือแจ้งกิจกรรมหยุดซ่อมบำรุงของโรงงานต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
	(15) เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้นโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต ของบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษ ต้องดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- กรมควบคุมมลพิษ ได้มีแผนปฏิบัติการขับเคลื่อนการแก้ไขปัญหาหมอกพิษในพื้นที่เขตควบคุมมลพิษ จังหวัดระยอง พ.ศ. 2567-2570 ซึ่งโครงการได้ปฏิบัติตามแนวทางของแผนปฏิบัติการฯ ด้านน้ำเสีย ด้านขยะมูลฝอย ด้านอากาศ และส่งเสริมการเป็นเมืองอุตสาหกรรมเชิงนิเวศ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(16) ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- โรงงานดำเนินการทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-5 เอกสารทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ
	(17) จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยงพร้อมระบุอายุงานของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- โรงงานได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานเพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงาน และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงของผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-6 ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(18) กำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังจากที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณี ดังนี้ (18.1) กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน (18.2) กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมารายต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไป ให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ	- โรงงานได้ดำเนินการบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมาประจำปีที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโรงงานเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบสุขภาพเท่านั้น) ไว้ในฐานข้อมูลในระบบ Intranet ของโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-6 ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(19) โรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 มีกำลังการผลิต ดังนี้ (19.1) โรงงานที่ 1 - ผลิตผลิตภัณฑ์หลัก ได้แก่ MMA ที่กำลังการผลิต 195-285 ตันต่อวัน (64,900-94,900 ตันต่อปี) - ผลิตผลิตภัณฑ์รอง ได้แก่ หน่วยผลิต BMA#1 ผลิต n-BMA หรือ i-BMA ที่กำลังการผลิต 0-45 ตันต่อวัน (0-15,000 ตันต่อปี) และหน่วยผลิต BMA#2 ผลิต n-BMA ที่กำลังการผลิต 0-45 ตันต่อวัน (0-15,000 ตันต่อปี) - ผลิตผลิตภัณฑ์พลอยได้ ได้แก่ Iso-Butylene (Raffinate-1R และ 2Raffinate-1R) ที่กำลังการผลิต 820.3 ตันต่อวัน (273,440 ตันต่อปี) ทั้งนี้ กำลังการผลิตของผลิตภัณฑ์ทุกประเภทรวมกันต้องไม่เกิน 285 ตันต่อวัน (94,900 ตันต่อปี) โดยผลิตภัณฑ์หลัก (MMA) เพื่อจำหน่ายจะมีปริมาณลดลงตามสัดส่วนของการผลิตผลิตภัณฑ์รอง (BMA) แต่ไม่เกิน 94,900 ตันต่อปี (กำลังผลิตสูงสุดของ MMA, n/i-BMA และ Iso-Butylene คิดที่ 333.33 วันต่อปี หรือ 8,000 ชั่วโมงต่อปี)	- โรงงานดำเนินการตามมาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด โดยปัจจุบัน ปี พ.ศ. 2569 <u>โรงงานที่ 1</u> กำลังการผลิตของผลิตภัณฑ์ทุกประเภทรวมกันอยู่ที่ 168 ตันต่อวัน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(19.2) โรงงานที่ 2 - ผลิตผลิตภัณฑ์หลัก ได้แก่ MMA ที่กำลังการผลิต 248-360 ตันต่อวัน (82,800-120,000 ตันต่อปี) - ผลิตผลิตภัณฑ์รอง ได้แก่ MAA ที่กำลังการผลิตสูงสุด 0-104.8 ตันต่อวัน (0-37,200 ตันต่อปี) - ผลิตผลิตภัณฑ์พลอยได้ ได้แก่ LIB ที่กำลังการผลิตสูงสุด 216 ตันต่อวัน (65,000 ตันต่อปี) ทั้งนี้ กำลังการผลิตของผลิตภัณฑ์ทุกประเภทรวมกันต้องไม่เกิน 360 ตันต่อวัน (120,000 ตันต่อปี) โดยผลิตผลิตภัณฑ์หลัก (MMA) เพื่อจำหน่าย จะมีปริมาณลดลงตามสัดส่วนของการผลิตผลิตภัณฑ์รอง (MAA) แต่ไม่เกิน 120,000 ตันต่อปี (กำลังผลิตสูงสุดของ MMA คิดที่ 333.33 วัน ต่อปี หรือ 8,000 ชั่วโมงต่อปี กำลังผลิตสูงสุดของ MAA คิดที่ 355 วันต่อปี หรือ 8,520 ชั่วโมงต่อปี กำลังผลิตสูงสุดของ LIB คิดที่ 300 วันต่อปี หรือ 7,200 ชั่วโมงต่อปี)	โรงงานที่ 2 กำลังการผลิตของผลิตภัณฑ์ทุกประเภทรวมกันอยู่ที่ 266 ตันต่อวัน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง																								
2. คุณภาพอากาศ	(1) ควบคุมความเข้มข้นและอัตราการระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) และฝุ่นละออง (PM) จากปล่องระบายอากาศ Z-6210 ของโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต โรงงานที่ 1 และปล่องระบายอากาศ 2Z-6210 ของโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต โรงงานที่ 2 ดังนี้ - ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) <table><tr><td>แหล่งกำเนิด</td><td>ความเข้มข้น</td><td>อัตราการระบาย</td></tr><tr><td></td><td>(ppm)</td><td>(g/s)</td></tr><tr><td>Z-6210</td><td>42.4</td><td>2.743</td></tr><tr><td>2Z-6210</td><td>19.9</td><td>1.350</td></tr></table> - ฝุ่นละออง (PM) <table><tr><td>แหล่งกำเนิด</td><td>ความเข้มข้น</td><td>อัตราการระบาย</td></tr><tr><td></td><td>(mg/m³)</td><td>(g/s)</td></tr><tr><td>Z-6210</td><td>127.7</td><td>4.200</td></tr><tr><td>2Z-6210</td><td>127.7</td><td>4.200</td></tr></table>	แหล่งกำเนิด	ความเข้มข้น	อัตราการระบาย		(ppm)	(g/s)	Z-6210	42.4	2.743	2Z-6210	19.9	1.350	แหล่งกำเนิด	ความเข้มข้น	อัตราการระบาย		(mg/m ³)	(g/s)	Z-6210	127.7	4.200	2Z-6210	127.7	4.200	- โรงงานได้ควบคุมความเข้มข้นและอัตราการระบายมลสารจากปล่องระบายอากาศของทั้งโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 ให้อยู่ในเกณฑ์ควบคุมที่ EIA กำหนด โดยผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ ในช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 จำนวน 1 ครั้ง พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด และไม่เกินเกณฑ์ควบคุมที่กำหนดใน EIA ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO_x) <u>โรงงานที่ 1 : ปล่อง Z-6210</u> (5 มีนาคม 2569) มีค่าความเข้มข้นเท่ากับ 12.10 ppm ที่ 7%O₂ และมีอัตราการระบายเท่ากับ 0.589 g/s <u>โรงงานที่ 2 : ปล่อง 2Z-6210</u> (6 มีนาคม 2569) มีค่าความเข้มข้นเท่ากับ 9.57 ppm ที่ 7 %O₂ และมีอัตราการระบายเท่ากับ 0.568 g/s	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค-2 ใบรับรองผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ - ภาพที่ 2.1-2 ปล่องระบายอากาศ
แหล่งกำเนิด	ความเข้มข้น	อัตราการระบาย																										
	(ppm)	(g/s)																										
Z-6210	42.4	2.743																										
2Z-6210	19.9	1.350																										
แหล่งกำเนิด	ความเข้มข้น	อัตราการระบาย																										
	(mg/m ³)	(g/s)																										
Z-6210	127.7	4.200																										
2Z-6210	127.7	4.200																										

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)		ฝุ่นละออง (PM) โรงงานที่ 1 : ปล่อง Z-6210 (5 มีนาคม 2569) มีค่าความเข้มข้นเท่ากับ 8.5 mg/m³ ที่ 7% O₂ และมีอัตราการระบายเท่ากับ 0.220 g/s โรงงานที่ 2: ปล่อง 2Z-6210 (6 มีนาคม 2569) มีค่าความเข้มข้นเท่ากับ 6.00 mg/m³ ที่ 7%O₂ และมีอัตราการระบายเท่ากับ 0.189 g/s		
	(2) จัดให้มีแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์บำรุงเครื่องจักรในหน่วย #6000 ได้แก่ Catalytic Combustion Reactor และ Incinerator พร้อมจัดเตรียมอุปกรณ์สำรองไว้สำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่มีความเสียหายได้ง่าย เพื่อสามารถนำมาใช้ทันทีในกรณีเกิดการเสียหาย เช่น ปัม เป็นต้น	- โรงงานได้จัดทำแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์บำรุงเครื่องจักรจากหน่วยซ่อมบำรุง โดยมีการ Record ไว้ในระบบมาตรฐานของโรงงานซึ่งมีการดำเนินการในหน่วย #6000 พร้อมทั้งจัดเตรียมอุปกรณ์สำรอง เพื่อใช้ได้ทันทีในกรณีเกิดความเสียหาย	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-7 เอกสารการตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องจักรของ Catalytic Combustion Reactor และ Incinerator
	(3) ติดตั้งอุปกรณ์เพื่อบ่งชี้ว่าประสิทธิภาพของระบบลดลง เช่น Temperature Meter ซึ่งสามารถดูค่า On-line ได้ที่ห้องควบคุม เป็นต้น	- โรงงานได้ติดตั้งอุปกรณ์ เพื่อบ่งชี้ประสิทธิภาพของระบบ และเชื่อมโยงสัญญาณมายังห้องควบคุม (Control Room) ซึ่งสามารถดูค่า On-line ได้ตลอด รวมทั้งมีการตรวจสอบประสิทธิภาพทุก 3 เดือน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-8 เอกสารตรวจสอบประสิทธิภาพ On-line - ภาพที่ 2.1-1 ห้องควบคุม (Control room)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(4) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้และได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลสารทางอากาศ	- โรงงานได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้และได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลสารทางอากาศตามมาตรการกำหนด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-9 หนังสืออนุญาตให้โรงงานมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
	(5) เฝ้าระวังการควบคุมการระบายสาร VOCs ที่เกิดจาก Fugitive Emission ปีละ 1 ครั้ง	- โรงงานได้จัดให้มีการเฝ้าระวัง และควบคุมการระบายสาร VOCs ที่เกิดจาก Fugitive Emission ของโรงงานเป็นประจำ และรายงานผลให้หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องทราบเป็นประจำทุกปี	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-10 ผลการตรวจวัดการรั่วไหลของสารอินทรีย์จากอุปกรณ์ในโรงงาน
	(6) จัดเตรียมอุปกรณ์และอะไหล่ของระบบควบคุมมลสารอากาศให้เพียงพอ เพื่อให้สามารถซ่อมแซมได้อย่างทันที่เมื่อระบบขัดข้อง	- โรงงานได้จัดเตรียมอุปกรณ์และอะไหล่ของระบบควบคุมมลสารทางอากาศตามมาตรการกำหนด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(7) จัดให้มีพนักงานเดินตรวจตราในพื้นที่กระบวนการผลิต เพื่อตรวจสอบความผิดปกติของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ ตามแผนการดำเนินงาน	- โรงงานได้จัดให้มีพนักงานเดินตรวจตราในพื้นที่กระบวนการผลิตตามมาตรการกำหนด เพื่อตรวจสอบความผิดปกติของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-3 พนักงานเดินตรวจตราพื้นที่กระบวนการผลิต

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(8) จัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาในเชิงป้องกันของอุปกรณ์หรือเครื่องจักรที่เกี่ยวข้องในการควบคุมมลสารทางอากาศและระบบลำเลียงสาร VOCs ต่างๆ	- โรงงานได้จัดทำแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาในเชิงป้องกันของอุปกรณ์หรือเครื่องจักรที่เกี่ยวข้องในการควบคุมมลสารทางอากาศ และระบบลำเลียงสาร VOCs ต่างๆ และดำเนินการตามแผนอย่างต่อเนื่อง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-11 แผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาในเชิงป้องกันของอุปกรณ์หรือเครื่องจักรที่เกี่ยวข้องในการควบคุมมลสารทางอากาศและระบบลำเลียงสาร VOCs
	(9) ให้ความร่วมมือกับกรมควบคุมมลพิษหรือหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องในการเฝ้าระวังและควบคุม VOCs	- โรงงานได้ดำเนินการเฝ้าระวังและควบคุม VOCs ภายในพื้นที่โรงงาน และได้ให้ความร่วมมือกับกรมควบคุมมลพิษหรือหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องในการเฝ้าระวังและควบคุม VOCs อย่างต่อเนื่อง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(10) กรณีที่มีการใช้ห่อเผาที่สามารถวางแผนได้ เช่น การหยุดระบบเพื่อซ่อมบำรุงประจำปี เป็นต้น โครงการต้องทำการประชาสัมพันธ์ต่อชุมชนก่อนการดำเนินการ หากกรณีที่ต้องใช้งานห่อเผาอย่างฉุกเฉิน โครงการต้องรีบแจ้งข้อมูลต่อชุมชนทันที	- ในกรณีที่มีการวางแผนใช้งานห่อเผาได้ เช่น การหยุดระบบเพื่อซ่อมบำรุงประจำปี โรงงานจะแจ้งแผนการใช้งานห่อเผาให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องและชุมชนทราบล่วงหน้าและหากมีกรณีที่ต้องใช้งานห่อเผาอย่างฉุกเฉิน โรงงานจะรีบดำเนินการแจ้งข้อมูลต่อชุมชนโดยเร็วที่สุด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-4 ห่อเผา

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(11) จัดให้มีการตรวจสอบประสิทธิภาพของ CEMS ที่ใช้ตรวจวัดสารมลพิษจากปล่องของโครงการปีละ 1 ครั้ง โดยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- โรงงานได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบ CEMS ของโรงงาน โดยในปี พ.ศ. 2569 ได้ดำเนินการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบ CEMS ของโรงงานที่ 1 เมื่อวันที่ 5 มีนาคม พ.ศ. 2569 และโรงงานที่ 2 เมื่อวันที่ 6 มีนาคม พ.ศ. 2569 พบว่า ทั้ง 2 โรงงาน มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-12 ผลการตรวจสอบความถูกต้องของระบบตรวจวัดอากาศเสียแบบต่อเนื่อง (CEMS)
	(12) จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรมของโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โรงงานได้ดำเนินการจัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory) ประจำปี พ.ศ. 2568 นำส่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ล่าสุดเมื่อวันที่ 8 มกราคม พ.ศ. 2569 สำหรับข้อมูลประจำปี พ.ศ. 2569 จะนำส่งข้อมูลในช่วงปลายปีและจะนำเสนอในรายงานฉบับถัดไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-13 ข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(13) โครงการฯ ไม่มีการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่ระบุดูอยู่ในมาตรฐานสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไป (9 ชนิด) ของกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม รวมทั้งสารอินทรีย์ระเหยง่ายในกลุ่มที่ต้องเฝ้าระวัง (19 ชนิด)	- โรงงานไม่มีการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่ระบุดูอยู่ในมาตรฐานสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไป (9 ชนิด) ของกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม รวมทั้งสารอินทรีย์ระเหยง่ายในกลุ่มที่ต้องเฝ้าระวัง (19 ชนิด)	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(14) กำหนดให้มีการจัดการไอระเหยของสารจากถังเก็บกักในกรณีปกติและกรณีฉุกเฉินที่โรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 ดังนี้ กรณีปกติ - โรงงานที่ 1 • ถังเก็บกักบริเวณ Tank Farm และบริเวณหน่วยทำ MAA ให้บริสุทธิ์ (หน่วย#4000) ไอระเหยจากถังเก็บกักจะถูกรวบรวมและส่งไปเผาที่ Catalytic Combustion Reactor (R-6100) ที่หน่วยบำบัดอากาศเสีย (หน่วย#6000) ของโรงงานที่ 1 • ถังเก็บกักบริเวณหน่วยการผลิต TBA#1,2 (หน่วย#1000) ไอระเหยจากถังเก็บกักถูกรวบรวมและส่งไปเผาที่หอเผา (Flare) ของบริษัท ระยอง โอเลฟินส์ จำกัด	- โรงงานได้ดำเนินการจัดการไอระเหยของสารจากถังเก็บกักในกรณีปกติและกรณีฉุกเฉินที่โรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 ตามมาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- ถังเก็บกากบริเวณหน่วยผลิต BMA หน่วยที่ 1 (BMA#1) บริเวณหน่วย Intermediate Tank ของหน่วยผลิต BMA บริเวณ i-BMA Tank Yard Area และบริเวณหน่วยผลิต BMA หน่วยที่ 2 (BMA#2) ไอระเหยจากถังเก็บกากจะถูกรวบรวมและส่งไปเผาที่ Incinerator (F-6200) ที่หน่วยบำบัดอากาศเสีย (หน่วย#6000) ของโรงงานที่ 1 - โรงงานที่ 2 - ถังเก็บกากบริเวณ Tank Farm และบริเวณหน่วยทำ MAA ให้บริสุทธิ์ (หน่วย#4000) ไอระเหยจากถังเก็บกากจะถูกรวบรวมและส่งไปเผาที่ Incinerator (2F-6200) ที่หน่วยบำบัดอากาศเสีย (หน่วย#6000) ของโรงงานที่ 2 - ถังเก็บบริเวณหน่วยการผลิต TBA (หน่วย#1000) ไอระเหยจากถังเก็บกากถูกรวบรวมและส่งไปเผาที่หอเผา (Flare) ของโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต โรงงานที่ 2			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- ถังเก็บกากบริเวณหน่วยผลิตเมตาครีลิกแอซิดบริสุทธิ์ (MAA) ไอระเหยจากถังเก็บกากจะถูกรวบรวมและ ส่งไปเผาที่ Incinerator (2F-6200) ที่หน่วยบำบัดอากาศเสีย (หน่วย#6000) ของโรงงานที่ 2 กรณีฉุกเฉิน - โรงงานที่ 1 - ถังเก็บกากบริเวณ Tank Farm และบริเวณหน่วยทำ MAA ให้บริสุทธิ์ (หน่วย #4000) ในกรณีที่ระบบ Catalytic Combustion Reactor (R-6100) ของ โรงงานที่ 1 ชัดข้องเช่น Pump Blower ชำรุดเสียหาย เป็นต้น ทำให้ไม่สามารถเผาไอระเหย จากถังเก็บกากได้ โครงการฯ จะทำการหยุด กระบวนการผลิต MMA และซ่อมบำรุงอุปกรณ์ เพื่อให้สามารถใช้งานระบบบำบัดอากาศเสียได้ - ถังเก็บกากบริเวณหน่วยการผลิต TBA#1,2 (หน่วย#1000) ในกรณีที่ระบบหอเผา (Flare) ของ บริษัทระยองโอเลฟินส์ จำกัด ไม่สามารถเผาไอระ เหยจากกระบวนการผลิต TBA (หน่วย#1000)			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	ได้ โครงการฯ จะทำการหยุดกระบวนการผลิต TBA หน่วยที่ 1 และหน่วยที่ 2 ที่โรงงานที่ 1 จนกว่าบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด จะซ่อมแซมระบบหอเผา (Flare) ให้สามารถกลับมาใช้งานได้ • ถังกักเก็บบริเวณหน่วยผลิต BMA หน่วยที่ 1 (BMA#1) บริเวณหน่วย Intermediate Tank ของหน่วยผลิต BMA บริเวณ i-BMA Tank Yard และบริเวณหน่วยผลิต BMA หน่วยที่ 2 (BMA#2) ในกรณีที่ระบบ Incinerator (F-6200) ของโรงงานที่ 1 ชัดข้อง ทำให้ไม่สามารถเผาไอระเหยได้ ไอระเหยจากถังเก็บกักจะถูกรวบรวมและส่งไปบำบัดด้วย Scrubber (D-6108) ซึ่งเป็นอุปกรณ์ที่ทำหน้าที่บำบัดไอระเหยที่มาจากหน่วยการผลิตบิวทิลเมตาครีเลต (BMA) และในกรณีที่ Scrubber (D-6108) เกิดเหตุขัดข้อง โครงการฯ จะทำการหยุดกระบวนการผลิต BMA ที่โรงงานที่ 1 เพื่อซ่อมแซมระบบบำบัดอากาศเสียให้สามารถใช้งานได้			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- โรงงานที่ 2 • ถังเก็บกากบริเวณ Tank Farm และบริเวณหน่วยทำ MAA ให้บริสุทธิ์ (หน่วย #4000) ในกรณีที่ระบบ Incinerator (2F-6200) ของโรงงานที่ 2 ชัดข้อง เช่น Pump Blower ชำรุดเสียหาย เป็นต้น ทำให้ไม่สามารถเผาไอระเหยจากถังเก็บกากได้ โครงการฯ จะทำการหยุดกระบวนการผลิต MMA และซ่อมบำรุงอุปกรณ์เพื่อให้สามารถใช้งานระบบบำบัดอากาศเสียได้ • ถังเก็บกากบริเวณหน่วยผลิต TBA#3 (หน่วย #1000) ในกรณีที่ระบบหอเผา (Flare) ของโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต โรงงานที่ 2 ชัดข้อง ไม่สามารถเผาไอระเหยจากกระบวนการผลิต TBA (หน่วย #1000) ได้ โครงการฯ จะทำการหยุดกระบวนการผลิต TBA เพื่อซ่อมแซมหอเผา (Flare) ให้ใช้งานได้			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	ถังเก็บกากบริเวณหน่วยผลิตเมตาครีลิกแอซิดบริสุทธิ์ (MAA) ในกรณีที่ระบบ Incinerator (2F-6200) ของโรงงานที่ 2 ชัดช่องทำให้ไม่สามารถเผาไอระเหยได้ไอระเหยจากถังเก็บกากจะถูกรวบรวมและส่งไปบำบัดด้วย Scrubber (2C-4993) ซึ่งเป็นอุปกรณ์ที่ทำหน้าที่บำบัดไอระเหยที่มาจากหน่วยผลิตเมตาครีลิกแอซิดบริสุทธิ์ (MAA) และในกรณีที่ Scrubber (2C-4993) เกิดเหตุขัดข้อง โครงการฯ จะทำการหยุดกระบวนการผลิต MAA ที่โรงงานที่ 2 เพื่อซ่อมแซมระบบบำบัดอากาศเสียให้สามารถใช้งานได้			
3. ระดับเสียง	(1) ติดตั้งอุปกรณ์ลดระดับเสียงในกระบวนการผลิต	- โรงงานได้ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์ลดระดับเสียง (Silencer) และติดตั้ง Noise Insulation บริเวณเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังในกระบวนการผลิตของโรงงานนั้นเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-5 อุปกรณ์ลดระดับความดังเสียง

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. ระดับเสียง (ต่อ)	(2) กำหนดให้ระดับเสียงที่บริเวณริมรั้วโครงการต้องมีระดับเสียงไม่เกิน 70 เดซิเบลเอ	- โรงงานได้ควบคุมระดับเสียงทั้งภายในพื้นที่โรงงานและบริเวณโดยรอบโรงงาน โดยในบริเวณริมรั้วของโรงงาน ได้กำหนดให้ควบคุมให้มีค่าไม่เกิน 70 เดซิเบลเอ ตามมาตรการกำหนด โดยผลจากการตรวจวัดระดับเสียงในบริเวณพื้นที่โรงงานด้านที่ติดกับชุมชนเมืองใหม่มาบตาพุด ในระหว่างวันที่ 2-9 มีนาคม พ.ศ. 2569 พบว่ามีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 57.3-63.3 เดซิเบลเอ ซึ่งมีค่าไม่เกิน 70 เดซิเบลเอ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค-4 ใบรับรองผลการตรวจวัดระดับเสียง
	(3) จัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่กระบวนการผลิตภายใน 1 ปี หลังจากโครงการเริ่มดำเนินการ อีกทั้งนำผลการศึกษามาใช้ในการจัดการสิ่งแวดล้อมด้านเสียงต่อไป พร้อมทั้งทำการทบทวนทุกๆ 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต ที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการเปลี่ยนแปลงไป	- โรงงานมีการจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) โดยล่าสุดได้ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียง และจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียงครั้งล่าสุดของโรงงานที่ 1 ในวันที่ 29 เมษายน พ.ศ. 2567 และโรงงานที่ 2 ในวันที่ 30 เมษายน พ.ศ. 2567 (แผนครั้งถัดไป ปี พ.ศ. 2570)	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-14 แผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)
	(4) จัดให้มีแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงที่สำคัญ เช่น ปัม คอมเพรสเซอร์ และถังปฏิกรณ์ เป็นต้น ให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ดีเป็นประจำ เพื่อป้องกันการเกิดเสียงดังจากเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	- โรงงานได้จัดทำแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงที่สำคัญ เพื่อป้องกันการเกิดเสียงดังจากเครื่องจักรและดำเนินการตามแผนอย่างต่อเนื่อง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-15 เอกสารการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียง

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. ระดับเสียง (ต่อ)	(5) ควบคุมระดับเสียงของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ ให้มีค่าระดับเสียงระยะ 1 เมตร ไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ ในกรณีที่ไม่สามารถลดระดับเสียงให้น้อยกว่า 85 เดซิเบลเอ ต้องมีการปิดคลุมแหล่งกำเนิดเสียง และกำหนดเป็นพื้นที่ควบคุม (Restricted Area) โดยติดสัญลักษณ์เตือนให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล ในบริเวณที่มีเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ	- โรงงานได้มีการควบคุมระดับเสียงของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ ให้มีค่าระดับเสียงระยะ 1 เมตร ไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ สำหรับกรณีที่ไม่สามารถลดระดับเสียงให้น้อยกว่า 85 เดซิเบลเอ ได้ โรงงานได้กำหนดเขตพื้นที่ที่มีเสียงดัง และมีการติดตั้งป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-6 เขตพื้นที่ที่มีเสียงดังและป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล - ภาพที่ 2.1-7 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
4. คุณภาพน้ำ	(1) น้ำเสียจากพนักงานของโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 โรงงานละประมาณ 4.03 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ระบายลงสู่บ่อเกรอะ (Septic Tank) เพื่อกำจัดของแข็งออก จากนั้นส่วนที่เป็นของเหลวถูกปั๊มไปยังบ่อปรับสภาพ (Equalization Basin) ก่อนส่งไปบำบัดที่ ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge)	- โรงงานได้รวบรวมน้ำเสียจากพนักงานลงสู่บ่อเกรอะ (Septic Tank) เพื่อกำจัดของแข็งออก จากนั้นส่วนที่เป็นของเหลวถูกปั๊มไปยังบ่อปรับสภาพ (Equalization Basin) ก่อนส่งไปบำบัดที่ ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) ต่อไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-8 บ่อเกรอะ (Septic Tank) - ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(2) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตของโรงงานที่ 1 ได้แก่ - น้ำเสียจากการเริ่มดำเนินการผลิต (Start Up) ประมาณ 4.8 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน - น้ำเสียจาก Scrubber (C-6220) ประมาณ 148.8 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน - น้ำเสียจากการทำความสะอาดอุปกรณ์ช่วง Shut Down ประมาณ 12 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน - น้ำเสียจาก Oil Separator ของหน่วยผลิต MMA ประมาณ 14 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และหน่วยผลิต BMA ประมาณ 9.6 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำเสียจากกระบวนการผลิตจะถูกบำบัดเบื้องต้นก่อนระบายสู่บ่อปรับสภาพ (Equalization Basin) และส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) ซึ่งมีความสามารถในการรับน้ำเสียได้สูงสุด 654 ลูกบาศก์-เมตรต่อวัน เพื่อบำบัดน้ำเสียจนมีคุณภาพได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรม พร้อมทั้งกำหนดให้มีการตรวจสอบคุณภาพน้ำก่อนระบายออกสู่ทางระบายน้ำสาธารณะ	- โรงงานได้รวบรวมน้ำเสียจากกระบวนการผลิตของโรงงานที่ 1 ไปบำบัดเบื้องต้นที่ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit) ของแต่ละหน่วยผลิต ก่อนระบายสู่บ่อปรับสภาพ (Equalization Basin) และส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) เพื่อบำบัดน้ำเสียจนมีคุณภาพได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรม ก่อนระบายออกสู่ทางระบายน้ำสาธารณะต่อไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-9 ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit) - ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(3) น้ำทิ้งจากการ Cooling ของโรงงานที่ 1 ประมาณ 383.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยส่วนแรกจะระบายสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานที่ 1 ประมาณ 352.8 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน เพื่อปรับคุณลักษณะของน้ำเสียให้มีค่า BOD ที่เหมาะสม ส่วนที่เหลือ 30.4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะเข้าสู่ Check Basin ของโรงงาน และระบายลงรางระบายน้ำของโรงงาน เพื่อส่งไปยังจุดรวมน้ำทิ้งของ SCG Chemicals Site#3 เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และกำหนดให้มีการตรวจสอบค่า COD ของ Cooling Water Blowdown (CWB) ก่อนทำการเติมสารเคมีในระบบหล่อเย็นเพื่อควบคุมไม่ให้ปริมาณสารเคมีมีค่าความเข้มข้นสูงเกินค่าปกติก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย	- น้ำทิ้งจากการ Cooling ของโรงงานที่ 1 ส่วนหนึ่ง จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพของโรงงาน เพื่อบำบัดน้ำเสียให้มีคุณภาพได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้ง ส่วนที่เหลือจะรวบรวมเข้าสู่ Check Basin ของโรงงาน และระบายลงรางระบายน้ำของโรงงาน เพื่อส่งไปยังจุดรวมน้ำทิ้งของ SCG Chemicals Site#3 ซึ่งจะมีการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ทั้งนี้ ก่อนการเติมสารเคมีในระบบหล่อเย็น โรงงานได้มีการตรวจสอบค่า COD ของ Cooling Water Blowdown (CWB) ตามมาตรฐานกำหนดทุกครั้ง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน
	(4) น้ำฝนปนเปื้อน (15 นาทีแรก) จากพื้นที่กระบวนการผลิตของโรงงานที่ 1 ถูกส่งไปบำบัดเบื้องต้นที่ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit หรือ Oil Separator) ของแต่ละหน่วยการผลิต จากนั้นส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) ของโรงงานที่ 1	- น้ำฝนปนเปื้อนจากพื้นที่ของกระบวนการผลิตของโรงงานที่ 1 ถูกส่งไปบำบัดเบื้องต้นที่ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit) ก่อนเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) เพื่อบำบัดจนมีคุณภาพได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรม	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-9 ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit) - ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(5) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตของโรงงานที่ 2 ได้แก่ - น้ำเสียจากการเริ่มดำเนินการผลิต (Start Up) ประมาณ 7.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน - น้ำเสียจาก Scrubber (2C-6220) ของหน่วยผลิต MMA ประมาณ 187.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และหน่วยผลิต MAA ประมาณ 7.1 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน - น้ำเสียจากการทำความสะอาดอุปกรณ์ช่วง Shut Down ประมาณ 19.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน - น้ำเสียจาก Oil Separator ของหน่วยผลิต MMA ประมาณ 16.8 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และหน่วยผลิต MAA ประมาณ 15.5 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน - น้ำเสียจากหอเผา ประมาณ 12 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำเสียจากกระบวนการผลิตจะถูกบำบัดเบื้องต้นก่อนระบายสู่บ่อปรับสภาพ (Equalization Basin) และส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) ซึ่งมีความสามารถในการรองรับน้ำเสียได้สูงสุด 986.4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน เพื่อบำบัดน้ำเสียจนมีคุณภาพได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรม พร้อมทั้งกำหนดให้มีการตรวจสอบคุณภาพน้ำก่อนระบายออกสู่รางระบายน้ำ	- โรงงานได้รวบรวมน้ำเสียจากกระบวนการผลิตของโรงงานที่ 2 ไปบำบัดเบื้องต้นที่ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit) ของแต่ละหน่วยผลิต ก่อนระบายลงสู่บ่อปรับสภาพ (Equalization Basin) และส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) เพื่อบำบัดน้ำเสียจนมีคุณภาพได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรม ก่อนระบายออกสู่ทางระบายน้ำสาธารณะต่อไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-9 ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit) - ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(6) น้ำทิ้งจากการ Cooling ของโรงงานที่ 2 ประมาณ 482.6 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยส่วนแรกจะระบายสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานที่ 2 ประมาณ 482.6 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน เพื่อปรับคุณลักษณะของน้ำเสียให้มีค่า BOD ที่เหมาะสม และระบายลงรางระบายน้ำของโรงงาน เพื่อส่งไปยังจุดรวมน้ำทิ้งของ SCG Chemicals Site#3 เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และกำหนดให้มีการตรวจสอบค่า COD ของ Cooling Water Blowdown (CWB) ก่อนทำการเติมสารเคมีในระบบหล่อเย็นเพื่อควบคุมไม่ให้ปริมาณสารเคมีมีค่าความเข้มข้นสูงเกินค่าปกติก่อนส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย	- น้ำทิ้งจากการ Cooling ของโรงงานที่ 2 ถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพของโรงงาน เพื่อบำบัดน้ำเสียให้มีคุณภาพได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้ง ก่อนระบายลงรางระบายน้ำของโรงงาน เพื่อส่งไปยังจุดรวมน้ำทิ้งของ SCG Chemicals Site#3 ซึ่งจะมีการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ทั้งนี้ก่อนการเติมสารเคมีในระบบหล่อเย็นโรงงานได้มีการตรวจสอบค่า COD ของ Cooling Water Blowdown (CWB) ตามมาตรฐานกำหนดทุกครั้ง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน
	(7) น้ำทิ้งจาก Check Basin ของโรงงานที่ 2 ประมาณ 660 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ถูกส่งเข้าสู่ระบบ Reverse Osmosis Unit (RO) เพื่อปรับปรุงคุณภาพน้ำ และนำกลับไปใช้เป็นน้ำเติม (Makeup Water) ในระบบหอหล่อเย็น (Cooling Tower) ประมาณ 316.8 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ส่วนน้ำที่ระบายออกจากระบบ RO (Rejected RO) จะถูกส่งกลับไปยังบ่อ Recheck Basin ของโรงงานที่ 2	- น้ำทิ้งจาก Check Basin ของโรงงานที่ 2 ถูกส่งเข้าสู่ระบบ Reverse Osmosis Unit (RO) เพื่อปรับปรุงคุณภาพน้ำ และนำกลับไปใช้เป็นน้ำเติม (Makeup Water) ในระบบหอหล่อเย็น (Cooling Tower) ส่วนน้ำที่ระบายออกจากระบบ RO (Rejected RO) จะถูกส่งกลับไปยังบ่อ Recheck Basin ของโรงงานที่ 2	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(8) น้ำฝนปนเปื้อน (15 นาทีแรก) จากพื้นที่กระบวนการผลิตของโรงงานที่ 2 ถูกส่งไปบำบัดเบื้องต้นที่ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit หรือ Oil Separator) ของแต่ละหน่วยการผลิต จากนั้นส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) ของโรงงานที่ 2	- น้ำฝนปนเปื้อนจากพื้นที่ของกระบวนการผลิตของโรงงานที่ 2 ถูกส่งไปบำบัดเบื้องต้นที่ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit) ก่อนเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) เพื่อบำบัดจนมีคุณภาพได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรม	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-9 ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit) - ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน
	(9) ในกรณีที่ปริมาณฝนตกหนักต่อเนื่องเป็นเวลานานหรือมีน้ำฝนเกิดขึ้นภายหลังฝนตกแล้ว 15 นาที จะส่งเข้าสู่ Water Pit น้ำฝนส่วนบนจะ Underflow ผ่านท่อออกสู่รางระบายน้ำฝน โดยน้ำฝนปนเปื้อนส่วนที่ผ่านการบำบัดจาก Water Pit แล้ว จะระบายเข้าสู่ Equalization Basin เพื่อส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 ในกรณีที่ฝนตกหนักจนระบบที่ออกแบบไว้ไม่สามารถรองรับได้จน Overflow ออกสู่รางระบายน้ำฝน โครงการฯ จะปิดประตูระบายน้ำ และทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำที่ประตู (Tie in) โดยพารามิเตอร์ที่ทำการตรวจวัดได้แก่ COD, BOD, SS, TDS, Oil&Grease, pH, Temperature ทั้งนี้ กรณีฝนตกหนักมากจนประตูน้ำ Tie-in ไม่สามารถรองรับได้ บริษัทฯ จะทำการตรวจวัดค่า COD, pH และตรวจสอบสภาพน้ำ (สี, ความขุ่น, คราบน้ำมัน) ที่หน้างานก่อนที่จะระบายออกไปที่ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด	- โรงงานจะดำเนินการตามมาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด สำหรับรางระบายน้ำฝนภายในพื้นที่โรงงาน โครงการดูแลและทำความสะอาดรักษาเป็นประจำทุกเดือน เพื่อป้องกันไม่ให้วัชพืชเจริญเติบโตและกีดขวางการระบายน้ำ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	และในกรณีที่คุณภาพน้ำที่ประตูด (Tie in) ไม่อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง จะส่งกลับไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 และสำหรับในกรณีที่ทราบระบายน้ำของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ไม่สามารถรองรับน้ำฝนที่คุณภาพผ่านเกณฑ์มาตรฐานส่วนนี้ได้ โครงการฯ จะทำการส่งกลับไปเก็บไว้ยังบ่อ Final Check Basin ที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการฯ และรอจนกว่าบริษัทระยองโอเลฟินส์ จำกัด จะพร้อมรับน้ำทิ้งจากโครงการฯ			
	(10) ควบคุมคุณสมบัติของน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดโดยระบบบำบัดน้ำเสียให้มีคุณภาพอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรม ดังนี้ - pH อยู่ในช่วงระหว่าง 5.5-9 - Temperature ไม่เกิน 40 องศาเซลเซียส - BOD₅ ไม่เกิน 20 มิลลิกรัมต่อลิตร - COD (as Cr) ไม่เกิน 120 มิลลิกรัมต่อลิตร - Suspended Solid ไม่เกิน 50 มิลลิกรัมต่อลิตร - Total Dissolved Solid ไม่เกิน 3,000 มิลลิกรัมต่อลิตร - Oil&Grease ไม่เกิน 5 มิลลิกรัมต่อลิตร	- โรงงานได้ควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดจากระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรม โดยน้ำทิ้งของโรงงานที่ผ่านการบำบัดแล้วจะส่งไปยัง Check Basin เพื่อทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ซึ่งจากผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 พบว่า ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด และน้ำทิ้งดังกล่าวจะถูกรวบรวมไปยัง Check Basin ของ ROC ซึ่งจะมีการตรวจสอบคุณภาพน้ำอีกครั้งก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน - บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค-3 ใบรับรองผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	ทำการตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง ก่อนลงบ่อตรวจสอบ (Check Basin) ของโรงงาน ทั้งนี้ หากพบว่าคุณสมบัติของน้ำเสียไม่เป็นไปตามค่าที่กำหนด โครงการฯ จะส่งน้ำที่ไม่ได้คุณภาพไปยังระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อบำบัดซ้ำ สำหรับน้ำเสียที่มีคุณภาพผ่านเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งอุตสาหกรรมจะถูกส่งไปรวมกันใน Check Basin ของ ROC และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป			
	(11) จัดให้มีบ่อ Wastewater Pit (L-pit/S-Pit) เป็นบ่อสำหรับรองรับน้ำเสียจากการทำความสะอาดอุปกรณ์ และน้ำเสียจากการ Start Up ซึ่งเป็นน้ำเสียที่ค่า COD และ BOD สูงซึ่งบ่อดังกล่าวเป็นระบบปิด มีการติดตั้งถังคาบถ่าน และมีการจัดการโอโรเซเหยโดยติดตั้งชุด Activates Carbon	- โรงงานได้จัดให้มีบ่อ Wastewater Pit (L-pit/S-Pit) เป็นบ่อสำหรับรองรับน้ำเสียจากการทำความสะอาดอุปกรณ์และน้ำเสียจากการ Start Up	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-11 บ่อ Wastewater Pit (S-Pit)
	(12) ตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องตรวจสอบ pH และออกซิเจนละลายในน้ำที่บ่อเติมอากาศของระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) เพื่อควบคุมให้ระบบบำบัดน้ำเสียบำบัดได้อย่างมีประสิทธิภาพ และสามารถดูค่า On-line ได้ที่ห้องควบคุม	- โรงงานได้ติดตั้งระบบตรวจวัดคุณภาพน้ำแบบต่อเนื่องบริเวณบ่อเติมอากาศของระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activated Sludge) ซึ่งสามารถดูค่า On-line ได้ที่ห้องควบคุม และมีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องตรวจวัดคุณภาพน้ำดังกล่าวเป็นประจำ เพื่อให้สามารถใช้งานได้อยู่เสมอ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-12 ระบบตรวจวัดคุณภาพน้ำแบบต่อเนื่อง
	(13) จัดเตรียมอุปกรณ์สำรองที่สำคัญของระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อไว้ใช้ซ่อมแซมได้ทันเหตุการณ์ ได้แก่ เครื่องตรวจสอบ pH, COD และออกซิเจนละลายในน้ำ	- โรงงานได้มีการจัดเตรียมอุปกรณ์สำรองที่สำคัญของระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อไว้ใช้ซ่อมแซมได้ทันเหตุการณ์	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(14) เก็บกักน้ำทิ้งไว้ในส่วนของ Wastewater Pit และ Equalization Basin ได้นาน 24 ชั่วโมง ในกรณีที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเกิดภาวะผิดปกติ	- Wastewater Pit และ Equalization Basin ของระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน มีความจุเพียงพอที่สามารถรองรับและเก็บกักน้ำทิ้งในกรณีที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานเกิดภาวะผิดปกติไว้ได้นานประมาณ 24 ชั่วโมง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน
	(15) กรณีที่มีการป้อนน้ำเสียจากบ่อ S-Pit ที่สูงกว่าปกติจากค่าควบคุมเนื่องจากกิจกรรมของโครงการฯ เช่น ในช่วง Turnaround เป็นต้น จะทำการตรวจสอบค่าซัลเฟตประกอบเพื่อใช้ในการปรับอัตราการป้อนน้ำเสียจากบ่อ S-Pit ให้เหมาะสม	- ในกรณีการป้อนน้ำเสียจากบ่อ S-Pit สูงกว่าปกติจากค่าควบคุม โรงงานจะทำการตรวจสอบค่าซัลเฟตประกอบเพื่อใช้ในการปรับอัตราการป้อนน้ำเสียจากบ่อ S-Pit ให้เหมาะสม	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-11 บ่อ Wastewater Pit (S-Pit)
	(16) โครงการฯ มีแผนการศึกษาความเป็นไปได้ในการติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้นเพื่อลดค่า BOD/COD ที่มีความเข้มข้นสูง ก่อนส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย เช่น ระบบ Anaerobic Water Treatment เป็นต้น สำหรับโครงการในอนาคต	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งและผลการตรวจวัดเป็นไปตามที่มาตรฐานกำหนด โดยในปี 2565 ได้มีการติดตั้งระบบ RO unit เพื่อปรับปรุงคุณภาพน้ำทิ้ง นำกลับไปใช้ในการเติมในระบบหล่อเย็น	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-54 ระบบ RO unit
	(17) กำหนดให้มีการจัดทำแผนการดูแลรักษาและซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องมือในแต่ละส่วนของระบบในเชิงป้องกัน เพื่อเสริมสร้างความมั่นใจด้านประสิทธิภาพของระบบบำบัดน้ำเสียในอนาคตเมื่อมีการใช้งานไประยะหนึ่ง รวมทั้งมอบหมายให้มีการดูแล และซ่อมบำรุงระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการตามแผนการซ่อมบำรุง	- โรงงานได้จัดทำแผนการดูแลรักษาและซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องมือในแต่ละส่วนของระบบบำบัดน้ำเสียในเชิงป้องกัน และดำเนินการตามแผนอย่างต่อเนื่อง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-16 การดูแลรักษาและซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องมือของระบบบำบัดน้ำเสีย

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(18) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้และได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางน้ำ	- โรงงานได้มีการแต่งตั้งผู้จัดการด้านสิ่งแวดล้อม ผู้ควบคุมระบบบำบัด และผู้ปฏิบัติงานประจำระบบตามที่มาตรการกำหนดแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-9 หนังสืออนุญาตให้โรงงานมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
	(19) ตรวจสอบคุณภาพน้ำทั้ง ก่อนเข้าระบบบำบัดและหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียแบบชีวภาพ (Activates Sludge) เพื่อตรวจสอบประสิทธิภาพการบำบัด และสามารถควบคุมการบำบัดได้ และในกรณีที่น้ำทิ้งเกิดการ Off Spec. จะถูกนำกลับไปบำบัดใหม่ โดยไม่มีการระบายออกสู่ภายนอก	- โรงงานมีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทั้ง ก่อนเข้าระบบบำบัดและหลังผ่านระบบบำบัดเป็นประจำทุกเดือน โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 พบว่า คุณภาพน้ำทั้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานคุณภาพน้ำทั้งตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2559 และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2560 ทั้งหมด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค-3 ใบรับรองผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำ
	(20) ให้ความร่วมมือหน่วยงานในพื้นที่ที่เกี่ยวข้องกับการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้ เช่น กรมชลประทาน เป็นต้น ในกรณีที่ขาดแคลนน้ำใช้ในพื้นที่	- ในกรณีที่จังหวัดระยองประสบปัญหาภาวะขาดแคลนน้ำ โรงงานจะดำเนินโครงการลดการใช้น้ำในกระบวนการผลิต และให้ความร่วมมือกับหน่วยงานในพื้นที่ในการจัดสรรการใช้น้ำต่อไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. กากของเสีย	(1) ดำเนินการจัดการกากของเสียที่เกิดขึ้นให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 เรื่องการกำจัดสิ่งปฏิกูลและวัสดุไม่ใช้แล้ว หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด โดยกากของเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการให้ส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ให้บริการรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง	- โรงงานได้ดำเนินการจัดการกากของเสียที่เกิดขึ้นให้เป็นไปตามที่ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลและวัสดุไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566 (ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลและวัสดุไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548 ถูกยกเลิก) โดยกากของเสียที่เกิดขึ้นภายในโรงงาน จัดส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ให้บริการรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ หรือตามวิธีที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมอนุญาต	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-17 เอกสารการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
	(2) กากของเสียจากอาคารสำนักงาน กรณีดำเนินการผลิตประมาณ 101 กิโลกรัมต่อวัน เก็บรวบรวมใส่ภาชนะรองรับที่มีฝาปิดมิดชิดที่มีอย่างทั่วถึงภายในพื้นที่โรงงาน โดยทำการเก็บรวบรวมก่อนส่งให้หน่วยงานราชการรับไปกำจัด	- โรงงานได้ดำเนินการตามมาตรการกำหนด โดยได้จัดเตรียมถังขยะแยกประเภทไว้ในบริเวณต่างๆ และเก็บรวบรวมกากของเสียจากอาคารสำนักงานใส่ภาชนะรองรับที่มีฝาปิดมิดชิดและเก็บไว้ในบริเวณลานกักเก็บกากของเสียจากสำนักงานและขยะมูลฝอยของโรงงานในพื้นที่ SCG Chemical Site#3 เพื่อรอให้เทศบาลนครมาบตาพุดมารับไปกำจัดต่อไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-13 ถึงแยกขยะแต่ละประเภทภายในโรงงาน - ภาคผนวก ข-18 เอกสารการขนส่งขยะมูลฝอยไปกำจัดยังเทศบาลนครมาบตาพุด - ภาคผนวก ข-19 บันทึกปริมาณและประเภทกากของเสียที่เกิดขึ้น

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. กากของเสีย (ต่อ)	(3) กากของเสียจากกระบวนการผลิต ประกอบด้วย - กากของเสียไม่อันตราย (Non-Hazardous Waste) • ตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพ (เป็นตะกอนจากการบำบัดน้ำทิ้งจากการใช้งานทั่วไป น้ำล้างต่างๆ จากการ Start Up ระบบ Scrubber และน้ำหล่อเย็น) ปริมาณ 100-1,000 ตันต่อปี ส่งให้บริษัท เอสซีไอ อีโค เซอร์วิส จำกัด (SCI Eco Services Co., Ltd.) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด • Sand Filter จากระบบ RO ประมาณ 6 ตันต่อทุก 5 ปี ส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด - กากของเสียอันตราย ได้แก่ • Ash จาก Incinerator ปริมาณ 2-8 ตันต่อปี ส่งไปเผาทำลายในเตาเผาชนิดความร้อนสูงสำหรับกำจัดของเสียอันตราย และมีหน่วยกำจัดไอสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในระบบเตาเผาที่ บริษัท อัครีปการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด	- โรงงานมีการดำเนินการตามที่มาตรการกำหนดโดยมีจุดรวบรวมกากของเสียจากกระบวนการผลิตไว้ที่อาคารรวบรวมกากของเสียของโรงงาน ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการต่อไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-14 การรวบรวมและแยกประเภทของเสียของโรงงาน - ภาคผนวก ข-17 เอกสารการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน - ภาคผนวก ข-19 บันทึกปริมาณและประเภทกากของเสียที่เกิดขึ้น - ภาคผนวก ข-20 ใบกำกับกำกับการขนส่งของเสีย (Waste Manifest)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. กากของเสีย (ต่อ)	• เศษโพลีเมอร์ ปริมาณ 80-120 ตันต่อปี นำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงผสม ให้กับ บริษัท อัคริปรการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด • Inhibitor, Catalyst และเศษโพลีเมอร์ จาก n-BMA หรือ i-BMA (BSR) ปริมาณ 20-73 ตันต่อปี นำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมให้กับบริษัท อัคริปรการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด • Heat Transfer Salt (HTS) ปริมาณ 0-4 ตันต่อปี ส่งไปเผาทำลายในเตาเผาชนิดความร้อนสูงสำหรับกำจัดของเสียอันตราย และมีหน่วยกำจัดไอสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในระบบเตาเผาที่บริษัท อัคริปรการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด • Activated Carbon เสื่อมสภาพ ปริมาณ 0-5 ตันต่อปี ส่งไปเผาทำลายในเตาเผาชนิดความร้อนสูงสำหรับกำจัดของเสียอันตราย และมีหน่วยกำจัดไอสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในระบบเตาเผาที่บริษัท อัคริปรการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. กากของเสีย (ต่อ)	- Contaminated Container ปริมาณ 10-40 ตันต่อปี นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่นๆ ที่บริษัท สุขเจริญ-ทรัพย์ วังเย็น จำกัด หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด - หลอด Fluorescence ปริมาณ 1-3 ตันต่อปี นำกลับมาใช้ประโยชน์อีก ด้วยวิธีอื่นๆ ที่บริษัท ฟอร์ซี คอร์ปอเรชั่น จำกัด หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด - กระป๋องสเปรย์ ปริมาณ 0.1-0.5 ตันต่อปี ส่งไปปรับสภาพและเผาทำลายในเตาเผาชนิดความร้อนสูงสำหรับกำจัดของเสียอันตราย และมีหน่วยกำจัดไอสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในระบบเตาเผาที่บริษัท อัคริปรการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด - ถ่านไฟฉาย ปริมาณ 0.1-0.5 ตันต่อปี ส่งไปปรับสภาพและเผาทำลายในเตาเผาชนิดความร้อนสูงสำหรับกำจัดของเสียอันตราย และมีหน่วยกำจัดไอสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในระบบเตาเผาที่บริษัท อัคริปรการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. กากของเสีย (ต่อ)	- Use Ion Exchange Resin ปริมาณ 180-220 ตันต่อ 1.5 ปี ส่งกำจัดในรูปเชื้อเพลิงทดแทนให้กับบริษัท อัคริปรการ จำกัด(มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป - Used GO-1 Catalyst ปริมาณ 40-70 ตันต่อ 3 ปี ส่งไปเป็นของเสียรีไซเคิลที่ประเทศญี่ปุ่น โดยไม่มีการกำจัดในประเทศไทย - Used GO-2 Catalyst ปริมาณ 280-350 ตันต่อปี ส่งไปเป็นของเสียรีไซเคิลที่ประเทศญี่ปุ่น โดยไม่มีการกำจัดในประเทศไทย - Oil & Solvent & Chemical Contaminated Fabric ปริมาณ 100-400 ตันต่อปี ส่งไปปรับสภาพและเผาทำลายในเตาเผาชนิดความร้อนสูงสำหรับกำจัดของเสียอันตราย และมีหน่วยกำจัดไอสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในระบบเตาเผาที่บริษัท อัคริปรการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. กากของเสีย (ต่อ)	- เศษโพลีเมอร์จากการเปลี่ยนแปลงเกรดผลิตภัณฑ์ปริมาณ 0.01-0.1 ตันต่อครั้ง ส่งไปทำเชื้อเพลิงผสมให้กับบริษัท อัคริปรการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป - แบตเตอรี่ ปริมาณ 0.5-1 ตันต่อปี ส่งไปรีไซเคิลและเผาทำลายในเตาเผาชนิดความร้อนสูงสำหรับกำจัดของเสียอันตราย และมีหน่วยกำจัดไอสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในระบบเตาเผาที่บริษัท อัคริปรการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด - Insulation ปริมาณ 1-20 ตันต่อปี ส่งไปรีไซเคิลและเผาทำลายในเตาเผาชนิดความร้อนสูงสำหรับกำจัดของเสียอันตราย และมีหน่วยกำจัดไอสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในระบบเตาเผาที่บริษัท อัคริปรการ จำกัด (มหาชน) หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด - RO Membrane ประมาณ 0.4 ตันต่อทุก 3 ปี ส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. กากของเสีย (ต่อ)	Cartridge Filter ประมาณ 0.748 ตันต่อปี ส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด			
	(4) จัดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง	- โรงงานได้จัดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมแล้ว เพื่อยกยควบคุมดูแลการจัดการด้านกากของเสียของโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-9 หนังสืออนุญาตให้โรงงานมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
	(5) กำหนดให้มีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดของเสียที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไปกำจัด เพื่อให้มั่นใจว่าหน่วยงานดังกล่าวกำจัดกากของเสียของโครงการเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกต้องตามหลักวิชาการ	- โรงงานได้ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนดอย่างเคร่งครัด โดยมีแผนการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่โรงงานได้ส่งไปกำจัด ปีละ 1 ครั้ง ดำเนินการร่วมกันในเครือ SCGC โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 มีการตรวจติดตามหน่วยงานรับกำจัด ได้แก่ บริษัท ไรท์ รีแอคทีเวชั่น จำกัด, บริษัทสุเขจริญทรัพย์ วิ่งเย็น จำกัด, บริษัทเบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน), บริษัท เอสซีไอ อีโคโนมิกส์ จำกัด และบริษัท ปูนซีเมนต์ไทย (แก่งคอย) จำกัด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-21 เอกสารการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. กากของเสีย (ต่อ)	(6) กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โรงงานได้ดำเนินการให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์ติดกับรถขนส่งกากของเสียแล้ว เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-15 หมายเลขโทรศัพท์ที่ติดกับรถขนส่งกากของเสีย - ภาคผนวก ข-22 เอกสารรถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมที่ติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS)
	(7) จัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโครงการและสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป Recycle หรือส่งกำจัด	- โรงงานได้จัดทำรายงานสรุปปริมาณของเสียแต่ละชนิดที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโรงงาน และสรุปสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไป Recycle หรือ ส่งไปกำจัด โดยในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 มีปริมาณของเสียที่นำไป Recycle ร้อยละ 100 ได้แก่ การนำไปเป็นเชื้อเพลิงร่วม เชื้อผสมในเตาปูน และการคัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-19 บันทึกปริมาณและประเภทกากของเสียที่เกิดขึ้น
	(8) นำหลักการของ 3R มาประยุกต์ใช้กับการจัดการกากของเสียในโครงการ	- โรงงานได้มีการนำหลักการ 3R มาประยุกต์ใช้กับการจัดการกากของเสียในโรงงาน เช่น ส่งเสริมการใช้กระดาษ Reuse เน้นการคัดแยกขยะ เพื่อลดการปนเปื้อนระหว่างของเสียไม่อันตรายกับของเสียอันตราย	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. กากของเสีย (ต่อ)	(9) พิจารณานำของเสียจากกระบวนการผลิตกลับไปใช้ใหม่หรือใช้ประโยชน์อื่นๆ ให้มากที่สุด สำหรับของเสียที่ไม่สามารถนำไปใช้ประโยชน์ได้ให้ติดต่อบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัดต่อไป	- โรงงานได้ดำเนินการตามมาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด โดยได้กำหนดเป็นข้อปฏิบัติให้มีการคัดแยกขยะ และนำของเสียจากกระบวนการผลิตกลับมาใช้ใหม่หรือใช้ประโยชน์อื่นๆ ให้มากที่สุด เช่น การหมุนเวียนถังบรรจุภัณฑ์ใช้ใหม่ในโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(10) คัดแยกของเสียแต่ละชนิดออกจากกันอย่างชัดเจน ก่อนนำของเสียดังกล่าวไปเก็บไว้ในอาคารพักของเสียหรือภาชนะสำหรับเก็บของเสียในแต่ละประเภทที่ได้จัดเตรียมไว้อย่างเพียงพอ โดยที่อาคารเก็บกากของเสียจะต้องมีหลังคาปกคลุม มีความมั่นคง แข็งแรง และมีระบบป้องกันการเกิดอัคคีภัยให้สอดคล้องโดยอ้างอิงตามมาตรฐานสากล	- โรงงานได้มีการคัดแยกประเภทของเสียแต่ละชนิดโดยได้จัดเตรียมถังรองรับขยะจากอาคารสำนักงาน ส่วนกากของเสียจากกระบวนการผลิตได้เก็บรวบรวมแยกประเภทไว้ในอาคารจัดเก็บของเสียของโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-14 การรวบรวมและแยกประเภทของเสียของโรงงาน
	(11) บริเวณโดยรอบอาคารจัดเก็บกากของเสีย มีรางระบายน้ำและบ่อพักน้ำ (Sump) เพื่อรองรับน้ำที่ปนเปื้อนกากของเสียรั่วไหลออกนอกพื้นที่ ซึ่งน้ำปนเปื้อนดังกล่าวจะส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานต่อไป	- โรงงานได้จัดให้มีรางระบายน้ำและบ่อพักน้ำรอบอาคารเก็บของเสีย เพื่อรองรับน้ำที่ปนเปื้อน และจัดส่งน้ำดังกล่าวไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานต่อไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-16 รางระบายน้ำรอบอาคารจัดเก็บกากของเสีย
	(12) ก่อนขนส่งกากของเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิตออกนอกโรงงาน พนักงานของโครงการต้องตรวจสอบสภาพความพร้อมของรถ และต้องขนส่งโดยบริษัทที่ได้รับอนุญาตขนส่งของเสียตามที่หน่วยงานราชการกำหนด	- โรงงานได้ใช้บริการขนส่งกากของเสียจากบริษัทที่ได้รับอนุญาตขนส่งกากของเสียตามที่หน่วยงานราชการกำหนด และมีการตรวจสอบสภาพรถขนส่งกากของเสียทุกครั้งก่อนออกนอกโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพผนวก ข-17 เอกสารการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. กากของเสีย (ต่อ)	(13) ตรวจสอบสภาพอาคารจัดเก็บกากของเสีย	- โรงงานมีการตรวจสอบสภาพอาคารจัดเก็บกากของเสียเป็นประจำ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-14 การรวบรวมและแยกประเภทของเสียของโรงงาน
6. การคมนาคม	(1) ร่วมมือกับนิคมฯ ในการกวดขันพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น	- โรงงานได้ร่วมมือกับนิคมฯ ในการกวดขันพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-23 ข้อปฏิบัติด้านการจราจรของโรงงาน
	(2) ในช่วงเช้าและเย็น ซึ่งเป็นชั่วโมงเร่งด่วน โครงการต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวก และจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออก จากพื้นที่โครงการ	- โรงงานได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออกของโรงงาน โดยเฉพาะในช่วงเช้า-เย็นตามมาตรการกำหนดแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-17 เจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออกโรงงาน
	(3) หลีกเลี่ยงการขนส่งสารเคมี และกากของเสีย ตามข้อกำหนดของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยโดยมีนโยบายห้ามรถบรรทุกของโครงการขับขึ้นในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.00-18.00 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะ ได้แก่ รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (Container) รถพ่วง (Trailer) และรถกึ่งพ่วง (Semitrailer) ให้ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด	- โรงงานได้ดำเนินการตามข้อกำหนดของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดอย่างเคร่งครัด โดยหลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงชั่วโมงเร่งด่วน และมีการจำกัดความเร็วของยานพาหนะภายในพื้นที่โรงงานไม่เกิน 15 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และภายในนิคมฯ ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-18 ป้ายควบคุมความเร็วภายในโรงงานไม่เกิน 15 กิโลเมตรต่อชั่วโมง

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคม (ต่อ)	(4) วางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่งโดยใช้เส้นทางหลักและหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชน เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนนเนินพยอม เป็นต้น ในช่วงเวลาเร่งด่วน (ช่วงเช้า 07.00-09.00 น. ช่วงกลางวัน 12.00-13.00 น. และช่วงเย็น 16.00-18.00 น.) เพื่อลดผลกระทบด้านจราจรต่อชุมชน รวมถึงเส้นทางและช่วงเวลาอื่นๆ กรณีที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	- โรงงานได้มีการวางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่งของโรงงาน โดยใช้เส้นทางหลักและหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชนเพื่อลดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน และได้แจ้งให้กับบริษัทรับขนส่งของโรงงานเพื่อปฏิบัติตามแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(5) กำหนดให้มีการคัดเลือกรถขนส่งสารเคมีที่ได้มาตรฐานและถูกต้องตามประเภทของสารเคมีที่ขนส่ง มีการติดฉลากและป้ายเตือน มีอุปกรณ์ความปลอดภัยพื้นฐาน และอุปกรณ์การระงับเหตุเบื้องต้น ซึ่งจะติดตั้งมาพร้อมรถขนส่ง รวมถึงจะต้องได้รับอนุญาตให้ขนส่งสารเคมีตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	- โรงงานได้มีการคัดเลือกรถขนส่งสารเคมีที่ได้มาตรฐานและถูกต้องตามกฎหมายและปฏิบัติตามมาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-19 ป้ายเตือนที่ติดกับรถขนส่งสารเคมี - ภาพที่ 2.1-20 อุปกรณ์ความปลอดภัยพื้นฐานบนรถขนส่งสารเคมี - ภาคผนวก ข-24 เอกสารกำกับรถขนส่งสารเคมีและเอกสารคำแนะนำเกี่ยวกับวัตถุอันตรายหรือเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง (Safety Data Sheet : SDS)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคม (ต่อ)	(6) คัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และมีระบบควบคุมความเร็วรถพร้อมทั้งติดเบอร์โทรศัพท์ที่รถขนส่ง เพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โรงงานได้มีการคัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และมีระบบควบคุมความเร็วรถ พร้อมทั้งติดเบอร์โทรศัพท์ที่รถขนส่งตามมาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-21 หมายเลขโทรศัพท์ที่ติดกับรถขนส่งสารเคมี - ภาคผนวก ข-25 เอกสารรถขนส่งสารเคมีที่ติดตั้ง Global Positioning System (GPS)
	(7) จำกัดและควบคุมยานพาหนะที่เข้าไปในบริเวณกระบวนการผลิต รวมทั้งต้องติดตั้งอุปกรณ์ในการป้องกันไม่ให้เกิดประกายไฟจากท่อไอเสีย และจัดให้มีบริเวณสำหรับจอดรถโดยเฉพาะ	- โรงงานได้มีการควบคุมยานพาหนะที่เข้าไปในกระบวนการผลิต และมีการติดตั้งอุปกรณ์ในการป้องกันไม่ให้เกิดประกายไฟจากท่อไอเสีย รวมทั้งได้จัดเตรียมบริเวณสำหรับจอดรถโดยเฉพาะตามมาตรการกำหนดแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-22 อุปกรณ์ป้องกันประกายไฟบนรถขนส่ง - ภาพที่ 2.1-23 ลานจอดรถ
	(8) กำหนดความเร็วของรถขนส่งที่จะเข้าไปในโรงงานให้มีความเร็วไม่เกิน 25 กิโลเมตรต่อชั่วโมง โดยมีการติดป้ายควบคุมความเร็วรถ และถนนช่วงที่ผ่านชุมชนหรือถนนอื่นๆ ภายนอกโรงงานให้ใช้ความเร็วได้ไม่เกินตามที่กฎหมายกำหนด	- โรงงานได้กำหนดความเร็วของยานพาหนะภายในพื้นที่โรงงาน ไม่เกิน 15 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และภายในเขตนิกมาฯ ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ตามข้อกำหนดของการนิคมฯ โดยมีการติดป้ายควบคุมความเร็วภายในพื้นที่โรงงานไว้อย่างชัดเจน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-18 ป้ายควบคุมความเร็วรถภายในโรงงานไม่เกิน 15 กิโลเมตรต่อชั่วโมง

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคม (ต่อ)	(9) จัดให้มีรถรับส่งพนักงาน เพื่อลดจำนวนรถยนต์ส่วนบุคคล	- โรงงานได้จัดให้มีรถรับส่งพนักงาน เพื่อลดจำนวนรถยนต์ส่วนบุคคล โดยดำเนินการร่วมกับบริษัทในกลุ่มเอสซีจี เคมิคอลส์	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-24 รถรับ-ส่งพนักงาน
	(10) จัดฝึกอบรมพนักงานขับรถบรรทุกสารเคมีเนื่องจากต้องมีการขนส่งสารเคมีทางรถบรรทุก เช่น บิวทานอล (BOH) เมธิลเมตาครีเลต (MMA) บิวทิลเมตาครีเลต (BMA) เมตาครีลิกแอซิดบิริสุทธ์ (MAA) และสารเร่งปฏิกิริยาต่างๆ เป็นต้น โดยเน้นด้านการจราจรและความปลอดภัย รวมถึงอบรมให้พนักงานขับรถทราบถึงคุณสมบัติของสารเคมีที่บรรจุอยู่ในรถ รวมถึงข้อระมัดระวังและข้อปฏิบัติหากเกิดอุบัติเหตุขึ้น	- โรงงานร่วมกับบริษัทในกลุ่มเอสซีจี เคมิคอลส์ ดำเนินการอบรมพนักงานขับรถบรรทุกสารเคมีโดยเน้นข้อปฏิบัติในการขนส่งสารเคมีทางรถบรรทุก รวมถึงให้พนักงานขับรถทราบถึงคุณสมบัติของสารเคมีที่บรรจุอยู่ในรถ ข้อระมัดระวัง และข้อปฏิบัติหากเกิดอุบัติเหตุขึ้น	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-26 เอกสารการฝึกอบรมพนักงานขับรถบรรทุกสารเคมี
	(11) การขนส่งสารเคมีทุกครั้งต้องมีเอกสารกำกับการขนส่ง และเอกสารคำแนะนำเกี่ยวกับวัตถุอันตรายหรือเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง (Safety Data Sheet : SDS) ซึ่งมีข้อมูลดำเนินการแก้ไขปัญหาฉุกเฉินและการปฐมพยาบาลเบื้องต้นกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	- โรงงานได้กำหนดให้รถขนส่งสารเคมี มีการแสดงเอกสารกำกับการขนส่ง และเอกสารคำแนะนำเกี่ยวกับวัตถุอันตรายหรือเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง (Safety Data Sheet :SDS) ทุกครั้ง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-24 เอกสารกำกับการขนส่งและเอกสารคำแนะนำเกี่ยวกับวัตถุอันตรายหรือเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง (Safety Data Sheet :SDS)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคม (ต่อ)	(12) กำหนดให้รถของโรงงานมีการซ่อมบำรุงตามระยะทางตามคู่มือการใช้งานของรถแต่ละประเภท	- โรงงานได้ดำเนินการให้รถของโรงงานมีการซ่อมบำรุงตามระยะทางตามคู่มือการใช้งานของรถแต่ละประเภทเป็นประจำ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(13) กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอนและแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินกรณีเกิดอุบัติเหตุกับรถขนส่ง	- โรงงานได้จัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและขนถ่าย และมีการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในการขนส่งและขนถ่ายทุกครั้ง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-27 คู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและขนถ่าย และมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัย
7. เศรษฐกิจ-สังคม	(1) ให้โอกาสประชาชนในท้องถิ่นที่มีความรู้ความสามารถทำงานในโรงงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยคนในท้องถิ่นให้มีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง	- โรงงานมีการพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัท เข้าทำงานเป็นอันดับแรก โดยระหว่างมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 โรงงานรับคนในท้องถิ่นเข้าทำงาน คิดเป็นร้อยละ 67 ของพนักงานทั้งหมด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-28 เอกสารแสดงจำนวนการรับคนในท้องถิ่นเข้าทำงาน
	(2) เข้าร่วมบำเพ็ญประโยชน์แก่ชุมชน สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียนการสอน และร่วมบริจาคเงินเพื่อทำนุบำรุงวัดหรือกิจกรรมทางสังคมอื่นๆ	- โรงงานมีแผนการดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์ตลอดทั้งปี ร่วมกับชุมชน โรงเรียน วัด และหน่วยงานราชการ โดยประกอบกิจกรรมต่างๆ ทั้งด้านการศึกษา ศาสนาและวัฒนธรรม รวมถึงด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-29 เอกสารการดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	(3) จัดทำแผนการสร้างความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับโรงงานให้แก่ชุมชน รวมทั้งจัดทำแผนด้านชุมชนสัมพันธ์ร่วมกับบริษัทต่างๆ ในกลุ่ม SCG Chemicals ได้แก่ - เชิญผู้นำชุมชนเข้าเยี่ยมชมโรงงานเป็นประจำทุกๆ ปี เพื่อคลายความวิตกกังวล และสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชนอย่างต่อเนื่อง - จัดโครงการสานความคิดชุมชน ครอบคลุมพื้นที่ชุมชนที่ดูแล - ผลิตเอกสารและแผ่นพับแจกประชาชน เพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินงาน และกิจกรรมที่จัดทำขึ้นเพื่อป้องกันและรักษาสิ่งแวดล้อมให้ประชาชนทราบอย่างต่อเนื่อง เช่น การจัดทำวารสารเพื่อน เป็นต้น - จัดทำแผนงานชุมชนสัมพันธ์ ด้านสาธารณประโยชน์และสิ่งแวดล้อม เช่น • โครงการ Eco Community เช่น เพิ่มพื้นที่สีเขียวและจัดการสิ่งแวดล้อมในชุมชน เป็นต้น • โครงการ Eco School เช่น การจัดการขยะในโรงเรียน เป็นต้น	- โรงงานทำแผนการดำเนินการด้านชุมชนสัมพันธ์ และประชาสัมพันธ์การดำเนินงาน ทั้งด้านมาตรการความปลอดภัย และระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ร่วมกับบริษัทในเครือ SCG Chemicals ผ่านช่องทางต่างๆ เช่น วารสาร, เว็บไซต์, Facebook, E-mail และ Line official นอกจากนี้ ในปี พ.ศ. 2569 ได้สื่อสารผ่านกิจกรรมการตรวจประเมินโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาวดาวเขียว) ที่มีตัวแทนจากหน่วยงานราชการและตัวแทนชุมชนต่างๆ เข้าร่วมประเมิน เมื่อวันที่ 19 มีนาคม พ.ศ. 2569 ทั้งนี้ยังมีกิจกรรมที่ผู้บริหารของโรงงานเข้าไปพบปะ พูดคุย และรับฟังปัญหาและข้อเสนอแนะจากตัวแทนชุมชน ผ่านโครงการ OMOC (One Manager One Community) ณ ชุมชนวัดเขาโบสถ์ เมื่อวันที่ 24 มิถุนายน พ.ศ. 2569	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-29 เอกสารการดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์ - ภาคผนวก ข-30 เอกสารประชาสัมพันธ์โครงการ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	- โครงการ Eco Temple เช่น วัดสร้างสุขด้วยหลัก 5 ส. เป็นต้น - โครงการส่งเสริมกิจกรรมด้านสุขภาพและความปลอดภัย เช่น ความปลอดภัยในครัวเรือน (การซ่อมแซมระบบไฟฟ้า) ความปลอดภัยในโรงเรียน (จราจรน้อย) โครงการหุ่นสวยไร้พุง เป็นต้น			
	(4) จัดให้มีแผนผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน พร้อมทั้งระบุช่องทางการรับเรื่องร้องเรียนทั้งภายในและภายนอก และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนได้ทราบ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนได้โดยการส่งจดหมาย โทรศัพท์ โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับทางโครงการ	- โรงงานได้จัดทำแผนผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน พร้อมทั้งระบุช่องทางการรับเรื่องร้องเรียนทั้งภายในและภายนอก และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนทราบ โดยในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ยังไม่มีเรื่องร้องเรียนเกิดขึ้น และตั้งแต่ปี พ.ศ. 2542 จนถึงปัจจุบันไม่เคยมีข้อร้องเรียนจากชุมชน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-31 ขั้นตอนการปฏิบัติในการแก้ไขข้อร้องเรียน และผังการรับเรื่องร้องเรียน
	(5) จัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม โดยจะทำการประชุมเพื่อแก้ไขเรื่องร้องเรียน ตรวจสอบข้อเท็จจริงหามาตรการแก้ไขและติดตามตรวจสอบ สรุปและรายงานผลต่อผู้ร้องเรียนและฝ่ายบริหารของโรงงาน โดยมีแผนการดำเนินการดังนี้	- โรงงานได้จัดทำแผนผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน พร้อมทั้งระบุช่องทางการรับเรื่องร้องเรียนทั้งภายในและภายนอก และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนทราบ โดยในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ยังไม่มีเรื่องร้องเรียนเกิดขึ้น และตั้งแต่ปี พ.ศ. 2542 จนถึงปัจจุบันไม่เคยมีข้อร้องเรียนจากชุมชน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-31 ขั้นตอนการปฏิบัติในการแก้ไขข้อร้องเรียน และผังการรับเรื่องร้องเรียน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	- จัดให้ผู้บริหารหรือพนักงานลงพื้นที่พบปะ รับฟังความเห็น รวมถึงชี้แจงและอธิบายความคืบหน้าเกี่ยวกับโครงการ และกิจกรรมของ SCG Chemicals ให้กับชุมชนในพื้นที่รอบโรงงานรับทราบผ่านกิจกรรม One Manage One Community (OMOC) หรือ OMOC Knock Door (ผู้บริหารพบชุมชน) - ตัวแทนฝ่ายจัดการสิ่งแวดล้อมรับข้อร้องเรียนจากพนักงาน หน่วยงานราชการ ผู้สนใจภายนอก/ประชาชน - ประทับตราয়ระบุวันที่รับเอกสารในกรณีที่ได้รับอย่างเป็นลายลักษณ์อักษร - ทำการตรวจสอบข้อร้องเรียน และแจ้งให้ผู้ร้องเรียนหน่วยงานราชการ หรือประชาชนภายนอกทราบภายใน 1 ชั่วโมง หลังจากได้รับเรื่องร้องเรียน - พิจารณาข้อร้องเรียนเบื้องต้น และดำเนินการออกเอกสาร Corrective Action Request (CAR) ภายใน 12 ชั่วโมง			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	- ส่งเอกสารข้อร้องเรียนและผลกระทบสิ่งแวดล้อมพร้อมเอกสารแนบ (ถ้ามี) ให้ได้รับผิดชอบดำเนินการแก้ไขภายใน 3 วัน - ในการที่ตัวแทนฝ่ายจัดการสิ่งแวดล้อมพิจารณาว่าข้อร้องเรียนเป็นเรื่องเร่งด่วน ให้ดำเนินการติดตามปัญหาที่จุดเกิดเหตุหรือมอบหมายให้ ผู้ได้บังคับบัญชาไปดำเนินการแทนทันทีภายใน 1 วัน			
	(6) จัดทำแผนการดำเนินงานประชาสัมพันธ์ต่อชุมชนบริเวณใกล้เคียงพื้นที่โครงการ เพื่อรับทราบการดำเนินงานเกี่ยวกับระบบหอเผา ดังนี้ - เข้าพบปะชุมชน (BU Visit Community) เพื่อชี้แจงให้ทราบถึงรายละเอียดของโครงการ ความพร้อมในการรับรองเหตุฉุกเฉิน แผนการติดต่อประสาน และแผนฉุกเฉินของโครงการ รวมทั้ง รับฟังปัญหาข้อเสนอนะต่าง ๆ - ดำเนินงานตามแผนงานกิจกรรมต่างๆ เช่น งาน Safety Day หรือกิจกรรม CSR ของกลุ่ม SCG Chemicals เป็นต้น ที่เข้าร่วมกิจกรรมและมีปฏิสัมพันธ์กับชุมชนโดยรอบ พร้อมทั้งรับฟังปัญหาและข้อเสนอนะต่างๆ เพื่อนำไปปรับปรุงคุณภาพให้ดียิ่งขึ้น	- โรงงานได้จัดทำแผนการดำเนินงานประชาสัมพันธ์ต่อชุมชนบริเวณใกล้เคียงพื้นที่โครงการ เพื่อรับทราบการดำเนินงานเกี่ยวกับระบบหอเผาแล้วในช่วงที่ดำเนินงานติดตั้งระบบหอเผา เมื่อปี พ.ศ. 2553 และในกรณีที่โรงงานมีความจำเป็นต้องส่งก๊าซปริมาณมากไปเผาทำลายที่หอเผา จะทำการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนรับทราบ โดยประกาศผ่านทางวิทยุชุมชน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-29 เอกสารผลการดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	- เมื่อโครงการมีความจำเป็นต้องส่งก๊าซเป็นปริมาณมากไปเผาทำลายที่หอเผา (Flare) จะทำการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนรับรู้ก่อน โดยจะประกาศทางวิทยุชุมชน			
	(7) จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- โรงงานและบริษัทในเครือ SCG Chemicals ได้จัดให้มีนโยบายในการเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาอย่างยั่งยืนอย่างต่อเนื่อง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-29 เอกสารผลการดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	(1) จัดให้มีหน่วยงานความปลอดภัย และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพประจำ เพื่อควบคุมดูแลบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย สอดคล้องกับพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554	- โรงงานได้จัดให้มีหน่วยงานความปลอดภัยและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพประจำโรงงาน รวมทั้งได้จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อควบคุมบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-32 ผังองค์กรหน่วยงานความปลอดภัย - ภาคผนวก ข-33 เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(2) ดำเนินกิจกรรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้สอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด	- โรงงานได้ดำเนินกิจกรรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้สอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด เช่น การแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานให้มีความปลอดภัยและเหมาะสมกับการทำงานในแต่ละประเภท เป็นต้น	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(3) จัดตั้งคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พร้อมกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบตามที่กฎหมายกำหนด	- โรงงานได้มีการจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พร้อมกำหนดหน้าที่ในการรับผิดชอบตามที่กฎหมายกำหนดเรียบร้อยแล้ว และมีการประชุมคณะกรรมการฯ เป็นประจำทุกเดือน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-33 เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
	(4) จัดให้มีนโยบายด้านคุณภาพ อาชีวอนามัย และความปลอดภัยเป็นลายลักษณ์อักษร และประกาศให้พนักงานทราบโดยทั่วถึงกัน	- โรงงานได้จัดให้มีนโยบายด้านคุณภาพอาชีวอนามัย และความปลอดภัยเป็นลายลักษณ์อักษร โดยประกาศให้พนักงานทราบและยึดถือปฏิบัติตาม	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-34 นโยบายด้านคุณภาพ อาชีวอนามัย และความปลอดภัย

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(5) จัดให้มีการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย การปฏิบัติการเหตุฉุกเฉิน และการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) การป้องกันและระงับอัคคีภัย การปฐมพยาบาลที่จำเป็น และสอดคล้องตามข้อกำหนดหรือกฎหมายที่เกี่ยวข้อง สำหรับพนักงานและผู้รับเหมา โดยจัดอบรมให้เหมาะสมกับตำแหน่งงาน หรือตรงตามประเภทของงานที่ต้องปฏิบัติ	- โรงงานได้จัดให้มีการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย การปฏิบัติการเหตุฉุกเฉิน และการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) การป้องกันและระงับอัคคีภัย การปฐมพยาบาลที่จำเป็น เป็นต้น โดยจัดอบรมให้เหมาะสมกับตำแหน่งงาน หรือประเภทของงานที่ปฏิบัติ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-26 เอกสารการอบรมพนักงานชั้นบรรพทุกสารเคมี - ภาคผนวก ข-35 เอกสารการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัย
	(6) จัดกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เช่น Safety Talk เป็นต้น แก่พนักงานและผู้รับเหมาที่ทำงานในโรงงาน	- โรงงานได้มีการจัดกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมแก่พนักงานและผู้รับเหมาที่ทำงานในโรงงานเป็นประจำ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-25 กิจกรรม Safety Talk - ภาคผนวก ข-36 เอกสารกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(7) กำหนดเขตพื้นที่เสียงดัง และมีการติดตั้งป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบลเอ พร้อมทั้งควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัดตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดัง	- โรงงานได้กำหนดพื้นที่เสียงดัง โดยทำการติดตั้งป้ายเตือน ให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบลเอ และได้จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย เช่น ปลั๊กอุดเสียงและครอบหูลดเสียง เป็นต้น ให้กับพนักงานอย่างเพียงพอและเหมาะสม พร้อมทั้งมีการควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลอย่างเคร่งครัดเมื่อเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-6 เขตพื้นที่ที่มีเสียงดังและ ป้ายเตือนให้สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันเสียง ส่วนบุคคล - ภาพที่ 2.1-7 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ คุ้มครองความปลอดภัย ส่วนบุคคล
	(8) จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาพนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง เป็นต้น และปรับปรุงข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โรงงานได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามมาตรการกำหนดแล้ว และทำการปรับปรุงข้อมูลอย่างต่อเนื่อง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-37 โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(9) จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเป็นประจำทุกปี	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี และตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ทำงานสัมผัสเสียงดัง ตามผลการประเมินความเสี่ยง (HRA) โดยล่าสุดได้ดำเนินการเมื่อวันที่ 21, 27 และ 29 พฤษภาคม และ 5-6 มิถุนายน พ.ศ. 2568 สำหรับปี พ.ศ. 2569 จะดำเนินการในช่วงครึ่งปีหลังและจะรายงานในรายงานฉบับถัดไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-38 แผนการตรวจสอบสุขภาพ ผลการตรวจสอบสุขภาพ พนักงานใหม่และผลการ ตรวจสอบสุขภาพประจำปี
	(10) ควบคุมพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังให้ได้รับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน (TWA) ไม่เกินตามที่กฎหมายกำหนด เช่น ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงาน เกี่ยวกับสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 และกฎกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ ความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559	- โรงงานได้ควบคุมดูแลให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังให้ได้รับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาทำงาน ไม่เกินตามที่กฎหมายกำหนด ซึ่งการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน ของพนักงาน ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนด อย่างไรก็ตาม โรงงานได้มีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดเสียง หรือครอบหูลดเสียง ให้พนักงานอย่างเพียงพอ และมีการควบคุมให้พนักงานสวมใส่ตลอดเวลาที่เข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-7 พนักงาน สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครอง ความปลอดภัยส่วนบุคคล - บทที่ 3 ผลการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค-7 ใบรับรองผลการตรวจวัด ระดับเสียงภายในสถาน ประกอบการ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(11) กำหนดให้ระดับเสียงในสิ่งแวดล้อมการทำงานที่พนักงานสัมผัสไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ สำหรับการสัมผัสเสียงอย่างต่อเนื่อง วันละไม่เกิน 8 ชั่วโมงการทำงาน ส่วนเสียงประเภท Impulsive หรือ Impact Noise ให้มีระดับเสียงดังสูงสุดไม่เกิน 140 เดซิเบลเอ	- โรงงานได้ควบคุมระดับเสียงในสิ่งแวดล้อมการทำงานที่พนักงานสัมผัสอย่างต่อเนื่อง วันละ 8 และ 12 ชั่วโมง ไม่ให้เกิน 85 และ 83 เดซิเบลเอ ตามลำดับตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเรื่องมาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาทำงานในแต่ละวัน พ.ศ. 2561 และควบคุมเสียงประเภท Impulsive หรือ Impact Noise ไม่ให้ระดับเสียงสูงสุดเกิน 140 เดซิเบลเอ ซึ่งการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานตามมาตรการกำหนดในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 โดยบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด พบว่า โรงงานไม่มีกิจกรรมที่ก่อให้เกิดเสียงประเภท Impulsive หรือ Impact Noise และผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานของพนักงานมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนด อย่างไรก็ตามโรงงานได้มีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กอุดเสียง หรือครอบหูลดเสียง ให้พนักงานอย่างเพียงพอ และมีการควบคุมให้พนักงานสวมใส่ตลอดเวลาที่เข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-7 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล - บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค-5 ใบรับรองผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(12) จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคลอย่างเพียงพอสำหรับพนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดัง และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กดเสียง (Ear Plugs) และครอบหูตเสียง (Ear Muffs) เป็นต้น อย่างเคร่งครัด	- โรงงานได้จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กดเสียง และครอบหูตเสียง อย่างเพียงพอสำหรับพนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดัง และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคลก่อนเข้าไปปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังทุกครั้ง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-7 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
- มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ	(13) จัดให้มีอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสมและเพียงพอ สำหรับพนักงานที่สัมผัสกับสารเคมีตามความเหมาะสม เช่น หมวกนิรภัย แวนตานิรภัย ถุงมือป้องกันสารเคมี หน้ากากป้องกันสารเคมีชนิดดัดกรอง (Cartridges) รองเท้านิรภัย เป็นต้น โดยให้เป็นไปตามระเบียบวิธีปฏิบัติ (Safety Procedure) ที่กำหนดไว้ และดูแลให้มีการสวมใส่ในพื้นที่ที่กำหนดอย่างเคร่งครัด	- โรงงานได้จัดให้มีอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสมอย่างเพียงพอสำหรับพนักงานที่ต้องสัมผัสกับสารเคมี	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-26 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล - ภาพที่ 2.1-27 ชุดป้องกันสารเคมี

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(14) จัดหาชุดป้องกันสารเคมีในบริเวณพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการรั่วไหลของสารเคมี และจัดให้มีการตรวจสอบเครื่องช่วยหายใจชนิดมีถังบรรจุอากาศติดตัวบุคคล (SCBA) จำนวน 4 ชุด เป็นประจำเดือนละ 1 ครั้ง พร้อมควบคุมให้มีการใช้ทุกครั้งที่ต้องเข้าไปทำงานในบริเวณดังกล่าว	- โรงงานได้จัดให้มีชุดป้องกันสารเคมีในบริเวณพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการรั่วไหลของสารเคมี และจัดให้มีเครื่องช่วยหายใจชนิดมีถังบรรจุอากาศติดตัวบุคคล (SCBA) โดยมีการตรวจสอบเครื่องช่วยหายใจเป็นประจำทุกเดือน พร้อมทั้ง มีการฝึกอบรมทวนการใช้งานให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้องเป็นประจำทุกวันพุธ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-27 ชุดป้องกันสารเคมี - ภาพที่ 2.1-28 เครื่องช่วยหายใจชนิดถังบรรจุอากาศติดตัวบุคคล (SCBA)
	(15) จัดให้มีแผนการตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล พร้อมทั้งจัดให้มีการซ่อม/เปลี่ยน เพื่อให้อุปกรณ์มีประสิทธิภาพดีพร้อมใช้งาน	- โรงงานได้จัดให้มีแผนการตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และดำเนินการตรวจสอบตามแผนอย่างต่อเนื่อง รวมทั้งมีการซ่อม/เปลี่ยน เพื่อให้อุปกรณ์มีประสิทธิภาพดีพร้อมใช้งาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-39 การตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
	(16) จัดให้มีแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักรต่างๆ และอุปกรณ์ความปลอดภัยในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance)	- โรงงานได้จัดให้มีแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักรต่างๆ และอุปกรณ์ความปลอดภัยในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) และมีการตรวจสอบบำรุงรักษาอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ตามแผนประจำ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 แผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร และอุปกรณ์ความปลอดภัย (Preventive Maintenance Programme)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(17) กำหนดให้มีการสอบเทียบอุปกรณ์ต่างๆ เช่น Heat Detector, Toxic Gas Detector เป็นต้น ตามแผนงานที่กำหนด	- โรงงานได้มีการสอบเทียบอุปกรณ์ต่างๆ ตามแผนการสอบเทียบประจำปี	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-41 รายการสอบเทียบอุปกรณ์
	(18) กำหนดให้มีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจากโรงงานต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	- โรงงานได้กำหนดมาตรการในการชดเชยค่าเสียหายหากเกิดผลกระทบจากโรงงานต่อพนักงานผู้รับเหมาและประชาชน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-42 มาตรการในการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจากโรงงาน
	(19) จัดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระดับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- โรงงานได้จัดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระดับเหตุฉุกเฉินการจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น อย่างไรก็ตาม ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ไม่มีเหตุฉุกเฉินเกิดขึ้นแต่อย่างใด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-43 มาตรการป้องกันและแผนฉุกเฉิน กรณีการทกรั่วไหลของสารเคมี
	(20) จัดให้มีการอบรมและทบทวนระเบียบปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยเป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ตามแผนการฝึกอบรม หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงระเบียบปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย	- โรงงานได้จัดให้มีการอบรมและทบทวนระเบียบปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยเป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-35 เอกสารการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(21) จัดให้มีระบบใบอนุญาตทำงาน (Work Permit) ก่อนการเข้าทำงานในพื้นที่ควบคุม เพื่อป้องกันอันตรายจากการปฏิบัติงานที่ไม่ได้เกิดขึ้นเป็นประจำ (Non-routine)	- โรงงานได้กำหนดให้มีการขออนุญาตทำงาน (Work Permit) ก่อนเข้าทำงานในพื้นที่ควบคุมทุกครั้ง เพื่อป้องกันอันตรายจากการปฏิบัติงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-44 ใบอนุญาตทำงาน (Work Permit)
	(22) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ประจำในการดูแล และตรวจสอบระดับความดันในท่อนส่งสารเคมี หากเกิดความผิดปกติให้รีบดำเนินการตรวจสอบและแก้ไขโดยทันที	- โรงงานได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่ประจำในการดูแล และตรวจสอบระดับความดันในท่อนส่งสารเคมี	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(23) จัดทำมาตรการด้านความปลอดภัยในการเก็บกัก และการขนถ่ายเมตาครีลิกแอซิดบริสุทธิ์ ดังนี้ - ติดตั้งระบบการควบคุมอุณหภูมิในถังเก็บกัก MAA โดยทำการติดตั้ง Chiller, Circulation Pump และเครื่องมือวัดอุณหภูมิที่หน้างาน และทำการส่งค่ามาที่ห้องควบคุม โดยทำการควบคุมที่อุณหภูมิไม่เกิน 40 องศาเซลเซียส เพื่อป้องกันการเกิด Polymerization - ตรวจสอบและบันทึกค่าอุณหภูมิของถังเก็บกัก MAA ที่ห้องควบคุมและหน้างาน วันละ 2 ครั้ง - ติดตั้งระบบ Feed Inhibitor เข้าสู่ถังเก็บ MAA โดยทำการ Feed Inhibitor พร้อมกับการส่ง MAA จาก Intermediate Drum (D-4850) เข้าสู่ถังเก็บกัก MAA	- โรงงานได้จัดทำมาตรการด้านความปลอดภัยในการเก็บกักและการขนถ่ายเมตาครีลิกแอซิดบริสุทธิ์ และดำเนินการตามมาตรการที่กำหนดอย่างเคร่งครัด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-29 ระบบการควบคุมอุณหภูมิในถังเก็บกัก MAA (การติดตั้ง Chiller, Circulation Pump) - ภาพที่ 2.1-30 ระบบ Feed Inhibitor - ภาพที่ 2.1-31 การหุ้ม Insulation ที่ท่อขนส่งจากถังเก็บกัก MMA ไปยังระบบกระจายสินค้า

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	โดยใช้ระบบการ Feed อัตโนมัติจากห้องควบคุม สำหรับการ Feed Inhibitor เข้าสู่ถัง MAA ไม่ได้มีการควบคุมปริมาณออกซิเจนภายในถังเก็บกัก เนื่องจากการเก็บกักภายในถังเป็นการเก็บกักในสภาพบรรยากาศ (ATM Tank) และมี Vent Line เปิดสู่บรรยากาศ ดังนั้น ปริมาณออกซิเจนในถังจึงมีปริมาณใกล้เคียงกับปริมาณออกซิเจนในบรรยากาศ ซึ่งมีปริมาณเหมาะสมสำหรับการทำงานของ Inhibitor และบริษัทฯ มีการตรวจสอบการอุดตันของ Vent Line ที่ถังเก็บกักเป็นประจำสัปดาห์ละ 2 ครั้ง เพื่อตรวจสอบสถานะการเก็บกักภายในถัง - ตรวจสอบและบันทึกปริมาณ Inhibitor ในถังเก็บกัก MAA สัปดาห์ละ 2 ครั้ง - ทำการหุ้ม Insulation ที่ท่อขนส่งจากถังเก็บกักเก็บไปยังระบบจ่ายสินค้า เพื่อควบคุมอุณหภูมิให้คงที่			- ภาคผนวก ข-45 เอกสารตรวจสอบและบันทึกค่าอุณหภูมิของถังเก็บกัก MMA - ภาคผนวก ข-46 เอกสารตรวจสอบการอุดตันของ Vent Line ที่ถังเก็บกัก MMA - ภาคผนวก ข-47 เอกสารตรวจสอบ Feed Inhibitor ในถังเก็บกัก MMA

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(24) ตรวจสอบอัตราการไหลของวัตถุดิบและตัวเร่งปฏิกิริยาที่เข้าถังปฏิกรณ์ไม่ให้อัตราการไหลสูงเกินไป หากมีอัตราการไหลผิดปกติอย่างมีนัยสำคัญ จะหยุดการป้อนวัตถุดิบและตัวเร่งปฏิกิริยาเข้าถังปฏิกรณ์โดยอัตโนมัติ	- โรงงานมีการตรวจวัดอัตราการไหลของวัตถุดิบและตัวเร่งปฏิกิริยาที่เข้าถังปฏิกรณ์ไม่ให้อัตราการไหลสูงเกินไป หากมีอัตราการไหลผิดปกติอย่างมีนัยสำคัญ จะหยุดการป้อนวัตถุดิบและตัวเร่งปฏิกิริยาเข้าถังปฏิกรณ์โดยอัตโนมัติ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-32 ระบบการตรวจวัดอัตราการไหลของวัตถุดิบ
	(25) ออกแบบถังเก็บกักตามมาตรฐาน The American Petroleum Institute (API) มาตรฐาน American Society of Mechanical Engineers (ASME) หรือเทียบเท่า และมีคันกันคอนกรีต (Dike) กันโดยรอบบริเวณถังเก็บกักวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ เพื่อรองรับการรั่วไหลของสารเคมีออกจากถัง โดยขนาดของความจุของกักกักกันสารเคมีมีปริมาณที่สามารถรองรับปริมาณสารเคมีได้ทั้งหมด ในกรณีที่เกิดการรั่วไหลของสารเคมีพร้อมกันจากหลายๆ ถัง	- โรงงานได้ออกแบบและติดตั้งถังเก็บกักตามมาตรฐาน The American Petroleum Institute (API) มาตรฐาน American Society of Mechanical Engineers (ASME) และมีคันกันคอนกรีต (Dike) โดยรอบบริเวณถังเก็บกักวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ เพื่อรองรับการรั่วไหลของสารเคมีออกจากถัง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-33 กำแพงกันถังเก็บกักสารเคมี
	(26) มีระบบตรวจสอบระดับสารในถังเก็บกักตลอดเวลาที่ห้องควบคุม และมีระบบเตือนกรณีระดับสูงผิดปกติ	- โรงงานมีระบบตรวจสอบระดับสารในถังเก็บกักและสามารถตรวจสอบค่าได้ตลอดเวลาที่ห้องควบคุม รวมทั้งมีการติดตั้งระบบเตือนหากระดับสูงผิดปกติ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-34 ระบบตรวจสอบระดับสารในถังเก็บกัก

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(27) ตรวจสอบถังเก็บกัก คั่นกัน และปั๊มสุบถ่าย โดยมีการซ่อมบำรุงในช่วงหยุดดำเนินการผลิต (Shutdown) และมีการเปลี่ยนชิ้นส่วนอุปกรณ์ตามเวลาที่กำหนด ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันของอุปกรณ์	- โรงงานมีการตรวจสอบถังเก็บกัก คั่นกัน และปั๊มสุบถ่าย และมีการเปลี่ยนชิ้นส่วนอุปกรณ์ตามเวลาที่กำหนด ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันของอุปกรณ์	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(28) ติดตั้งวาล์วนิรภัย (Safety Valve) ที่ถังเก็บกัก เพื่อป้องกันอันตราย หากความดันในถังเก็บกักสูงเกินกว่าค่าที่กำหนด	- โรงงานได้ติดตั้งวาล์วนิรภัย (Safety Valve) ที่ถังเก็บกักเรียบร้อยแล้ว เพื่อป้องกันอันตรายหากความดันในถังเก็บกักสูงเกินกว่าค่าที่กำหนด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-35 Safety Vavle บริเวณถังเก็บกัก
	(29) มีการติดตั้งระบบสเปรย์น้ำ (Water Spray System) ที่ถังเก็บกักทุกถัง เพื่อให้สามารถใช้ในการหล่อเย็นขณะเกิดอัคคีภัยขึ้นภายในโรงงาน	- โรงงานได้ติดตั้งระบบสเปรย์น้ำ (Water Spray System) ที่ถังเก็บกักทุกถัง เพื่อให้สามารถใช้ในการหล่อเย็นขณะเกิดอัคคีภัยขึ้นภายในโรงงาน นอกจากนี้ได้ติดตั้งระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยไว้ตามจุดต่างๆ ทั่วโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-36 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย
	(30) ออกแบบท่อขนส่งทั้งหมดให้เป็นระบบปิด (Closed System) และใช้วัสดุที่มีความคงทนสูง วางบนฐานรองรับท่อ (Pipe Rack) เพื่อลดโอกาสการถูกชนชำรุด โดยมีการออกแบบและทดสอบตามมาตรฐานสากลของสถาบันมาตรฐานแห่งสหรัฐอเมริกา (American National Standard Institute : ANSI 31.3) และมีการติดตั้งระบบวาล์วอัตโนมัติ (On-Off Valve) ในการตัดแยกระบบเมื่อเกิดความผิดปกติหรือเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินในระบบท่อขนส่ง	- โรงงานได้มีการออกแบบท่อขนส่งทั้งหมดให้เป็นระบบปิด (Closed System) และใช้วัสดุที่มีความคงทนสูง วางบนฐานรองรับท่อ (Pipe Rack) เพื่อลดโอกาสการถูกชนชำรุด รวมทั้ง มีการติดตั้งระบบวาล์วอัตโนมัติ (On-Off Valve) ตามมาตรการกำหนดแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-37 ระบบท่อขนส่งที่เป็นระบบปิดและวางบนฐานรองรับท่อ (Pipe Rack)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(31) ติดตั้ง Block Valve ที่สั่งปิดได้จากห้องควบคุมส่วนกลาง และให้มีการบำรุงรักษาสภาพของระบบท่อขนส่งให้มีสภาพดีอยู่เสมอ	- โรงงานได้มีการติดตั้ง Block Valve ที่สั่งปิดได้จากห้องควบคุมส่วนกลาง และให้มีการบำรุงรักษาสภาพของระบบท่อขนส่งให้มีสภาพดีอยู่เสมอ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-38 Block Valve
	(32) กำหนดแผนในการบำรุงรักษาเชิงป้องกันของระบบท่อขนส่งภายในโรงงาน ดังนี้ - ตรวจสอบการรั่วไหลของแนวท่อและข้อต่อเป็นประจำทุกวัน - ติดตั้งเกจวัดอัตราการไหล ความดัน และเทอร์โมมิเตอร์ที่ท่อขนส่งต้นทาง ซึ่งจะแสดงผลการตรวจวัดที่ห้องควบคุม และมีการติดตั้งสัญญาณเตือนอัตโนมัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - มีการต่อสายดินที่ระบบท่อ เพื่อป้องกันไฟฟ้าสถิตที่เกิดขึ้นระหว่างการขนส่ง - ติดตั้งวาล์วนิรภัย (Safety Valve) สำหรับท่อขนส่งระหว่างโรงงาน	- โรงงานได้กำหนดแผนในการบำรุงรักษาเชิงป้องกันของระบบท่อขนส่งภายในโรงงานตามมาตรการกำหนด และดำเนินงานตามแผนอย่างต่อเนื่อง ดังนี้ • ตรวจสอบการรั่วไหลของแนวท่อและข้อต่อเป็นประจำทุกวัน • ติดตั้งเกจวัดอัตราการไหล ความดัน และเทอร์โมมิเตอร์ ที่ท่อขนส่งต้นทาง ซึ่งจะแสดงผลการตรวจวัดที่ห้องควบคุม • ติดตั้งสัญญาณเตือนอัตโนมัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน • ต่อสายดินที่ระบบท่อ เพื่อป้องกันไฟฟ้าสถิตที่เกิดขึ้นระหว่างการขนส่ง • ติดตั้งวาล์วนิรภัย (Safety Valve) สำหรับท่อขนส่งระหว่างโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-36 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย - ภาพที่ 2.1-39 เกจวัดอัตราการไหล ความดันและเทอร์โมมิเตอร์ที่ท่อขนส่งต้นทาง - ภาพที่ 2.1-40 การต่อสายดินที่ระบบท่อ - ภาพที่ 2.1-41 Safety Valve บริเวณท่อขนส่ง - ภาคผนวก ข-48 เอกสารตรวจสอบการรั่วไหลของแนวท่อและข้อต่อ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(33) ในกรณีที่มีสารเคมีหกรั่วไหลในบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต โครงการฯ จะทำการปิดกั้นหรือแยกระบบที่มีการรั่วไหล โดยใช้กระสอบทรายเพื่อกำจัดบริเวณของการหกรั่วไหล และใช้ผ้าซับสารเคมีที่มีการรั่วไหล ซึ่งกระสอบทรายและผ้าซับสารเคมีดังกล่าวจะนำไปเก็บไว้ที่อาคารเก็บกากของเสีย เพื่อรอส่งกำจัดให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชากรนำไปกำจัดต่อไป	- หากมีกรณีที่มีสารเคมีหกรั่วไหลในบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต โรงงานจะดำเนินการตามมาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด โดยในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 ไม่มีเหตุการณ์สารเคมีหกรั่วไหลแต่อย่างใด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(34) จัดเตรียมก๊าซไนโตรเจน ปริมาณ 16,000 ลูกบาศก์เมตรต่อปี สำหรับ Purge และ Seal ถึงที่มีการบรรจุผลิตภัณฑ์วัตถุไวไฟ เพื่อป้องกันการเกิดไฟ	- โรงงานได้มีการจัดเตรียมก๊าซไนโตรเจน ปริมาณ 16,000 ลูกบาศก์เมตรต่อปี สำหรับ Purge และ Seal ถึงที่มีการบรรจุผลิตภัณฑ์วัตถุไวไฟ เพื่อป้องกันการเกิดไฟ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-42 ระบบก๊าซไนโตรเจนสำหรับ Purge และ Seal ถึง
	(35) ทำการติดตั้งระบบจ่ายโฟมชนิดอยู่กับที่ (Fixed Foam Unit and Chamber) เป็นถังบรรจุโฟมขนาด 920 แกลลอน จัดเตรียมไว้บริเวณ Tank Farm จำนวน 1 ชุด	- โรงงานได้มีการติดตั้งระบบจ่ายโฟมชนิดอยู่กับที่ (Fix Foam Unit and Chamber) เป็นถังบรรจุโฟมขนาด 920 แกลลอน จัดเตรียมไว้บริเวณ Tank Farm	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-43 ระบบจ่ายโฟมบริเวณ Tank Farm

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(36) จัดทำแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย เป็นลายลักษณ์อักษร และปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง	- โรงงานได้จัดทำแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย รวมทั้งมีการปรับปรุงแผนภายหลังการฝึกซ้อมอย่างต่อเนื่อง โดยล่าสุดโครงการดำเนินการฝึกซ้อมแผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินโรงงานระดับ 1 (ภายในโรงงาน) จำนวน 3 ครั้ง ดังนี้ • เมื่อวันที่ 21 มกราคม พ.ศ. 2569 • เมื่อวันที่ 25 มีนาคม พ.ศ. 2569 • เมื่อวันที่ 9 เมษายน พ.ศ. 2569	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-43 มาตรการป้องกันและแผนฉุกเฉิน กรณีการหกหรือรั่วไหลของสารเคมี - ภาคผนวก ข-49 เอกสารการฝึกซ้อมแผนระงับเหตุฉุกเฉิน
	(37) จัดทำมาตรการป้องกันและแผนฉุกเฉิน กรณีการหกหรือรั่วไหลของสารเคมีเป็นลายลักษณ์อักษร	- โรงงานได้จัดทำมาตรการป้องกันและแผนฉุกเฉิน ในกรณีการหกหรือรั่วไหลของสารเคมี และดำเนินการตามแผนอย่างต่อเนื่อง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-43 มาตรการป้องกันและแผนฉุกเฉิน กรณีการหกหรือรั่วไหลของสารเคมี

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(38) จัดให้มีระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยที่สอดคล้องกับกฎหมายไทยและมาตรฐานสากลต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง	- โรงงานได้ติดตั้งอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย และระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย ที่สอดคล้องกับกฎหมายไทยและมาตรฐานสากลต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกำหนด เช่น Gas Detector, Water Hydrant, Fix Monitor, Water Spray, Fix Foam Unit and Chamber, ถังดับเพลิงชนิดคาร์บอนไดออกไซด์, ระบบสัญญาณเตือนภัย ระบบน้ำดับเพลิง ระบบโฟมดับเพลิง และฝักบัวฉุกเฉิน และอ่างล้างตาฉุกเฉิน เป็นต้น และมีการตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ และระบบประจำทุกเดือนตามแผนการดำเนินการของโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-36 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย - ภาพที่ 2.1-44 ฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างตาฉุกเฉิน - ภาคผนวก ข-50 เอกสารตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ความปลอดภัยและระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยและการตรวจสอบอุปกรณ์และซ่อมบำรุงของหน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(39) ติดตั้งอุปกรณ์และระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยในพื้นที่โรงงาน ดังนี้ - Gas Detector เพื่อตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซต่างๆ ดังนี้ • โรงงานที่ 1 พื้นที่กระบวนการผลิต MMA : บริเวณหน่วยการผลิต TBA (หน่วย#1000) ตรวจสอบก๊าซ Raff-1, Raff-1R และ TBA จำนวน 16 แห่ง : บริเวณหน่วยการผลิตออกซิเดชั่น ชั้นที่ 1 และหน่วยออกซิเดชั่น ชั้นที่ 2 (หน่วย#2000 / #3000) ตรวจสอบก๊าซ MAL, TBA และ LPG จำนวน 7 แห่ง : บริเวณหน่วยทำ MMA ให้บริสุทธิ์ และหน่วย Esterification (หน่วย#4000 / #5000) ตรวจสอบก๊าซ MAA, MMA และ Toluene จำนวน 10 แห่ง : บริเวณหน่วยบำบัดน้ำเสียและอากาศเสีย (หน่วย#6000) ตรวจสอบก๊าซ MMA และ LPG จำนวน 7 แห่ง : บริเวณ Tank Yard Area ของหน่วยผลิต MMA ตรวจสอบก๊าซ MMA, MAA และ Toluene จำนวน 5 แห่ง	- โรงงานได้ติดตั้งอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย และระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย ที่สอดคล้องกับกฎหมายไทยและมาตรฐานสากลต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกำหนด เช่น Gas Detector, Water Hydrant, Fix Monitor, Water Spray, Fix Foam Unit and Chamber, ถังดับเพลิงชนิดคาร์บอนไดออกไซด์, ระบบสัญญาณเตือนภัย ระบบดับเพลิง ระบบโฟมดับเพลิง และฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างตาฉุกเฉิน เป็นต้น และมีการตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ และระบบเป็นประจำทุกเดือนตามแผนการดำเนินการของโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-36 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย - ภาพที่ 2.1-44 ฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างตาฉุกเฉิน - ภาคผนวก ข-50 เอกสารตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ความปลอดภัยและระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยและการตรวจสอบอุปกรณ์และซ่อมบำรุงของหน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการ ด้านความปลอดภัยกรณี เดินเครื่องปกติ (ต่อ)	พื้นที่กระบวนการผลิต BMA : บริเวณ Reactor (R-6400) ใน 2FL (EL+500) จำนวน 1 แห่ง : บริเวณ Reactor (R-6400) ใน 1FL (EL+0) จำนวน 1 แห่ง : บริเวณ Catalyst Solution Drum (D-6580) จำนวน 1 แห่ง : บริเวณระหว่าง BLE Tank (D-6640), BRE Tank (D-6840) และ BDE Tank (D-6560) จำนวน 2 แห่ง : บริเวณถังเก็บกัก (T-9800 และ T-9850) จำนวน 1 แห่ง : บริเวณ Pump Station ของ i-BMA จำนวน 1 แห่ง : พื้นที่ กระบวนการผลิต BMA#2 บริเวณ Reactor (2R-6400) บริเวณชั้น 1 (EL+0) จำนวน 1 แห่ง : บริเวณ Reactor (2R-6400) บริเวณชั้น 2 (EL+5000) จำนวน 1 แห่ง : บริเวณ Catalyst Solution Drum (2D-6580) จำนวน 1 แห่ง			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	: บริเวณระหว่าง BLE Tank (2R-6640), BRE Tank (2D-6840) และ BDE Tank (2D-6560) จำนวน 1 แห่ง : บริเวณถังเก็บกัก (2T-9800 และ 2T-9850) จำนวน 1 แห่ง พื้นที่อื่นๆ : บริเวณ Loading Area จำนวน 5 จุด : บริเวณระบบสาธารณูปโภค จำนวน 2 จุด ได้แก่ บริเวณ Cooling Tower และบริเวณ Chilled Water Tank • โรงงานที่ 2 พื้นที่กระบวนการผลิต MMA : บริเวณหน่วยการผลิต TBA (หน่วย#1000) ตรวจสอบก๊าซ HIB, LIB และ TBA จำนวน 10 แห่ง : บริเวณหน่วยการผลิตออกซิเดชัน ชั้นที่ 1 และหน่วยออกซิเดชัน ชั้นที่ 2 (หน่วย#2000 / #3000) ตรวจสอบก๊าซ MAL, TBA และ LPG จำนวน 7 แห่ง : บริเวณหน่วยทำ MAA บริสุทธิ์ และหน่วย Esterification (หน่วย#4000 / #5000) ตรวจสอบก๊าซ MAA, MMA และ Toluene จำนวน 8 แห่ง			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการ ด้านความปลอดภัยกรณี เดินเครื่องปกติ (ต่อ)	: บริเวณหน่วยบำบัดน้ำเสียและอากาศเสีย (หน่วย#6000) ตรวจสอบก๊าซ MMA และ LPG จำนวน 4 แห่ง : บริเวณ Tank Yard ของหน่วยผลิต MMA ตรวจสอบ ก๊าซ MMA, MAA Toluene และ TBA จำนวน 7 แห่ง พื้นที่กระบวนการผลิต MAA#1&2 : บริเวณหน่วยผลิต 1FL จำนวน 1 แห่ง : บริเวณ 3FL จำนวน 1 แห่ง : บริเวณ MAA Tank (2T-9250, A, B) จำนวน 2 แห่ง พื้นที่กระบวนการผลิต MAA#3 : บริเวณหน่วยผลิต 1FL จำนวน 1 แห่ง : บริเวณ 3FL จำนวน 1 แห่ง : บริเวณ MAA Tank (2T-9250C) จำนวน 1 แห่ง พื้นที่อื่นๆ : บริเวณ LPG Cylinder ของระบบ Flare จำนวน 2 จุด : บริเวณระบบสารหล่อเย็น ได้แก่ บริเวณ Cooling Tower จำนวน 1 จุด			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	- Water Hydrant • โรงงานที่ 1 จำนวน 16 จุด • โรงงานที่ 2 จำนวน 16 จุด - Fixed Monitor • โรงงานที่ 1 จำนวน 14 จุด • โรงงานที่ 2 จำนวน 17 จุด - Fixed Foam Unit and Chamber • โรงงานที่ 1 จำนวน 3 ถัง • โรงงานที่ 3 จำนวน 1 ถัง - ถังดับเพลิงชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ (CO₂) ติดตั้งในบริเวณต่างๆ ทั่วโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 • โรงงานที่ 1 จำนวน 19 จุด • โรงงานที่ 2 จำนวน 30 จุด - ระบบสัญญาณเตือนภัย • โรงงานที่ 1 จำนวน 2 จุด • โรงงานที่ 2 จำนวน 2 จุด ทั้งนี้ จำนวนของอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยดังกล่าว ต้องสอดคล้องกับมาตรฐานของประเทศไทย เช่น กฎกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย เป็นต้น และมาตรฐานสากล เช่น National Fire Protection Association (NFPA) เป็นต้น			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(40) ติดตั้งฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างตาฉุกเฉิน (Safety Shower and Eye Washer) ที่บริเวณต่างๆ ดังนี้ - โรงงานที่ 1 จำนวน 23 แห่ง ได้แก่ • บริเวณหน่วยการผลิต TBA (หน่วย#1000) จำนวน 2 แห่ง • บริเวณหน่วยการผลิตออกซิเดชัน ชั้นที่ 1 (หน่วย#2000) และหน่วยออกซิเดชัน ชั้นที่ 2 (หน่วย#3000) จำนวน 4 แห่ง • บริเวณหน่วยทำ MAA บริสุทธ์ (หน่วย#4000) และหน่วย Esterification (หน่วย#5000) จำนวน 6 แห่ง • บริเวณหน่วยบำบัดน้ำเสียและอากาศเสีย (หน่วย#6000) จำนวน 2 แห่ง • บริเวณ Tank Yard จำนวน 1 แห่ง • บริเวณ Product Loading Facilities จำนวน 1 แห่ง • บริเวณ ที่มีการเติมสารเคมีของ Cooling Tower จำนวน 1 แห่ง • บริเวณ Pump Station ของ i-BMA Plant ซึ่งอยู่ติดกับ i-BMA Tank Yard Area จำนวน 1 แห่ง • บริเวณ Pump Station (2P-9801) จำนวน 1 แห่ง	- โรงงานได้ติดตั้งฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างตาฉุกเฉิน ในบริเวณต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี ตามมาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว และมีการตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ดังกล่าว เป็นประจำตามแผนการดำเนินการของโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-44 ฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างตาฉุกเฉิน - ภาคผนวก ข-50 เอกสารตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ความปลอดภัยและระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยและการตรวจสอบอุปกรณ์และซ่อมบำรุงของหน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	- พื้นที่กระบวนการผลิต BMA หน่วยที่ 2 จำนวน 4 แห่ง - โรงงานที่ 2 จำนวน 25 แห่ง ได้แก่ • บริเวณหน่วยการผลิต TBA (หน่วย#1000) จำนวน 2 แห่ง • บริเวณหน่วยการผลิตออกซิเดชัน ชั้นที่ 1 (หน่วย#2000) และหน่วยออกซิเดชัน ชั้นที่ 2 (หน่วย#3000) จำนวน 5 แห่ง • บริเวณหน่วยทำให้ MAA บริสุทธ์ (หน่วย#4000) และหน่วย Esterification (หน่วย#5000) จำนวน 6 แห่ง • บริเวณหน่วยบำบัดน้ำเสียและอากาศเสีย (หน่วย#6000) จำนวน 2 แห่ง • บริเวณ Tank Yard จำนวน 1 แห่ง • บริเวณระบบสาธารณูปโภค จำนวน 3 แห่ง ได้แก่ บริเวณ Cooling Tower บริเวณ Steam & Condensate Line และบริเวณ Wastewater Treatment Unit • บริเวณ MAA จำนวน 6 แห่ง			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(41) ตรวจอุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) เป็นประจำทุก 7 เดือน ตามแผนการซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกันสำหรับอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล อ่างล้างตา และฝักบัวฉุกเฉิน โครงการฯ จะมีการตรวจสอบ สอบเทียบ และซ่อมบำรุง ตามแผนการซ่อมบำรุงเป็นประจำเดือนละ 1 ครั้ง	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจสอบอุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) ตามแผนการซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกันเป็นประจำทุก 7 เดือน สำหรับอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล อ่างล้างตา และฝักบัวฉุกเฉิน ดำเนินการตรวจสอบเทียบ และซ่อมบำรุง ตามแผนการซ่อมบำรุงเดือนละ 1 ครั้ง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 แผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร และอุปกรณ์ความปลอดภัย (Preventive Maintenance Programme) - ภาคผนวก ข-41 รายการสอบเทียบอุปกรณ์ - ภาคผนวก ข-50 เอกสารตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ความปลอดภัยและระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย และการตรวจสอบอุปกรณ์และซ่อมบำรุงของหน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(42) จัดทำแผนและดำเนินการตามแผนการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบเตือนภัย อุปกรณ์ป้องกัน (Safeguard) และระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยเป็นประจำ ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถทำงานได้ตลอดเวลาและสอดคล้องตามมาตรฐานสากลและตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง	- โรงงานได้จัดทำแผนและดำเนินการตามแผนการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบเตือนภัย อุปกรณ์ป้องกัน (Safeguard) และระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-50 เอกสารตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์ความปลอดภัยและระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยและการตรวจสอบอุปกรณ์และซ่อมบำรุงของหน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
	(43) มีระบบควบคุมปฏิกิริยาโดยคอมพิวเตอร์ เพื่อตรวจวัดค่าอุณหภูมิและความดันในถังปฏิกรณ์ที่อาจเบี่ยงเบนไปจากปกติ และมีระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน ได้แก่ ระบบ Interlock และวาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve)	- โรงงานได้จัดให้มีระบบควบคุมปฏิกิริยาโดยคอมพิวเตอร์ เพื่อตรวจวัดค่าอุณหภูมิและความดันในถังปฏิกรณ์ที่อาจเบี่ยงเบนไปจากปกติ และมีระบบป้องกันเหตุฉุกเฉินตามมาตรการกำหนดแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-41 Safety Valve บริเวณท่อขนส่ง
	(44) ออกแบบแผงควบคุมเครื่องจักรและป้ายสัญญาณด้านความปลอดภัย ให้อยู่ในสภาพที่พนักงานสามารถอ่านเข้าใจและพร้อมที่จะปฏิบัติงานได้ทันที	- โรงงานได้ออกแบบและติดตั้งแผงควบคุมเครื่องจักรและป้ายสัญญาณด้านความปลอดภัยให้อยู่ในสภาพที่พนักงานสามารถอ่านเข้าใจและพร้อมที่จะปฏิบัติงานได้ทันที และมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-45 แผงควบคุมเครื่องจักรและป้ายสัญญาณด้านความปลอดภัยให้อยู่ในสภาพดี

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(45) กำหนดให้มีอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงาน ได้แก่ หลอดไฟ หม้อแปลงไฟ และอุปกรณ์ไฟฟ้าอื่นๆ เป็นแบบ Explosion Proof ตามมาตรฐานของ IEC	- โรงงานได้จัดให้มีอุปกรณ์ไฟฟ้าในโรงงานเป็นแบบ Explosion Proof ตามมาตรฐานของ IEC แล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-46 อุปกรณ์ที่เป็น Explosion Proof
	(46) กำหนดให้มอเตอร์ที่นำมาใช้ในโรงงานเป็นแบบ Explosion Proof	- โรงงานได้จัดให้มอเตอร์ที่นำมาใช้ในโรงงานเป็นแบบ Explosion Proof	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-46 อุปกรณ์ที่เป็น Explosion Proof
	(47) จัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรอง ได้แก่ Diesel Generator เพื่อการ Shut Down อย่างปลอดภัย	- โรงงานได้จัดเตรียมระบบไฟฟ้าสำรอง ได้แก่ Diesel Generator ภายในโรงงาน เพื่รองรับการ Shut Down อย่างปลอดภัย	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-47 ระบบไฟฟ้าสำรอง Diesel Generator
	(48) ออกแบบและระบบป้องกันฟ้าผ่าของโรงงาน ซึ่งประกอบด้วยส่วนประกอบสำคัญ 3 ส่วน ได้แก่ - Air Termination System ประกอบด้วย Rods หรือ Stretched Wires หรือ Mesh Conductor อย่างใดอย่างหนึ่งหรือหลายอย่างรวมกันก็ได้ - Down-Conduction System ติดตั้งระหว่าง Air Termination System และ Earth-Termination System - Earth-Termination System เป็นระบบการต่อลงดิน	- โรงงานได้ออกแบบและติดตั้งระบบป้องกันฟ้าผ่าตามมาตรการกำหนดแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-48 ระบบป้องกันฟ้าผ่า

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(49) กำหนดให้มีการติดตั้งจุดบอกเหตุ (Manual Call Point) กระจายครอบคลุมทุกพื้นที่ของโรงงาน จำนวน 5 จุด เพื่อให้ง่ายต่อการแจ้งเหตุภายในโรงงาน	- โรงงานได้ติดตั้งจุดบอกเหตุ (Manual Call Point) กระจายครอบคลุมทุกพื้นที่ของโรงงาน จำนวน 5 จุด เพื่อให้ง่ายต่อการแจ้งเหตุภายในโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-36 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย
	(50) หากเกิดการรั่วไหลของสารจากถังเก็บกักและท่อขนส่งโครงการฯ จะมีการดำเนินการตามแผนฉุกเฉินของบริษัทฯ ที่สอดคล้องกับแผนฉุกเฉินของกลุ่มบริษัทฯ	- หากเกิดการรั่วไหลของสารจากถังเก็บกักและท่อขนส่งโรงงานจะมีการดำเนินงานตามแผนฉุกเฉินที่กำหนดไว้ของกลุ่มบริษัทฯ ซึ่งได้มีการฝึกซ้อมตามแผนฉุกเฉินอย่างต่อเนื่อง โดยในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 โครงการดำเนินการฝึกซ้อมแผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินโรงงานระดับ 1 (ภายในโครงการ) จำนวน 3 ครั้ง ดังนี้ - เมื่อวันที่ 21 มกราคม พ.ศ. 2569 - เมื่อวันที่ 25 มีนาคม พ.ศ. 2569 - เมื่อวันที่ 9 เมษายน พ.ศ. 2569	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-43 มาตรการป้องกันและแผนฉุกเฉิน กรณีการหกหรือรั่วไหลของสารเคมี - ภาคผนวก ข-49 เอกสารการฝึกซ้อมแผนระงับเหตุฉุกเฉิน
	(51) จัดเตรียมแผนระงับเหตุฉุกเฉิน โดยดำเนินการตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉินทันที หากเกิดเหตุไฟไหม้และสารเคมีรั่วไหล และทำการซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินเป็นประจำทุกปี อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง พร้อมทั้งมีการปรับปรุงเป็นประจำ เพื่อหาข้อบกพร่องและปรับปรุงให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น โดยแผนฉุกเฉินของบริษัทฯ แบ่งเป็น 3 ระดับดังนี้	- โรงงานได้จัดทำแผนระงับเหตุฉุกเฉินของโรงงานตามมาตรการกำหนด และมีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินเป็นประจำทุกปี โดยในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 โครงการดำเนินการฝึกซ้อมแผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินโรงงานระดับ 1 (ภายในโครงการ) จำนวน 3 ครั้ง ดังนี้ - เมื่อวันที่ 21 มกราคม พ.ศ. 2569 - เมื่อวันที่ 25 มีนาคม พ.ศ. 2569 - เมื่อวันที่ 9 เมษายน พ.ศ. 2569	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-43 มาตรการป้องกันและแผนฉุกเฉิน กรณีการหกหรือรั่วไหลของสารเคมี - ภาคผนวก ข-49 เอกสารการฝึกซ้อมแผนระงับเหตุฉุกเฉิน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	ภาวะฉุกเฉินโรงงานระดับที่ 1 เป็นภาวะฉุกเฉินที่ยังไม่ส่งผลกระทบกับชุมชน/โรงงานใกล้เคียง และสามารถควบคุมได้โดยใช้ทรัพยากรที่มีอยู่ในโรงงาน รวมถึงการเกิดภาวะฉุกเฉินที่โรงงานใกล้เคียงที่มีแนวโน้มที่จะส่งผลกระทบมาที่โรงงานของบริษัทฯ ให้ประกาศภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 เพื่อเตรียมความพร้อมในการรับมือกับภาวะฉุกเฉิน ภาวะฉุกเฉินโรงงานระดับที่ 2 เป็นภาวะฉุกเฉินที่ยังไม่ส่งผลกระทบกับชุมชน/โรงงานใกล้เคียง แต่การควบคุมฉุกเฉินต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายใน SCG Chemicals นอกเหนือจากทรัพยากรที่มีอยู่ในโรงงาน ภาวะฉุกเฉินโรงงาน ระดับที่ 3 เป็นภาวะฉุกเฉินระดับใหญ่สุดที่มีแนวโน้มจะลุกลามต่อไปได้ รวมถึงการรั่วไหลของสารต่างๆ ที่ขยายผลกระทบต่อชุมชนหรือสิ่งแวดล้อมจนถึงขั้นต้องอพยพผู้อำนวยการฉุกเฉินที่ปฏิบัติหน้าที่ต้องประเมินและวิจัยสถานการณ์ และปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉินของบริษัทฯ			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยกรณีเดินเครื่องปกติ (ต่อ)	(52) กรณีเกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน ให้โครงการฯ ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติ และการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด	- โรงงานได้จัดทำแผนระงับเหตุฉุกเฉินของโรงงานตามมาตรการกำหนด และมีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินเป็นประจำทุกปี	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-43 มาตรการป้องกันและแผนฉุกเฉิน กรณีการหกหรือรั่วไหลของสารเคมี
	(53) จัดให้มีแผนอพยพ โดยกำหนดจุดรวมพลไว้ 2 จุด ดังนี้ • บริเวณภายในอาคาร CCR สำหรับพนักงานในเขตกระบวนการผลิต • บริเวณด้านข้างป้อมเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย (รปภ.) ที่ลานจอดรถหน้าอาคาร Production Loading สำหรับพนักงานผลิตประจำอาคารจ่ายสินค้าและผู้รับเหมาที่ทำงานนอกเขตกระบวนการผลิต	- โรงงานได้จัดแผนอพยพทั้งของโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 โดยกำหนดจุดรวมพล 3 จุด ตามมาตรการกำหนดแล้ว ซึ่งได้ผนวกแผนอพยพดังกล่าวไว้ในแผนระงับเหตุฉุกเฉินโรงงาน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-51 แผนอพยพ - ภาพที่ 2.1-49 จุดรวมพล
	(54) จัดทำการประเมินความเสี่ยงสำหรับหน่วยผลิต/อุปกรณ์ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติมโดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรที่เกี่ยวข้องของโครงการและบริษัทผู้ออกแบบ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด โดยจัดทำในช่วงการออกแบบรายละเอียด (Detail Design) และส่งให้หน่วยอนุญาต (กนอ.) พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่องการผลิตใหม่ของโครงการส่วนขยาย	- โรงงานได้ทำการประเมินความเสี่ยงสำหรับหน่วยผลิต/อุปกรณ์ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติมโดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรที่เกี่ยวข้องของโครงการและบริษัทผู้ออกแบบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุดและส่งให้หน่วยอนุญาต (กนอ.) พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่องการผลิตใหม่ของโครงการส่วนขยายเรียบร้อยแล้ว โดยครั้งล่าสุดได้จัดส่งให้ กนอ. เมื่อเดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2567	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-52 การประเมินความเสี่ยงสำหรับหน่วยผลิต/อุปกรณ์ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง	(55) จัดทำทะเบียนรายการอุปกรณ์ที่จะทำการซ่อมบำรุงและงานที่จะดำเนินการในการซ่อมบำรุงของแต่ละอุปกรณ์ (Work List & Equipment List)	- โรงงานได้จัดเตรียมมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุงตามมาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว หากมีการหยุดซ่อมบำรุงโรงงานจะดำเนินการตามมาตรการที่กำหนดอย่างเคร่งครัด โดยในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 โรงงานได้มีกิจกรรมการหยุดซ่อมบำรุง หน่วยผลิต TBA-2 ช่วงวันที่ 24 มกราคม ถึง 10 มีนาคม พ.ศ. 2569 และหน่วยผลิต Monomer-2 ช่วงวันที่ 14 พฤษภาคม ถึง 5 มิถุนายน พ.ศ. 2569 เพื่อซ่อมบำรุงและล้างทำความสะอาดและอุปกรณ์ โดยโรงงานได้ดำเนินงานแจ้งให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทราบเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 สำเนาหนังสือแจ้งกิจกรรมหยุดซ่อมบำรุงของโรงงานต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง - ภาคผนวก ข-53 มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง
	(56) จัดทำทะเบียนรายชื่อและปริมาณสารเคมีที่มีอยู่ในอุปกรณ์ และสารเคมีที่นำมาใช้ในการซ่อมบำรุง			
	(57) ทะเบียนการตัดแยกอุปกรณ์ออกจากระบบ (Log Out Tag Out & Line brake)			
	(58) มีขั้นตอนในการลดกำลังการผลิต การระบายสารเคมีออกจากอุปกรณ์ก่อนการซ่อมบำรุงใหญ่ การเปิดอุปกรณ์ การซ่อมบำรุง การทดสอบเครื่องจักรอุปกรณ์			
	(59) การจัดการน้ำเสียในช่วงซ่อมบำรุง บริษัทดำเนินการเช่นเดียวกับการผลิตในภาวะปกติ			
	(60) มีมาตรการในการควบคุมไม่ให้เกิดเสียงดังจากการเผาสารไวไฟทางหอเผาก๊าซ (Flare) การปล่อยหรือระบายแรงดันสู่บรรยากาศ (Purge/Pressurized/Depressurized) เช่น เปิดไอน้ำให้มากขึ้น หรือควบคุมแรงดัน เป็นต้น			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง	(62) มาตรการในการควบคุมความร้อน ครวีน และแสงสว่างที่เกิดจากการเผาไหม้ไฟทางท่อเผาไหม้ (Flare)	- โรงงานได้จัดเตรียมมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุงตามมาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว หากมีการหยุดซ่อมบำรุงโรงงานจะดำเนินการตามมาตรการที่กำหนดอย่างเคร่งครัด โดยในระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569 โรงงานได้มีกิจกรรมการหยุดซ่อมบำรุง หน่วยผลิต TBA-2 ช่วงวันที่ 24 มกราคม ถึง 10 มีนาคม พ.ศ. 2569 และหน่วยผลิต Monomer-2 ช่วงวันที่ 14 พฤษภาคม ถึง 5 มิถุนายน พ.ศ. 2569 เพื่อซ่อมบำรุงและล้างทำความสะอาดและอุปกรณ์ โดยโรงงานได้ดำเนินงานแจ้งให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 สำเนาหนังสือแจ้งกิจกรรมหยุดซ่อมบำรุงของโรงงานต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง - ภาคผนวก ข-53 มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง
	(63) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงใหญ่ ซึ่งครอบคลุมพนักงานและผู้รับเหมาทุกคน			
	(64) จัดให้มีหน่วยงานด้านความปลอดภัย ซึ่งมีหน้าที่ควบคุมการดำเนินการในการแจ้งหยุดเดินเครื่องจักร และซ่อมบำรุง ให้เป็นไปด้วยความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมาย			
	(65) ในการซ่อมบำรุงใหญ่ที่มีการจ้างผู้รับเหมาเข้ามดำเนินการ บริษัทฯ ได้จัดทำแผนในการควบคุมผู้รับเหมา ซึ่งประกอบด้วยกำหนัดการดำเนินการในด้านต่างๆ ดังนี้ - จัดทำทะเบียนผู้รับเหมาที่ปฏิบัติงานในการซ่อมบำรุงในโรงงาน - รายการงานที่ผู้รับเหมาต้องปฏิบัติ	- ในกรณีที่มีการซ่อมบำรุงใหญ่ ทางโรงงานจะปฏิบัติตามมาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง	- มาตรการคัดเลือกและทดสอบความสามารถว่าผู้รับเหมาดังกล่าวมีความสามารถในการปฏิบัติงานตามที่กำหนด ของโรงงานให้เป็นไปด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย - การฝึกอบรมผู้รับเหมาซึ่งประกอบด้วย หัวข้อต่อไปนี้เป็นอย่างน้อย • แผนปฏิบัติการงานซ่อมบำรุง • งานที่ต้องปฏิบัติ อันตรายที่อาจเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย • มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัยในแต่ละงาน • แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน และสิ่งที่ต้องปฏิบัติเมื่อมีการประกาศภาวะฉุกเฉิน แผนการเตือนภัย • บุคคลที่ต้องติดต่อเมื่อพบความไม่ปลอดภัยหรือประสบอุบัติเหตุ • การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม เช่น การคัดแยกของเสีย การทำ 5ส พื้นที่ทำงาน เป็นต้น - จัดให้มีการประเมินผลการฝึกอบรม เพื่อให้มั่นใจว่าผู้รับเหมามีความรู้ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติตามได้ถูกต้อง			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง	- สำหรับงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น งานที่อับอากาศ งานบนที่สูง งานยกอุปกรณ์โดยใช้เครน เป็นต้น จะมีการตรวจสอบสภาพผู้รับเหมาก่อนเริ่มงานทุกวัน - มีกิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัยตลอดเวลา การซ่อมบำรุงใหญ่ เช่น การจัดกิจกรรม Morning Talk ช่วงเช้านก่อนเริ่มงาน การสื่อสารเมื่อพบความไม่ปลอดภัย กิจกรรม Care Camp ที่ผู้บริหารและพนักงานร่วมกันเดินตรวจหน้างานและแสดงความห่วงใยกับผู้รับเหมาและพนักงานเช่น การจัดหาผ้าดื่มสะอาดและเต็นท์ที่พักผู้รับเหมาที่มีโต๊ะ เก้าอี้ อ่างล้างมือ เป็นต้น - จัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงาน (จป.) ระดับหัวหน้างานของผู้รับเหมา ที่ทำหน้าที่ควบคุมความปลอดภัยในแต่ละพื้นที่ - มีการประชาสัมพันธ์กับชุมชนและโรงงานข้างเคียงที่อาจได้รับผลกระทบ			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มดำเนินการผลิต	(65) กำหนดให้มีระเบียบวิธีปฏิบัติ การทบทวนความปลอดภัยก่อนเดินเครื่องกระบวนการผลิต	- โรงงานได้ดำเนินการกำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มดำเนินการเดินเครื่องกระบวนการผลิตตามมาตรการกำหนด และดำเนินการตามมาตรการดังกล่าวอย่างเคร่งครัด	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-54 มาตรการทบทวนความปลอดภัยก่อนเดินเครื่องกระบวนการผลิต
	(66) กำหนดบทบาทหน้าที่และความรับผิดชอบของผู้ทำการทบทวนความปลอดภัยก่อนเดินเครื่องกระบวนการผลิต โดยผู้เกี่ยวข้องต้องมีความรู้ ทักษะและความสามารถตามหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย			
	(67) มีการฝึกซ้อมขั้นตอนการอบรมทบทวนความปลอดภัยก่อนเดินเครื่องกระบวนการผลิตให้ผู้ที่เกี่ยวข้อง			
	(68) จัดเตรียมเครื่องมือที่ใช้ในการทบทวนความปลอดภัยก่อนเดินเครื่องกระบวนการผลิต อย่างเพียงพอและเหมาะสม			
	(69) ดำเนินการทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องจักร และปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด			
	(70) ซ่อมบำรุง (Preventive Maintenance) สำหรับอุปกรณ์ในกระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - มาตรการด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มดำเนินการผลิต	(71) จัดทำรายงานผลการทบทวนความปลอดภัย ก่อนเดินเครื่องกระบวนการผลิต และรวบรวมเอกสารอ้างอิงหรือที่เกี่ยวข้อง พร้อมให้ผู้ทำการทบทวนฯ พิจารณาและลงนามยืนยันความพร้อมของเครื่องจักร	- โรงงานได้ดำเนินการกำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มดำเนินการเดินเครื่องกระบวนการผลิตตามมาตรการกำหนด และดำเนินการตามมาตรการดังกล่าวอย่างเคร่งครัด		
9. การประเมินอันตรายร้ายแรง	(1) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงการเกิดอันตรายร้ายแรง (Risk Assessment) เพื่อศึกษาถึงโอกาสที่อาจจะเกิดจากสารเคมีอันตรายต่างๆ จากกระบวนการผลิต ถึงเก็บกักและท่อขนส่งต่างๆ เพื่อนำส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทุกครั้งที่มีการขอต่อใบอนุญาตโรงงานอุตสาหกรรมหรือกรณีการเปลี่ยนแปลงโครงการ โดยจะส่งสำเนาให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุกครั้ง	- เมื่อมีการขอใบอนุญาตหรือกรณีมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด จะดำเนินการประเมินความเสี่ยงการเกิดอันตรายร้ายแรง (Risk Assessment) เพื่อศึกษาโอกาสที่อาจจะเกิดจากสารเคมีอันตรายต่างๆ จากกระบวนการผลิตถึงเก็บกัก และท่อขนส่งต่างๆ เพื่อนำส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำเนาให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุกครั้ง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-3 สรุปผลการศึกษา HAZOP
	(2) จัดให้มีมาตรการซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เพื่อตรวจสอบและควบคุมให้อุปกรณ์เดือน/ซีวัดมีประสิทธิภาพดี ตามแผนการซ่อมบำรุงของโครงการ	- โรงงานได้จัดทำแผนการซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ของอุปกรณ์ เครื่องมือเครื่องจักรต่างๆ เพื่อตรวจสอบและควบคุมให้อุปกรณ์เดือน/ซีวัดมีประสิทธิภาพดีตามแผนการซ่อมบำรุงของโครงการ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 แผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร และอุปกรณ์ความปลอดภัย (Preventive Maintenance)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. การประเมินอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(3) ตรวจสอบการรั่วไหลของวัตถุดิบและสารเคมีในบริเวณพื้นที่ที่มีโอกาสเสี่ยง เช่น พื้นที่กระบวนการผลิต พื้นที่ลานถัง เป็นต้น ตามแผนงานที่กำหนด รวมทั้งจัดให้มีระบบป้องกันและระงับเหตุเพลิงไหม้ที่เพียงพอ	- โรงงานได้จัดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของวัตถุดิบและสารเคมีในบริเวณพื้นที่ที่มีโอกาสเสี่ยง ตามแผนงานที่กำหนด รวมทั้งจัดให้มีระบบป้องกันและระงับเหตุเพลิงไหม้ที่เพียงพอเป็นประจำ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(4) จัดให้มีการติดป้ายรายละเอียดเกี่ยวกับข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS) ในบริเวณที่มีการดำเนินงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย	- โรงงานได้ติดป้ายรายละเอียดเกี่ยวกับข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS) ในบริเวณที่มีการดำเนินงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-50 ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS)
	(5) ฝึกซ้อมตามแผนฉุกเฉินและอพยพอย่างต่อเนื่อง ปีละ 1 ครั้ง ร่วมกับสำนักงานนิคมฯ และชุมชนใกล้เคียง	- โรงงานได้ร่วมฝึกซ้อมตามแผนฉุกเฉินและอพยพร่วมกับสำนักงานนิคมฯ และชุมชนใกล้เคียงเป็นประจำทุกปี โดยในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 โครงการดำเนินการฝึกซ้อม 3 ครั้ง ดังนี้ - เมื่อวันที่ 21 มกราคม พ.ศ. 2569 - เมื่อวันที่ 25 มีนาคม พ.ศ. 2569 - เมื่อวันที่ 9 เมษายน พ.ศ. 2569	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-49 เอกสารการฝึกซ้อมแผนระงับเหตุฉุกเฉิน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. การประเมินอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(6) จัดทำรายงานประเมินความเสี่ยง สำหรับกระบวนการผลิต/อุปกรณ์โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เกี่ยวข้องและบริษัทผู้ออกแบบ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด โดยจัดทำในช่วงการออกแบบรายละเอียด (Detail Design) และส่งให้หน่วยงานอนุญาต ได้แก่ กนอ. พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่องการผลิต	- โรงงานได้จัดทำรายงานประเมินความเสี่ยง สำหรับกระบวนการผลิต/อุปกรณ์โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เกี่ยวข้องและบริษัทผู้ออกแบบ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด โดยจัดทำในช่วงการออกแบบรายละเอียด (Detail Design) และส่งให้หน่วยงานอนุญาตได้แก่ กนอ. พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่องการผลิต	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-3 สรุปผลการศึกษา HAZOP
	(7) จัดทำรายงานประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิตและจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน โดยโครงการจะจัดส่งรายงานดังกล่าวต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทุก 5 ปี	- โรงงานได้ทำการประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิตและจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน โดยได้จัดส่งรายงานดังกล่าวต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทุก 5 ปี ซึ่งล่าสุดได้จัดส่งรายงาน เมื่อวันที่ 30 มิถุนายน พ.ศ. 2566 กำหนดส่งครั้งถัดไปใน ปี พ.ศ. 2571	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-3 สรุปผลการศึกษา HAZOP
	(8) กำหนดให้มีการรายงานสรุปผลการประเมินอันตรายการศึกษาผลกระทบ แผนการดำเนินงานและแผนการควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งผลการปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัย และมาตรการลดความเสี่ยงต่างๆ ตามหมวด 4 มาตรา 32 แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 ให้กับกระทรวงแรงงานทราบทุกปี ทั้งนี้ ตามหมวด 4 มาตรา 32 มีข้อกำหนดที่ชัดเจนให้ดำเนินการตามที่กฎหมายกำหนดไว้	- โรงงานได้จัดทำรายงานสรุปผลการประเมินอันตรายการศึกษาผลกระทบ แผนการดำเนินงานและแผนการควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งผลการปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัย และมาตรการลดความเสี่ยงต่างๆ ตามมาตรการกำหนด และจัดส่งให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม ปีละ 1 ครั้ง เรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-3 สรุปผลการศึกษา HAZOP

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. การประเมินอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(9) จัดให้มีมาตรการการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (Process Safety Management Program : PSM) ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โครงการมีการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (Process Safety Management Program : PSM) ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
10. สาธารณสุขและสุขภาพ	(1) กำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพสำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน การตรวจสอบสุขภาพพนักงานทั่วไป ปีละ 1 ครั้ง และตรวจสอบสุขภาพพนักงานตามปัจจัยเสี่ยงของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพสำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน โดยในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2569 มีพนักงานใหม่ จำนวน 2 ท่าน สำหรับการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำ และพนักงานตามปัจจัยเสี่ยงของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง ล่าสุดโครงการดำเนินการตรวจสอบสุขภาพเมื่อวันที่ 21, 27 และ 29 พฤษภาคม และ 5-6 มิถุนายน พ.ศ. 2568 โดยผลการตรวจสอบสุขภาพทั่วไป พบความผิดปกติในบางพารามิเตอร์ ซึ่งอาจเกิดจากการใช้ชีวิตประจำวัน พฤติกรรมส่วนบุคคล รวมถึงโรคประจำตัว เช่น ค่าดัชนีมวลกาย ค่าไขมันในเลือด น้ำตาลในเลือด เป็นต้น ซึ่งบริษัทฯ ได้นำข้อมูลจากการตรวจสอบสุขภาพประจำปีมาวิเคราะห์เพื่อวางแผนส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน เพื่อลดโอกาสการเกิดกลุ่มโรคไม่ติดต่อเรื้อรัง (NCDs) สำหรับการตรวจสอบสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง ผลการตรวจสอบสุขภาพอยู่ในเกณฑ์ปกติและเฝ้าระวัง ไม่พบความผิดปกติที่เกี่ยวข้องจากการทำงาน ทั้งนี้บริษัทฯ ได้วิเคราะห์ผลการตรวจสอบสุขภาพประจำปี และผลการตรวจสอบสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง ย้อนหลัง 3 ปี รายละเอียดแสดงดังภาคผนวก ข-38 สำหรับปี พ.ศ. 2569 โครงการมีแผนดำเนินการตรวจสอบสุขภาพในช่วงครึ่งปีหลัง และจะรายงานผลในรายงานฉบับถัดไป	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-38 แผนการตรวจสอบสุขภาพ ผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงานใหม่และผลการตรวจสอบสุขภาพประจำปี

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. สาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	(2) กรณีพบผลการตรวจสอบสุขภาพผิดปกติ จากการวินิจฉัยโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ให้ทำการส่งตรวจซ้ำและหากผลการตรวจผิดปกติจากการตรวจซ้ำ ให้แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ลงความเห็นเรื่องการรักษาและค้นหาสาเหตุ โดยให้หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (SHE Officer) ของบริษัทฯ เข้าร่วมให้ข้อมูลตลอดจนการเฝ้าระวังในพื้นที่ปฏิบัติงาน (Working Area Monitoring) และการให้ความรู้แก่พนักงานก่อนเริ่มงาน (Health Education and Health Awareness)	- ในกรณีพบผลการตรวจสอบสุขภาพผิดปกติ โรงงานจะทำการตรวจซ้ำและหากผลการตรวจผิดปกติจากการตรวจซ้ำอีก จะให้แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ลงความเห็นเรื่องการรักษาและค้นหาสาเหตุ โดยมีหน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (SHE Officer) ของบริษัทฯ เข้าร่วมให้ข้อมูลตลอดจนการเฝ้าระวังในพื้นที่ปฏิบัติงาน (Working Area Monitoring) รวมทั้งได้มีการฝึกอบรม ให้ความรู้แก่พนักงานก่อนเริ่มงาน (Health Education and Health Awareness) และฝึกอบรมตามแผนการฝึกอบรมประจำปี	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-35 เอกสารการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย - ภาคผนวก ข-38 แผนการตรวจสอบสุขภาพ ผลการตรวจสอบสุขภาพ พนักงานใหม่และผลการตรวจสอบสุขภาพประจำปี
	(3) จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินก่อนรับเข้าทำงาน หากพบว่ามีความผิดปกติให้พิจารณางานที่ไม่สัมผัสกับเสียงดัง และจัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	- โรงงานได้ดำเนินการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานใหม่ก่อนรับเข้าทำงาน หากพบว่ามีความผิดปกติจะพิจารณางานที่ไม่สัมผัสกับเสียงดัง และจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้กับพนักงาน พร้อมควบคุมให้มีการสวมใส่ทุกครั้งที่ใช้เข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่เสียงดัง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-38 แผนการตรวจสอบสุขภาพ ผลการตรวจสอบสุขภาพ พนักงานใหม่และผลการตรวจสอบสุขภาพประจำปี
	(4) กำหนดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้นภายในโครงการสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโครงการ เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	- โรงงานได้จัดให้มีอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นภายในโรงงาน และพนักงานสามารถเข้าไปใช้บริการสถานพยาบาลของกลุ่ม SCG Chemicals Site#3 ซึ่งตั้งอยู่ในพื้นที่ของบริษัท ระยอง โอเลฟินส์ จำกัด พร้อมทั้งให้จัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโรงงาน เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน ซึ่งได้แก่โรงพยาบาลมาตาพุด และโรงพยาบาลระยอง	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-51 อุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นในโรงงาน - ภาพที่ 2.1-52 สถานพยาบาล และรถฉุกเฉินของ SCG Chemicals Site#3

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. สาธารณสุขและ สุขภาพ (ต่อ)	(5) สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ทั้งในด้านส่งเสริม ฟื้นฟู ป้องกัน และดูแลรักษา เช่น สนับสนุนงบบุคลากร แพทย์เคลื่อนที่ สนับสนุนสถานที่ออกกำลังกาย ส่งเสริมให้ ความรู้ในการดูแลสุขภาพของคนในชุมชน เป็นต้น	- โรงงานได้สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ทั้งในด้านส่งเสริม ฟื้นฟู ป้องกัน และดูแลรักษา ร่วมกับ บริษัทในกลุ่ม SCG Chemicals	- ไม่พบปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-29 เอกสารการดำเนินงาน ด้านชุมชนสัมพันธ์
	(6) จัดให้มีการประชาสัมพันธ์ เช่นความรู้เกี่ยวกับสารเคมี เป็นต้น แก่ชุมชนที่อยู่ใกล้เคียงที่อาจได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม รวมถึงการ รวมถึงการให้ความรู้เกี่ยวกับการปฏิบัติตนในกรณีเกิดเหตุ ฉุกเฉินเพื่อให้สามารถเฝ้าระวังและป้องกันตนเองได้	- โรงงานได้จัดให้มีการประชาสัมพันธ์แก่ชุมชนที่อยู่ ใกล้เคียงที่อาจได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม รวมถึงการ ให้ความรู้เกี่ยวกับการปฏิบัติตนในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน เพื่อให้สามารถเฝ้าระวังและป้องกันตนเองได้	- ไม่พบปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-29 เอกสารการดำเนินงาน ด้านชุมชนสัมพันธ์ - ภาคผนวก ข-30 เอกสารประชาสัมพันธ์ โครงการ
	(7) จัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS) และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ ให้หน่วยงาน สาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผนต่อไป	- โรงงานมีการส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลสารเคมี (SDS) ให้กับหน่วยงานสาธารณสุขพื้นที่ เพื่อให้ หน่วยงานใช้ในการวางแผนต่อไป	- ไม่พบปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-55 เอกสารการจัดส่งข้อมูล จำนวนพนักงานข้อมูล สารเคมีให้หน่วยงาน สาธารณสุขในพื้นที่
	(8) กำหนดให้มีแผนการฝึกอบรมให้ความรู้พนักงานเกี่ยวกับ สุขภาพอนามัยและอันตรายจากสารเคมีและเสียงดัง	- โรงงานมีการฝึกอบรมให้ความรู้พนักงานในด้านความ ปลอดภัย สุขภาพอนามัย และอันตรายจากสารเคมี และเสียงดัง ตามแผนการฝึกอบรมประจำปีของโรงงาน และกลุ่ม SCG Chemicals	- ไม่พบปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-35 เอกสารการฝึกอบรม ด้านอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. สาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	(9) กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือก และประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบคุณภาพของพนักงานประจำ ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governances)	- โรงงานได้มีเกณฑ์การคัดเลือก และประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โรงงานใช้บริการตรวจสอบคุณภาพของพนักงานประจำ	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-56 เกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่ใช้บริการ
11. การจัดการพื้นที่สีเขียว	(1) จัดให้มีพื้นที่สีเขียว โดยจัดเป็นส่วนไม้ประดับและไม้ยืนต้นประมาณ 5,227 ตารางเมตร (3.27 ไร่) หรือคิดเป็นร้อยละ 5.54 ของพื้นที่ทั้งหมด โดยมีแผนงานดูแลรักษาพื้นที่สีเขียวในโรงงาน ได้แก่ การรดน้ำต้นไม้ ความถี่อย่างน้อย 2 ครั้งต่อสัปดาห์ และพรวนดิน ใส่ปุ๋ย กำจัดวัชพืช ตัดแต่งกิ่งความถี่อย่างน้อย 1 ครั้งต่อเดือน	- โรงงานได้จัดให้มีพื้นที่สีเขียวภายในพื้นที่โรงงานไม่น้อยกว่าร้อยละ 5 ของพื้นที่ทั้งหมด โดยปัจจุบันโรงงานมีพื้นที่สีเขียวประมาณ 5,227 ตารางเมตร (3.27 ไร่) หรือคิดเป็นร้อยละ 5.54 ของพื้นที่ทั้งหมด โดยจัดให้มีพื้นที่สีเขียวบริเวณด้านหน้าโรงงานและบริเวณห้องราชพฤกษ์ ซึ่งเป็นพื้นที่สำหรับประชุมและเป็นอาหารที่พนักงานขับรถและผู้รับเหมา บริเวณด้านหน้าติดรั้วโรงงานที่ 1 และด้านโรงอาหาร Product Loading บริเวณด้านขวาทางเข้าของโรงงานที่ 2 และบริเวณหอเผาโรงงานที่ 2 รวมทั้งพื้นที่แนวรั้วต่างๆ ทั้งในและนอกโรงงานโดยปลูกไม้ยืนต้น เช่น อโศกอินเดีย ต้นโมก ต้นปารมีจีน ต้นตีนเป็ดน้ำ ต้นแคนา เป็นต้น	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2.1-53 พื้นที่สีเขียวของโรงงาน - ภาคผนวก ข-57 แผนผังพื้นที่สีเขียว

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเมธิลเมตาครีเลต (ครั้งที่ 7) (ระยะดำเนินการ)
บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ครั้งที่ 1/2569 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2569

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
11. การจัดการพื้นที่สีเขียว (ต่อ)		และจัดให้มีสวนหย่อม สวนไม้ประดับ และไม้พุ่ม เพื่อความสวยงามและเสริมสภาพภูมิสถาปัตยกรรม ทั้งนี้โครงการฯ ได้จัดให้มีแผนในการบำรุงรักษาต้นไม้ในบริเวณพื้นที่สีเขียวภายในโรงงาน ได้แก่ รดน้ำต้นไม้ พรุนดิน ใส่ปุ๋ย กำจัดวัชพืช และตัดแต่งกิ่ง และหากต้นไม้เกิดความเสียหาย หรือตายจะมีการปลูกทดแทนต้นเดิมซึ่งโครงการฯ จะใช้บริการจากวิสาหกิจชุมชน		
	(2) โรงงานร่วมกับ SCG Chemicals Site#3 รับผิดชอบดูแลพื้นที่สีเขียวของพื้นที่ SCG Chemicals Site#3 ด้านที่ติดกับหอเผา (Flare) ของโรงงานที่ 2 ประมาณ 19,725 ตารางเมตร (12.33 ไร่) โดยกรณีต้นไม้บริเวณดังกล่าวตายโครงการฯ จะต้องนำพันธุ์ไม้เดิม ที่มีขนาดความสูงใกล้เคียงกับต้นเดิมมาปลูกทดแทนส่วนที่ตายไป โดยดำเนินการให้เสร็จสิ้นภายใน 1 เดือน	- โรงงานได้ร่วมกับ SCG Chemicals Site#3 รับผิดชอบดูแลพื้นที่สีเขียวของพื้นที่ SCG Chemicals Site#3 ด้านที่ติดกับหอเผา (Flare) ของโรงงานที่ 2 ประมาณ 19,725 ตารางเมตร (12.33 ไร่) โดยกรณีต้นไม้บริเวณดังกล่าวตาย โรงงานจะนำพันธุ์ไม้เดิมที่มีขนาดความสูงใกล้เคียงกับต้นเดิมมาปลูกทดแทนส่วนที่ตายไป และจะดำเนินการให้เสร็จสิ้นภายใน 1 เดือน	- ไม่พบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-



โรงงานที่ 1

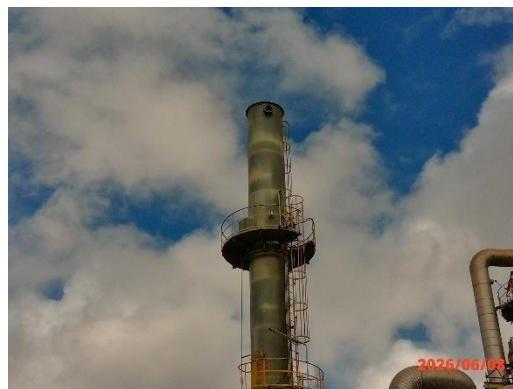


โรงงานที่ 2

ภาพที่ 2.1-1 ห้องควบคุม (Control room)

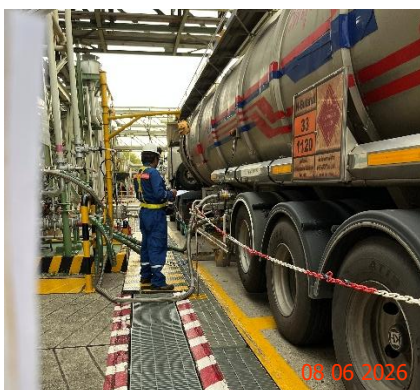


โรงงานที่ 1



โรงงานที่ 2

ภาพที่ 2.1-2 ปล่องระบายอากาศ



ภาพที่ 2.1-3 พนักงานเดินตรวจตราพื้นที่กระบวนการผลิต



ภาพที่ 2.1-4 ท่อเผา



โรงงานที่ 1



โรงงานที่ 2

ภาพที่ 2.1-5 อุปกรณ์ลดระดับความดังเสียง



ภาพที่ 2.1-6 เขตพื้นที่ที่มีเสียงดังและป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล



ภาพที่ 2.1-7 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครอง
ความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2.1-8 บ่อเกรอะ (Septic Tank)



ภาพที่ 2.1-9 ระบบแยกน้ำมัน (Water Pit)



บ่อ Equalization โรงงาน 1



บ่อ Equalization โรงงาน 2



บ่อ Aeration โรงงาน 1



บ่อ Aeration โรงงาน 2

ภาพที่ 2.1-10 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน



บ่อ Clarifier โรงงาน 1



บ่อ Clarifier โรงงาน 2



บ่อ Check Basin โรงงาน 1



บ่อ Check Basin โรงงาน 2



Wastewater Pit โรงงาน 1



Wastewater Pit โรงงาน 2

ภาพที่ 2.1-10 (ต่อ) ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน



ถังดักกลิ่น โรงงาน 1



ถังดักกลิ่น โรงงาน 2



เครื่อง pH Meter โรงงาน 1



เครื่อง pH Meter โรงงาน 2



เครื่อง DO Meter โรงงาน 1



เครื่อง DO Meter โรงงาน 2

ภาพที่ 2.1-10 (ต่อ) ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน



เครื่อง COD Online โรงงาน 1



เครื่อง COD Online โรงงาน 2

ภาพที่ 2.1-10 (ต่อ) ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน



ภาพที่ 2.1-11 บ่อ Wastewater Pit (S-Pit)



โรงงาน 1



โรงงาน 2

ภาพที่ 2.1-12 ระบบตรวจวัดคุณภาพน้ำแบบต่อเนื่อง



ภาพที่ 2.1-13 ถังแยกขยะแต่ละประเภทภายในโรงงาน



อาคารเก็บน้ำมัน

อาคารจัดเก็บกากของเสียภายในโรงงานแบบแยกประเภท

ภาพที่ 2.1-14 การรวบรวมและแยกประเภทของเสียของโรงงาน



ภาพที่ 2.1-15 หมายเลขโทรศัพท์ที่ติดกับรถขนส่งกากของเสีย



ภาพที่ 2.1-16 รางระบายน้ำรอบอาคารจัดเก็บกากของเสีย



ภาพที่ 2.1-17 เจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออกโรงงาน



ภาพที่ 2.1-18 ป้ายควบคุมความเร็วภายในโรงงาน
ไม่เกิน 15 กิโลเมตรต่อชั่วโมง



ภาพที่ 2.1-19 ป้ายเตือนที่ติดกับรถขนส่งสารเคมี



ภาพที่ 2.1-20 อุปกรณ์ความปลอดภัยพื้นฐานบนรถขนส่ง
สารเคมี



ภาพที่ 2.1-21 หมายเลขโทรศัพท์ที่ติดกับรถขนส่ง
สารเคมี



ภาพที่ 2.1-22 อุปกรณ์ป้องกันประกายไฟบนรถขนส่ง



ภาพที่ 2.1-23 ลานจอดรถ



ภาพที่ 2.1-24 รถรับ-ส่งพนักงาน



ภาพที่ 2.1-25 กิจกรรม Safety Talk



ภาพที่ 2.1-26 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2.1-27 ชุดป้องกันสารเคมี



ภาพที่ 2.1-28 เครื่องช่วยหายใจชนิดถังบรรจุอากาศ
ติดตัวบุคคล (SCBA)



ภาพที่ 2.1-29 ระบบการควบคุมอุณหภูมิในถังเก็บกัก MAA (การติดตั้ง Chiller, Circulation Pump)



ภาพที่ 2.1-30 ระบบ Feed Inhibitor



ภาพที่ 2.1-31 การหุ้ม Insulation ที่ท่อขนส่งจากถังเก็บกัก
MMA ไปยังระบบกระจายสินค้า



ภาพที่ 2.1-32 ระบบการตรวจวัดอัตราการไหลของวัตถุดิบ



ภาพที่ 2.1-33 กำแพงกันถังเก็บกักสารเคมี



ภาพที่ 2.1-34 ระบบตรวจสอบระดับสารในถังเก็บกัก



ภาพที่ 2.1-35 Safety Valve บริเวณถังเก็บกัก



Gas Detector



ทางหนีไฟ



สัญญาณเตือนภัย



Fire Hose Cabinet

ภาพที่ 2.1-36 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย



Water Hydrant/Fix Monitor



ระบบจ่ายโพร



ถังดับเพลิงภายในอาคาร



ถังดับเพลิงในพื้นที่การผลิต



ถังดับเพลิงในพื้นที่การผลิต



ภาพที่ 2.1-36 (ต่อ) อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย



โทรศัพท์ฉุกเฉิน

ภาพที่ 2.1-36 (ต่อ) อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย



ภาพที่ 2.1-37 ระบบท่อขนส่งที่เป็นระบบปิดและ
วางบนฐานรองรับท่อ (Pipe Rack)



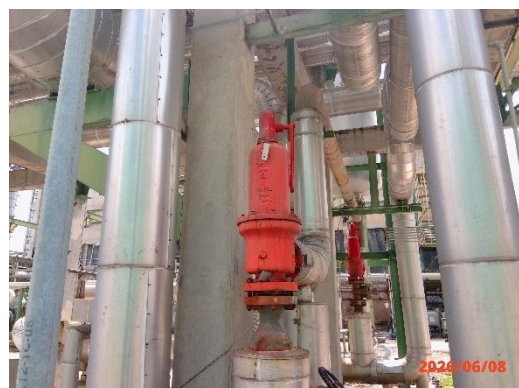
ภาพที่ 2.1-38 Block Valve



ภาพที่ 2.1-39 เกจวัดอัตราการไหล ความดันและ
เทอร์มิสเตอร์ ที่ท่อขนส่งต้นทาง



ภาพที่ 2.1-40 การต่อสายดินที่ระบบท่อ



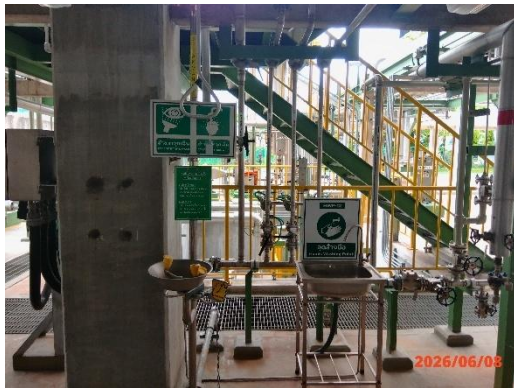
ภาพที่ 2.1-41 Safety Valve บริเวณท่อขนส่ง



ภาพที่ 2.1-42 ระบบก๊าซไนโตรเจนสำหรับ Purge และ Seal ถัง



ภาพที่ 2.1-43 ระบบจ่ายไฟบริเวณ Tank Farm



ภาพที่ 2.1-44 ฝักบัวฉุกเฉินและอ่างล้างตาฉุกเฉิน



ภาพที่ 2.1-45 แผงควบคุมเครื่องจักร และป้ายสัญญาณด้านความปลอดภัยให้อยู่ในสภาพดี



ภาพที่ 2.1-46 อุปกรณ์ที่เป็น Explosion Proof



ภาพที่ 2.1-47 ระบบไฟฟ้าสำรอง Diesel Generator



ภาพที่ 2.1-48 ระบบป้องกันฟ้าผ่า



ภาพที่ 2.1-49 จุดรวมพล



ภาพที่ 2.1-50 ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS)



ภาพที่ 2.1-51 อุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นในโรงงาน



สถานพยาบาล



รถฉุกเฉิน

ภาพที่ 2.1-52 สถานพยาบาลและรถฉุกเฉินของ SCG Chemicals Site#3



ภาพที่ 2.1-53 พื้นที่สีเขียวของโรงงาน



ภาพที่ 2.1-54 ระบบ RO unit