

**ช่องทางการร้องเรียน:**

- โทรศัพท์: 038-684816
- โทรสาร: 038-684820
- จดหมาย: 1 นิคมฯ ผาแดง ตำบลมาบตาพุด  
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150
- วาจา: ทีมมวลชนสัมพันธ์ (CRS)
- เว็บไซต์/เวปบอร์ด: www.tpcc-tpac.com

**รูปที่ 2 แผนผังการรับเรื่องร้องเรียน  
บริษัท ไทยโพลีเอซีตอล จำกัด**



ลงนาม.....  
(นายคชาธิษะ โยเนมูระ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีเอซีตอล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 32/64

หน้า 2567



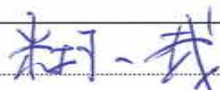
ลงนาม.....  
(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนันท์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท ซีคอต จำกัด



## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. อากาศของเสีย	<p>7.1 ขยะมูลฝอยจากอาคารสำนักงาน ประมาณ 148 กิโลกรัมต่อวัน จัดให้มีถังขยะพร้อมฝาปิดมิดชิดไว้อย่างทั่วถึงในพื้นที่ บริษัทฯ เก็บรวบรวมขยะทุกวัน และจัดให้มีบริเวณรวบรวมขยะที่เหมาะสม ระหว่างรอการรับไปกำจัดยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ</p> <p>7.2 ขยะทั่วไป เช่น เศษกระดาษ เศษพลาสติก เศษไม้พาลาเท และเศษวัสดุบรรจุหีบห่อ ของทั้งโรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และ โรงงานที่ 3 รวมประมาณ 100 ตันต่อปี เก็บรวบรวมไว้ที่อาคารภายในโรงงาน ก่อนที่จะขายให้กับบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาต</p> <p>7.3 อากาศของเสียที่เป็นเศษผงพลาสติก โพลีเอซีทิล Dust Crude Polymer จาก Silo ของทั้งโรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และ โรงงานที่ 3 รวมประมาณ 135 ตันต่อปี จะเก็บรวบรวมในถุงพลาสติกที่ปิดมิดชิด ตัดฉลากชัดเจน เก็บไว้ที่อาคารภายในโรงงาน ก่อนที่จะขายให้กับบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาตเพื่อนำกลับไปใช้ใหม่</p> <p>7.4 ตัวเร่งปฏิกิริยาเสื่อมสภาพ จากกระบวนการผลิตพอร์มัลดีไฮด์</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- โรงงานที่ 1 และ โรงงานที่ 2 โลหะเงิน (Silver Catalyst) รวมประมาณ 1.5 ตันต่อปี จะส่งไป Regenerate ที่บริษัทภายนอกเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่</li> <li>- โรงงานที่ 3 คือ Metal Oxide ประมาณ 8 ตันต่อปี ส่งกลับคืนไปยังบริษัทผู้ขายที่ประเทศสวีเดน</li> </ul>	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด

ลงนาม.....



(นายไชยชนะ โชนมูระ)

ประธานบริษัท

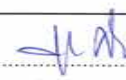
บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 33/64

สิงหาคม 2567

ลงนาม.....



(นางสาวสุณันทา ศิริวุฒินานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด



## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
7. กากของเสีย (ต่อ)	<p>7.5 กากของเสียโรงงาน เช่น เกิดจากการเผาจากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพ ดึงมือ/ผ้าปนเปื้อนสารเคมีหรือน้ำมัน เป็นต้น ของทั้งโรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และ โรงงานที่ 3 รวมประมาณ 28 ตันต่อปี ส่งให้หน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด</p> <p>7.6 ผลิตภัณฑ์นอกเกรด ซึ่งมีรูปร่างไม่ได้ตามที่กำหนด ของทั้งโรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และ โรงงานที่ 3 รวมประมาณ 30 ตันต่อปี บริษัทฯ จะนำไปขายเป็น โพลีเมอร์นอกเกรดให้กับบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาต</p> <p>7.7 กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอันตรายต้องติดตั้ง Global Positioning System (GPS)</p>	<p>- ภายในพื้นที่โรงงาน</p> <p>- รถขนส่งกากของเสีย</p>	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด
<p>8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย</p> <p>- ผลกระทบจากสภาพแวดล้อมในการทำงานไม่เหมาะสม ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>เสียงดังในหน่วยผลิตการใช้ระบบ Pneumatic ในการขนถ่ายโพลีเมอร์เสียงดังจากปั๊มในบริเวณลานถัง</li> </ul>	<p>8.1 จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้พนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ เช่น Helmet, Safety Shoes, Safety Glass, Ear Plugs/Ear Muffs, Safety Gloves, Welding Gloves, Mask and Full Face Mask with Cartridge, Chemical Protection Clothes, Safety Belt พร้อมอบรมและสาธิต เพื่อให้ใช้งานได้อย่างถูกต้อง</p> <p>8.2 ใช้อุปกรณ์ลดระดับเสียงที่แหล่งกำเนิด ในกรณีที่ไม่สามารถลดระดับเสียงลงได้ต่ำกว่า 85 เดซิเบลเอ จะกำหนดพื้นที่นั้นเป็น Hazardous Area ซึ่งพนักงานจะต้องสวม Ear Plugs/Ear Muffs</p>	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด

ลงนาม.....

\*๙๗-๙๕

(นายคาสีระ โธเนมูระ)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 34/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม.....

๙๗๙

(นางสาวสุกัญญา ศิริคุณานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

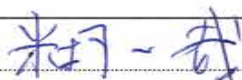
บริษัท ซีคอต จำกัด



## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<b>8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>การสัมผัสสารเคมี เช่น เมทธานอลและฟอร์มาลดีไฮด์</li> <li>อุบัติเหตุจากการทำงาน โดยเฉพาะระหว่างการซ่อมบำรุง</li> </ul>	<p>8.3 จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานเพื่อให้ความรู้ ทักษะ และความสามารถ ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- การปฏิบัติงานในหน้าที่ที่รับผิดชอบ</li> <li>- ความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- ข้อควรระวังในการใช้สารเคมีและการปฐมพยาบาลกรณีสัมผัสกับสารเคมีนั้นๆ</li> <li>- การดับเพลิงเบื้องต้น</li> <li>- แผนฉุกเฉินและแผนอพยพ</li> <li>- ฝึกอบรมและซ้อมแผนฉุกเฉิน และแผนอพยพ ร่วมกับโรงงานหรือหน่วยงานอื่นๆ ในเขตมาบตาพุด</li> </ul> <p>8.4 มีการจัดการสถานที่ทำงานอย่างเหมาะสม ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- มีแสงสว่างและการระบายอากาศที่เพียงพอ</li> <li>- ติดตั้ง Benzene Gas Detector เพื่อตรวจวัดเบนซีนในบริเวณหน่วยผลิตโพลีเมอร์</li> <li>- มีบริเวณชำระล้างฉุกเฉิน ประกอบด้วย ฝักบัวฉุกเฉิน และที่ล้างตา</li> </ul> <p>8.5 มีห้องพร้อมอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเพื่อให้ความช่วยเหลือเบื้องต้นกรณีเจ็บป่วยหรือเกิดอุบัติเหตุ</p> <p>8.6 จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ประกอบด้วย เจ้าหน้าที่ฝ่ายบริหารและตัวแทนจากแผนกต่างๆ ทำหน้าที่กำหนดนโยบายและการปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน เป็นต้น</p>	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด

ลงนาม



(นายคาริยะ โอบูระ)

ประธานบริษัท

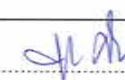
บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 35/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม



(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนันท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

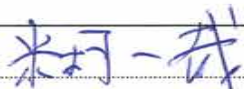




## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	<p>8.7 มีอุปกรณ์ป้องกันและเผชิญเพลิง ประกอบด้วย</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fire Alarm System : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Main Fire Alarm Panel</li> <li>• Smoke Detector</li> <li>• Manual Call Points</li> <li>• Combination Panel</li> </ul> </li> <li>- ระบบดับเพลิงด้วยน้ำและโฟม ประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> <li>• ถังสำรองน้ำดับเพลิง</li> <li>• ปัม</li> <li>• ระบบท่อจ่ายน้ำ</li> <li>• หัวฉีดน้ำ Air Foam Chamber</li> <li>• Foam Hydrant</li> </ul> </li> <li>- ถังดับเพลิงแบบมือถือ (Portable Fire Extinguisher)</li> <li>- ชุดดับเพลิงและชุดช่วยหายใจเต็มหน้า (Self Contained Breathing Apparatus : SCBA)</li> <li>- ชุดป้องกันสารเคมี</li> <li>- เครื่องดับเพลิงเคมีแบบเคลื่อนที่ได้</li> </ul> <p>8.8 ติดตั้งระบบสัญญาณเตือนเหตุเพลิงไหม้ ประกอบด้วย</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Main Fire Alarm Panel</li> <li>- Smoke Detector</li> </ul>	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด

ลงนาม.....



(นายคชาธิษะ โยเนมูระ)

ประธานบริษัท

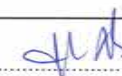
บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 36/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม.....



(นางสาวสุนันทา ศิริวิณานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด



## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Heat Detector</li> <li>- Manual Call Points</li> <li>- LEL Detector</li> </ul> <p>8.9 ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและผจญเพลิงให้อยู่ในสภาพที่พร้อมจะใช้งานและเพียงพอในหน่วยต่างๆ ของโรงงาน</p> <p>8.10 เลือกใช้อุปกรณ์ที่เป็น Explosion Proof ในพื้นที่หน่วยต่างๆ ของบริษัทฯ</p> <p>8.11 กรณีเกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉินให้โครงการปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนด ในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด</p> <p>8.12 จัดทำรายละเอียดการปฏิบัติในแผนฉุกเฉิน และแผนอพยพ ทดลองและประเมินว่าปฏิบัติได้หรือไม่ จำเป็นต้องปรับปรุงจุดใด ควรทำ Contingency Preplan ในบริเวณที่มีโอกาสเกิดอันตราย ได้สูง แผนผังปฏิบัติการฉุกเฉิน ระดับที่ 1-3 ของโรงงานผลิต โพลีเอซีทอล ดังแสดงในรูปที่ 3</p> <p>8.13 จัดโปรแกรมการฝึกอบรมการปฏิบัติงาน และการปฏิบัติในกรณีฉุกเฉิน โดยพนักงานทุกคนจะต้องได้รับการฝึกอบรมก่อนเข้าปฏิบัติงาน และจะต้องได้รับการฝึกอบรมทบทวนเป็นระยะๆ (Refresher Training) ตามแผนการฝึกอบรม</p>	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทอล จำกัด

ลงนาม.....

*(Signature)*  
(นายคชาธิษะ โชนมูระ)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพลีเอซีทอล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 37/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม.....

*(Signature)*

(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนันท)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด



## ผังการสื่อสารในภาวะฉุกเฉินนิคมอุตสาหกรรมระดับ 2

### ผังการสื่อสารในภาวะฉุกเฉินนิคมอุตสาหกรรมระดับ 3

**Timeline (Left Side):**

- 0: แจ้งเตือนภัยล่วงหน้า (Advance warning)
- 1: ภัยพิบัติ (Disaster)
- 2: ภัยพิบัติ (Disaster)
- 3: ภัยพิบัติ (Disaster)
- 4: ภัยพิบัติ (Disaster)
- 5: ภัยพิบัติ (Disaster)
- 6: ภัยพิบัติ (Disaster)
- 7: ภัยพิบัติ (Disaster)
- 8: ภัยพิบัติ (Disaster)
- 9: ภัยพิบัติ (Disaster)
- 10: ภัยพิบัติ (Disaster)

**Central Flow:**

- 1. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 2. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 2. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 3. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 3. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 4. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 4. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 5. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 5. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 6. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 6. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 7. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 7. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 8. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 8. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 9. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 9. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 10. ภัยพิบัติ (Disaster)

**Right Side (Departments):**

- 1. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 2. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 2. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 3. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 3. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 4. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 4. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 5. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 5. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 6. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 6. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 7. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 7. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 8. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 8. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 9. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 9. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 10. ภัยพิบัติ (Disaster)

**Bottom (Community):**

- 1. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 2. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 2. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 3. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 3. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 4. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 4. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 5. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 5. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 6. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 6. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 7. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 7. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 8. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 8. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 9. ภัยพิบัติ (Disaster)
- 9. ภัยพิบัติ (Disaster) -> 10. ภัยพิบัติ (Disaster)

นิตยสารศัพท์:

- EMCC: ศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring Control Center)
- ED: ผู้อำนวยการภาวะฉุกเฉิน (Emergency Director)
- OC: ผู้สั่งการ ณ ที่เกิด (On-scene Commander)
- UC: ผู้ควบคุมสั่งการร่วม (Unified Command)

- MC: ผู้ประสานงาน (Mutual Aid Coordinator)
- ERT: ทีมระงับเหตุฉุกเฉิน (Emergency Response Team)
- FC: หัวหน้าชุดดับเพลิง (Fire Chief)
- FL: หัวหน้าพนักงานดับเพลิง (Fire Leader)
- FT: ทีมดับเพลิงกู้ภัย (Fire Team)

โครงการผลิตโพธิ์อะซีทัด บริษัท ไทยโพธิ์อะซีทัด จำกัด

010000

(นพดลพิชัย โยธามระ)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพธิ์ยะจำกัด จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 38/64

สิงหาคม 2567

B-5717

(นางสาวชนันดา ศิริวัฒนภักดี)

### สำนักงานการป้องกันอัยการ

บริษัท ชีคฮาล จัมกิด



## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<b>8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</b>  <b>- ผลกระทบจากท่อส่งก๊าซธรรมชาติ</b>	8.14 จัดทำระบบการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Audit) เดือนละ 1 ครั้ง โดยคณะกรรมการความปลอดภัย  8.15 จัดระบบอนุญาตเข้าทำงาน (Work Permit) เพื่อให้พนักงานและผู้รับเหมาถือปฏิบัติ  8.16 ประสาน และร่วมมือกับกองอำนาจการป้องกันภัยฝ่ายพลเรือน จังหวัดระยอง เพื่อเข้าร่วมเป็นส่วนหนึ่งของแผนป้องกันและบรรเทาอุบัติภัยโรงงานในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  8.17 แจ้งให้พนักงานทราบถึงผลการประเมินความเสี่ยงของอันตรายต่อสุขภาพของพนักงานในพื้นที่โครงการ  8.18 มีการตรวจสอบการทำงานและจดบันทึก (Local Data Sheet) ของระบบการจ่ายก๊าซธรรมชาติทางท่อภายในบริษัทฯ ตามแผนการตรวจสอบ  8.19 มีการตรวจสอบบริเวณ Pipe Rack ของท่อส่งก๊าซธรรมชาติภายนอก โดยบริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด ซึ่งรับผิดชอบในการตรวจสอบ ดูแลท่อส่งก๊าซธรรมชาติภายในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตามแผนการตรวจสอบ  8.20 มีช่องทางการติดต่อประสานงานระหว่าง Control Room ของบริษัทฯ กับบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โรงงาน          - บริเวณพื้นที่โรงงาน    - บริเวณแนวท่อส่งก๊าซธรรมชาติของโรงงาน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด

ลงนาม.....

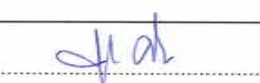
  
 (นายคณธิษะ โยณมูระ)  
 ประธานบริษัท  
 บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 39/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม.....

  
 (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)  
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
 บริษัท ซีคอต จำกัด





## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
<b>8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</b> - ผลกระทบจากการขนถ่ายสารฟอร์มัลลินสู่รถแท็งก์	8.21 มาตรการจัดการสถานีขนถ่ายสารฟอร์มัลลินสู่รถแท็งก์ - มีคู่มือปฏิบัติงาน (Work Instruction) ในการขนถ่ายสารฟอร์มัลลินสู่รถแท็งก์ที่ชัดเจน - ตรวจสอบสภาพรถและแท็งก์ทุกครั้งก่อนนำรถเข้าสถานีขนถ่าย เช่น รถแท็งก์ที่ติดตั้งขนส่งต้องมีรหัส L4BN ตามมาตรฐานกรมโรงงานอุตสาหกรรม เป็นต้น - ดึงเบรกมือของรถและหนูล็อปป้องกันการเคลื่อนตัวของรถทุกครั้งที่ทำกรขนถ่าย - ท่อและข้อต่อในการขนถ่ายเป็นวัสดุสแตนเลสทั้งหมด และใช้ Quick Coupling ในการต่อท่อเพื่อลดความเสี่ยงจากการรั่วไหลในขณะที่ปลดข้อต่อออกจากกัน - ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน เช่น วาล์ว ปัม ข้อต่อ และการต่อสายดิน (Grounding) เป็นต้น - ปิดกั้นบริเวณการทำงานขณะมีการขนถ่าย - การขนถ่ายสารฟอร์มัลลินจะเป็นระบบขนถ่ายเข้าทางด้านล่างของแท็งก์ (Bottom Loading) เพื่อลดการเกิดไอระเหย - มีระบบ Vapor Return Line ส่งไอลกลับไปยังถังฟอร์มัลลินเพื่อสร้างสมดุลของความดันภายในรถแท็งก์ขนส่งกับถังซึ่งเชื่อมต่อกับระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ เพื่อป้องกันการระบายไอฟอร์มัลดีไฮด์ออกสู่บรรยากาศ	- สถานีขนถ่ายสารฟอร์มัลลิน	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

ลงนาม.....

(นายคาสัยะ โชนมูระ)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 40/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม.....

(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด



## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อากาศภายในและ ความปลอดภัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีระบบควบคุมปริมาณการขนถ่ายฟอร์มาลินลงแท็งก์ของรถขนส่งไม่ให้เกินปริมาณที่กำหนด และแสดงผลที่ DCS ในห้องควบคุม (Control Room)</li> <li>- มีการตรวจวัดการรั่วไหลของสารฟอร์มาลินในบริเวณข้อต่อและจุดต่อต่างๆ ด้วยเครื่องมือตรวจวัดแบบพิกพา (PID Detector) ทุกครั้งที่ทำการขนถ่าย หากพบการรั่วไหล พนักงานจะทำการหยุดการขนถ่ายทันทีและแจ้งหัวหน้ากะ (Shift Supervisor) เพื่อดำเนินการแก้ไข</li> <li>- พนักงานที่ทำการขนถ่าย ต้องสวมชุดและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม เช่น ชุดป้องกันสารเคมี อุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจ ถุงมือป้องกันสารเคมี และรองเท้าป้องกันสารเคมี เป็นต้น</li> <li>- มีพนักงานตรวจสอบและเฝ้าระวังตลอดเวลาที่ทำการขนถ่าย</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- สถานีขนถ่ายฟอร์มาลิน</li> </ul>	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
- ผลกระทบจากการขนถ่าย ไดออกโซเลนสู่ ISO แท็งก์	8.22 มาตรการจัดการสถานีขนถ่ายไดออกโซเลนสู่ ISO แท็งก์ <ul style="list-style-type: none"> <li>- มีคู่มือปฏิบัติงาน (Work Instruction) ในการขนถ่ายไดออกโซเลนสู่ ISO แท็งก์</li> <li>- ตรวจสอบสภาพ ISO แท็งก์ทุกครั้งก่อนนำเข้าสู่สถานีขนถ่าย</li> <li>- ดึงเบรกมือของรถและหนูล็อปป้องกันการเคลื่อนตัวของรถทุกครั้งทำการสูบล้าง</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- สถานีขนถ่ายไดออกโซเลน</li> </ul>		

ลงนาม.....



(นายคาริยะ โชนมูระ)

ประธานบริษัท

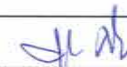
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 41/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม.....



(นางสาวสุณันทา ศิริวดีนันท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด



## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน เช่น วาล์ว ปิ๊ม ข้อต่อ และการต่อสายดิน (Grounding) เป็นต้น</li> <li>- ปิดกั้นบริเวณการทำงานขณะมีการขนถ่าย</li> <li>- มีระบบป้องกันการระบายไดออกไซด์จากถังออกสู่บรรยากาศ โดย Vent ที่ติดตั้งเครื่องควบแน่น (Vent Cooler) ที่ใช้หล่อเย็นด้วยน้ำ Chill อุณหภูมิประมาณ 10 องศาเซลเซียส และที่ทางออกของ Vent Cooler จะเชื่อมต่อกับระบบดูดไอระเหยเพื่อส่งเข้าสู่เตาเผา Incinerator</li> <li>- มีระบบควบคุมปริมาณการขนถ่ายไดออกไซด์สู่ ISO แท็งก์ไม่ให้เกินปริมาณที่กำหนด และแสดงผลที่ DCS ในห้องควบคุม (Control Room)</li> <li>- มีการตรวจวัดการรั่วไหลของไดออกไซด์ในบริเวณข้อต่อและจุดต่อต่างๆ ด้วยเครื่องมือตรวจวัดแบบพกพา (PID Detector) ทุกครั้ง ที่ทำการขนถ่าย หากพบการรั่วไหล พนักงานจะทำการหยุดการขนถ่ายทันทีและแจ้งหัวหน้ากะ (Shift Supervisor) เพื่อดำเนินการแก้ไขมีพนักงานตรวจสอบและเฝ้าระวังตลอดเวลาที่ทำการขนถ่าย</li> <li>- พนักงานที่ทำการขนถ่าย ต้องสวมชุดและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม เช่น ชุดป้องกันสารเคมี อุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจ ถุงมือป้องกันสารเคมี และรองเท้าวางป้องกันสารเคมี เป็นต้น</li> </ul>	- สถานีขนถ่ายไดออกไซด์	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด

ลงนาม.....

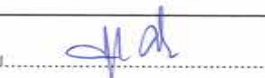
  
(นายไชยยะ โยนมูระ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 42/64

สิงหาคม 2567

ลงนาม.....

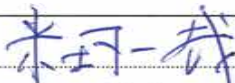
  
(นางสาวสุวันทา ศิริสุธนานนท์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท ซีคอต จำกัด



## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	<p>8.23 มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงหยุดการผลิตเพื่อซ่อมบำรุง</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- กำหนดให้ผู้รับเหมาที่มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เพื่อประสานงานและควบคุมดูแลโครงการทางด้านความปลอดภัยสำหรับคนงาน</li> <li>- จัดให้มีการอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย และกฎระเบียบของโรงงานให้แก่ผู้รับเหมา ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน</li> <li>- ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตทำงาน (Work Permit)</li> <li>- อุปกรณ์และเครื่องใช้ไฟฟ้าที่ใช้ต้องมีการตรวจสอบและติดสัญลักษณ์ที่เครื่องใช้ไฟฟ้า เพื่อยืนยันว่าเครื่องใช้ไฟฟ้าใช้งานได้อย่างปลอดภัย</li> <li>- จัดให้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย</li> <li>- กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของงานซ่อมบำรุง</li> </ul> <p>8.24 มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดให้มีการตรวจสอบความพร้อมและทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) โดยบุคคลที่เกี่ยวข้อง เช่น เจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุง และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เป็นต้น</li> <li>- จัดให้มีการเตรียมความพร้อมสำหรับบุคลากรและอุปกรณ์คอปได้ภาวะฉุกเฉิน เพื่อให้สามารถตอบสนองเหตุการณ์ได้อย่างทันทั่วทั้งที่ กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต</li> </ul>	- ภายในพื้นที่โรงงาน	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ตลอดระยะเวลาช่วงหยุดการผลิตเพื่อซ่อมบำรุง</li> <li>- ช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต</li> </ul>	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

ลงนาม.....



(นายไชยยะ โยนมูระ)

ประธานบริษัท

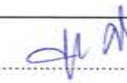
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 43/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม.....



(นางสาวสุนันทา ศิริวุฒินานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด





## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	<p>8.25 จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงการเกิดอันตรายร้ายแรง (Risk Assessment) สำหรับกระบวนการผลิต/อุปกรณ์ โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เชี่ยวชาญและบริษัทผู้ออกแบบ โดยจัดทำในช่วงการออกแบบรายละเอียด (Detail Design) เพื่อศึกษาถึงโอกาสการเกิดอันตรายจากสารเคมีอันตรายต่างๆ จากกระบวนการผลิต ตั้งแต่เก็บกักและท่อขนส่งต่างๆ และกำหนดมาตรการให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด และนำส่งรายงานการประเมินความเสี่ยงให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม ทุกครั้งที่มีการขอต่อใบอนุญาตโรงงานอุตสาหกรรม หรือกรณีมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และส่งให้หน่วยงานอนุญาต ได้แก่ กนอ. พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่องการผลิต โดยจะส่งสำเนาให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุกครั้ง</p> <p>8.26 จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิต และจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน โดยโครงการจะจัดส่งรายงานดังกล่าวต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทุก 5 ปี</p>	<p>- ภายในพื้นที่โรงงาน ส่วนที่มีการเปลี่ยนแปลง</p> <p>- ภายในพื้นที่โรงงาน</p>	<p>- ทุกครั้งที่ดำเนินการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต</p> <p>- ทุก 5 ปี</p>	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

ลงนาม.....  
 (นายคำจือะ โยเนมูระ)  
 ประธานบริษัท  
 บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 44/64  
 สิงหาคม 2567

ลงนาม.....  
 (นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)  
 ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
 บริษัท ซีคอต จำกัด



## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
9. สาธารณสุขและสุขภาพ	<p>9.1 กำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่และการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำ และกำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์</p> <p>9.2 กำหนดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้นภายในโครงการสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโครงการเพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน</p> <p>9.3 สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทั้งในด้านส่งเสริม ป้องกัน และดูแลรักษา</p> <p>9.4 จัดส่งข้อมูล จำนวนพนักงาน ข้อมูลสารเคมี (SDS) และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผนต่อไป</p> <p>9.5 ส่งเสริม สนับสนุนการออกกำลังกายแก่ชุมชน เช่น สนับสนุนอุปกรณ์และสถานที่สำหรับออกกำลังกาย เป็นต้น</p> <p>9.6 ให้ความรู้ ความเข้าใจแก่ชุมชนเกี่ยวกับสารเคมีต่างๆ ที่ใช้ในโรงงาน รวมถึงผลกระทบหรืออันตรายที่เกิดจากการสัมผัสสารเคมี แนวทางการป้องกันและแก้ไขผลกระทบเบื้องต้น กรณีได้รับสารเคมี</p>	<p>- พนักงาน</p> <p>- ภายในพื้นที่โรงงาน</p> <p>- หน่วยงานสาธารณสุข</p> <p>- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โรงงาน</p> <p>- พนักงาน</p>	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด

ลงนาม.....

*(ลายเซ็น)*  
(นายคาสัยะ โยเนมูระ)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 45/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม.....

*(ลายเซ็น)*  
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

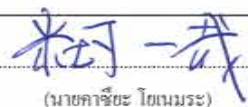


## ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
10. พื้นที่สีเขียว	<p>10.1 บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด ตั้งอยู่บนพื้นที่ประมาณ 52 ไร่ และได้จัดให้มีพื้นที่สีเขียว ไม่น้อยกว่า ร้อยละ 5 ของพื้นที่ทั้งหมด ดังแสดงในรูปที่ 4</p> <p>10.2 กำหนดให้ปรับปรุงและดูแลพื้นที่สีเขียว ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- มีแผนการดูแลรักษาพื้นที่สีเขียว ได้แก่ การรดน้ำต้นไม้ อย่างน้อยสัปดาห์ละ ครั้ง และพรวนดิน ใส่ปุ๋ย กำจัดวัชพืช ตัดแต่ง 2 ครั้ง 1 กิ่ง อย่างน้อยเดือนละ</li> <li>- กรณีที่ดิน ไม้ตายหรือได้รับความเสียหาย โครงการฯ จะทำการปลูกซ่อมแซม โดยต้องนำพันธุ์ไม้เดิมที่มีขนาดใกล้เคียงกับต้นเดิมมาปลูกทดแทนส่วนที่ตายไป โดยดำเนินการให้เสร็จสิ้นภายใน เดือน 1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายในพื้นที่โรงงาน</li> <li>- พื้นที่สีเขียวภายในพื้นที่โรงงาน</li> </ul>	- ตลอดระยะดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

หมายเหตุ : ขีดเส้นใต้ คือ มาตรการที่มีการเปลี่ยนแปลงภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการผลิต โพลีอะซิทัล (ครั้งที่ 5) จากการพิจารณาของกรรณิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ลงนาม.....



(นายชาชีวะ โยเนมูระ)

ประธานบริษัท

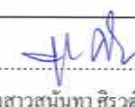
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 46/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม.....



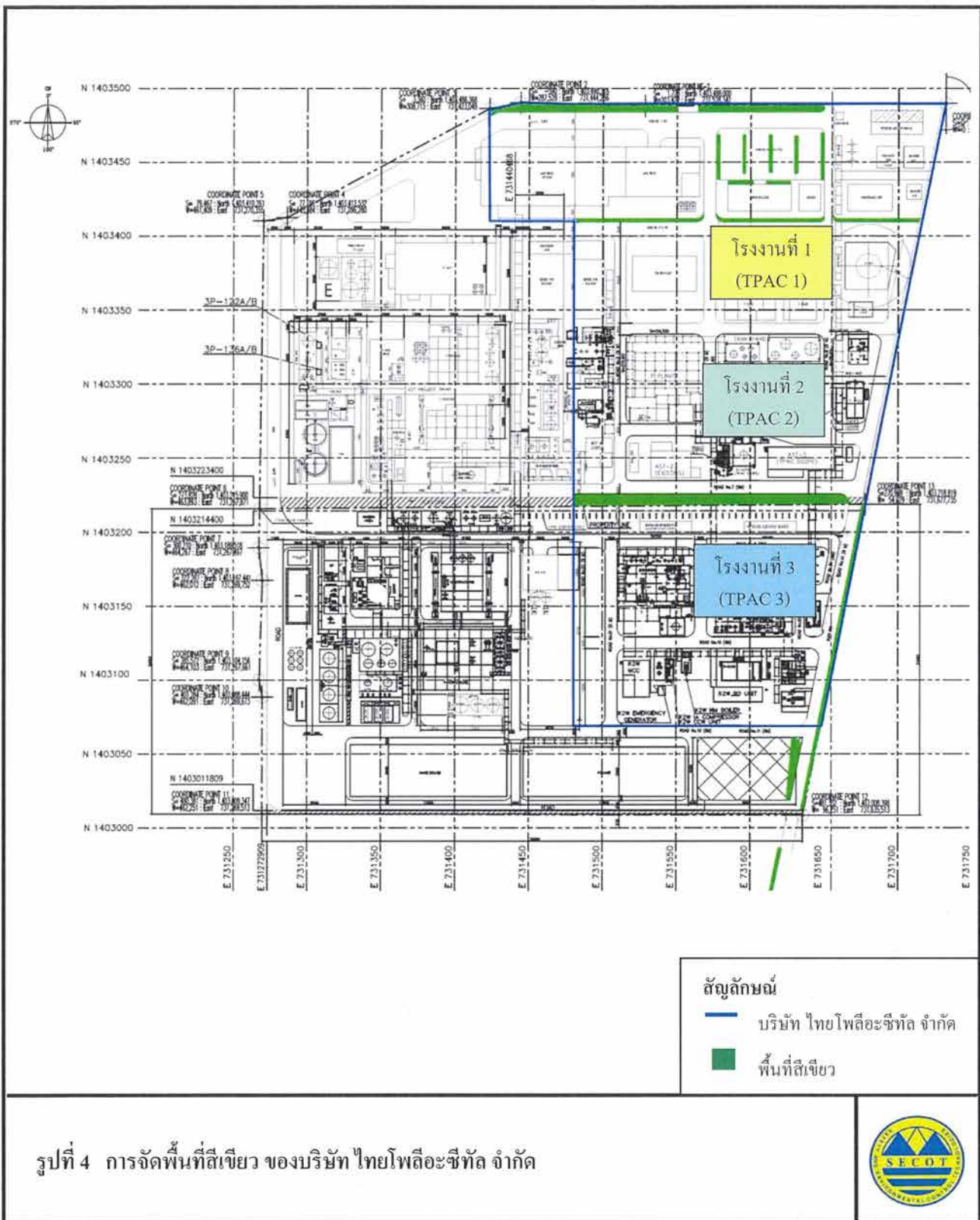
(นางสาวสุนันทา ศิริภูณานนท์)


ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีตอท จำกัด








ลงนาม   
(นายคำชัย โยเนมูระ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทอล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 47/64  
สิงหาคม 2567

ลงนาม   
(นางสาวสุณันทา ศิริวดีนันท์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท จีคอต จำกัด





### ตารางที่ 3

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการผลิตโพลีเอซีทัล

(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีทัล (ครั้งที่ 5))

(ครอบคลุมการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 4 และครั้งที่ 5)

บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด

องค์ประกอบ ด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ฝุ่นละออง</li> <li>- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์</li> <li>- ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์</li> <li>- ก๊าซฟอร์มัลดีไฮด์</li> <li>- ความเร็วและทิศทางลม</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ฝุ่นละออง : High Volume/Gravimetric Method</li> <li>- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ : UV Fluorescence Method</li> <li>- ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ : Chemiluminescence Method</li> <li>- ก๊าซฟอร์มัลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption/ GC Method</li> <li>- ความเร็วและทิศทางลม : Cup Anemometer/Anodized Aluminum Vane</li> </ul> <p>หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้องกำหนด</p>	<p>จำนวน 3 บริเวณ ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- พื้นที่โรงงาน</li> <li>- ชุมชนบ้านหนองแพบ</li> <li>- ชุมชนบ้านซากกลาง</li> </ul> <p>ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 5</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ปีละ 2 ครั้ง (ครั้งละ 7 วัน ต่อเนื่อง) คือ ระหว่างเดือน กุมภาพันธ์-พฤษภาคม และ เดือนกรกฎาคม-ธันวาคม</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด</li> </ul>

ลงนาม

(นายคาสีระ โยเนมูระ)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 48/64

สิงหาคม 2567

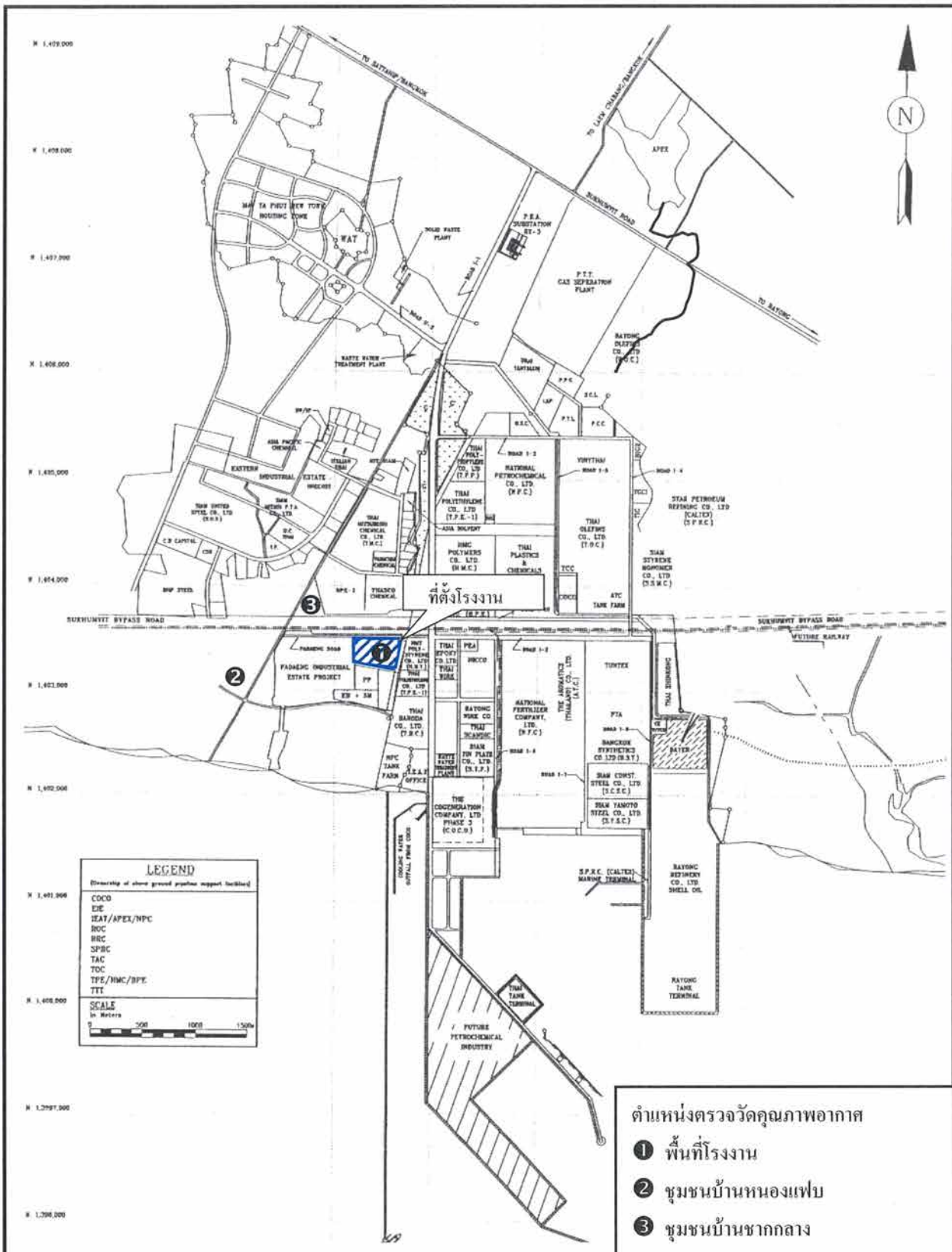
ลงนาม

(นางสาวสุนันทา สิริคุณานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด





รูปที่ 5 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ  
โครงการผลิตโพลีอะซีทัล บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด



ลงนาม นายคเชน โยเนมูระ  
(นายคเชน โยเนมูระ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 49/64  
สิงหาคม 2567

ลงนาม นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนพันธ์  
(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนพันธ์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท ซีคอฟ จำกัด



## ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบ ด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ (ต่อ)	- ก๊าซเบนซีน	- ก๊าซเบนซีน : U.S. EPA Method TO 15 หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้อง กำหนด	จำนวน 3 บริเวณ ได้แก่ - พื้นที่โรงงาน - ชุมชนบ้านหนองแฟบ - ชุมชนบ้านซากกลาง ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 5	- เดือนละ 1 ครั้งๆ ละ 24 ชั่วโมง	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
2. คุณภาพอากาศจาก ปล่องระบายอากาศ	- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน : U.S. EPA Method 7/7A/7E หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้อง กำหนด	- ปล่อง Hot Medium Heater ของ TPAC1 & 2 & 3 (E-624T, E-624U, E-624W) จำนวน 3 ปล่อง ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 6	- ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเวลา เดียวกับการตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
	- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์	- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption/ GC Method	- ปล่อง Vent Scrubber ของ TPAC1 & 2 & 3 (T-701T, T-701U, T-701W) จำนวน 3 ปล่อง	- ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเวลา เดียวกับการตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
	- ก๊าซเบนซีน	- ก๊าซเบนซีน : Sorbent Adsorption/GC Method หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้อง กำหนด	- ปล่อง Vent Scrubber ของ TPAC1 & 2 & 3 (T-903T, T-903U, T-903W) จำนวน 3 ปล่อง ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 6	- ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเวลา เดียวกับการตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
	- ฝุ่นละออง	- ฝุ่นละออง : U.S. EPA Method 5	- ปล่อง Sludge Incinerator ของ TPAC1	- ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเวลา เดียวกับการตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
	- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน : U.S. EPA Method 7/7A/7E หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้อง กำหนด	- ปล่อง Hot Medium Heater ของ TPAC1 & 2 & 3 (E-624T, E-624U, E-624W) จำนวน 3 ปล่อง ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 6	- ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเวลา เดียวกับการตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

ลงนาม

(นายคชาธิป ไข่มุนี)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 50/64

สิงหาคม 2567

ลงนาม

(นางสาวสุนันทา ศิริวิธานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด









### ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบ ด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศจาก ปล่องระบายอากาศ (ต่อ)	- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน : U.S. EPA Method 7/7A/7E	- ปล่อง Off-Gas Incinerator ของ TPAC1 & 2 (G-960T/U) จำนวน 2 ปล่อง	- ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเวลา เดียวกับการตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
	- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์	- ก๊าซฟอร์มาลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption/ GC Method หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้องกำหนด	- ปล่อง Off Gas Treating Unit ของ TPAC 3 จำนวน 1 ปล่อง ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 6		
	- ผุนละออง	- ผุนละออง : U.S. EPA Method 5	- ปล่อง Effluent Incinerator ของ TPAC1, TPAC2, TPAC3 (G-920T, G-920U และ G-920W ตามลำดับ)	- ปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเวลา เดียวกับการตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
	- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน : U.S. EPA Method 7/7A/7E หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้องกำหนด	- จำนวน 3 ปล่อง ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 6		
3. คุณภาพน้ำทิ้ง	- อุณหภูมิ (Temperature)	- อุณหภูมิ (Temperature) : Certified Thermometer	จำนวน 4 สถานี ได้แก่	- เดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
	- ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH)	- ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) : Electrometric Method	- บ่อพักน้ำสุดท้าย (Concrete Pit) หลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของ TPAC1		
	- ปริมาณสารแขวนลอย (SS)	- ปริมาณสารแขวนลอย (SS) : Dried at 103-105 °C หรือ 108 °C	- บ่อพักน้ำสุดท้าย (Concrete Pit) หลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสีย TPAC2		
	- ปริมาณสารที่ละลายได้ทั้งหมด (TDS)	- ปริมาณสารที่ละลายได้ทั้งหมด (TDS) : Dried at 103-105 °C หรือ 180 °C	- บ่อพักน้ำสุดท้าย (Concrete Pit) หลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสีย TPAC3		

ลงนาม

(นายคำชัย โชนมูระ)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 52/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม

(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด



## ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบ ด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ค่าซีโอดี (COD)</li> <li>- ค่าบีโอดี (BOD)</li> <li>- น้ำมันและไขมัน (Oil &amp; Grease)</li> <li>- ฟอर्मาลิน (Formalin)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ค่าซีโอดี (COD) : Open Reflux Method</li> <li>- ค่าบีโอดี (BOD) : 5-Day BOD Test/ Azide Modification Method</li> <li>- น้ำมันและไขมัน (Oil &amp; Grease) : Soxhlet Extraction Method/Partition Gravimetric Method</li> <li>- ฟอर्मาลิน (Formalin) : Colorimetric Method</li> </ul> <p>หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้องกำหนด</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ทางระบายน้ำสายหลัก หลังผ่านจุดบรรจบระหว่างรางระบายน้ำทิ้งของโรงงานกับรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมผาแดง 50 เมตร</li> </ul> <p>ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 7</p>		
4. คุณภาพน้ำใต้ดิน	<ul style="list-style-type: none"> <li>- สารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) <ul style="list-style-type: none"> <li>• เบนซีน</li> <li>• ฟอर्मาลิน</li> <li>• เมทธานอล</li> <li>• โทลูอิน</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- สารอินทรีย์ระเหยง่าย (Volatile Organic Compound) : Pure and Trap Gas Chromatography หรือวิธี Pure and Trap Gas Chromatography/Mass Spectrometry หรือวิธีอื่นที่กรมควบคุมมลพิษเห็นชอบ</li> </ul> <p>เปรียบเทียบค่ามาตรฐาน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ.2559 หรือที่กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด</p>	<p>จำนวน 3 บ่อ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- บ่อตรวจสอบที่ 1 (Monitoring Well#1)</li> <li>- บ่อตรวจสอบที่ 2 (Monitoring Well#2)</li> <li>- บ่อตรวจสอบที่ 3 (Monitoring Well#3)</li> </ul> <p>ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 8</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ปีละ 1 ครั้ง</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด</li> </ul>

ลงนาม

(นายดาชีวิต โชนมูระ)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 53/64

สิงหาคม 2567



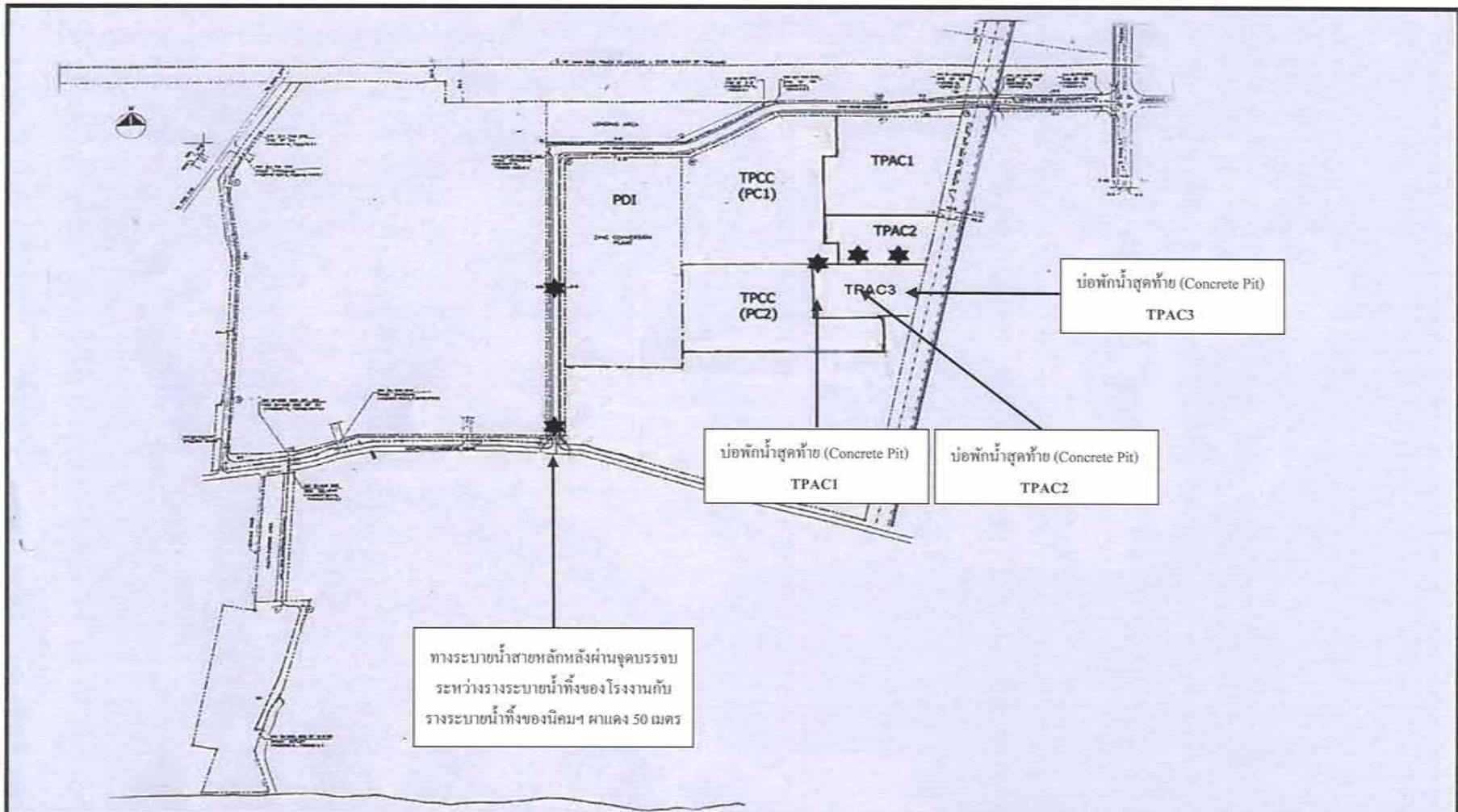
ลงนาม

(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด





รูปที่ 7 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง โครงการผลิตโพลีอะซีทัล  
บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด

ลงนาม

(นายคาสัย โขเนมูระ)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 54/64

พฤษภาคม 2567

ลงนาม

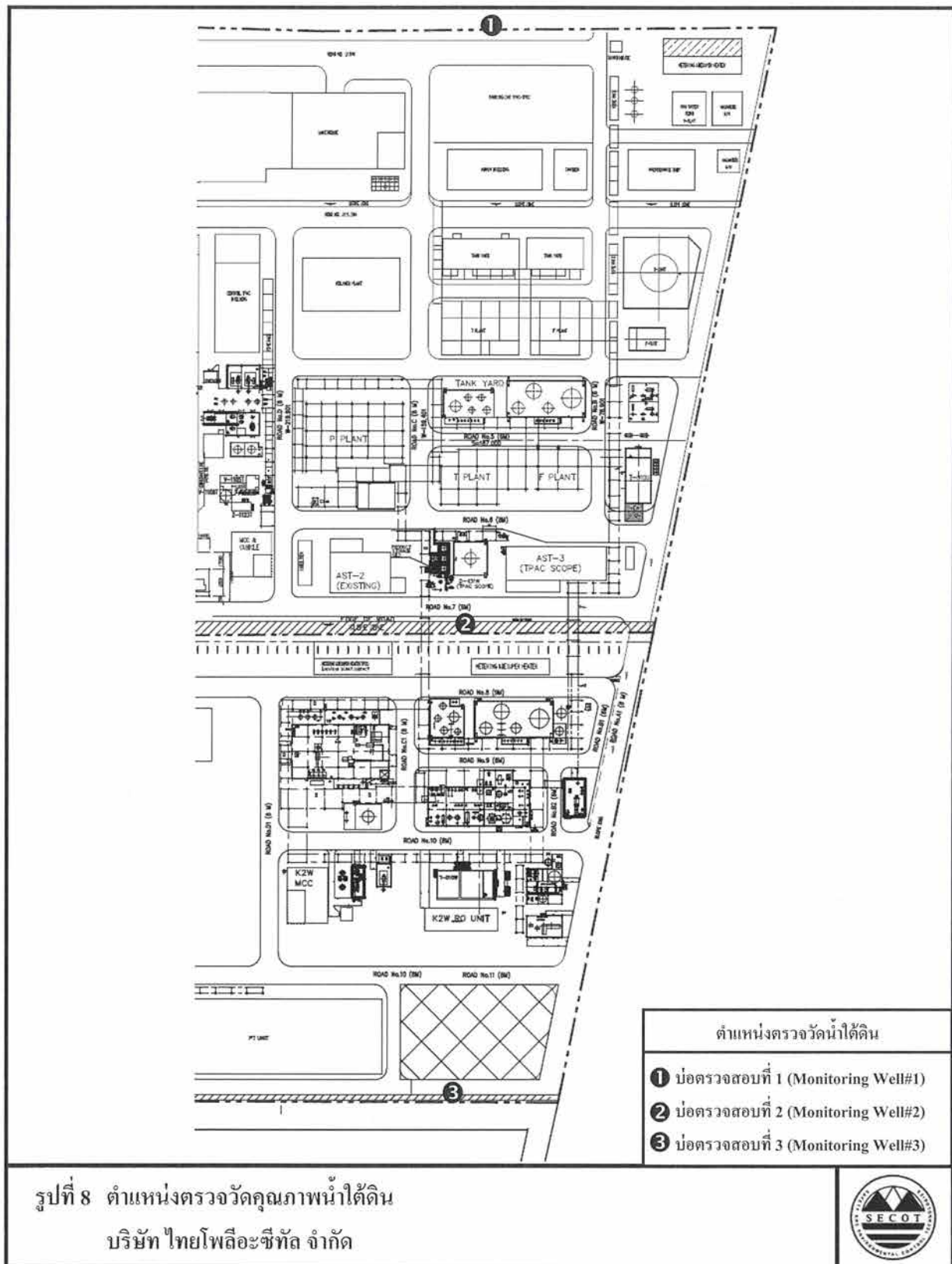
(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด







T-EIA224018/SECOT

(นายคชาธร โยเนมูระ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 55/64  
สิงหาคม 2567

ลงนาม.....  
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท ซีคอต จำกัด



TPAC-MOD5-T224018-5-11 Mon-jay8.doc



### ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบ ด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
5. กลางของเสีย	- บันทึกชนิด ปริมาณ กากของเสียที่เกิดขึ้นและส่งไปกำจัด พร้อมทั้งจัดทำรายงานสรุป การดำเนินการจัดการกากของเสียประจำปี	- จดบันทึก	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
6. ระดับเสียงทั่วไป	- ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) - ระดับเสียงพื้นฐาน ( $L_{90}$ )	- ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) และ ( $L_{90}$ ) : Integrated Sound Level Measurement หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้อง กำหนด	จำนวน 2 บริเวณ ได้แก่ - บริเวณเสาธงหน้าโรงงาน - ชุมชนบ้านหนองแพบ ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 9	- ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วัน ต่อเนื่อง	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 7.1 เสียงในสิ่งแวดล้อมการทำงาน	- ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน (Leq)	- Sound Pressure Level Meter หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้อง กำหนด	จำนวน 2 บริเวณ ได้แก่ - Packing Area ภายใน TPAC1 และ TPAC2 - หน่วยทำเม็ด ภายใน TPAC1, TPAC2 และ TPAC3 ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 10	- ปีละ 2 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

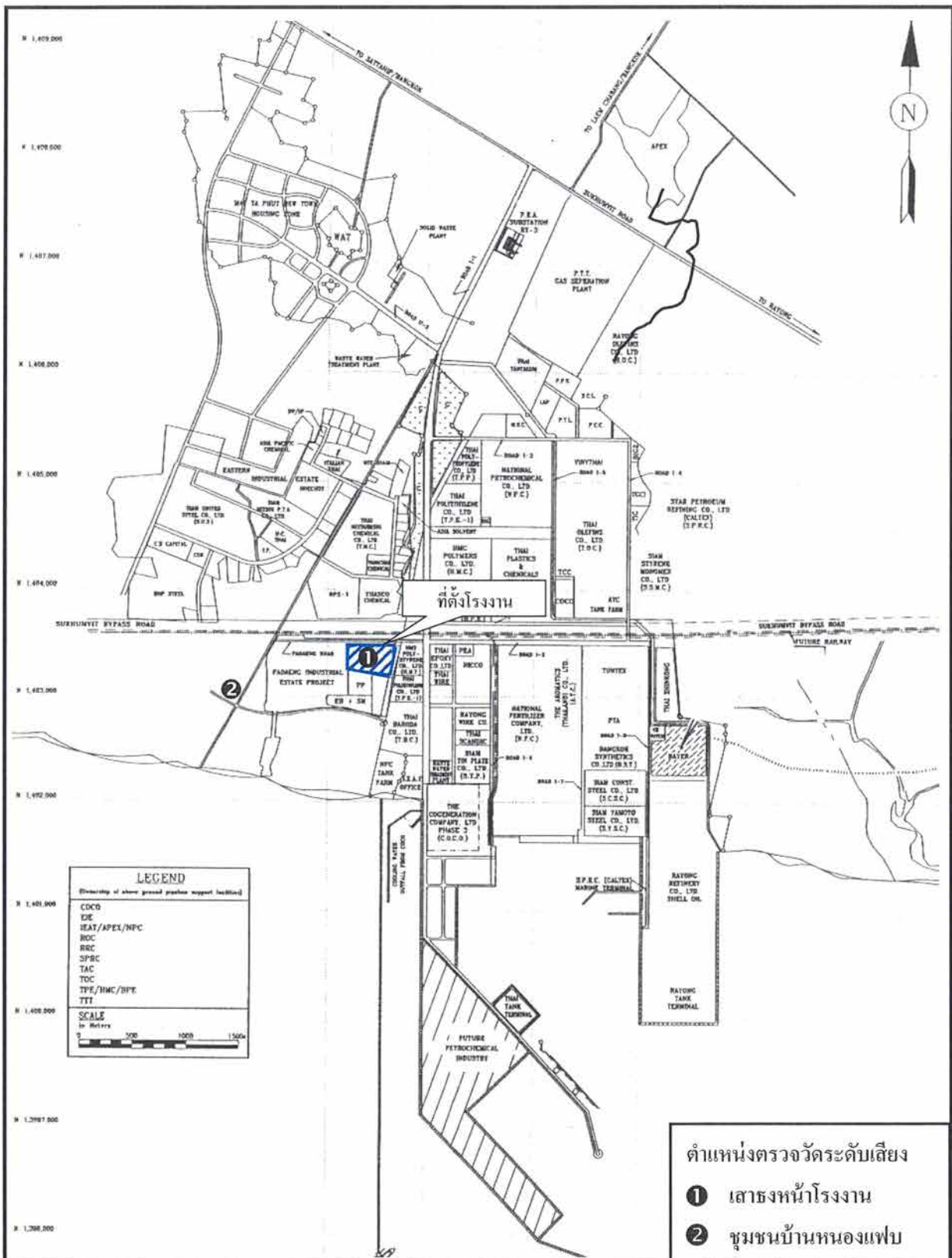
ลงนาม.....  
(นายคาสีระ โยเนมระ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 56/64  
สิงหาคม 2567

ลงนาม.....  
(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนันทน์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท ซีคอต จำกัด





## รูปที่ 9 ตำแหน่งตรวจวัดระดับเสียงทั่วไป

โครงการผลิตโพลีเอซีทอล บริษัท ไทยโพลีเอซีทอล จำกัด

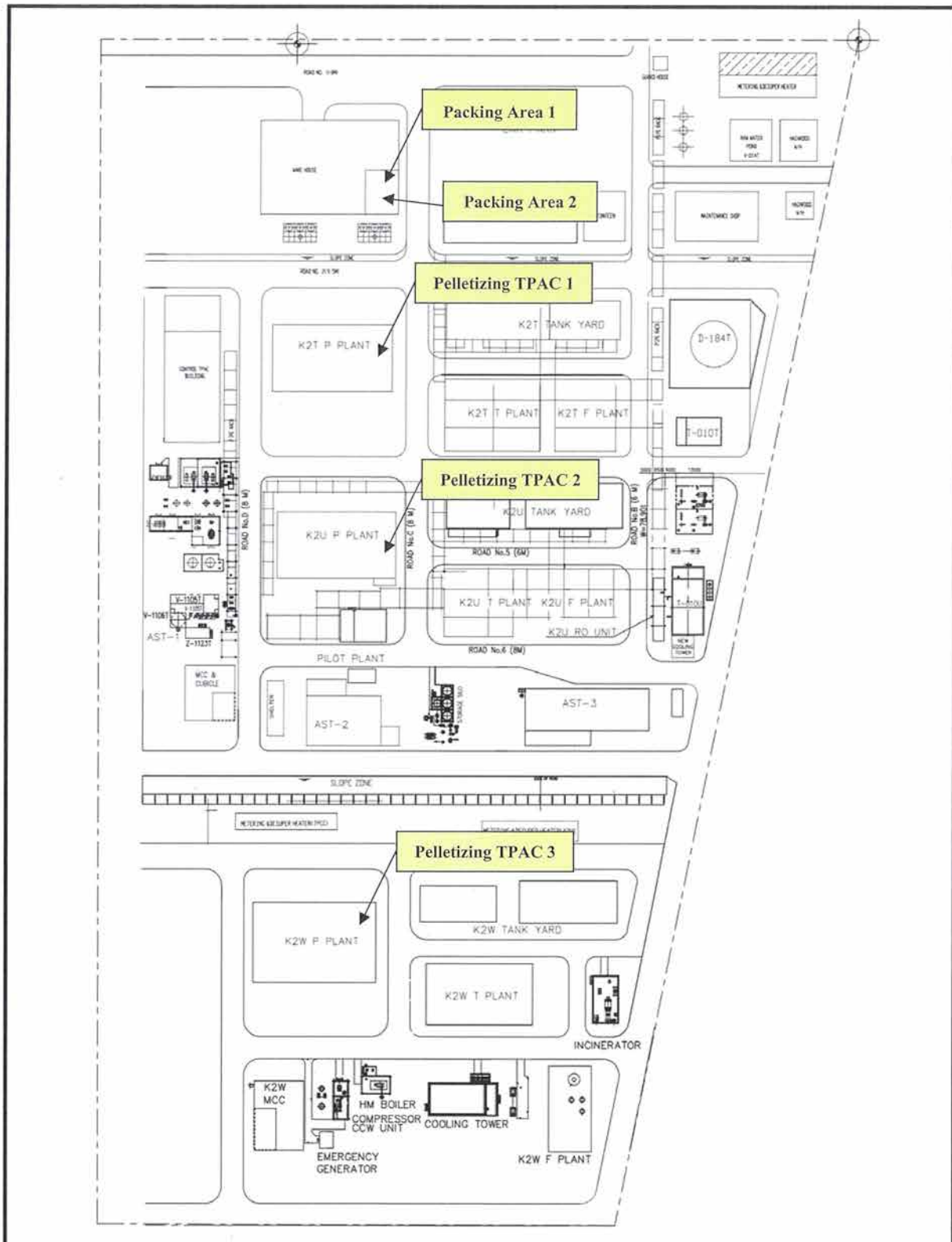


ลงนาม... (นายคาสัยะ โชนมูระ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทอล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 57/64  
สิงหาคม 2567

ลงนาม... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนนานนท์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท ซีคอต จำกัด





รูปที่ 10 ตำแหน่งตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ  
โครงการผลิตโพลีเอซีทัล บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด



ลงนาม.....  
(นายคำชียะ โยเนมูระ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 58/64  
สิงหาคม 2567

ลงนาม.....  
(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนพันธ์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท ซีคอต จำกัด





### ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบ ด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
7.1 เสียงในสิ่งแวดล้อม การทำงาน (ต่อ)	- ตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัว พนักงานและคำนวณระดับเสียง เฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน (Time Weighted Average- TWA)	- Noise Dosimeter หรือวิธีอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงาน ในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	- ปีละ 2 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด
	- จัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) เพื่อ กำหนดพื้นที่ที่มีเสียงดัง	- Integrated Sound Pressure Level Measurement หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้อง กำหนด	- บริเวณหน่วยผลิต สาธารณูปโภค และถังกักเก็บสำรอง	- จัดทำทุก 3 ปี และกรณีที่มี การเปลี่ยนแปลงการผลิต ซึ่งอาจส่งผลให้ระดับเสียง ในพื้นที่โครงการมีการ เปลี่ยนแปลง	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด
7.2 คุณภาพอากาศ ภายในสถาน ประกอบการ	- ฝุ่นละออง	- ฝุ่นละออง : Filtration Gravimetric Method หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้อง กำหนด	จำนวน 1 บริเวณ ภายใน TPAC1, และ TPAC2 - บริเวณหน่วยบรรจุถุง (Packing Unit)	- ปีละ 4 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด
	- ฟอรั่มัลดีไฮด์ - เบนซีน	- ฟอรั่มัลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption/GC Method - เบนซีน : Sorbent Adsorption/GC Method หรือวิธีการอื่นๆ ตามที่กฎหมายเกี่ยวข้อง กำหนด	จำนวน 3 บริเวณ ภายใน TPAC1, TPAC2 และ TPAC3 ได้แก่ - Formalin Plant - Monomer Plant - Polymerization Plant ตำแหน่งตรวจวัด ดังแสดงในรูปที่ 11		

ลงนาม.....

(นายดาวิยะ โขนมุระ)

ประธานบริษัท

บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 59/64

สิงหาคม 2567

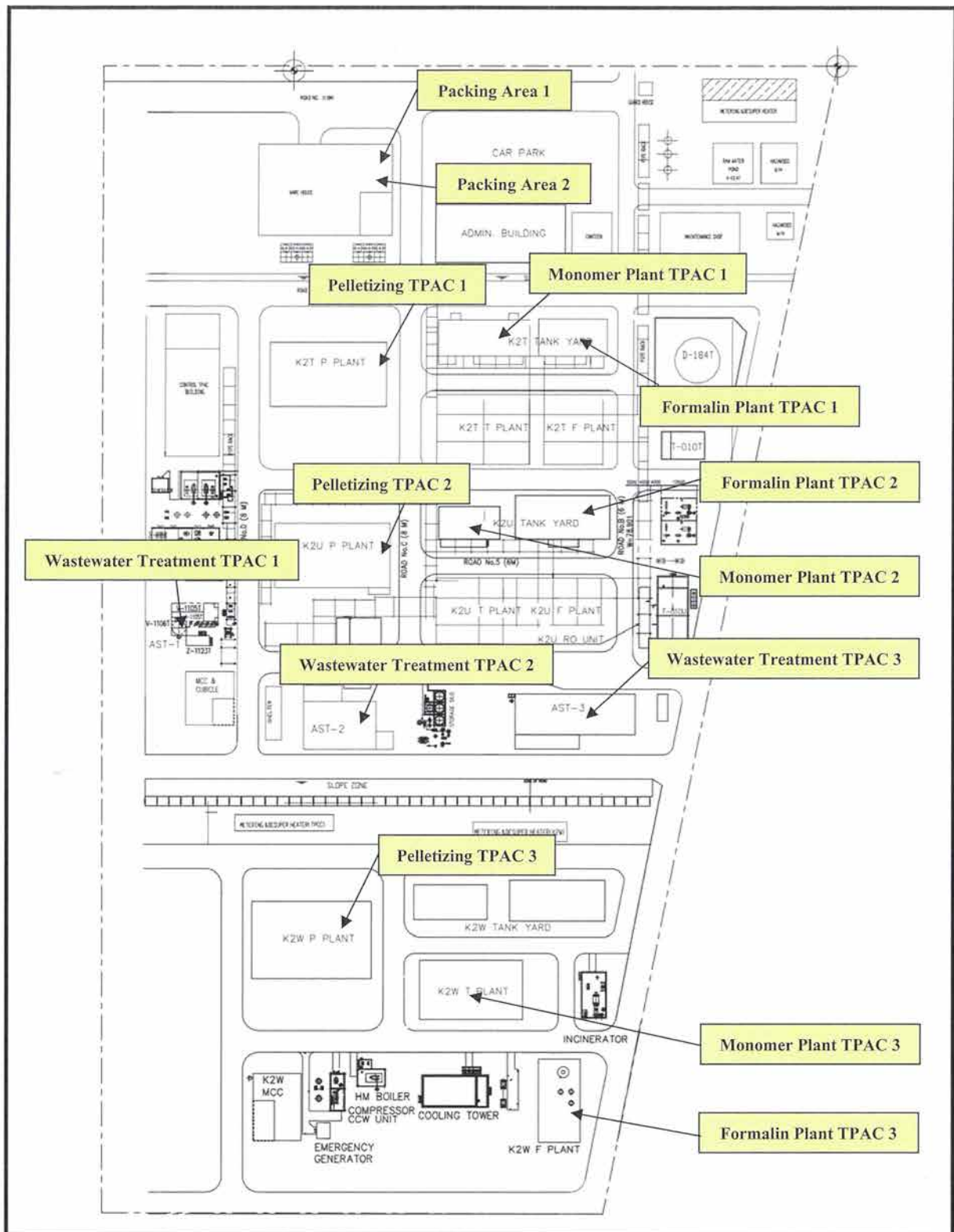
ลงนาม.....

(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด





รูปที่ 11 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ  
โครงการผลิตโพลีเอซีทัล บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด



ลงนาม.....  
(นายคชาธิบ ไข่มุนะ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 60/64  
สิงหาคม 2567

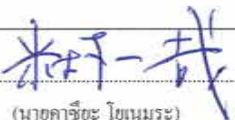
ลงนาม.....  
(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนนานนท์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท ชีตอ จำกัด



## ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบ ด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
7.2 คุณภาพอากาศ ภายในสถาน ประกอบการ (ต่อ)	- ฟอรัมัลดีไฮด์	- ฟอรัมัลดีไฮด์ : Sorbent Adsorption/GC Method	จำนวน 1 บริเวณ ภายใน TPAC1, TPAC2 และ TPAC3 ได้แก่ - ระบบบำบัดน้ำเสีย		
7.3 กิจกรรมความ ปลอดภัย	- การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน	- ดำเนินการตามแผนฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
7.4 การตรวจสอบสุขภาพ และวิเคราะห์ผล โดยแพทย์ทาง อาชีวเวชศาสตร์	- การถ่ายภาพรังสีทรวงอก - การตรวจความสมบูรณ์ของ เม็ดเลือด - การตรวจเมตาบอลิซึมของ สารเบนซีนในปัสสาวะ - การตรวจสอบสมรรถภาพของปอด - การตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน	- ตรวจร่างกายโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานแแรกับเข้าทำงาน - พนักงานที่ปฏิบัติงานในโครงการ	- แแรกับเข้าทำงาน ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด
7.5 ข้อมูลด้านความ อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย	- บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ/ สาเหตุ/ความเสียหาย/การ แก้ไขและการกำหนด มาตรการป้องกันการเกิด เหตุการณ์ซ้ำ	- จัดบันทึก	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ทุกครั้งที่เกิดเหตุการณ์ ตลอดช่วงดำเนินการ รายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

ลงนาม



(นายคาสีอะ โยเนมูระ)

ประธานบริษัท

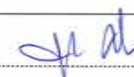
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 61/64

สิงหาคม 2567



ลงนาม



(นางสาวสุนันทา ศิริวดีนันท)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

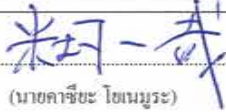
บริษัท ซีคอต จำกัด





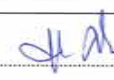
### ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบ ด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
7.6 ข้อมูลการ เจ็บป่วยของ พนักงาน	- บันทึกสถิติการเจ็บป่วยของ พนักงาน	- จัดบันทึก	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด
8. เศรษฐกิจ-สังคม	- สำรวจสภาพเศรษฐกิจสังคม สถานะการเปลี่ยนแปลง ปัญหา และความต้องการระดับ ครัวเรือน และระดับชุมชน ตลอดจนความคิดเห็นของ ประชาชน ผู้นำชุมชน ตัวแทน หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการที่อยู่ โดยรอบพื้นที่โครงการ รวมถึง ให้ประเมินดัชนีความพึงพอใจ ของชุมชน (Community Satisfaction Index) พร้อมทั้ง แสดงแผนที่การกระจายตัวใน การเก็บข้อมูล	- วิธีการสำรวจและจำนวนตัวอย่างเป็นไป ตามหลักวิชาการและสถิติ	- ชุมชนในพื้นที่โดยรอบในรัศมี 5 กิโลเมตร ชุมชนในพื้นที่ที่มีการ ติดตามตรวจสอบ และจุดตรวจวัด คุณภาพสิ่งแวดล้อม และชุมชนหรือ สถานที่ที่เป็นพื้นที่อ่อนไหว ตำแหน่งชุมชน ดังแสดงในรูปที่ 12	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด
	- สร้างความรู้ความเข้าใจแก่ชุมชน โดยเฉพาะด้านสิ่งแวดล้อม	- ผ่านกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการได้แก่ ชุมชนบ้านหนองแฟบ และชุมชน บ้านซากกลาง	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด

ลงนาม   
(นางคำชะเอม ไชยมูระ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด



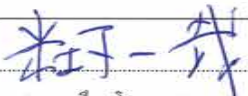
รับรองจำนวนหน้า 62/64  
สิงหาคม 2567

ลงนาม   
(นางสาวสุนันทา ศิรวัฒนานนท์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท ซีคอต จำกัด




### ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบ ด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
8. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	- สรุปผลดำเนินการและ ประเมิน ผลแผนงานชุมชน สัมพันธ์ แผนงานความ รับผิดชอบต่อสังคม และ/ หรือ แผนงาน/โครงการ/ กิจกรรมที่เกี่ยวข้อง	- จัดบันทึกข้อมูล วิเคราะห์และประเมินผล	- ชุมชนโดยรอบและพื้นที่ดำเนินการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด
	- บันทึกข้อร้องเรียนจากโครงการ และจัดทำรายงานสรุปผล ข้อมูลร้องเรียน พร้อมผลการ ดำเนินการแก้ไขปัญหา และ มาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อ ป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง	- จัดบันทึก	- พื้นที่โครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด

ลงนาม   
(นายไชยยะ โบนมูระ)  
ประธานบริษัท  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 63/64  
สิงหาคม 2567

ลงนาม   
(นางสาวสุนันทา ศิรุดินานนท์)  
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม  
บริษัท ซีคอต จำกัด

