



ที่ ทส 1009.9/ 8018

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

9 พฤศจิกายน 2553

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียด
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้อนที่
ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ ของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม
มาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

- อ้างถึง 1. หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมที่ ทส 1009.9/1811
ลงวันที่ 5 มีนาคม 2553
2. หนังสือบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ที่ บพพ. 097/2553 ลงวันที่ 2 กันยายน 2553

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบ
คุณภาพสิ่งแวดล้อมการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก
โพลิเอททีลีนชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ที่บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน
จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ
2. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้านอุตสาหกรรม
โครงการนิคมอุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคมอุตสาหกรรมและ
โครงการด้านพลังงาน

ตามหนังสือที่อ้างถึง 1 และ 2 สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้
แจ้งผลการพิจารณารายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน
ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน

จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านอุตสาหกรรมกลั่นน้ำมัน ปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรรูปก๊าซธรรมชาติ พิจารณาในการประชุมครั้งที่ 7/2552 เมื่อวันที่ 25 ธันวาคม 2552 มีมติไม่เห็นชอบกับรายงานฯ โดยกำหนดให้บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด เสนอข้อมูลเพิ่มเติม ต่อมาบริษัทฯ ได้เสนอรายงานข้อมูลเพิ่มเติมฉบับเดือนกันยายน 2553 ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณา ความละเอียดแจ้งแล้วนั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้นและนำเสนอคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านอุตสาหกรรมกลั่นน้ำมัน ปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรรูปก๊าซธรรมชาติ พิจารณาในการประชุมครั้งที่ 9/2553 เมื่อวันที่ 24 กันยายน 2553 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้วมีมติให้ความเห็นชอบรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีนชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โดยให้บริษัทฯ ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 ทั้งนี้ ขอให้บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ประสานผู้จัดทำรายงานฯ (บริษัท ซีคอต จำกัด) ให้จัดทำรายงานฯ รวมทั้งมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้สอดคล้องตามลำดับการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ จัดทำเป็นรายงานฉบับสมบูรณ์ พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD - ROM) โดยบันทึกข้อมูลให้เหมือนกับรายงานฉบับสมบูรณ์ ในรูปของ Digital File (pdf) Adobe Acrobat และเสนอต่อสำนักงานฯ ภายใน 1 เดือน เพื่อใช้ในราชการต่อไป สำหรับรายงานผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ ได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ในกรณีนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งบริษัท ซีคอต จำกัด เพื่อดำเนินการต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ


(นายสันติ บุญประคับ)

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ 0-2265-6500 ต่อ 6801

โทรสาร 0-2265-6616

ตารางที่ 1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง
 การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
 โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ	- จัดพรมน้ำบริเวณพื้นที่ก่อสร้างอย่างน้อยวันละ 2 ครั้ง (เช้า-บ่าย) เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
2. เสียง	- งานที่ก่อให้เกิดเสียงดัง จะต้องปฏิบัติงานเฉพาะช่วงเวลากลางวัน (07.00-18.00 น.)	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
3. คุณภาพน้ำผิวดิน	- จัดให้ผู้รับเหมาก่อสร้างใช้ห้องน้ำบริเวณโรงอาหารซึ่งมีบ่อ เกรอะ และส่งน้ำไปบำบัดค่อที่บริษัท ปตท. เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขาดอนไธ-หนึ่ง - จัดเก็บเศษวัสดุก่อสร้างให้เรียบร้อยในบริเวณที่จัดไว้จนถึงที่มีฝาปิด เพื่อป้องกันลมและน้ำพัดพาเศษวัสดุลงรางระบายน้ำ - น้ำฝนที่ปนเปื้อนจะต้องถูกนำไปบำบัดโดยผ่าน API Separator ก่อน ระบายลงบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond) ขนาด 72 ลูกบาศก์- เมตร	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
4. กลิ่นของเสีย	- จัดให้ผู้รับเหมาก่อสร้างรับประทานอาหารใน โรงอาหารของ โรงงาน โดยจัดให้มีถังขยะรองรับมูลฝอยอย่างเพียงพอ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
5. การก่อกวนชุมชน	- รถบรรทุกวัสดุก่อสร้างจะต้องมีสิ่งปกปิด และ/หรือมีสิ่งผูกมัดใน ส่วนบรรทุก เพื่อป้องกันวัสดุที่บรรทุกอยู่	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ
 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
 THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.



(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนันท์)

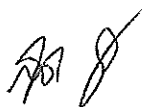
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
 โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- กำหนดความเร็วการขับรถในเขตก่อสร้างไม่เกิน 25 กิโลเมตรต่อชั่วโมง - หลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุและอุปกรณ์ในช่วงเวลากลางวัน และช่วงเวลาเร่งด่วน โดยเฉพาะในช่วงเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.00-18.00 น. - ควบคุมน้ำหนักของรถบรรทุกวัสดุก่อสร้างไม่ให้เกิน 21 ตัน ตามระเบียบของราชการ - จัดเตรียมเจ้าหน้าที่ในการให้สัญญาณและจัดเตรียมพื้นที่จอดรถรับส่งคนงาน ผู้รับเหมาและพนักงานในช่วงเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.00-18.00 น.			
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย		- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดช่วงก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
6.1 เสี่ยง	- กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดหาอุปกรณ์ป้องกันเสี่ยงดังให้แก่คนงานก่อสร้าง ตามความเหมาะสมกับลักษณะงานที่ทำและควบคุมดูแลให้มีการใช้อุปกรณ์ลดเสี่ยงอย่างถูกต้อง			
6.2 คุณภาพอากาศในสิ่งแวดล้อมการทำงาน	- กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดหาหน้ากากป้องกันฝุ่นละออง สำหรับคนงานที่ต้องสัมผัสกับฝุ่นละออง - ให้คำแนะนำในการใช้ การเก็บรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี และเปลี่ยนเมื่อหมดประสิทธิภาพ			

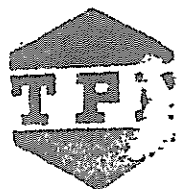


(นางสุรชา อุดมศักดิ์)

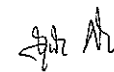
กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนันท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6.3 มาตรการด้านความปลอดภัย	- ระบุในสัญญาจ้างให้บริษัทผู้รับเหมากำหนดรายละเอียด อุปกรณ์ ขั้นตอนต่างๆ ที่ผู้รับเหมาดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัย ในการดำเนินงานก่อสร้างให้ชัดเจน โดยอย่างน้อยที่สุดต้อง ครอบคลุมกฎหมายแรงงาน - ปฏิบัติตามกฎหมายความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องกับงานก่อสร้างอย่างเคร่งครัด - อบรมคนงานก่อสร้างและผู้รับเหมาให้ทราบกฎระเบียบภายใน บริษัทฯ รวมถึงให้เข้าใจสัญญาเตือนภัยต่างๆ ของโรงงานที่มีอยู่ในปัจจุบัน เพื่อให้สามารถปฏิบัติตามอย่างถูกต้อง - กำกับผู้รับเหมาให้คนงานมีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ตามความเหมาะสมของลักษณะงาน และให้ควบคุมดูแลให้มีการใช้งานอย่างถูกต้อง - กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งปฏิบัติงานเต็มเวลา - จัดเจ้าหน้าที่ของบริษัทฯ เพื่อตรวจตราให้มีการปฏิบัติตามกฎระเบียบอย่างเคร่งครัด และให้ผู้รับเหมารายงานการเกิดอุบัติเหตุทุกครั้งที่เกิดขึ้น - มีการจัด Safety talk ทุกสัปดาห์ ของบริษัทผู้รับเหมาทุกราย - มีระบบควบคุมการอนุญาตในการทำงาน (Work Permit) และจัดอบรมความปลอดภัยแก่คนงานก่อนที่จะทำบัตรเข้า-ออกพื้นที่ก่อสร้าง			

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



(นางสาวสุนันทา ศิรภูตินานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

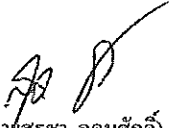
มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1 (ต่อ)

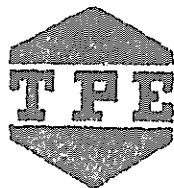
คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6.3 มาตรการด้านความปลอดภัย (ต่อ)	- มีสัญญาณ Siren ไว้ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - กำหนดเขตก่อสร้าง และติดตั้งป้ายเตือนมีการปิดคลุมบริเวณก่อสร้าง เพื่อป้องกันอันตรายจากของตกหล่น - จัดให้มีการปฐมพยาบาลเบื้องต้น และรองรับส่งคนงานที่ได้รับบาดเจ็บ ไปยังสถานพยาบาล			

รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิต ไออน้ำ
บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด

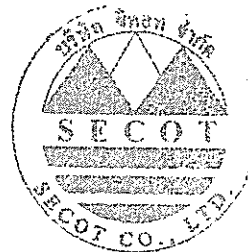
มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

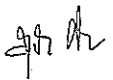

(นายสุรชา ชุมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด



บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.




(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant) โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ฉบับเดือนสิงหาคม 2552 รายงานข้อมูลเพิ่มเติม ฉบับเดือนสิงหาคม 2553 และรายงานข้อมูลเพิ่มเติมประกอบรายงานข้อมูลเพิ่มเติม ฉบับเดือนกันยายน 2553 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท ซีคอน จำกัด - เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของกรกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.



(นางสาวสุนันtha สิริวดีนิทานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอน จำกัด

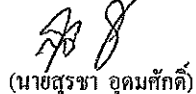
รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

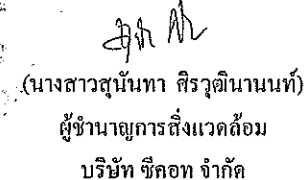
องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว - บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน - เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร และมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้อง			

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)


(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD




(นางสาวสุนันทา ศิระกุลนันท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความรู้อื่นที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตใหม่น้ำ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้องทุกข์ต่อพนักงานสอบสวนให้ผลิตได้นำ บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

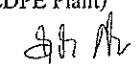
ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	ยึดถือค่าที่ค้ำประกันเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ - สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่น - หากบริษัท มีความประสงค์จะขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และ/หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ต้องเสนอรายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ให้ความเห็นชอบด้านสิ่งแวดล้อม ก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง - หากโครงการไม่ดำเนินการก่อสร้างภายในระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม มีหนังสือแจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในโครงการ			

หมายเหตุ : เรรา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)


 (นายสุรชา อุดมศักดิ์)
 กรรมการผู้จัดการ
 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.




 (นางสาวสุนันtha ศิริวุฒินานนท์)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	ทบทวนข้อมูลของผลกระทบและมาตรการเสนอสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อดำเนินการพิจารณาตามขั้นตอน - ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ - หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการ และบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเกินค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ - หากผลการประเมินคุณภาพอากาศด้วยแบบจำลองทางคณิตศาสตร์ที่การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้ทำการปรับปรุงแล้ว ตามมติคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ในการประชุมครั้งที่ 1/2550 เมื่อวันที่ 11 มกราคม พ.ศ.2550 นั้น มีค่าเกินกว่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการต้องให้ความร่วมมือในการดำเนินการบรรเทาผลกระทบตามมติ			

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด



บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนันท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอฟ จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความรื้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิต ใหม่นำ
บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant) โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำของบริษัท โพลีเอททีลีน จำกัด ที่ตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษนั้น ต้องดำเนินการตามแผนลดและจํักมลพิษของเขตควบคุมมลพิษ			
2. คุณภาพอากาศ	- ควบคุมมิให้มีการระบายสารมลพิษทางอากาศเกินกว่ากำหนด ได้แก่	- ท่อระบายอากาศของ Weight Hopper, Degassing Hopper, ระบบหอเผา (Flare)	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
- โครงการไม่มีการระบาย SO ₂ , NO _x	ภาวะการผลิตตามปกติ - มีการระบายก๊าซเอททีลีนจากท่อระบายของ Weighting Hopper ไม่เกิน 0.114 กรัมต่อวินาที หรือเท่ากับไม่เกิน 85 ส่วนในล้านส่วน - มีการระบายก๊าซเอททีลีนจากท่อระบายของ Degassing Hopper ไม่เกิน 0.534 กรัมต่อวินาที หรือเท่ากับไม่เกิน 85 ส่วนในล้านส่วน - มีการระบายก๊าซเอททีลีนจากระบบหอเผา ไม่เกิน 1.333 กรัมต่อวินาที (คิดที่ 98% Flared Efficiency)			

หมายเหตุ : เรายา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



(นางสาวสุนันทา ศิริวิธานานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	ภาวะการผลิตผิดปกติ - มีการระบายก๊าซเอทที่สิ้นจากท่อระบายของ Weighting Hopper ไม่เกิน 0.114 กรัมต่อวินาที หรือเท่ากับไม่เกิน 85 ส่วนในล้านส่วน - มีการระบายก๊าซเอทที่สิ้นจากท่อระบายของ Degassing Hopper ไม่เกิน 0.534 กรัมต่อวินาที หรือเท่ากับไม่เกิน 85 ส่วนในล้านส่วน - มีการระบายก๊าซเอทที่สิ้นจากระบบหอเผา ไม่เกิน 22.222 กรัมต่อวินาที (คิดที่ 98% Flared Efficiency) - ควบคุมการทำงานของระบบหอเผาให้มีการเผาไหม้ที่สมบูรณ์ และการติดตั้ง CCTV เพื่อตรวจสอบเปลวไฟของหอเผาลงเวลา - ควบคุมประสิทธิภาพในการเผาไหม้ของระบบหอเผาให้ไม่ต่ำกว่า 98% - ตรวจสอบระบบหอเผา (Flare) ให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และต่อเนื่องเป็นประจำตาม Preventive Maintenance Programme - การระบายก๊าซที่ตกค้างอยู่ในกระบวนการผลิต จะต้องผ่านการเผาไหม้โดยระบบหอเผา (Flare) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ - ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valves) และอุปกรณ์ควบคุมอื่นๆ ของกระบวนการผลิตให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพเป็นประจำตาม Preventive Maintenance Programme	- ระบบหอเผา (Flare) - บริเวณกระบวนการผลิต		

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลงกำหนดเพิ่มเติมจากมาตรฐานเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน หนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้องขอให้ขอทั้งกลับมาให้ผลิตใหม่นำ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- ตรวจสอบอุปกรณ์ตรวจจับการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Detector) เป็นประจำตาม Preventive Maintenance Programme - ติดตั้งระบบ Emergency Venting System (EVS) เพื่อคักเก็บโพลีเมอร์ที่ถูกระบายออกจากถังปฏิกรณ์ - คำนวณหาประสิทธิภาพการทำงานของระบบ EVS ในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ Over Pressure และระบบ EVS มีการทำงาน		- กรณีที่เกิดเหตุการณ์ Over Pressure และระบบ EVS มีการทำงาน	
การจัดการสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs)	- จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มาจาก Point Source และ Fugitive Source จากแหล่งต่างๆ ให้ครบถ้วนตามแนวทางของ US EPA	- พื้นที่โครงการฯ	- ภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากเริ่มดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
3. คุณภาพน้ำ	ดำเนินการจัดการและบำบัดน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการดังนี้ - แยกระบบระบายน้ำฝนและระบบระบายน้ำเสียออกจากกันโดยเด็ดขาด โดยน้ำฝนที่ไม่ปนเปื้อนจะระบายลงรางระบายน้ำฝนโดยตรง เพื่อระบายลงคลองระบายน้ำของการนิคมฯ ต่อไป - รวบรวม Fouled Paraffin ปริมาณประมาณ 570 ตันต่อปี จากบริเวณ Compressor และหน่วย Polymerization ซึ่งมีลักษณะเป็นของเหลวข้น มีส่วนประกอบของน้ำมันปนเปื้อนมากับเอททิลีน และโพลิเอททีลีนเหลว ใส่น้ำมัน Compressor House Sump ขนาด 9.6 ลูกบาศก์เมตร และปั๊ม	- ระบบระบายน้ำฝน และระบบระบายน้ำเสียของโครงการ - กระบวนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : เรงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจาก เรงา โคมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

(นายสุเชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



(นางสาวสุนันทา ศิริวิธานานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยคำนึงถึงความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	สูบน้ำใต้ดิน 200 ลิตร ปกติ วางรวมไว้บริเวณใกล้บ่อ API ซึ่งมีคันคอนกรีตกัน เพื่อรอการจำหน่ายให้บริษัทที่รับซื้อ เช่น บริษัท ทีเอสที คีนิจฟ จำกัด - รวบรวม Low Polymer ปริมาณประมาณ 3 กิโลกรัมต่อชั่วโมง ซึ่งมีลักษณะเป็นของเหลวข้นเฉพาะ เมื่อแยกออกจากกระบวนการผลิตใหม่ๆ โดยแยกจาก Cooler ในหน่วยผลิต แล้วบรรจุลงถัง 200 ลิตร ปกติ เมื่อทิ้งไว้จะแข็งตัวมีลักษณะคล้ายขี้ผึ้ง (Wax) นำถังไปวางรวมไว้บริเวณใกล้บ่อ API โดยเป็นบริเวณที่มีคันคอนกรีตล้อมรอบ เพื่อรอการจำหน่ายแก่บริษัทที่รับซื้อ เช่น บริษัท ควอลิตี้เนอรัล จำกัด - บำบัดน้ำเสียจากอาคารสำนักงาน ซึ่งมาจากห้องน้ำ-ห้องส้วม และการชำระล้างทั่วไป ปริมาณ 2.94 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยระบบบ่อเกรอะ - รวบรวมน้ำเสียจากหน่วยเตรียม Initiator หรือ Catalyst ปริมาณ 5 ลูกบาศก์เมตรต่อปี (ในสภาวะปกติจะไม่มีการรั่วไหลในส่วนนี้) โดยมี Pump ขนาด 3 ลูกบาศก์เมตร รองรับไว้ในบริเวณเตรียม Catalyst หากเกิดการรั่วไหล ส่วนที่หกั่วไหลจะถูกปั๊มสูบน้ำใต้ดินขนาด 200 ลิตร นำส่งกำจัดที่บริษัท บริหารและพัฒนาเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม จำกัด (มหาชน) (GENCO)	- ห้องน้ำ-ห้องส้วมในพื้นที่โครงการ - บริเวณกระบวนการผลิต		

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



(นางสาวสุนันทา ศิริรัตนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีอีท จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- บำบัดน้ำเสียที่ Overflow จาก Decanter Water Head Tank ในหน่วยตัดเม็ด ปริมาณ 1 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง (รวมทั้งน้ำที่ระบายออกจาก Decanter Water Head Tank กรณีที่มีการล้าง ปริมาณ 8 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง) โดยส่งเข้า Chip Separator เพื่อแยกเอาโพลิเมอร์ที่แขวนลอยออก ก่อนส่งไปเข้า API Separator จากนั้นระบายลง Check Pond และระบายลงรางระบายน้ำทิ้งต่อไป - น้ำปนเปื้อนจากบริเวณหน่วยผลิต เช่น น้ำล้างพื้น น้ำทำความสะอาดเครื่องจักร น้ำฝน ปนเปื้อนสารเคมีบริเวณหน่วยผลิต รวมถึงน้ำดับเพลิง ซึ่งมีปริมาณรวม 20 ลูกบาศก์เมตรต่อสัปดาห์ รวบรวมโดยมีบ่อพักน้ำ (Sump) อยู่เป็นระยะๆ ตลอดรางระบายน้ำในกระบวนการผลิต และไหลไปบำบัดรวมกันที่ API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมันออก ก่อนระบายลง Check Pond และระบายต่อไปยังรางระบายน้ำรวมของ TPE เพื่อลงสู่คลองระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป - น้ำจาก Cooling Tower Blow down ปริมาณสูงสุด 11.85 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง อุณหภูมิไม่เกิน 40 องศาเซลเซียส จะระบายลงบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond) โดยตรงเนื่องจากคุณภาพน้ำไม่เปลี่ยนแปลงมากนัก	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ - บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond)		

หมายเหตุ : แรงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)
กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



(นางสาวสุณันทา ศิริวิฑิตานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความรื้อใหม่ที่ต่อเนื่องถึงกลับมาใช้ผลิต โอลีน
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- ในกรณีที่คุณภาพน้ำในบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond) ไม่ได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้งจากโรงงาน จะต้องทำการสูบน้ำกลับเข้า API Separator ใหม่ ถ้าภายในระยะเวลา 5 ชั่วโมง 36 นาที (เวลาที่สูงสุดที่บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำรองรับน้ำเสียได้) น้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดใหม่แล้วยังไม่ได้ตามมาตรฐาน จะต้องทำการหยุดกระบวนการผลิตทันที - บำบัดน้ำเสียจากโครงการจนคุณภาพน้ำทิ้งในบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond) มีคุณภาพน้ำตามมาตรฐานน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม - จัดเจ้าหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียอย่างน้อย 1 คน	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ - บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond) - ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ		
4. ระดับความดังเสียง	- ตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักรตามโปรแกรมของเครื่องจักรนั้นๆ และควรพิจารณาเลือกใช้วิธีการควบคุมเสียงที่แหล่งกำเนิดตามความเหมาะสมเพื่อลดโอกาสเกิดเสียงที่ดังเกินควร - ติดตั้ง Acoustic Enclosure เพื่อลดระดับเสียงสำหรับอุปกรณ์ที่มีเสียงดังเกิน 85 dB (A) - จัดทำเส้นระดับเสียง (Noise Contour) บริเวณพื้นที่โครงการ ทุก 3 ปี - จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินภายในสถานประกอบการ ตามกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร และการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ.2549	- บริเวณกระบวนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

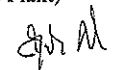

(นายสุรสา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.




(นางสาวสุนันทา ศิริวุฒินามนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความรื้อถอนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิต โอลีน
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. ขยะมูลฝอยและกากของเสีย	- รวบรวมเม็ด โพลีเมอร์นอกเกรดที่เกิดจากเครื่องตัดเม็ดปริมาณ 100 กิโลกรัมต่อ 2-8 สัปดาห์ และจากเครื่องกรองน้ำปริมาณ 3.6 กิโลกรัมต่อ สัปดาห์ จำหน่ายแก่บริษัทที่รับซื้อเป็น โพลีเมอร์นอกเกรด - รวบรวมปริมาณน้ำมันและไขมันจาก API Separator ได้ถึง 200 ลิตร ให้อำนาจบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ ได้แก่ บริษัท บริหารและพัฒนาเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม (GENCO) กำจัดต่อไป - จัดหาถังขยะไว้บริเวณพื้นที่โครงการให้มีปริมาณเพียงพอกับจำนวนพนักงาน แล้วเก็บรวบรวมส่งเทศบาลเมืองมาบตาพุดทุกวัน - ใช้ระบบ Manifest System ในการกำจัดของเสียของโครงการ	- บริเวณกระบวนการผลิต - API Separator - พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
6. การคมนาคมขนส่ง	- ควบคุมน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์ ไม่ให้เกิน 21 ตัน ตามระเบียบของราชการ - ประสานงานกับโรงงาน HDPE, LLDPE และ PP เพื่อจัดระบบการจราจรภายในพื้นที่โครงการ ให้มีความเป็นระเบียบเรียบร้อย - ควบคุมพนักงานขับรถขนส่งผลิตภัณฑ์ให้ปฏิบัติตามเครื่องหมายจราจรที่กำหนดไว้ภายในโครงการ เช่น การกำหนดความเร็วเขตห้ามแซง เป็นต้น โดยกำหนดให้เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยเป็นผู้ติดตามตรวจสอบ	- ถนนโครงข่ายของโครงการ - พื้นที่กลุ่มโรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

(นายสุรชา ชุ่มศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



(นางสาวสุนันทา ศิริวิธานนท์)

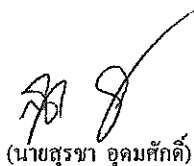
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

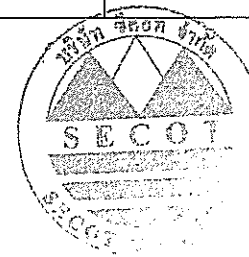
องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การเกิดอันตรายร้ายแรง	- มีระบบควบคุมการผลิตเป็นระบบอัตโนมัติ ซึ่งสามารถตรวจสอบ (Monitoring) และควบคุม (Control) โดยระบบคอมพิวเตอร์เพื่อความแม่นยำและป้องกันความผิดพลาดจากพนักงาน - กำหนดให้มีมาตรการความปลอดภัยบริเวณดังปฏิกรณ์ (Stirred Autoclave) ดังนี้ • จัดให้มีระบบ Interlock บริเวณดังปฏิกรณ์ เพื่อควบคุมอุณหภูมิและความดันไว้ที่ 300 องศาเซลเซียส และ 1,600 กิโลกรัมต่อตารางเซนติเมตร ตามลำดับ ซึ่งในกรณีที่อุณหภูมิหรือความดันสูงเกินกว่าที่กำหนดจะมีการส่งสัญญาณเตือน (Alarm) ไปที่ห้องควบคุม (CCR) พร้อมกันนั้น Interlock จะสั่งให้หยุดการทำงานของคอมเพรสเซอร์และหยุดฉีดตะกาลีสต์ ซึ่งจะทำให้อุณหภูมิและความดันลดลงทันที • ติดตั้ง Bursting Cap PSF 001-004 จำนวน 4 ตัว ที่บริเวณดังปฏิกรณ์ เพื่อช่วยลดความดันในกรณีที่เกิด Over Pressure โดยกำหนด Bursting Pressure ที่ 1,732 กิโลกรัมต่อตารางเซนติเมตร ซึ่งในกรณีที่ความดันสูงเกินกว่าที่กำหนด Bursting Cap จะแตกออกและระบายก๊าซออกจาก Vent Stack	- กระบวนการผลิต - ดังปฏิกรณ์ในกระบวนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

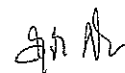

 (นายสุรชา อุดมศักดิ์)
 กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
 THAI POLYETHYLENE CO., LTD.




 (นางสาวสุนันทา ศิริวุฒินานนท์)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
 โดยการนำความรื้อใหม่ที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตใหม่
 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

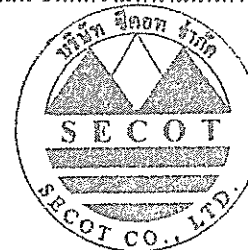
ตารางที่ 2 (ต่อ)

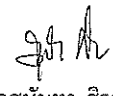
องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- ติดตั้ง Rupture Disc PSF 005-008 บริเวณ Vent Stack ซึ่งจะแตกออกโดยอัตโนมัติ ในกรณีที่ความดันในถังปฏิกรณ์ถูกลดลงโดย Bursting ความดันในถังปฏิกรณ์ถูกลดลงโดย Bursting Cap และระบายผ่านทาง Vent Stack ซึ่งจะทำให้ใน Reaction Vessel Drench Tank ไหลออกมาผสมกับก๊าซที่ปล่อยออกเพื่อลดอุณหภูมิลงโดยอัตโนมัติ - ติดตั้ง Gas Detector เพื่อตรวจจับการรั่วไหลของก๊าซเอททิลีนและก๊าซโพรเพน จำนวน 50 จุดทั่วบริเวณโรงงาน เช่น บริเวณ Compressor House, Gas Storage และ Catalyst Injection เป็นต้น โดยจะส่งสัญญาณเตือนเมื่อตรวจพบปริมาณก๊าซเอททิลีนมากกว่า 25% ของค่า LEL - จัดให้มี Diesel Generator เป็นระบบไฟฟ้าสำรองของโรงงานซึ่งสามารถจ่ายกระแสไฟฟ้าได้ภายใน 5-10 วินาที ให้แก่อุปกรณ์ที่สำคัญ เช่น - ระบบแสงสว่างภายในโรงงาน - ระบบติดต่อสื่อสาร ซึ่งระบบนี้มีแบตเตอรี่สำรองสามารถจ่ายไฟได้นาน 48 ชั่วโมง ในกรณีที่หยุดจ่ายกระแสไฟฟ้า	- พื้นที่โครงการ		

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)


(นายสุรชา จิตकर्ณ)
กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททิลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD



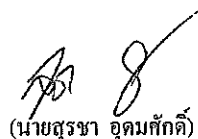

(นางสาวสุณันทา ศิริกุลนันท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
บริษัท ไทยโพลิเอททิลีน จำกัด

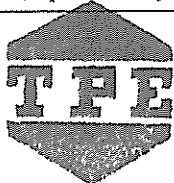
มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

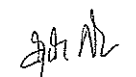
ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- ระบบ UPS (Uninterruptible Power Supply) เพื่อจ่ายไฟฟ้าให้แก่ Instrument และ DCS ซึ่งระบบนี้ในกรณีที่ไม่มีกระแสไฟฟ้าจ่ายให้ จะสามารถจ่ายไฟฟ้าให้แก่อุปกรณ์ภายใน 0.5 วินาที เป็นระยะเวลา 1 ชั่วโมง - จัดเตรียมระบบป้องกันอัคคีภัย ซึ่งประกอบด้วย - ติดตั้งระบบตรวจจับอุณหภูมิ (Heat Detector) และระบบสัญญาณแจ้งเพลิงไหม้ (Fire Alarm) ไว้ทั่วบริเวณพื้นที่โครงการ - ติดตั้งระบบพ่นน้ำดับเพลิง (Water Spray System) ซึ่งประกอบด้วยอุปกรณ์ต่างๆ คือ ชุดวาล์วควบคุมอัตโนมัติ (Automatic Control Valve Set) หัวฉีดน้ำ (Sprinkler Nozzles) ระบบท่อและข้อต่อ (Pipework and Fitting) โดยสามารถฉีดน้ำดับเพลิงแบบอัตโนมัติ แบบ Manual และแบบควบคุมจากระยะไกล (Remote) ในพื้นที่ต่อไปนี้ : - ระบบฉีดน้ำดับเพลิงแบบอัตโนมัติ แบบ Manual และแบบควบคุมระยะไกล บริเวณเก็บสำรองโพรเพน - บริเวณเก็บสำรองอะซิไนด์ - บริเวณตั้งทำปฏิกิริยา (Reaction Bay) - บริเวณหน่วยแยก (Separation Bay)			


(นายสุรสา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



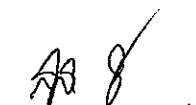

(นางสาวสุนันทา ศิรุตินานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความรื้อถอนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิต โพรเพน
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	: ระบบฉีดน้ำดับเพลิงแบบ manual และแบบควบคุมจากระยะไกล Catalyst Mixing Room Booster/ Compressor & Pipebridge Secondary Compressor Catalyst Injection Room Inter/After Coolers and Return Gas Coolers Valve Frame - ติดตั้งระบบหัวฉีดดับเพลิง (Hydrant System) ที่สามารถจ่ายน้ำในอัตรา 500 แกลลอนต่อนาที ในบริเวณพื้นที่ต่างๆ ของโรงงานที่สามารถเข้าถึงได้โดยง่าย จำนวน 12 จุด - ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงมือถือชนิดผงเคมีแห้ง และชนิดคาร์บอนมอนอกไซด์ทั่วโรงงาน เพื่อใช้ในการดับเพลิงที่ต้นเหตุ - ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิง Fixed Monitor ไว้บริเวณโดยรอบกระบวนการผลิต จำนวน 4 จุด - ติดตั้ง Hose Station Box ไว้โดยรอบพื้นที่โรงงานจำนวน 12 จุด แต่ละจุดประกอบด้วย : สายดับเพลิงขนาด 2.5 นิ้ว ยาว 30 เมตร จำนวน 2 เส้น			

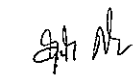

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ



บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.




(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

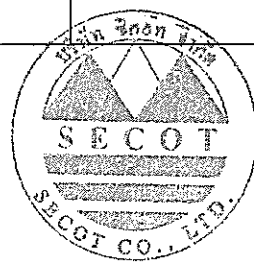
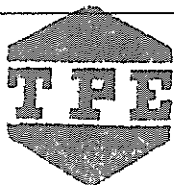
รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยความรุนแรงที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตใหม่น้ำ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

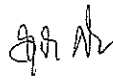
ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	: Jet/Spray Nozzle จำนวน 2 หัว : Coupling ต่อสายดับเพลิง จำนวน 4 ชุด • จัดเตรียมชุดพจญเพลิงครบชุดไว้พร้อมใช้งานตลอดเวลา จำนวน 7 ชุด • จัดเตรียมชุด SCBA พร้อมสำหรับใช้งานตลอดเวลา จำนวน 4 ชุด • เตรียมบ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond) ขนาดความจุ 4,000 ลูกบาศก์เมตร สำหรับพจญเพลิงได้ 4 ชั่วโมง เพื่อสำรองในกรณีบริษัท ปตท. เคมีคอล จำกัด (มหาชน) ไม่สามารถจ่ายน้ำดับเพลิงได้ • ติดตั้ง Fire Pump เป็น Vertical Pump บริเวณ Fire Pond ขับเคลื่อนด้วย Diesel Engine สามารถทำงานได้ในกรณีเกิดไฟฟ้าขัดข้อง สร้างแรงดันน้ำได้ 200 psi อัตราการไหล 600 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง • จัดเตรียมรถดับเพลิง ซึ่งติดตั้ง Fixed Monitor จำนวน 1 ตัว และหัวฉีดจำนวน 8 หัว สำหรับฉีดน้ำหรือโฟม โดยที่ภายในตัวรถจะมีถังบรรจุโฟม จำนวน 5,500 ลิตร และปั๊มติดตั้งสามารถสร้างแรงดันน้ำได้ 200 psi อัตราการไหล 1,000 US Gallon ต่อนาที			


(นายสุรสา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.




(นางสาวสุันทา ศิริวุฒินานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความรื้อใหม่ที่ด้อยทั้งกลับมาใช้ผลิต โอน
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

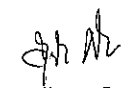
องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- ทำการตรวจตราความปลอดภัยทั่วโรงงานเกี่ยวกับความสะอาด สภาพความเรียบร้อยของสถานที่และอุปกรณ์ต่างๆ และให้บันทึกผลการตรวจตราทุกครั้งเพื่อนำไปวิเคราะห์และจัดการความปลอดภัยต่อไป - ตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ ดังนี้ • ประตุนีไฟ (ปิด-เปิดตรวจสอบสิ่งผิดปกติ) • สัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน (ตรวจสอบสัญญาณ) • ปิมน้ำดับเพลิง • ระบบน้ำดับเพลิง (ตรวจสอบการทำงานของวาล์ว สปริงเกอร์ หัวฉีดน้ำและระบบวาล์วต่างๆ) • ถังดับเพลิงมือถือ (ตรวจสอบตำแหน่งติดตั้ง ความดัน ตัวถัง สลักนิรภัยและสภาพการติดตั้ง) • สายดับเพลิง (ทำ Hydrotest) - ตรวจสอบการทำงานของระบบการเตือนภัยต่างๆ อย่างสม่ำเสมอเป็นประจำทุกเดือน เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา - มีการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspector) เป็นประจำ			- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด


 (นายสุรชา อุดมศักดิ์)
 กรรมการผู้จัดการ
 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
 THAI POLYETHYLENE CO., LTD.




 (นางสาวสุนันทา ศิริวุฒินานนท์)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท ซีคอต จำกัด

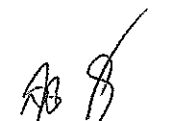
รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
 โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มติกรรมการด้านสิ่งแวดล้อม

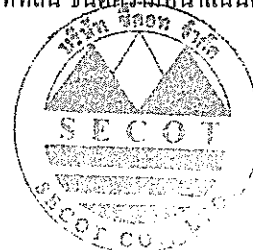
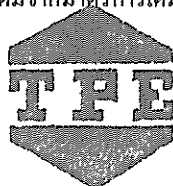
ตารางที่ 2 (ต่อ)

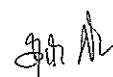
องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- มีระบบใบอนุญาตในการทำงาน (Work Permit) ให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย - กำหนดเขตควบคุมหรือภายในพื้นที่โครงการ - ในบริเวณที่อาจมีการรั่วไหลของสารเคมี ควรใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าชนิด Explosion Proof - แยกระบบน้ำหล่อเย็น (Cooling Water System) แต่ละโครงการให้เป็นอิสระจากกัน - รับกระแสไฟฟ้าจากบริษัท ปตท. เคมีคอล จำกัด (มหาชน) และสามารถรับกระแสไฟฟ้าจาก Glow SPP Public Co., Ltd. ในกรณีฉุกเฉิน - จัดให้มีการเดินตรวจสอบแนวท่อทุกวัน เพื่อให้แน่ใจว่าท่ออยู่ในสภาพที่ดี ไม่มีการรั่วไหลของสารเคมีและหยุดเดินเครื่องเพื่อตรวจสอบอย่างละเอียดทุกๆ 3 ปี - จัดให้มีกำแพงกันระเบิด (Blast Proof Wall) หนา 40 เซนติเมตร สูง 8 เมตร ปิดล้อมทึบ เปิดโล่งด้านบน สามารถรับแรงระเบิดได้ 2.5 ตันต่อลูกบาศก์เมตร - จัดเตรียมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินภายในโครงการระหว่างกลุ่มโรงงาน โรงงานข้างเคียง และหน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น (ดังแสดงในรูปที่ 1)			

หมายเหตุ : เรายุทธ หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)


(นายสุรสา อุดมศักดิ์)

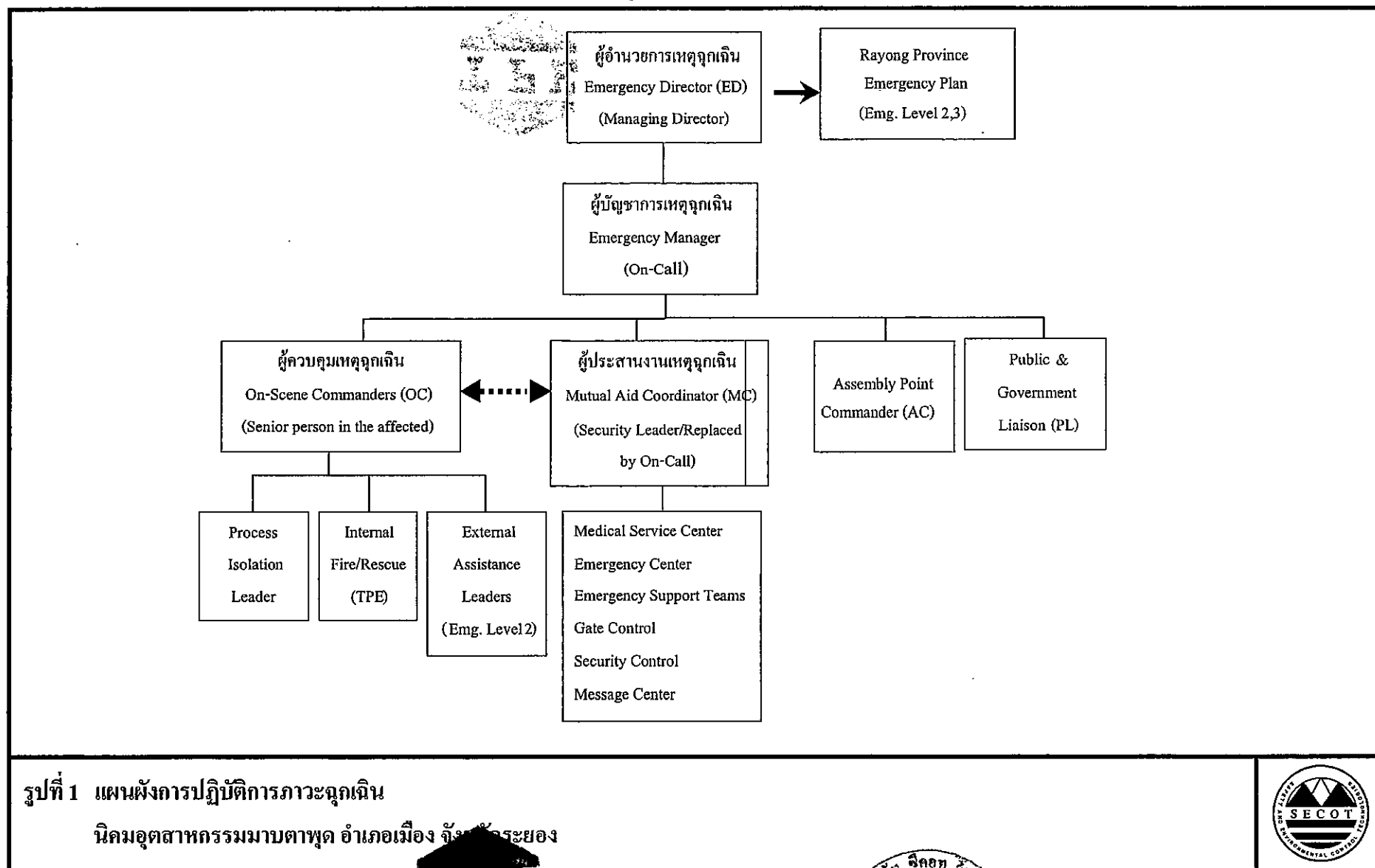
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.




(นางสาวสุนันtha ศิริกุลนันท)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความรื้อถอนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตโพลิเอททีลิน
บริษัท ไทย โพลีเอททีลิน จำกัด

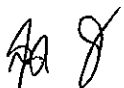
มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม



รูปที่ 1 แผนผังการปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน

นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

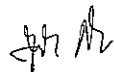



(นายสุรชา อุดมศักดิ์)
กรรมการผู้จัดการ



บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.




(นางสาวสุนันทา ศิระุดินานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ชีตอท จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- ฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินภายในโครงการระหว่างกลุ่มโรงงาน โรงงานข้างเคียงและหน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น เป็นประจำปีละ 1 ครั้ง - จัดเตรียมรถพยาบาลสำหรับกรณีฉุกเฉิน			
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน	1. จัดให้มีระบบการจัดการด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม โดย - แต่งตั้งคณะกรรมการวางแผนนโยบาย และดำเนินงานด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม - มีหน่วยงาน Safety และ Security ดูแลและรักษาความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และผจญเพลิง ประสานงานฝ่ายต่างๆ ฝึกอบรมพนักงาน และจัดทำสถิติอุบัติเหตุและโรคจากการทำงาน - จัดฝึกอบรมแก่พนักงาน ด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม เช่น กฎระเบียบความปลอดภัย การปฏิบัติระหว่างการทำงาน การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล การผจญเพลิง การช่วยชีวิต การจัดการของเสีย และการขับ Forklift อย่างถูกต้อง เป็นต้น	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทย โพลีเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : เรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)



(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

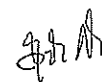
กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

(นางสาวสุนันทา ศิรุดิตานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการทำนายความเสี่ยงที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตได้อีก
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้องขอให้ย้ดขังกลับมำให้ผลิตไอน้ำ บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2 (ต่อ)

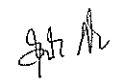
องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ)	- จัดให้มีการประเมินความเสี่ยง ด้วยวิธีการที่เหมาะสม เช่น HAZOP Study ของเครื่องจักร อุปกรณ์/กระบวนการผลิตและหน่วยปฏิบัติการที่เป็น เพื่อใช้กำหนดมาตรการป้องกันอย่างเพียงพอและเหมาะสม - จัดให้มีระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) 2. ระบบการตรวจสอบและซ่อมบำรุง - ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพที่ดีไม่มีการรั่วไหล - ตรวจสอบสภาพการทำงานและบำรุงรักษา อุปกรณ์ในบริเวณหน่วยผลิต ตาม Preventive Maintenance Programme ของอุปกรณ์ - จัดให้มี Gas Detector (และระบบ Fire Alarm) ทั่วบริเวณโรงงาน ตามความเหมาะสมอย่างเพียงพอ เช่น บริเวณ Storage พร้อมมีการตรวจสอบการทำงาน - จัดให้มีสัญญาณเตือนภัยทั้งระบบไฮดรอลิกและระบบไฟฟ้าความจุต่างๆ ทั่วโครงการ - ติดตั้งและตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัยและ Safe Guards ต่างๆ อย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา			

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)


 (นายสุรชา อุดมศักดิ์)
 กรรมการผู้จัดการ
 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด

 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
 THAI POLYETHYLENE CO., LTD.




 (นางสาวสุณันทา ศิริกุลนันท)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท ซีคอต จำกัด

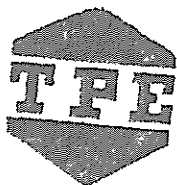
ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ)	3. มาตรการการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี - มี Bund Wall หรือคั่นกันรอบบริเวณเก็บสารเคมี เพื่อป้องกันการรั่วไหลของสารเคมีออกสู่ภายนอก - จัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน หรือ Wash Room บริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี 4. การดูแลด้านอาชีวอนามัยสำหรับปฏิบัติงาน - จัดให้มีการตรวจสุขภาพและสมรรถภาพของร่างกายก่อนเข้างาน เมื่อมีการย้ายงานที่มีความเสี่ยงมากขึ้น และก่อนออกจากงาน โดยตรวจตามความเสี่ยงของแต่ละลักษณะงาน - จัดตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 90 เดซิเบล(เอ) ให้มีช่วงการพัก (Interruption) เหมาะสมตามมาตรฐานของ OSHA (Occupational Safety and Health Administration Act, 1970)			
9. การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ	- จัดทำการประเมินผลกระทบทางสุขภาพ โดยอาศัยแนวทางการประเมินตามหลักวิชาการ	- พื้นที่โครงการและบริเวณชุมชนโดยรอบ	- ภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากเริ่มดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

AS

(นายสุรชา อุดมศักดิ์) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



(นางสาวสุนันทา ศิริวุฒิมานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

รายงานการเปลี่ยนแปลงแบบรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความริเริ่มที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิต ไอ่น้ำ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10. เศรษฐกิจ-สังคม	- ให้อิทธิพลประชาชนในท้องถิ่นที่มีความรู้ความสามารถทำงานในโครงการ - เข้าร่วมบำเพ็ญประโยชน์แก่ชุมชนหรือกิจกรรมทางสังคมอื่นๆ - นอกจากนี้เพื่อประชาสัมพันธ์โครงการต่อชุมชนทำให้เกิดการเข้าใจข้อมูลที่ถูกต้องและเป็นจริง ดังนั้น โครงการจึงได้เสนอแผนการดำเนินการเพื่อสร้างความเข้าใจอันดีระหว่างชุมชนกับโครงการ ดังนี้ • เชิญผู้นำชุมชนเข้าเยี่ยมชมโครงการเป็นประจำทุกปี เพื่อสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชนอย่างต่อเนื่อง • ติดตามตรวจสอบโดยการสำรวจความคิดเห็นของประชาชนต่อการดำเนินโครงการ • ผลิตเอกสารหรือแผ่นพับแจกประชาชนเพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินกิจการของโครงการและกิจกรรมที่จัดทำขึ้น เพื่อป้องกันและรักษาสิ่งแวดล้อม • จัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์ร่วมกับบริษัทในกลุ่มธุรกิจเคมีภัณฑ์เครือซิเมนต์ไทย (SCG Chemicals) โดยกิจกรรมที่ SCG Chemicals ดำเนินการ เช่น โครงการถ่ายทอดวิทยาศาสตร์สิ่งแวดล้อม กิจกรรมปลูกต้นไม้ในพื้นที่ชุมชนและโรงเรียน กิจกรรมวันเด็ก	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทย โพลีเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนิมานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีอีท จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความรื้อถอนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตใหม่นำ
บริษัท ไทย โพลีเอททีลีน จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	และธนาคารขยะเคลื่อนที่ โครงการทุนการศึกษามูลนิธิซีเมนต์ โครงการทอดผ้าป่าสามัคคี หน่วยแพทย์เคลื่อนที่ โครงการจัดกีฬาประจำปีระหว่าง SCG กับชุมชน โครงการวารสารรอบรั้วชุมชน เป็นต้น การจัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมหากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการโดยจะทำการประชุมเพื่อแก้ไขเรื่องร้องเรียน ตรวจสอบข้อเท็จจริงหามาตรการแก้ไขและติดตามตรวจสอบ สรุป และรายงานผลต่อผู้ร้องเรียน และฝ่ายบริหารของโครงการ (แผนผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนดังแสดงในรูปที่ 2)			
11. พื้นที่สีเขียว	- จัดพื้นที่สีเขียวไม่น้อยกว่าร้อยละ 5 ปัจจุบันมีพื้นที่สีเขียวประมาณ 0.97 ไร่ (ร้อยละ 9.7 ของพื้นที่โครงการ) ดังแสดงในรูปที่ 3	- พื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลงกำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

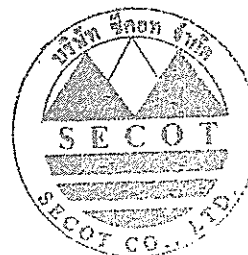
(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



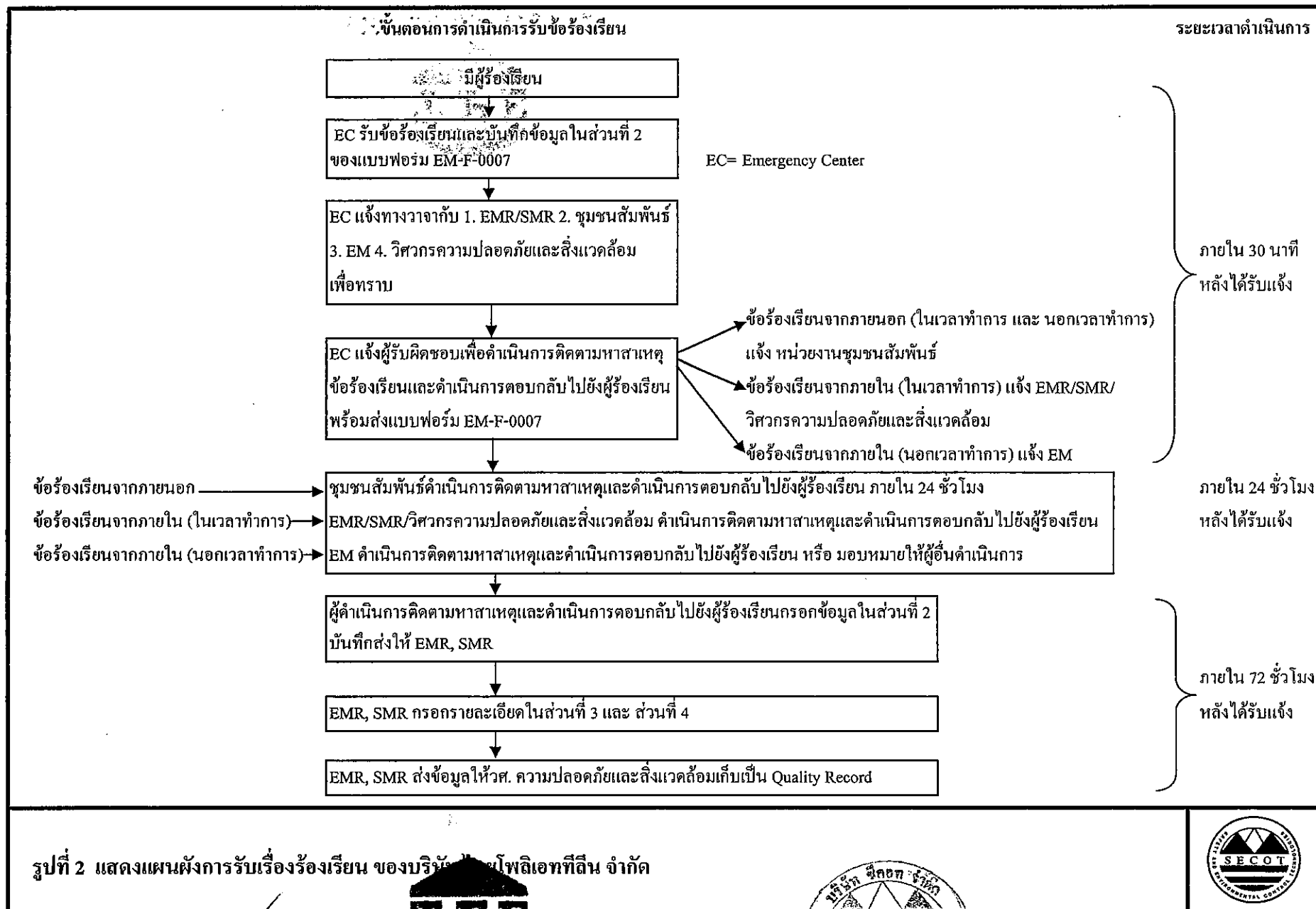
(นางสาวสุณันทา ศิริวฒินานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้องเรียนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิต ให้น้ำ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม



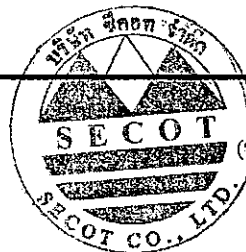
การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยกรมการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

(นายสุรเชษฐ์ อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



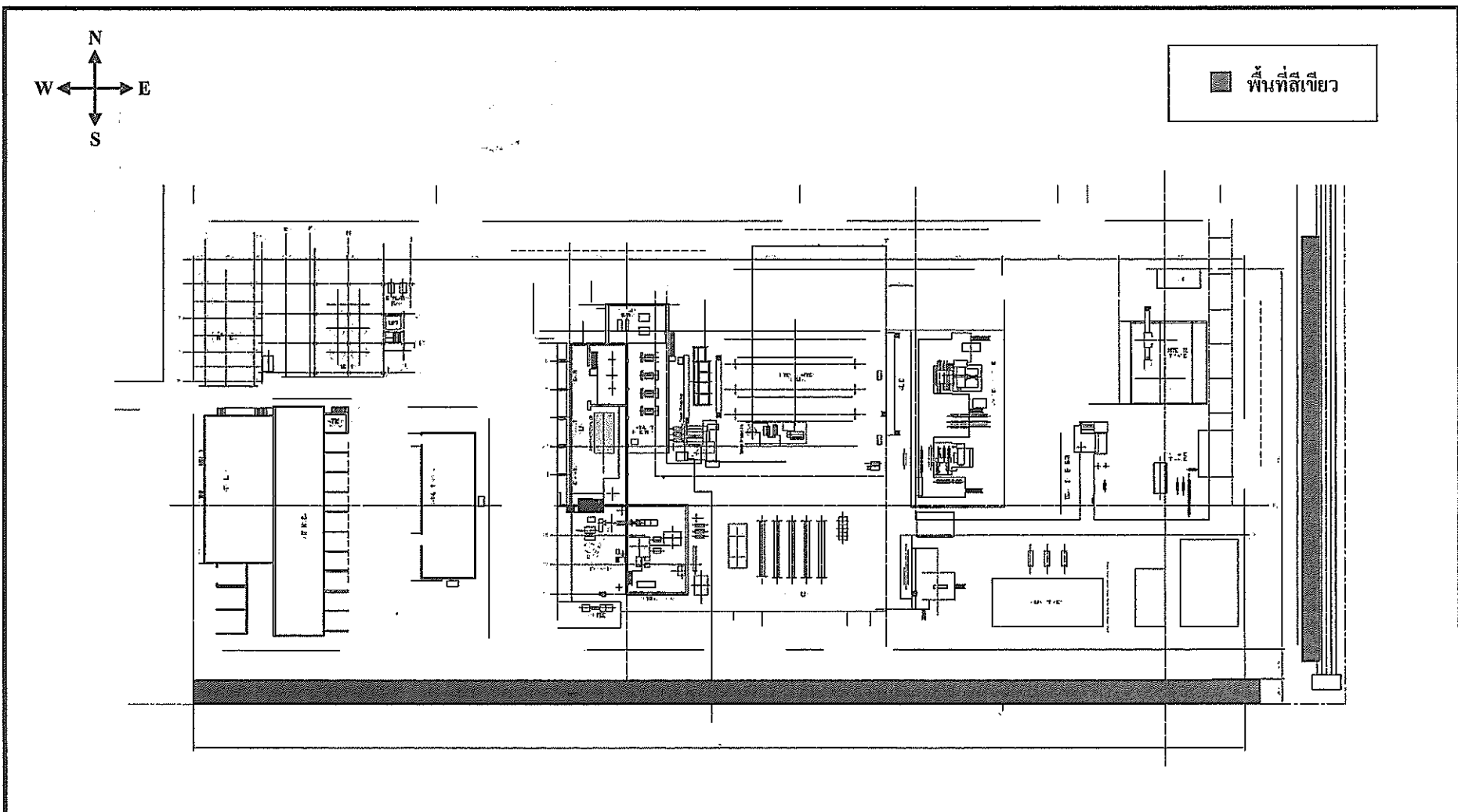
(นางสาวสุนันทา ศิรวัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด



รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
 โดยការນຳຄວາມຮູ້ໜ້າທີ່ໄດ້ຍອກທຶງຄຳມາໃຫ້ເຄີກ ໄອນ້າ
 ບຣິຊັກ ໄທຍ໌ ໂປລີເອທທີ່ລິນ ຈຳກັດ

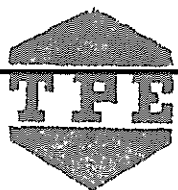
มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม



รูปที่ 3 การจัดพื้นที่สีเขียวของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



นางสาวสุณันหา ศิริวุฒินานนท์
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท ชีคอต จำกัด



นายสุรนา อุดมศักดิ์
 กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
 THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

ตารางที่ 3

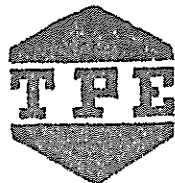
มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	ดัชนีตรวจวัด	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง	วิธีตรวจวัด/วิเคราะห์	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศจาก ปล่องระบายอากาศ	- ก๊าซเอททีลีน - ก๊าซโพรเพน	- Degassing Hopper - Weight Hopper - Degassing Hopper - Weight Hopper	- ปีละ 2 ครั้ง	20,000 บาท	- Ethylene : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Propane : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดย หน่วยงานราชการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
1.2. คุณภาพอากาศใน บรรยากาศ	- ก๊าซเอททีลีน เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ก๊าซโพรเพน เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ทิศทางและความเร็วลม	ทิศทางลม เทนือ → ได้ • บ้านนาบขุด ทิศทางลมตะวันตกเฉียงใต้ • โรงเรียนบ้านหนองแพบ ดังแสดงในรูปที่ 4	- ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วัน ต่อเนื่อง	40,000 บาท	- Ethylene : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Propane : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดย หน่วยงานราชการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

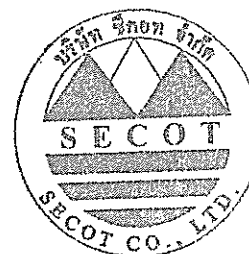
หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

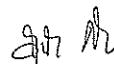

(นายสุรสา ชุมศักดิ์)
กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



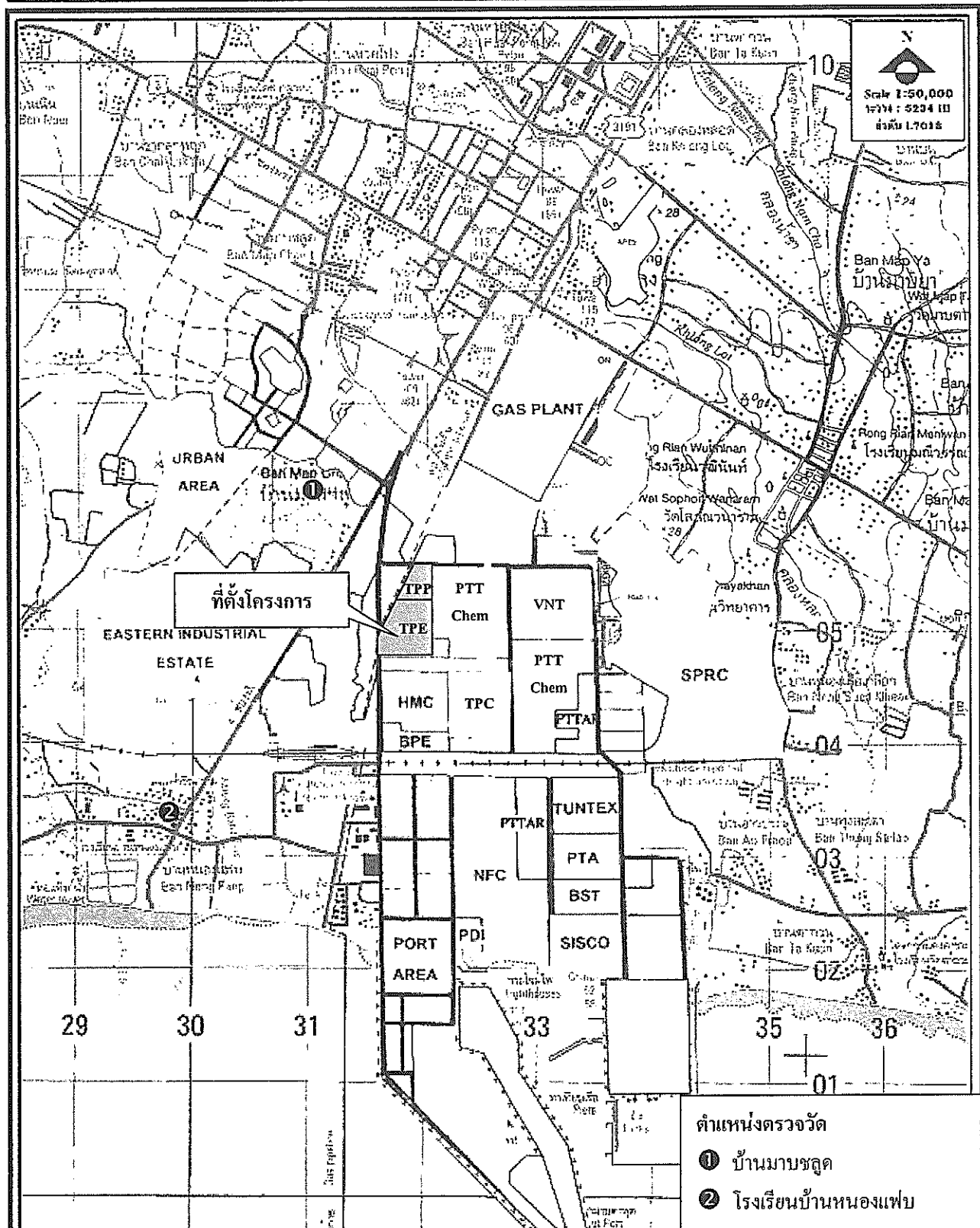
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.




(นางสาวสุันทา ศิริวุฒินานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

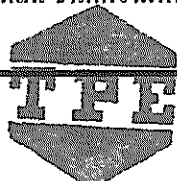
รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม



รูปที่ 4 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ
โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

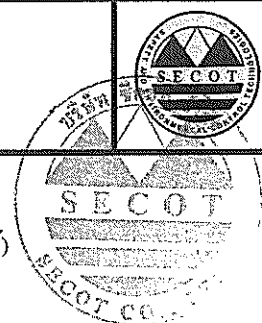
(นายสุรชา อุดมศักดิ์)



(นางสาวสุนันทา ศิริรัตนานนท์)

กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด POLYETHYLENE CO., LTD.

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด



ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	ดัชนีตรวจวัด	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง	วิธีตรวจวัด/วิเคราะห์	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพน้ำ	- อุณหภูมิ (Temperature) - ความเป็นกรด-ด่าง (pH) - บีโอดี (BOD₅) - ปริมาณสารแขวนลอย (Suspended Solid : SS) - ปริมาณของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมด (Total Dissolved Solids : TDS) - ซีโอดี (COD) - น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease)	- บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond)	- เดือนละ 1 ครั้ง	4,000 บาท	- Temperature : Thermometer - pH : pH Meter - BOD₅ : Azide Modification - SS : Dried at 103-105 °C - TDS : Dried at 103-105 °C - COD : Potassium Dichromate Digestion - Oil & Grease : Soxhelt Extracted หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานราชการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
3. ระดับเสียง	- ระดับความดังของเสียง 24 ชั่วโมง (Leq (24))	- กึ่งกลางรั้วด้านทิศเหนือระหว่างโรงงาน LDPE และ HDPE - กึ่งกลางรั้วด้านทิศใต้ของโรงงาน LDPE ติดกับถนนของการนิคมฯ - กึ่งกลางรั้วด้านทิศตะวันออกของโรงงาน LDPE ติดกับโรงงาน BIG - ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPP และ TPE (Site#1) ดังแสดงในรูปที่ 5	- ตรวจวัด 3 วันต่อเนื่อง ปีละ 2 ครั้ง ซึ่งค่าที่ได้จากการตรวจวัดจะกำหนดเป็นค่าเผื่อระวัง โดยไม่นำค่ามาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานระดับความดังของเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ตรวจวัด 3 วันต่อเนื่อง ปีละ 2 ครั้ง	5,000 บาท	- Leq-24 hr : Integrated Sound Level Measurement หรือใช้วิธีการที่เสนอแนะโดยหน่วยงานราชการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

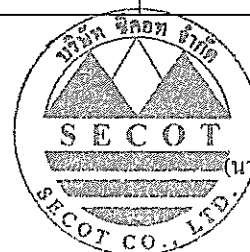
หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรการเดิมของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด HAI POLYETHYLENE CO.,LTD.



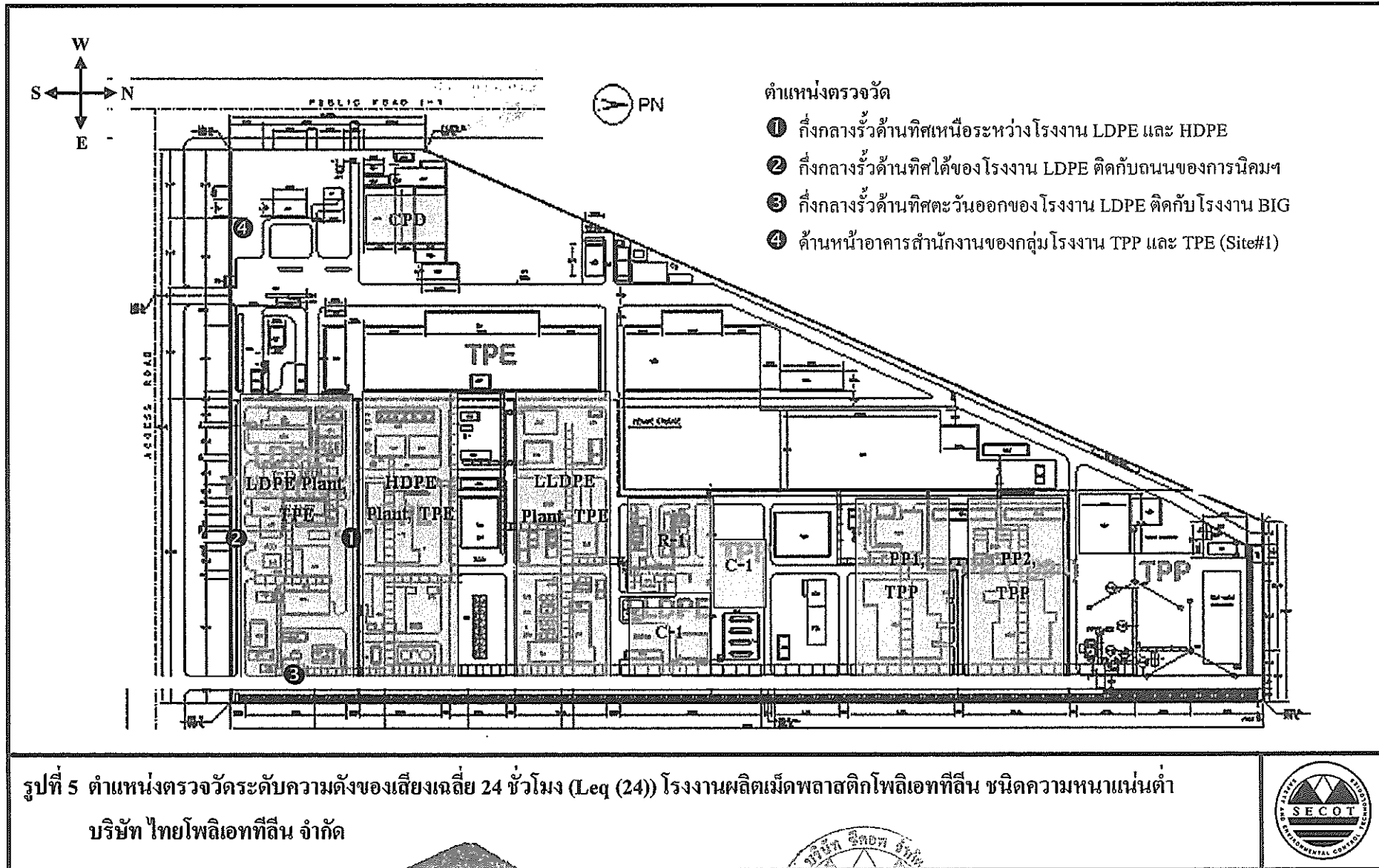
(นางสาวสุนันทา ศิรวัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

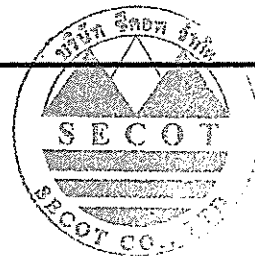
บริษัท ซีคอต จำกัด

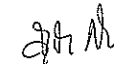
รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน
โดยการนำความร่วมมือนับด้วยทั้งกลไกมาใช้ผลิตโพลิเอททีลีน
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม




 (นายสุรชา อุดมศักดิ์)
 กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
 THAI POLYETHYLENE CO., LTD.




 (นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท ซีคอต จำกัด



มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
 โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	ดัชนีตรวจวัด	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง	วิธีตรวจวัด/วิเคราะห์	ผู้รับผิดชอบ
4. กากของเสีย	- จดบันทึกชนิด คุณสมบัติ และปริมาณกากของเสียจากระบบการผลิต และตัวเร่งปฏิกิริยาที่หมดอายุ	- พื้นที่การผลิต	- เดือนละ 1 ครั้ง	-		- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
5. การคมนาคมขนส่ง	- บันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออก โครงการ - บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุทุกครั้ง	- ป้อมยามด้านหน้าของกลุ่มโรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	-		- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	- คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ • ก๊าซเอททีลีน • ก๊าซโพรเพน	- Compressor House - Packing Hopper - Recycle Gas Cooler ดังแสดงในรูปที่ 6	- ปีละ 4 ครั้ง	60,000 บาท	- Total Hydrocarbon : Gas Bag Sampling/Flame Ionization Detection - Ethylene : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Propane : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- ระดับเสียงในสถานประกอบการ • Leq 8 hr หรือ Leq 12 hr ขึ้นกับระยะเวลาการทำงาน	- Compressor House - Packing Hopper - Recycle Gas Cooler - CCR - Bagging area - Storage area ดังแสดงในรูปที่ 7	- ปีละ 4 ครั้ง	10,000 บาท	- Sound Pressure Level Meter	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	• จัดทำ Noise Contour Map	- บริเวณกระบวนการผลิตที่มีเสียงดัง	- ทุกปี 1 ครั้ง	100,000 บาท		

หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากแผนกสิ่งแวดล้อมของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



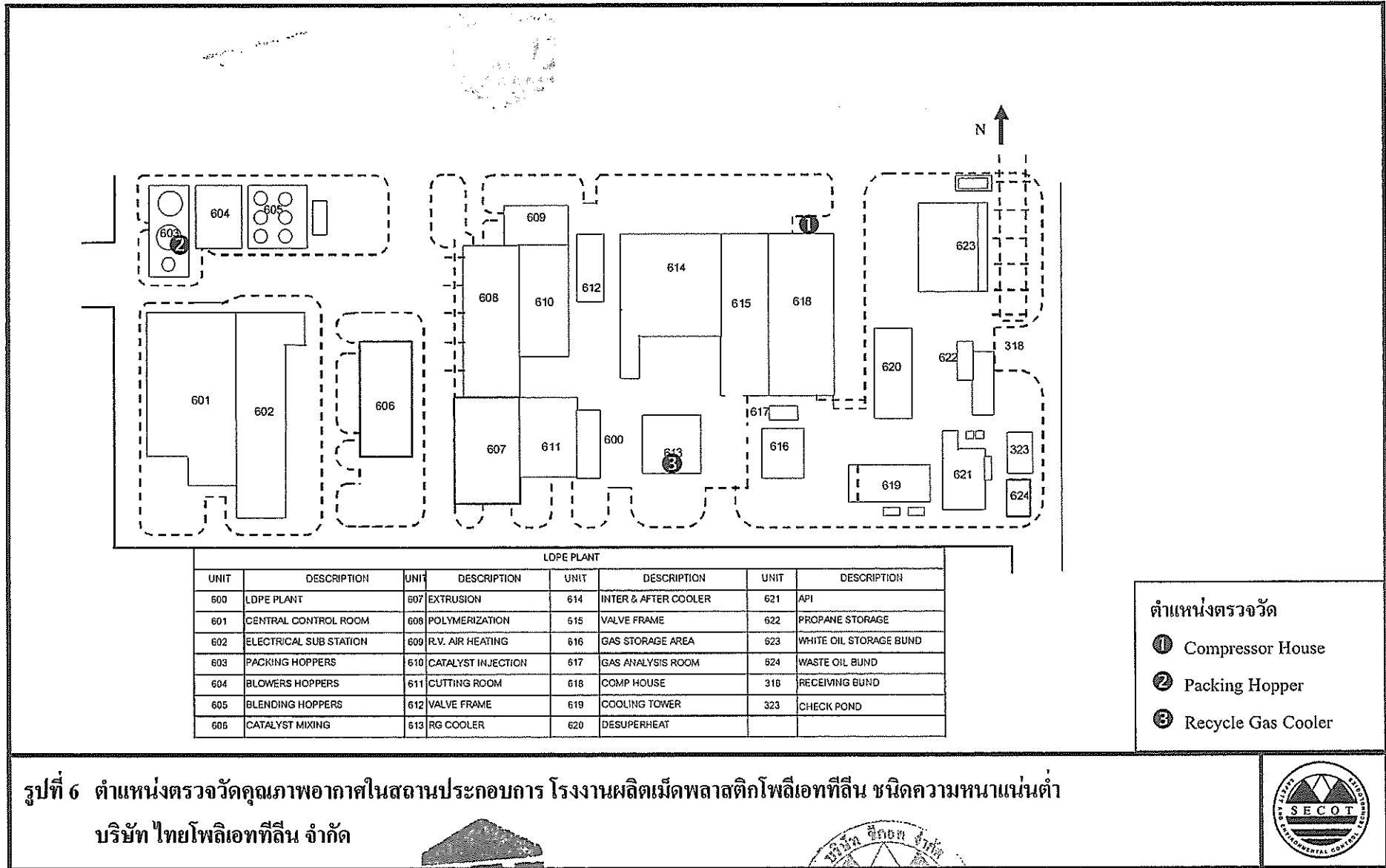
(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนิมานนท์)

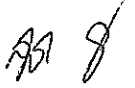
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

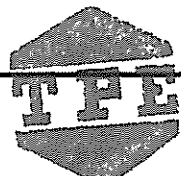
บริษัท ซีคอต จำกัด

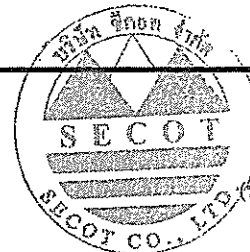
รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ โดยการนำความร้องเรียนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตเอททีลีน

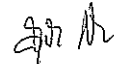
มกราคม ค.ศ. 2562




 (นายสุรสา ชุมตักดี)
 กรรมการผู้จัดการ
 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด


 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
 THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

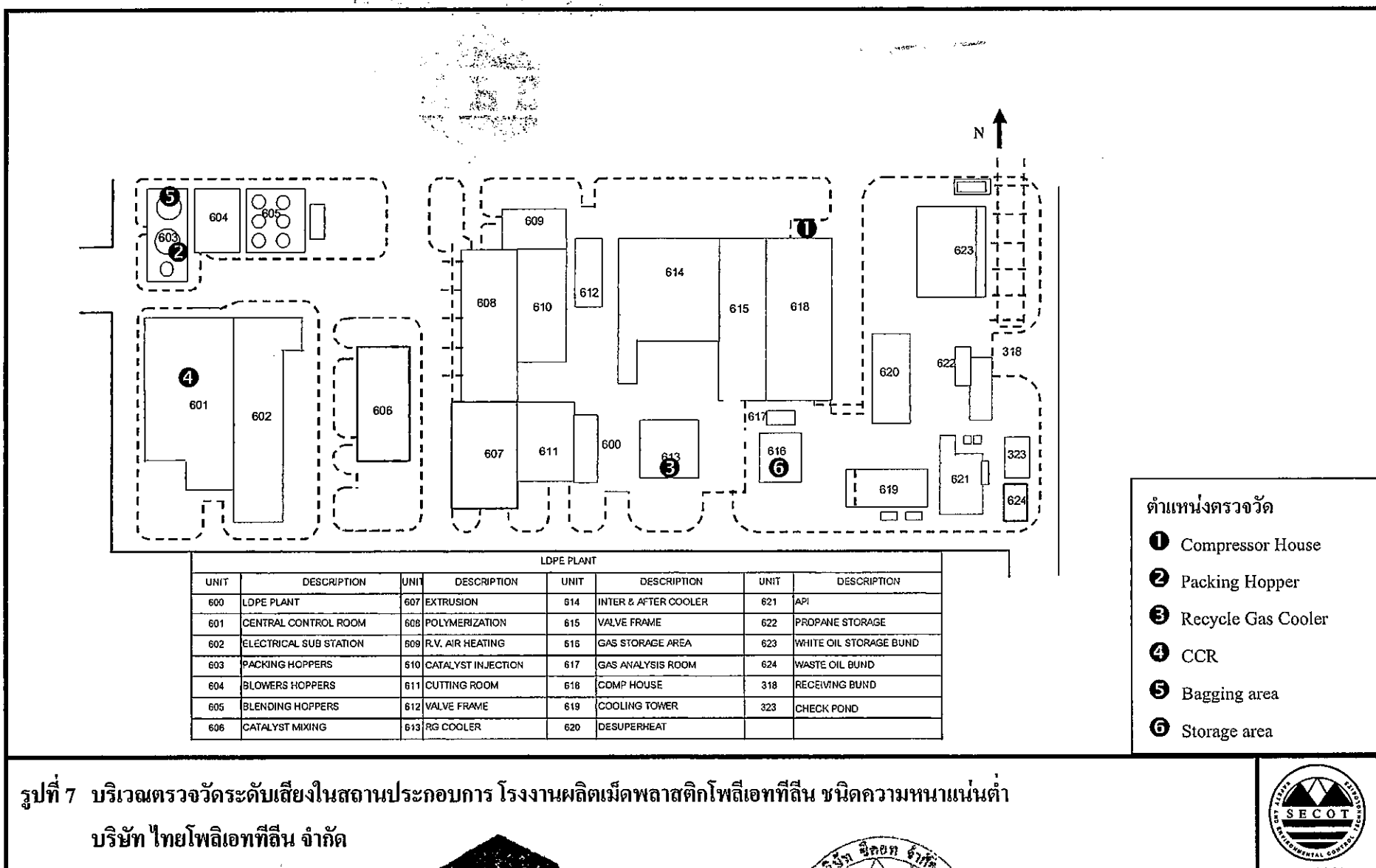



 (นางสาวสุณันทา ศิริวุฒินานนท์)
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
 บริษัท ซีคอต จำกัด



มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
 โดยคำนึงถึงความพร้อมที่ปล่อยของกลับมาใช้ผลิตใหม่น้ำ
 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด



รูปที่ 7 บริเวณตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



(นายสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



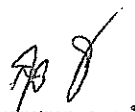
(นางสาวสุนันทา ศิริวุฒินานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

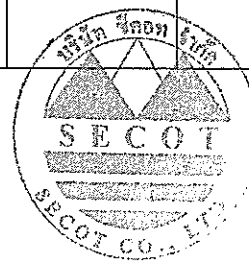
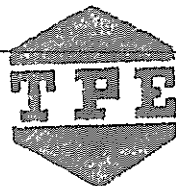
รายงานการขอประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไดโน
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

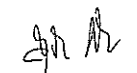
ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	ดัชนีตรวจวัด	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง	วิธีตรวจวัด/วิเคราะห์	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- บันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิด และผลที่เกิดขึ้น พร้อมกับการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์เช่นนี้อีก โดยจะต้องบันทึกทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุขึ้น - การตรวจสอบสภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน • ตรวจร่างกายทั่วไป • ตรวจเอ็กซเรย์ทรวงอก • ตรวจสอบสมรรถนะของเม็ดเลือด • ตรวจสอบสภาพการทำงานของปอด • ตรวจสอบสภาพการมองเห็น • ตรวจสอบสภาพการได้ยิน	- พื้นที่โครงการ - พนักงานโรงงาน LDPE	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ก่อนเข้าทำงานเป็นพนักงานประจำ	-	- ตรวจสอบสุขภาพและวิเคราะห์ผลโดยแพทย์ด้านอาชีวเวชศาสตร์	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด - บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด


(นางสุรชา อุดมศักดิ์)

กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD




(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนิพนธ์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความรื้อนที่ไปต่อทั้งกลับมาใช้ผลิตได้อีก
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	ดัชนีตรวจวัด	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง	วิธีตรวจวัด/วิเคราะห์	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- การตรวจสอบสภาพพนักงานประจำ • ตรวจร่างกายทั่วไป • ตรวจเอ็กซเรย์ทรวงอก • ตรวจสอบสมรรถนะของเม็ดเลือด • ตรวจระดับไขมันโคเลสเตอรอลในเลือด • ตรวจสอบสภาพการทำงานของตับ • ตรวจสอบสภาพการทำงานของไต • ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด • ตรวจปัสสาวะ • ตรวจสอบสภาพการมองเห็น - รายการตรวจตามความเสี่ยง • ตรวจสอบสภาพการได้ยิน • ตรวจสอบสภาพการทำงานของปอด	- พนักงานโรงงาน LDPE	- ปีละ 1 ครั้ง	-	- ตรวจสอบสุขภาพและวิเคราะห์ผลโดยแพทย์ด้านอาชีวเวชศาสตร์	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



AA 8
(นายสุรชา อุดมศักดิ์)
กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



นางสาวสุณันทา สิริวุฒินานนท์
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

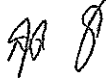
รายงานการขอประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความร้อนที่ปล่อยทิ้งกลับมาใช้ผลิตไอน้ำ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	ดัชนีตรวจวัด	บริเวณที่ตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ค่าใช้จ่ายต่อครั้ง	วิธีตรวจวัด/วิเคราะห์	ผู้รับผิดชอบ
7. ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม	- ให้มีหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ได้มาตรฐานสากล (ทั้งนี้เป็นไปตามระบบ ISO 14001 ที่โครงการได้รับแล้ว)	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	-	-	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ร่วมกับ Third Party
8. เศรษฐกิจ-สังคม	- ดำรงสภาพเศรษฐกิจ-สังคม ของประชาชน ของครัวเรือนประชาชนในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นของครัวเรือนประชาชนผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น และตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โรงงาน ได้แก่ • ชุมชนซอยร่วมพัฒนา • ชุมชนมาบขลุค • ชุมชนมาบยา • ชุมชนวัดโสภณวนาราม • ชุมชนบ้านอิสลาม • ชุมชนบ้านพลอง • ชุมชนบ้านเบน • ชุมชนตลาดมาบตาพุด • ชุมชนคาทวน • ชุมชนบ้านล่าง • ชุมชนหนองแฟบ • ชุมชนวัดมาบตาพุด • ชุมชนห้วยโป่งใน (ดังแสดงในรูปที่ 8)	- ปีละ 1 ครั้ง	200,000 บาท	- แบบสอบถาม	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- ดำเนินกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์อย่างต่อเนื่อง	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินโครงการ			

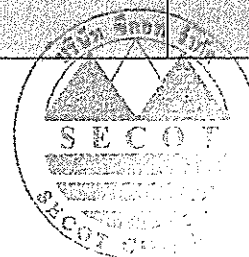
หมายเหตุ : แรเงา หมายถึง มาตรการที่เปลี่ยนแปลง/กำหนดเพิ่มเติมจากมาตรฐานเดิมของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด


(นายสุรสา อูมตักดี)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด


บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.



(นางสาวสุนันทา ศิริวุฒินานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
โดยการนำความเห็นที่เสนอมาปรับปรุงแก้ไขให้สอดคล้องกับ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม