
ส่วนที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

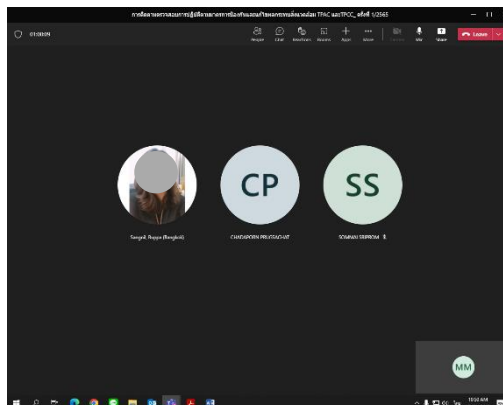
ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 วิธีการติดตามตรวจสอบ

บริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ได้ติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านต่างๆ ในระยะดำเนินการ โครงการผลิตโพลีเอซีทิล (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีทิล (ครั้งที่ 3)) ของ บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 ตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย หนังสือเลขที่ ออก 5106.2/1682 ลงวันที่ 21 มิถุนายน 2564 (เอกสารแนบที่ 1) โดยการตรวจสอบเอกสารการ และสอบถามผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับการดำเนินงาน ปัญหาหรืออุปสรรค และการแก้ไขปรับปรุงปัญหาดังกล่าวเพื่อใช้เป็นข้อมูลประกอบการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการ

2.2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการผลิตโพลีเอซีทิล (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีทิล (ครั้งที่ 3)) บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 บริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบเมื่อวันที่ 9 มิถุนายน 2565 โดยเป็นการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ ผ่านระบบออนไลน์ (Video Conference) (ภาพถ่ายที่ 2.2-1) เพื่อเป็นการป้องกัน และลดความเสี่ยงจากการแพร่ระบาดของโรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา 2019 (COVID-19) รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ แสดงดังตารางที่ 2.2-1 ภาพถ่ายประกอบมาตรการฯ แสดงดังภาพถ่ายที่ 2.2-2 ถึงภาพถ่ายที่ 2.2-36 และเอกสารแนบที่ 1 ถึงเอกสารแนบที่ 101



ภาพถ่ายที่ 2.2-1 การตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด เมื่อวันที่ 9 มิถุนายน 2565



ตารางที่ 2.2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) โครงการผลิตโพลีเอซีทีล

โครงการผลิตโพลีเอซีทีล (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีทีล
(ครั้งที่ 3) บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565

☒ โครงการอุตสาหกรรม

สภาพโรงงาน : กำลังการผลิตสูงสุดในปัจจุบัน 110,000 เมตริกตัน/ปี
กำลังการผลิตสูงสุดตามกำหนดไว้ในรายงาน EIA 110,000 เมตริกตัน/ปี
การดำเนินงาน : ☒ ปริมาณการผลิตระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 โรงงานที่ 1 : 12,172.94 เมตริกตัน/ปี โรงงานที่ 2 : 16,854.65 เมตริกตัน/ปี โรงงานที่ 3 : 20,277.65 เมตริกตัน/ปี

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป	1.1 ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีทีล (ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมผาแดง อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดยบริษัท ซีคอต จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยอย่างเคร่งครัด	✓					- โครงการฯ ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการที่ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการพิจารณา รายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้นและการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของผู้ประกอบการในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด โดยโครงการฯ ได้นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ ฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2564 ต่อสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมร่วมดำเนินงานกลุ่มมาบตาพุด และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย รวมทั้งได้นำส่งผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ผ่านทางระบบอิเล็กทรอนิกส์ (SMART EIA) เมื่อวันที่ 31 มกราคม 2565 เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 1 สำเนาหนังสือเห็นชอบจาก กนอ.และเงื่อนไขที่โครงการต้องปฏิบัติตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม - เอกสารแนบที่ 2 สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งที่ 2/2564



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติตามได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.2 เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึง ปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้น โดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของ การกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป					✓	- ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมระหว่างเดือน มกราคม-มิถุนายน 2565 มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ทั้งนี้ หากผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมมีแนวโน้ม เปลี่ยนไปจากเดิมและแสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม โครงการฯ จะดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุเพื่อแก้ไข ปัญหานั้นตาม ขั้นตอนการติดตามและวัดผลกรณีผล การตรวจวัดมีค่าผิดปกติไปจากเดิมที่กำหนดไว้	- ไม่มี	- รายงานผลการ ตรวจวัดคุณภาพ สิ่งแวดล้อม ส่วนที่ 3 - เอกสารแนบที่ 3 ขั้นตอนการติดตามและ วัดผลกรณีผลการ ตรวจวัดมีค่าผิดปกติไป จากเดิม
	1.3 หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่สามารถก่อให้เกิด ผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด ต้องแจ้งให้การนิคม อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงาน นโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว					✓	- การดำเนินงานที่ผ่านมายังไม่มีเหตุการณ์ใดๆ ที่ก่อให้เกิด ผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้หากเกิดเหตุการณ์ ใดๆ ที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการฯ จะแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและ แผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบตาม ขั้นตอนการเตรียมการเพื่อตอบสนองเหตุผิดปกติและเหตุ ฉุกเฉินที่กำหนดไว้ เพื่อจะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไข ปัญหาได้ทันทั่วทั้งที่	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 4 ขั้นตอนการเตรียม การเพื่อตอบสนองเหตุ ผิดปกติและเหตุฉุกเฉิน



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.4 บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ การจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ และความรู้ในการจัดส่งรายงานฯ ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการที่กำหนด ตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมิน ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ.2561 หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง	✓					- โครงการฯ ได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งจัดทำตามหลักเกณฑ์วิธีการที่กำหนด ตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทุก 6 เดือน โดยล่าสุดได้นำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ ฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2564 ต่อสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมร่วมดำเนินงานกลุ่มมาบตาพุด และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย รวมทั้งได้นำส่งผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ผ่านทางระบบอิเล็กทรอนิกส์ (SMART EIA) เมื่อวันที่ 31 มกราคม 2565 เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 2 สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งที่ 2/2564
	1.5 ในกรณีที่บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือ มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบไปแล้ว ให้บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด แจ้งหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้	✓					- การดำเนินงานที่ผ่านมารณที่มีมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการและ/หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่ได้อำนาจไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว โครงการฯ ได้เสนอรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อหน่วยงานอนุมัติหรืออนุญาตพิจารณาให้ความเห็นชอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลงทุกครั้ง	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 1 สำเนาหนังสือเห็นชอบจาก กนอ.และเงื่อนไขที่โครงการต้องปฏิบัติตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.5 (ต่อ) - หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อม มากกว่าหรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้วให้หน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรืออนุญาตรับจดทะเบียนการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับจดทะเบียนไว้ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ	✓					- ปัจจุบันโครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของผู้ประกอบการในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดตามหนังสือเลขที่ อก 5106.2/1682 ลงวันที่ 21 มิถุนายน 2564	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 1 สำเนาหนังสือเห็นชอบจาก กนอ.และเงื่อนไขที่โครงการต้องปฏิบัติตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.5 (ต่อ) - หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับการอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบด้วย	✓					- รายละเอียดแสดงตั้งหน้าที่ 2-4		



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติตามไม่ได้	ปฏิบัติตามได้แต่ไม่ประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.6 สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นของโครงการ	✓					- โครงการฯ ได้ศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี HAZOP และขอคำแนะนำตัวอย่างจุดเสี่ยงในกระบวนการผลิตเพื่อกำหนดมาตรการควบคุม และลดความเสี่ยง	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 5 ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนฯ ด้วยวิธี HAZOP
	1.7 ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	✓					- โครงการฯ ได้ว่าจ้างบริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ โดยใช้แนวทางของสผ. สำหรับปี 2565 บริษัท เอสจีเอส (ประเทศไทย) จำกัด ได้ติดตามตรวจสอบการดำเนินงานของโครงการระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 เมื่อวันที่ 9 มิถุนายน 2565 และแจ้งให้หน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้า เมื่อวันที่ 27 พฤษภาคม 2565 โดยนำเสนอรายงานการตรวจประเมินเป็นประจำทุกปี โดยในปี 2564 โครงการฯ ได้เสนอรายงานการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม เมื่อวันที่ 31 มกราคม 2565	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 2 หนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2564 - เอกสารแนบที่ 6 รายงานผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Audit) ประจำปี 2564 และหนังสือแจ้งดำเนินการเข้าติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	1.8 เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร และมีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่า อัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด					✓	- ปัจจุบันโครงการฯ ยังไม่ได้ดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรที่กำหนดไว้ ทั้งนี้หากโครงการฯ ดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 7 ข้อมูลสรุปปริมาณผลิตภัณฑ์ระหว่างปี 2561-2565



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอซีทีล (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีทีล (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่ประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.8 (ต่อ) ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ					✓	และมีสถานะการผลิตคงตัวรวมทั้งมีอัตราการระบายมลพิษทางอากาศต่ำกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมแล้วโครงการฯ จะยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุมอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศ		
	1.9 หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ					✓	- โครงการฯ ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โรงงานและบริเวณโดยรอบ ซึ่งผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ทั้งนี้หากผลการตรวจวัดมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ไม่มี	- รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ส่วนที่ 3 หัวข้อ 3.4.1
	1.10 ในกรณีผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย					✓	- โครงการฯ ดำเนินการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด และคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามมาตรการกำหนด โดยสรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด และคุณภาพสิ่งแวดล้อมระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ทั้งนี้หากผลการตรวจวัดมีแนวโน้มสูงขึ้นแต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้โครงการฯ จะทำการตรวจสอบสาเหตุและดำเนินการแก้ไข เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจจะเกิดขึ้น	- ไม่มี	- รายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ส่วนที่ 3



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.11 ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด ของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้ โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำเพื่อยืนยันประสิทธิภาพใน การแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกัน การเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน					✓	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการ มีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนด โครงการฯ จะทำการตรวจสอบ หาสาเหตุ ทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำเพื่อยืนยัน ประสิทธิภาพในการแก้ไขตามขั้นตอนการตรวจสอบกรณีผล การตรวจวัดมีค่าผิดปกติไปจากเดิม โดยระหว่างเดือน มกราคม-มิถุนายน 2565 พบว่าผลการตรวจวัดมลพิษจาก แหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าอยู่ในเกณฑ์ควบคุมที่กำหนด	- ไม่มี	- รายงานผลการตรวจวัด คุณภาพสิ่งแวดล้อม ส่วนที่ 3 - เอกสารแนบที่ 3 ขั้นตอนการติดตามและ วัด ผล กร ณั ผล การ ตรวจวัดมีค่าผิดปกติไป จากเดิม
	1.12 กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรม ต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัด คุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด	✓					- โครงการฯ กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำ การตรวจวัด โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 ไม่พบกิจกรรมที่ผิดปกติขณะทำการตรวจวัดบริเวณโดยรอบ จุดตรวจวัดคุณภาพอากาศ	- ไม่มี	-
	1.13 ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการ ตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์ เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control : EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	✓					- โครงการฯ ได้ดำเนินการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัด คุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (COD Online & CEMs) ไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และระบบเฝ้า ระวังและเตือนภัยมลพิษระยะไกล กรมโรงงานอุตสาหกรรม ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 พบว่า COD Online & CEMs สามารถทำงานได้ปกติ	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 8 ผลการเชื่อมโยงข้อมูล ผลการตรวจวัดคุณภาพ สิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (COD online & CEM)



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.14 กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทยทราบก่อนหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ ประจำปี (Shutdown/ Turnaround) และในช่วง ก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	✓					- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 โครงการฯ หยุดการผลิต เพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/ Turnaround) ดังนี้ <ul style="list-style-type: none">• โรงงานที่ 1 ระหว่างวันที่ 1-18 มีนาคม 2565• โรงงานที่ 2 ระหว่างวันที่ 24 มกราคม-22 กุมภาพันธ์ 2565• โรงงานที่ 3 ระหว่างวันที่ 7-31 สิงหาคม 2565 โดยโครงการฯ ได้จัดส่งหนังสือแจ้งแก่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรม มาบตาพุด สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก และ โรงงานข้างเคียงให้ทราบล่วงหน้าทั้งก่อนการซ่อมบำรุง (Shut down) และก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre Start up) ตามที่ กำหนดไว้ในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 67/2557 เรื่องการซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับผู้ประกอบกิจการ (Shutdown/ Turnaround) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรือ อุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 9 แผนงานซ่อมบำรุงประจำปี - เอกสารแนบที่ 10 ประกาศการนิคม อุตสาหกรรมแห่ง ประเทศไทย ที่ 67/2557 - เอกสารแนบที่ 11 หนังสือแจ้งดำเนินงาน หยุดซ่อมบำรุงประจำปี 2565



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอซีที (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีที (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565

ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่ประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.15 เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการผลิตโพลีเอซีที ของ บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด ที่ตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษ ต้องดำเนินการตามแผนลดและจัดมลพิษ ของเขตควบคุมมลพิษนั้น	✓					<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ ดำเนินการตามแผนลดและจัดมลพิษ โดยให้ความร่วมมือและเข้าร่วมโครงการปรับลดมลพิษกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เช่น<ul style="list-style-type: none">ลดการใช้น้ำอุตสาหกรรม- โครงการการติดตั้งระบบบำบัด Reverse Osmosis (RO)- การนำน้ำทิ้งกลับมารดน้ำต้นไม้ภายในโรงงาน<ul style="list-style-type: none">ลดมลพิษทางอากาศ- การเปลี่ยนเชื้อเพลิงของเตาให้ความร้อนจากน้ำมันเตาเป็นเชื้อเพลิงธรรมชาติ- การติดตั้ง Vent line ที่ถังเบนซินเพื่อนำไอระเหยไปเผา- การลดการระบายสารเบนซินจาก Scrubber โดยส่งไปเผา- โครงการนำร่องเพื่อจัดการการระบายสารเบนซิน	- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none">- เอกสารแนบที่ 12 กิจกรรมลดและจัดมลพิษของบริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด- เอกสารแนบที่ 13 ผลการดำเนินงานของโครงการลดและจัดมลพิษ- เอกสารแนบที่ 14 แนวทางปฏิบัติในการจัดการสารเบนซิน (Code Of Practice)
	1.16 ให้บทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	✓					<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ ได้ทำการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศจากหลากหลายช่องทาง เช่น อินเทอร์เน็ต การแบ่งปันข้อมูลจากบริษัทแม่ที่ประเทศญี่ปุ่น ล่าสุดโครงการฯ ได้รับการแบ่งปันข้อมูล (Lesson Learned) มาจากบริษัทแม่ที่ญี่ปุ่น โดยนำอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากบริษัท KPC ประเทศญี่ปุ่นมาทบทวนเพื่อกำหนดมาตรการป้องกันสำหรับการดำเนินงานของโครงการฯ สำหรับปี 2565 โครงการได้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุจากสารเคมีไวไฟรั่วไหล ระเบิดและลูกติดไฟ	- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none">- เอกสารแนบที่ 15 เอกสารทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุ (Incident Lesson Learnt)



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่ประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.17 จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุงานของคนงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	✓					- โครงการฯ ได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานในรูปแบบโปรแกรม Health Book ซึ่งจะรายงานผลการตรวจสุขภาพประจำปี ได้แก่ ข้อมูลอายุ หน่วยงาน และประวัติสุขภาพ รวมทั้งการตรวจสุขภาพเพื่อเฝ้าระวังการสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงเป็นประจำทุกปี โดยในปี 2565 โครงการฯ มีแผนการตรวจสุขภาพพนักงานในเดือนสิงหาคม 2565 และจะเสนอผลการตรวจสุขภาพพนักงานในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับต่อไป	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 16 SHE Actions Plan 2022 - เอกสารแนบที่ 17 - ผลการตรวจสุขภาพ พนักงานใหม่ปี 2564 และผลการตรวจสุขภาพ ประจำปี 2564 - เอกสารแนบที่ 18 ฐานข้อมูลสุขภาพของ พนักงาน (Health Book)
	1.18 กำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติงานที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน) ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/ Turnaround) ฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณี ดังนี้	✓					- โครงการฯ ได้ดำเนินการบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติงานที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน) ในรูปแบบโปรแกรม Health Book โดยจัดเก็บในฐานข้อมูลสุขภาพของโครงการฯ เป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังพนักงานออกจากการทำงาน	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 18 ฐานข้อมูลสุขภาพของ พนักงาน (Health Book) - เอกสารแนบที่ 19 ผลการตรวจสุขภาพ ผู้รับเหมาตามปัจจัยเสี่ยง



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	1.18 (ต่อ) - กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากรางาน - กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมารายต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไป ให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้า อย่างน้อย 3 เดือนก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินการ	✓					รายละเอียดแสดงตั้งหน้าที่ 2-11	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 18 ฐานข้อมูลสุขภาพของ พนักงาน (Health Book) - เอกสารแนบที่ 19 ผลการตรวจสุขภาพ ผู้รับเหมาตามปัจจัยเสี่ยง
	1.19 กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อทวนสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการและหน่วยงานกลาง	✓					- โครงการฯ กำหนดเกณฑ์ในการคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ และควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่ดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อทวนสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการและหน่วยงานกลาง	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 20 เกณฑ์การคัดเลือกและ ประเมินคุณภาพผู้รับจ้าง (Procedure Contractor Evaluation)



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ ผลกระทบจากการระบาย สารมลพิษทางอากาศ ได้แก่ NO _x , SO ₂ ฝุ่นละออง และ CO ออกจาก Hot Medium Heater และ Sludge Incinerator การระบาย NO _x ฝุ่นละออง และ CO ออกจาก Effluent Incinerator การระบาย NO _x ฟอर्मัลดีไฮด์ และ CO ออกจาก Off-Gas Incinerator และ Off-Gas Treating Unit ใน หน่วยผลิตและการ ระบายเบนซีนและฟอรัมดี ไฮด์ออกจาก Scrubber	2.1 ตรวจวัดค่าความเข้มข้นก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน แบบต่อเนื่อง (CEMs) ที่ปล่อง Effluent Incinerator (G-920U) พร้อมแสดงบันทึกข้อมูลอัตโนมัติ และ สามารถส่งข้อมูลเข้าสู่ศูนย์เฝ้าระวังและควบคุม คุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control : EMC ²) ซึ่งได้ดำเนินการติดตั้งและ ทดสอบระบบตั้งแต่ปี พ.ศ. 2549 เป็นต้นมา	✓					- โครงการฯ ได้ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัด ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจนแบบต่อเนื่อง (CEMs) ที่ ปล่อง Effluent Incinerator (G-920U) พร้อมแสดงบันทึกข้อมูลอัตโนมัติ และรายงานข้อมูลให้แก่สำนักงานนิคม อุตสาหกรรมมาตาบุดทราบอย่างต่อเนื่อง โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 CEMs สามารถทำงานได้ปกติ	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-2 อุปกรณ์ตรวจวัดก๊าซ ออกไซด์ของไนโตรเจน อัตโนมัติที่ปล่อง Effluent Incinerator (G-920U/W) - เอกสารแนบที่ 8 ผลการเชื่อมโยงข้อมูลผล การตรวจวัดคุณภาพ สิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (COD Online & CEM) - เอกสารแนบที่ 21 ผลการตรวจวัดคุณภาพ อากาศจากปล่องระบาย แบบต่อเนื่องอัตโนมัติ CEMs ส่งข้อมูลเข้าสู่ศูนย์ของ สนพ. ระหว่างเดือน มกราคม-มิถุนายน 2565



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติตามได้	ปฏิบัติตามได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	2.2 ใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิงสำหรับ Hot Medium Heater หรือใช้เตาให้ความร้อนแบบใช้ไฟฟ้า (กรณีไม่มีก๊าซธรรมชาติ) เพื่อให้ความร้อนแก่น้ำมันร้อน และใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิงสำหรับ Sludge Incinerator	✓					- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 โครงการฯ ได้ใช้ก๊าซธรรมชาติจากระบบท่อส่งก๊าซธรรมชาติจากปตท. เป็นเชื้อเพลิงสำหรับ Hot Medium Heater ของทั้ง 3 โรงงาน และ Sludge Incinerator และมีการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้าเพื่อขอต่ออายุใบอนุญาตของสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติโดย บริษัท อินสเปคเตอร์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง จำกัด เมื่อวันที่ 22 มิถุนายน 2564	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-3 Hot Medium Heater - ภาพถ่ายที่ 2.2-4 Sludge Incinerator - เอกสารแนบที่ 22 ใบอนุญาตสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ - เอกสารแนบที่ 23 รายงานการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า
	2.3 จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้ และได้รับการฝึกอบรมมาเป็นอย่างดีไว้คอยควบคุม ดูแลระบบการทำงานของ Hot Medium Heater, Sludge Incinerator, Effluent Incinerator, Off Gas Incinerator, Off Gas Treating Unit และ Scrubber	✓					- โครงการฯ มีผู้จัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ควบคุมระบบบำบัด และผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด ซึ่งได้รับการขึ้นทะเบียนเป็นผู้ควบคุมมลพิษจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ตามหนังสือ ออก313/2035 ลงวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2564 โดยจะดูแลระบบการทำงานของ Flares, Scrubbers, Hot Medium Heater, Sludge Incinerator, Off Gas Incinerator, Off Gas Treating Unit และ Effluent Incinerator	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 24 หนังสือเลขที่ ออก. 0313/2035 ลงวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2564 เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคคลด้านสิ่งแวดล้อมฯ
	2.4 ตรวจสอบและซ่อมบำรุง Hot Medium Heater, Sludge Incinerator, Effluent Incinerator, Off Gas Incinerator, Off Gas Treating Unit และ Scrubber เพื่อให้ระบบทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ และมีให้มีการระบายสารมลพิษทางอากาศเกินกว่าเกณฑ์กำหนด โดยอัตราการระบายสารมลพิษจากปล่องระบายอากาศที่กำหนดดังแสดงในตารางที่ 3 และ 4	✓					- โครงการฯ ได้ตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ต่างๆ ตามแผนที่กำหนดเพื่อให้ระบบทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ และมีให้มีการระบายมลพิษทางอากาศเกินกว่าเกณฑ์ที่กำหนด - โครงการฯ ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1/2565 ระหว่างวันที่ 18-25 เมษายน 2565 พบว่าผลการตรวจวัดเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 9 แผนซ่อมบำรุงประจำปี



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอซีทิล (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีทิล (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติตามได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)		✓					โรงงาน TPAC 1 : Hot Medium Heater (E-624T) NO _x พบค่า 22.06 ppm@7%O ₂ หรือ 0.0067 g/s Sludge Incinerator (Z1123T) TSP พบค่า 2.21 mg/Nm ³ @7%O ₂ หรือ 0.0005 g/s NO _x พบค่า 36.58 ppm@7%O ₂ หรือ 0.0147 g/s Off-Gas Incinerator (G-960T) NO _x พบค่า 0.76 ppm@7%O ₂ หรือ 0.0039 g/s Formaldehyde มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัด ได้ด้วยวิธีการทางห้องปฏิบัติการ ทดสอบ (Not Detected) Scrubber : T-701T Formaldehyde มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัด ได้ด้วยวิธีการทางห้องปฏิบัติการ ทดสอบ (Not Detected) Benzene มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัด ได้ด้วยวิธีการทางห้องปฏิบัติการ ทดสอบ (Not Detected)	- ไม่มี	อ้างอิงส่วนที่ 3 หัวข้อที่ 3.4.2 เรื่อง คุณภาพอากาศ จากปล่องระบายอากาศ



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอทิลีน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอทิลีน (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติตามได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)		✓					<p>T-903T</p> <p>Formaldehyde พบค่า 0.59 ppm หรือ 0.00009 g/s</p> <p>Benzene พบค่า 1.64 ppm หรือ 0.0007 g/s</p> <p>โรงงาน TPAC 2 :</p> <p>Hot Medium Heater (E-624U)</p> <p>NO_x พบค่า 23.02 ppm@7%O₂ หรือ 0.0090 g/s</p> <p>Effluent Incinerator (G-920U)</p> <p>TSP พบค่า 4.57 mg/Nm³@7%O₂ หรือ 0.0083 g/s</p> <p>NO_x พบค่า 14.18 ppm@7%O₂ หรือ 0.0484 g/s</p> <p>Off-Gas Incinerator (G-960U)</p> <p>NO_x พบค่า 1.11 ppm@7%O₂ หรือ 0.0104 g/s</p> <p>Formaldehyde มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัด ได้ด้วยวิธีการทางห้องปฏิบัติการ ทดสอบ (Not Detected)</p>	- ไม่มี	อ้างอิงส่วนที่ 3 หัวข้อที่ 3.4.2 เรื่อง คุณภาพอากาศ จากปล่องระบายอากาศ



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอซีที (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีที (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติตามได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)		✓					<p>Scrubber</p> <p>T-701U</p> <p>Formaldehyde มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัด ได้ด้วยวิธีการทางห้องปฏิบัติการ ทดสอบ (Not Detected)</p> <p>Benzene มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัด ได้ด้วยวิธีการทางห้องปฏิบัติการ ทดสอบ (Not Detected)</p> <p>T-903U</p> <p>Formaldehyde พบค่า 1.47 ppm หรือ 0.0007 g/s</p> <p>Benzene มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัด ได้ด้วยวิธีการทางห้องปฏิบัติการ ทดสอบ (Not Detected)</p> <p>โรงงาน TPAC 3 :</p> <p>Hot Medium Heater (E-624W)</p> <p>NO_x พบค่า 31.27 ppm@7%O₂ หรือ 0.0117 g/s</p> <p>Effluent Incinerator (G-920W)</p> <p>TSP พบค่า 0.67 mg/Nm³@7%O₂ หรือ 0.0011 g/s</p> <p>NO_x พบค่า 14.98 ppm@7%O₂ หรือ 0.0464 g/s</p>	- ไม่มี	อ้างอิงส่วนที่ 3 หัวข้อที่ 3.4.2 เรื่อง คุณภาพอากาศ จากปล่องระบายอากาศ



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอซีทีล (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีทีล (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติตามได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)		✓					<p>Off-Gas Treating Unit</p> <p>NO_x มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัดได้ด้วย วิธีการทางห้องปฏิบัติการทดสอบ (Not Detected)</p> <p>Formaldehyde มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัดได้ด้วย วิธีการทางห้องปฏิบัติการทดสอบ (Not Detected)</p> <p>Scrubber</p> <p>T-701W</p> <p>Formaldehyde มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัดได้ด้วย วิธีการทางห้องปฏิบัติการทดสอบ (Not Detected)</p> <p>Benzene มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัดได้ด้วย วิธีการทางห้องปฏิบัติการทดสอบ (Not Detected)</p> <p>T-903W</p> <p>Formaldehyde พบค่า 0.41 ppm หรือ 0.0001 g/s</p> <p>Benzene มีปริมาณน้อยมากไม่สามารถตรวจวัดได้ด้วย วิธีการทางห้องปฏิบัติการทดสอบ (Not Detected)</p> <p>เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐานคุณภาพอากาศจากปล่องระบายตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 และเกณฑ์ค่าที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน และค่าที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ นอกจากนี้ พบว่าค่าอัตราการระบายมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดทั้งหมด</p>	- ไม่มี	อ้างอิงส่วนที่ 3 หัวข้อที่ 3.4.2 เรื่อง คุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ



ตารางที่ 3

รายละเอียดของอัตราการระบายสารมลพิษจากแหล่งกำเนิด
โรงงานผลิตโพลีเอซีทีล โรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2
บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด

รายละเอียด	โรงงานที่ 1							โรงงานที่ 2					
	ปล่อง Hot Medium Heater (E-624T)	ปล่อง Sludge Incinerator ¹	ปล่อง Effluent Incinerator (G-920T)	ปล่อง Off-Gas Incinerator 1	ปล่อง Vent Scrubber		Total Emission Rate (g/s)	ปล่อง Hot Medium Heater (E-624U)	ปล่อง Effluent Incinerator2 (G-920U)	ปล่อง Off-Gas Incinerator 2	ปล่อง Vent Scrubber		Total Emission Rate (g/s)
					T-701T	T-903T					T-701U	T-903U	
ข้อมูลเชื้อเพลิง - ชนิดของเชื้อเพลิง	Natural Gas/ Electric Heater ³	Natural Gas	Waste Methanol Liquid	Off Gas	-	-	-	Natural Gas/ Electric Heater ³	Waste Methanol Liquid	Off Gas	-	-	-
ข้อมูลปล่อง - ตำแหน่งพิกัดปล่อง UTM	0731159E 1403623N	0731155E 1403576N	0731347E 1403627N	0731341E 1403610N	0731214E 1403724N	0731279E 1403661N		0731152E 1403623N	0731343E 1403623N	0731342E 1403603N	0731182E 1403724N	0731279E 1403594N	
- ความสูง (เมตร)	15.0	8.0	10	24.0	10.0	21.0	-	15.0	10.0	25.4	10.0	21.0	-
- เส้นผ่าศูนย์กลาง (เมตร)	0.60	0.38	0.65	0.8	0.25	0.20	-	0.60	0.65	1.15	0.30	0.25	-
- อุณหภูมิก๊าซ (องศาเซลเซียส)	100	353	180	200	40	40	-	100	180	200	40	40	-
- ความเร็วก๊าซ (เมตรต่อวินาที)	3.15	7.0	7.04	7.79	12.35	17.1	-	3.93	7.04	7.69	13.45	11.1	-
- ร้อยละของออกซิเจน	16.0	12.0	12.0	6.5	-	-	-	16.0	12.0	6.5	-	-	-
อัตราการระบาย (กรัมต่อวินาที)													
- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์	0.039	0.539	-	-	-	-	0.578	0.049	-	-	-	-	0.049
- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	0.028	0.041	0.093	0.101	-	-	0.263	0.035	0.065	0.206	-	-	0.306
- ฝุ่นละออง	0.025	0.052	0.099	-	-	-	0.176	0.031	0.099	-	-	-	0.130
- ฟอรั่มัลดีไฮด์	-	-	-	0.011	0.008	-	0.019	-	-	0.022	0.013	-	0.035
- เบนซีน	-	-	-	-	-	0.065	0.065	-	-	-	-	0.066	0.066
- ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์	0.057	0.055	0.056	1.788	-	-	1.956	0.072	0.056	3.649	-	-	3.777
ความเข้มข้น (ส่วนในล้านส่วน ที่ 7%O ₂)													
- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์	60	850	-	-	-	-	-	60	-	-	-	-	-
- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	60	90	60	21	-	-	-	60	35	21	-	-	-
- ฝุ่นละออง (มีลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร)	100	215	100	-	-	-	-	100	100	-	-	-	-
- ฟอรั่มัลดีไฮด์	-	-	-	3.5	12	-	-	-	-	3.5	12	-	-
- เบนซีน	-	-	-	-	-	40	-	-	-	-	-	40	-
- ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์	200	200	50	611	-	-	-	200	50	611	-	-	-

หมายเหตุ : (1) ¹ Sludge Incinerator ของโรงงานปัจจุบันสามารถใช้ได้กับทั้งโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2
(2) ² Effluent Incinerator (G-920U) สามารถใช้ได้กับทั้งโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2
(3) ³ Electric Heater ถูกใช้งานในช่วงดำเนินการต่อท่อส่งก๊าซธรรมชาติจาก ปตท.
และภายหลังจากการให้ก๊าซธรรมชาติแล้ว Electric Heater จะเป็นระบบให้ความร้อน

ที่มา : รายงานทบทวนวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตโพลีเอซีทีล (ครั้งที่ 3) เลขที่ อก 5106.2/1682 ลงวันที่ 21 มิถุนายน 2564



ตารางที่ 4

รายละเอียดของอัตราการระบายสารมลพิษจากแหล่งกำเนิด
โรงงานผลิตโพลีเอทิลีน โรงงานที่ 3
บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด

รายละเอียด	ปล่อง Hot Medium Heater (E-624W)	ปล่อง Effluent Incinerator (G-920W)	ปล่อง Off-Gas Treating Unit	ปล่อง Vent Scrubber		Total Emission Rate (g/s)
				T-701W	T-903W	
ข้อมูลเชื้อเพลิง						
- ชนิดของเชื้อเพลิง	Natural Gas/ Electric Heater ^{1/}	Waste Methanol	LPG & Waste H2 Gas	-	-	-
- ข้อมูลปล่อง						
- ตำแหน่งพิกัดปล่อง UTM	0731225E 1403411N	0731307E 1403448N	0731288E 1403408N	0731244E 1403559N	0731252E 1403445N	
- ความสูง (เมตร)	15.0	10.0	25.4	10.0	21.0	
- เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	0.6	0.65	1.15	0.30	0.25	
- อุณหภูมิก๊าซ (องศาเซลเซียส)	100	180	200	40	40	
- ความเร็วก๊าซ (เมตรต่อวินาที)	3.93	7.06	6.26	13.45	11.1	
- ร้อยละของออกซิเจน	16.0	12.0	7.0	-	-	
อัตราการระบาย (กรัมต่อวินาที)						
- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์	0.049	0.155	-	-	-	0.204
- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	0.035	0.093	0.141	-	-	0.269
- ผุ่นละอองรวม	0.019	0.099	-	-	-	0.118
- ฟอर्मัลดีไฮด์	-	-	0.018	0.013	-	0.031
- เบนซีน	-	-	-	-	0.075	0.075
- ก๊าซคาร์บอนมอนนอกไซด์	0.072	0.056	2.848	-	-	2.976
ความเข้มข้น (ส่วนในล้านส่วน ที่ 7%O ₂)						
- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์	60	60	-	-	-	-
- ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	60	50	18	-	-	-
- ผุ่นละอองรวม (มีลิกกรัมต่อลูกบาศก์-เมตร ที่ 7%O ₂)	60	100	-	-	-	-
- ฟอर्मัลดีไฮด์	-	-	3.5	12	-	-
- เบนซีน	-	-	-	-	45	-
- ก๊าซคาร์บอนมอนนอกไซด์	200	50	607	-	-	-

หมายเหตุ : ¹Electric Heater ถูกใช้งานในช่วงดำเนินการต่อท่อส่งก๊าซธรรมชาติจาก ปตท. และภายหลังจากการใช้ก๊าซธรรมชาติแล้ว Electric Heater จะเป็นระบบให้ความร้อนสำรอง

ที่มา : รายงานทศวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตโพลีเอทิลีน (ครั้งที่ 3) เลขที่ อก 5106.2/1682 ลงวันที่ 21 มิถุนายน 2564



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอทิลีน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอทิลีน ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพ อากาศ (ต่อ)	2.5 มาตรการจัดการไอระเหยเบนซีนจากถังเก็บก๊าซสารระเหยที่มีเบนซีนเป็นองค์ประกอบมีดังนี้ติดตั้ง Vent Cooler ที่หัวถัง บริเวณช่องทางออกของไอระเหย โดยใช้ Chilled Water ที่มีอุณหภูมิต่ำกว่า 10 องศาเซลเซียส มาทำหน้าที่หล่อเย็น เพื่อลดปริมาณไอระเหยที่หลุดออกจากถังจะถูกดูดโดย Blower และส่งไปเผาที่ Effluent Incinerator ของโรงงานที่ 2 (G-920U) และโรงงานที่ 3 (G-920W)	✓					- โครงการฯ มีการติดตั้ง Vent Cooler ที่หัวถังบริเวณช่องทางออกของไอระเหย โดยใช้ Chilled Water ที่มีอุณหภูมิต่ำกว่า 10 องศาเซลเซียส ทำหน้าที่หล่อเย็น ไอระเหยเบนซีนที่เหลือจะถูก Blower ดูดส่งไปเผาที่ Effluent Incinerator ของโรงงานที่ 2 (G-920U) และโรงงานที่ 3 (G-920W)	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-5 Vent Cooler ที่หัวถังเก็บก๊าซสารระเหยที่มีเบนซีน - เอกสารแนบที่ 25 ระบบ Vent Cooler
	2.6 กรณี Off-Gas Incinerator (G-960T, G-960U) หยุดฉุกเฉินในขณะที่กระบวนการผลิตพอร์มัลดีไฮด์ ยังคงดำเนินการผลิตอยู่ จะทำการส่งก๊าซเสียจากกระบวนการผลิตพอร์มัลดีไฮด์ไปเผาทำลายที่หอเผา (Flare) ทันที และทำการลดกำลังการผลิตของกระบวนการผลิตพอร์มัลดีไฮด์ เพื่อให้ปริมาณก๊าซที่จะส่งไปเผายู่ในค่าความสามารถในการเผาทำลายของหอเผา					✓	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 ระบบบำบัดก๊าซของโครงการฯ ดำเนินการได้ตามปกติ ทั้งนี้ หากเกิดกรณี Off-Gas Incinerator หยุดฉุกเฉิน โครงการฯ จะดำเนินการส่งก๊าซเสียไปเผาทำลายที่หอเผา (Flare) ทันที ตาม WI ควบคุมการทำงานของ Off-Gas Incinerator (G-960T, G-960U)	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-6 Off-Gas Incinerator Off-Gas Treating Unit - เอกสารแนบที่ 26 ขั้นตอนควบคุมการทำงาน Off-Gas Incinerator (G-960T, G-960U)
	2.7 ควบคุมอุณหภูมิที่ใช้ในการเผาไหม้ของ Effluent Incinerator (G-920U) และ Effluent Incinerator (G-920T) ไว้ที่ 980 องศาเซลเซียส เพื่อให้สามารถเผาทำลายเบนซีนได้อย่างมีประสิทธิภาพ	✓					- ระบบ Effluent Incinerator (G-920U) ของโครงการฯ ถูกควบคุมอุณหภูมิที่ใช้ในการเผาไหม้ไม่ให้ต่ำกว่า 980 องศาเซลเซียส เพื่อเผาทำลายเบนซีนอย่างมีประสิทธิภาพ โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 ระบบบำบัดก๊าซของโครงการฯ ดำเนินการได้ตามปกติ (สำหรับ Effluent Incinerator (G-920T) ยังไม่ได้ดำเนินการติดตั้ง))	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 27 ขั้นตอนควบคุมการทำงาน Effluent Incinerator (G-920U) - เอกสารแนบที่ 28 การควบคุมอุณหภูมิปล่อง G-920U



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอทิลีน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอทิลีน (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติตามได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	2.8 บริษัทฯ ต้องหยุดการสูดถ่ายฟอร์มัลดีไฮด์ และ เบนซีนที่ถึง หากระบบบำบัดก๊าซ (Scrubbers) ขัดข้อง โดยจะต้องไม่มีการระบายก๊าซออกจาก หน่วยดังกล่าว โดยไม่ผ่านการบำบัดก่อน					✓	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 ระบบบำบัดก๊าซ (Scrubbers) ของโครงการฯ ดำเนินการได้ตามปกติ ทั้งนี้หาก ระบบบำบัดก๊าซเกิดขัดข้อง ทางโครงการฯ จะปฏิบัติตาม มาตรการที่กำหนด	- ไม่มี	-
	2.9 ติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ และในปล่องระบายอากาศ โดยดำเนินการ ตรวจวัดฝุ่นละออง ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ ฟอร์มัลดีไฮด์ และเบนซีน ตามมาตรการที่กำหนด หากพบว่า มีแนวโน้มของค่าความเข้มข้นสูงขึ้นให้ตรวจสอบ หาสาเหตุและดำเนินการแก้ไขโดยด่วน	✓					- โครงการฯ ได้ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณ พื้นที่โรงงานและบริเวณโดยรอบ ครั้งที่ 1/2565 ระหว่างวันที่ 18-25 เมษายน 2565 ซึ่งผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศใน บรรยากาศ พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน และเมื่อพิจารณา แนวโน้มพบว่า มีค่าอยู่ในระดับต่ำเมื่อเทียบกับเกณฑ์ มาตรฐาน - โครงการฯ ได้ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง ระบายครั้งที่ 1/2565 ระหว่างวันที่ 18-25 เมษายน 2565 โดยพบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ตามประกาศ กระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ.2549 และเกณฑ์ที่กำหนดไว้ใน รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือ เห็นชอบเลขที่ ออก 5106.2/1682 ลงวันที่ 21 มิถุนายน 2564 ซึ่งเมื่อนำค่าอัตราการระบายที่คำนวณได้มาเปรียบเทียบกับ เกณฑ์ค่าที่กำหนดไว้ในรายงานฯ พบว่า ค่าอัตราการระบายมี ค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดทั้งหมด	- ไม่มี	- อ้างอิงส่วนที่ 3 หัวข้อที่ 3.4.1 เรื่อง คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศโดยทั่วไป และหัวข้อที่ 3.4.2 คุณภาพอากาศจากปล่อง ระบายอากาศ



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติตามได้	ปฏิบัติตามได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	2.10 จัดทำแผนการซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) สำหรับ Effluent Incinerator (G-920T, G-920U/W), Off Gas Incinerator (G-960T/U) และ Off Gas Treating Unit เพื่อให้การ บำบัดก๊าซเบนซีน เป็นไปอย่างต่อเนื่อง โดยจัดให้อยู่ในระดับเครื่องจักร Range "A" ซึ่งหมายความว่า ถ้าเครื่องจักรดังกล่าว หยุด จะทำให้โรงงานหยุดผลิตตามไปด้วยในทันที และจัดเตรียมมาตรการป้องกัน เพื่อไม่ให้เกิด เหตุขัดข้อง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none">- จัดให้มี Spare part ในอุปกรณ์ทั้งหมดที่จะทำให้เกิดการหยุดเครื่องจักร โดยจะพิจารณา ร่วมกับควมถี่ ความรุนแรง และระยะเวลาในการซ่อม- จัดให้มีคู่มือการใช้งาน การซ่อม และจัดการ อบรมพนักงานที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งการจัดให้มี Log sheet ตรวจสอบในพื้นที่ทุกกะ- สร้างระบบที่สามารถเรียกฝ่ายซ่อมบำรุงเข้ามา แก้ไขตลอด 24 ชั่วโมง กรณีอุปกรณ์เตาเผาหยุดทำงาน เพื่อให้สามารถกลับมาใช้งานได้ ใน ระยะเวลาอันสั้น	✓					<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ ได้จัดทำแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ ต่างๆ (Preventive Maintenance) สำหรับ G-920U/W, Off-Gas Incinerator(G-960T/U) และ Off-Gas Treating Unit เพื่อให้ การบำบัดก๊าซเบนซีนเป็นไปอย่างต่อเนื่องโดยจัดให้อยู่ใน ระดับเครื่องจักร Range "A" ซึ่งหมายความว่า ถ้าเครื่องจักร ดังกล่าวหยุดจะทำให้โรงงานหยุดผลิตตามไปด้วยในทันที และ จัดเตรียมมาตรการป้องกันเพื่อไม่ให้เกิดเหตุขัดข้อง ดังนี้<ul style="list-style-type: none">● จัดให้มี Spare Part ไว้อย่างเพียงพอ โดยพิจารณา ร่วมกับควมถี่ ความรุนแรง และระยะเวลาในการซ่อม● จัดทำคู่มือการใช้งาน และจัดอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งจัดให้มี Log Sheet ตรวจสอบในพื้นที่ทุกกะ● จัดให้มีระบบ On call ที่สามารถเรียกฝ่ายซ่อมบำรุงเข้า มาแก้ไขตลอด 24 ชั่วโมง กรณีอุปกรณ์เตาเผาหยุด ทำงาน	- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none">- ภาพถ่ายที่ 2.2-7 อาคารเก็บ Spare Part ของอุปกรณ์ต่างๆ- เอกสารแนบที่ 9 แผนซ่อมบำรุงประจำปี- เอกสารแนบที่ 29 ฐานข้อมูลของอุปกรณ์ Spare part (Equipment Bill of Materials)- เอกสารแนบที่ 30 Log Sheet สำหรับการ ตรวจสอบการทำงาน ของอุปกรณ์ปล่อง ระบายอากาศ Effluent Incinerator- เอกสารแนบที่ 31 On-call schedule 2021 (TPAC) Maintenance Department



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่ประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ) ผลกระทบจากสารอินทรีย์ระเหยง่ายซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานและประชาชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	2.11 สำหรับหอเผา Flare ของโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 จะใช้เป็นเครื่องจักรสำรองในการบำบัดก๊าซจากหน่วยผลิตฟอร์มัลดีไฮด์ในกรณีที่ Off-Gas Incinerator (G-960T/U) ไม่สามารถดำเนินการเผาก๊าซได้					✓	- ในกรณีที่ Off-Gas Incinerator (G-960T/U) ไม่สามารถดำเนินการเผาก๊าซได้ Flare ของโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 จะถูกกำหนดให้เป็นอุปกรณ์สำรอง ซึ่งในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 Off-Gas Incinerator (G-960T/U) และ Off Gas Treating Unit สามารถทำงานได้ปกติ	ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-6 Off Gas Incinerator / Off Gas Treating Unit
	2.12 จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Fugitive Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินการโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	✓					- โครงการฯ ได้ดำเนินการตรวจวัด VOCs fugitive และจัดทำรายงาน Inventory ตามคู่มือการจัดทำบัญชีข้อมูลแหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหยจากโรงงาน โรงงานปิโตรเคมี และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 เรื่องกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรมเป็นประจำทุกปี โดยในปี 2565 โครงการฯ มีแผนดำเนินการตรวจวัด VOCs Fugitive ในเดือนกันยายน 2565	ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 32 ผลการตรวจวัด VOCs fugitive ประจำปี 2564



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค/ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำทิ้ง ผลกระทบจากการระบาย น้ำหล่อเย็นและน้ำเสีย จากกระบวนการผลิต ซึ่งมีค่า BOD,COD และ SS ผลกระทบ จะเกิดขึ้น หาก ระบบบำบัดน้ำเสียขัดข้อง	3.1 น้ำเสียจากการอุปโภคบริโภคของพนักงาน ประมาณ 3 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง บำบัดด้วยบ่อเกรอะ (Septic Tank) และส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบ Activated Sludge ของโรงงานก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคม อุตสาหกรรมผาแดง และลงสู่ทะเลต่อไป	✓					- โครงการขุดตั้งบ่อเกรอะ (Septic Tank) เพื่อ ใช้บำบัดน้ำเสียจากการอุปโภคบริโภคของ พนักงาน และส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบ Activated Sludge ของโรงงานก่อนระบายลงสู่ รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมผาแดง และลงสู่ทะเลต่อไป	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-8 ระบบบำบัดน้ำเสีย
	3.2 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต น้ำเสียจาก No.5. Distillation Column (T-240T/U/W) จาก Monomer Plant ประมาณ 27.62 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ประกอบด้วย โรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และโรงงานที่ 3 ประมาณ 5.23 10.54 และ 11.85 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ตามลำดับ และเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียแบบ Activated Sludge ของแต่ละโรงงาน ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของ นิคมอุตสาหกรรมผาแดง และลงสู่ทะเลต่อไป - น้ำเสียปนเปื้อนภายในอาคาร Monomer และอาคาร Polymer บริเวณ Absorption Tower ข้างอาคาร Polymer และน้ำเสียปนเปื้อนบริเวณเตาเผา ประมาณ 18.81 ลูกบาศก์ เมตรต่อชั่วโมง ประกอบด้วย โรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และ โรงงานที่ 3 ประมาณ 5.36 6.33 และ 7.12 ลูกบาศก์เมตรต่อ ชั่วโมง ตามลำดับ จะส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย Activated Sludge ของแต่ละโรงงานก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของ นิคมอุตสาหกรรมผาแดง และลงสู่ทะเลต่อไป แผนผังการ จัดการน้ำเสียของโรงงาน ดังแสดงในรูปที่ 5-1	✓					- น้ำเสียจากกระบวนการผลิต และน้ำเสีย ปนเปื้อนภายในอาคารการผลิตจะถูกส่งเข้าสู่ ระบบบำบัดน้ำเสียแบบตะกอนเร่ง (Activated Sludge) ของโครงการ เพื่อให้ได้คุณภาพ เป็นไปตามมาตรฐานก่อนปล่อยออกสู่ราง ระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมผาแดง - โครงการไต่บันทึกลับปริมาณน้ำเสียจาก กระบวนการผลิต (ทส.1) เสนอหน่วยงานที่ เกี่ยวข้องทุกเดือน	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-8 ระบบบำบัดน้ำเสีย - เอกสารแนบที่ 33 แผนผังการจัดการ น้ำเสียของโรงงาน - เอกสารแนบที่ 34 บันทึกปริมาณน้ำเสีย จากกระบวนการผลิต (ทส.1) ระหว่างเดือน มกราคม-มิถุนายน 2565



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)	3.3 น้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็นที่ระบายผ่านระบบ Reverse Osmosis ประมาณ 43 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมผาแดง และลงสู่ทะเลต่อไป	✓					- น้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็นที่ผ่านระบบ Reverse Osmosis ปริมาณ 24 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ของโครงการฯ จะถูกระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมผาแดงโดยตรง เนื่องจากน้ำที่ผ่านระบบ Reverse Osmosis มีคุณสมบัติเช่นเดียวกับ Raw Water และทำการระบายลงสู่ทะเลต่อไป	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-9 ระบบ Reverse Osmosis - เอกสารแนบที่ 33 แผนผังการจัดการน้ำเสียของโรงงาน - เอกสารแนบที่ 35 ผลการตรวจสอบคุณสมบัติของน้ำที่ผ่านระบบ Reverse Osmosis
	3.4 น้ำเสียจากการล้างท่อส่งฟอร์มาลีน ประมาณ 0.01 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง จะส่งเข้าสู่ถังเก็บฟอร์มาลีนเจือจาง (D-241T) เพื่อส่งเข้าสู่กระบวนการนำฟอร์มาลีนกลับมาใช้ใหม่ (Formalin Recovery Process) เพื่อนำไปกลั่นแยกฟอร์มาลีนออก ซึ่งน้ำที่ออกจากกระบวนการ Formalin Recovery Process ที่กลั่นแยกฟอร์มาลีนออกแล้ว จะถูกส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย Activated Sludge ของโรงงานที่ 1 ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมผาแดง และลงสู่ทะเลต่อไป	✓					- น้ำเสียที่เกิดจากการล้างท่อส่งฟอร์มาลีนจะถูกส่งเข้าสู่ถังเก็บฟอร์มาลีนเจือจาง (D-241T) ก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการนำฟอร์มาลีนกลับมาใช้ใหม่ (Formalin Recovery Process) โดยนำไปกลั่นแยกฟอร์มาลีนออก ส่วนน้ำที่ออกจากกระบวนการ Formalin Recovery Process ที่กลั่นแยกฟอร์มาลีนออกแล้ว จะถูกส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย Activated Sludge ของโรงงานที่ 1 ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมผาแดง และลงสู่ทะเลต่อไป	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-8 ระบบบำบัดน้ำเสีย - ภาพถ่ายที่ 2.2-10 ถังเก็บฟอร์มาลีนเจือจาง (D-241T) - เอกสารแนบที่ 36 ขั้นตอนการปฏิบัติงานระบบบำบัดน้ำเสียฯ - เอกสารแนบที่ 37 ขั้นตอนการปฏิบัติงานในการขนถ่ายฟอร์มาลีนฯ



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง																
3. คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)	3.5 ดูแลระบบบำบัดน้ำเสียแบบ Activated Sludge ของแต่ละโรงงานให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามค่าที่ออกแบบไว้ และควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งซึ่งการออกแบบระบบบำบัดน้ำเสีย ประกอบด้วย <table><tr><td></td><td>โรงงานที่ 1</td><td>โรงงานที่ 2</td><td>โรงงานที่ 3</td></tr><tr><td>- Waste Effluent Tank with Agitation Blower (m³)</td><td>135</td><td>210</td><td>210</td></tr><tr><td>- Aeration Tank with Aeration Blower (m³)</td><td>300x2</td><td>375x2</td><td>548x2</td></tr><tr><td>- Sludge Thickener (m³)</td><td>2x80</td><td>105.0</td><td>140.0</td></tr></table>		โรงงานที่ 1	โรงงานที่ 2	โรงงานที่ 3	- Waste Effluent Tank with Agitation Blower (m³)	135	210	210	- Aeration Tank with Aeration Blower (m³)	300x2	375x2	548x2	- Sludge Thickener (m³)	2x80	105.0	140.0	✓					- โครงการฯ จัดให้มีผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียที่ขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรมคอยดูแลระบบบำบัดน้ำเสียแบบ Activated Sludge ของแต่ละโรงงานให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามค่าที่ออกแบบไว้ และควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2564 น้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วจากโรงงานที่ 1, 2 และ 3 มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม (พ.ศ. 2560) กำหนด	- ไม่มี	อ้างอิงส่วนที่ 3 หัวข้อที่ 3.4.4 เรื่อง คุณภาพน้ำทิ้ง - ภาพถ่ายที่ 2.2-8 ระบบบำบัดน้ำเสีย - เอกสารแนบที่ 24 - หนังสือเลขที่ ออก. 0313/2035 ลงวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2564 เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคคลด้านสิ่งแวดล้อมฯ - เอกสารแนบที่ 36 ขั้นตอนการปฏิบัติงานระบบบำบัดน้ำเสียฯ
		โรงงานที่ 1	โรงงานที่ 2	โรงงานที่ 3																					
- Waste Effluent Tank with Agitation Blower (m³)	135	210	210																						
- Aeration Tank with Aeration Blower (m³)	300x2	375x2	548x2																						
- Sludge Thickener (m³)	2x80	105.0	140.0																						
	3.6 ติดตั้งเครื่องตรวจวัด TOC แบบต่อเนื่อง (TOC Online) ของโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 ส่วนโรงงานที่ 3 ติดตั้งเครื่องตรวจวัด COD แบบต่อเนื่อง (COD Online) โดยแปลงผลเป็นค่า TOC จำนวน 4 บริเวณ ได้แก่ บริเวณจุดปล่อยน้ำเสียที่เกิดจาก Formalin Recovery Process (T-240T/U/W) บริเวณจุดรวมน้ำเสีย ก่อนเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย บริเวณน้ำเสียที่ผ่านระบบบำบัดน้ำเสีย และบริเวณจุดรวมน้ำเสีย ก่อนปล่อยออกจากโรงงาน เพื่อเฝ้าระวังปริมาณฟอร์มาลดีไฮด์ในน้ำเสียที่เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งผลการตรวจวัดค่า TOC จะถูกส่งเข้าไปแสดงผลที่ห้องควบคุมตลอดเวลา	✓					- โครงการฯ ได้ติดตั้งเครื่องตรวจวัด TOC Online Analyzer ทั้งโรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 ส่วนโรงงานที่ 3 ติดตั้งเครื่อง COD Online Analyzer โดยแปลงผลเป็นค่า TOC สำหรับผลการตรวจวัดค่า TOC จะถูกส่งเข้าไปแสดงผลที่ห้องควบคุมตลอดเวลา	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-11 TOC & COD Online Analyzer - เอกสารแนบที่ 37 ตำแหน่งตรวจวัด TOC Online - เอกสารแนบที่ 38 ตำแหน่งตรวจวัด COD Online - เอกสารแนบที่ 39 การทำงานของเครื่อง TOC Online																



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)	3.7 ในกรณีที่คุณภาพน้ำเสียไม่ได้มาตรฐาน หรือหากเครื่อง TOC แสดงค่าตรวจวัด ซึ่งมีแนวโน้มสูงขึ้น น้ำเสียดังกล่าวจะถูกส่งไปเก็บยังถังสำรอง Emergency Tank ขนาด 350 420 และ 722 ลูกบาศก์เมตร ของโรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และ โรงงานที่ 3 ตามลำดับ เพื่อรอนำมาบำบัดใหม่ซึ่งสามารถรองรับน้ำได้นาน 24 ชั่วโมง					✓	- กรณีที่คุณภาพน้ำทิ้งไม่ได้มาตรฐาน หรือเครื่อง TOC Online Analyzer แสดงค่าตรวจวัดมีแนวโน้มสูงขึ้น โครงการฯ จะส่งน้ำทิ้งดังกล่าวไปเก็บยังถังสำรอง Emergency Tank ซึ่งสามารถรองรับน้ำได้นาน 24 ชั่วโมง เพื่อนำมาบำบัดใหม่ สำหรับในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 พบว่าค่า TOC อยู่ในเกณฑ์ปกติ	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 40 การทำงานของเครื่อง TOC - เอกสารแนบที่ 41 ตัวอย่างผลการตรวจวัด โดย TOC Online Analyzer และ COD Online Analyzer
	3.8 หากยังไม่สามารถแก้ไขคุณภาพน้ำเสียที่ไม่ได้ค่ามาตรฐานได้ภายในระยะเวลา 35 ชั่วโมง บริษัทฯ จะลดกำลังการผลิตของ Formalin Recovery Process จนกว่าจะแก้ไขระบบบำบัดน้ำเสียเสร็จ และบำบัดน้ำเสียส่วนที่เก็บกักไว้ก่อน จนระบบสามารถรองรับน้ำเสียที่เกิดขึ้นใหม่ได้ และหากถึงเก็บกักเต็มทุกใบ โรงงานจะหยุดการผลิตตามระยะเวลาที่สามารถกักเก็บน้ำเสียได้					✓	- ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานสามารถดำเนินการได้ตามปกติ อย่างไรก็ตามหากเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ และคุณภาพน้ำเสียมีค่าไม่อยู่ในเกณฑ์กำหนดมาตรฐาน โครงการฯ จะดำเนินการตามเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติที่กำหนด โดยจะลดกำลังการผลิตของ Formalin Recovery Process จนกว่าจะแก้ไขระบบบำบัดน้ำเสียเสร็จ	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 36 ขั้นตอนการปฏิบัติงานระบบบำบัดน้ำเสียฯ
	3.9 ติดตั้งเครื่องวัดค่า COD แบบต่อเนื่อง (COD Online) และเครื่องวัดอัตราการไหลของน้ำทิ้งก่อนออกจากโรงงาน รวมถึงมาตรวัดปริมาณไฟฟ้าสำหรับระบบบำบัดน้ำเสีย	✓					- โครงการฯ ติดตั้ง COD Online Analyzer รวมถึงเครื่องวัดอัตราการไหล และเครื่องวัดค่ากำลังไฟฟ้ารวมที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย พร้อมทั้ง Online ผลการตรวจวัดไปยังระบบเฟิร์มแวร์และเตือนภัยมลพิษระยะไกลของกรมโรงงานอุตสาหกรรมในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 พบว่าเครื่อง COD Online และเครื่องวัดอัตราการไหลของน้ำทิ้งก่อนไหลออกจากโรงงานสามารถทำงานได้ปกติ	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-11 TOC & COD Online Analyzer - เอกสารแนบที่ 42 ตัวอย่างบันทึกอัตราการไหลและค่ากำลังไฟฟ้ารวมที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)	3.10 มี Oil Separator ซึ่งออกแบบตามมาตรฐานของ Japanese Fire Code ติดตั้งไว้ตามจุดต่างๆ ของหน่วยผลิตและลานถัง เพื่อแยกน้ำมันและน้ำฝนปนเปื้อน ก่อนส่งต่อไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย น้ำมันที่แยกได้จาก Oil Separator จะถูกรวบรวมใส่ถัง 200 ลิตร นำไปเผาพร้อมกับ Distillate ใน Effluent Incinerator	✓					โครงการฯ จัดให้มี Oil Separator ติดตั้งไว้ตามจุดต่างๆ ของหน่วยผลิตและลานถัง เพื่อใช้แยกน้ำมันและน้ำฝนปนเปื้อน ก่อนส่งต่อไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-12 Oil Separator - ภาพถ่ายที่ 2.2-13 อาคารเก็บถังน้ำมันที่ใช้แล้ว
	3.11 กรณีค่าการตรวจวัดปริมาณน้ำมันและไขมันในน้ำทิ้งที่ระบายออกจากโรงงาน มีค่าน้ำมันและไขมันเกิน 4.5 มิลลิกรัมต่อลิตร โรงงาน จะดำเนินการแผนการตรวจสอบแหล่งที่มาของน้ำเสีย จำนวน 14 จุด คือ น้ำทิ้งจากบ่อพักของท่อระบายน้ำฝน 8 จุด น้ำเสียก่อนเข้าระบบบำบัดน้ำเสีย 2 จุด น้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสีย 2 จุด และน้ำทิ้งรวมก่อนออกนอกโรงงาน 2 จุด เพื่อหาแหล่งที่มาที่อาจมีผลทำให้ปริมาณน้ำมันและไขมันมีค่าสูง และทำการแก้ไขต่อไป พร้อมเพิ่มความถี่ในการตรวจวัดน้ำมันและไขมันในน้ำทิ้งที่ระบายออกจากโรงงาน จาก 1 ครั้งต่อเดือนเป็น 2 ครั้งต่อเดือน เป็นระยะเวลา 1 ปี เพื่อให้แน่ใจว่าระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานสามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ					✓	- ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 พบว่าผลการตรวจวัดปริมาณน้ำมันและไขมันในน้ำทิ้งที่ระบายออกจากโรงงาน มีค่าอยู่ระหว่าง <3 มิลลิกรัมต่อลิตร ซึ่งมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 43 รายงานการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งที่ระบายออกจากโรงงาน ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
	3.12 ผู้ควบคุมการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย จะต้องเป็นผู้มีประสบการณ์หรือได้รับการฝึกอบรมมาเป็นอย่างดี	✓					- โครงการฯ มีผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียที่ได้รับการขึ้นทะเบียนจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ควบคุมดูแลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียโดยได้มีการต่อทะเบียนอนุญาตครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2564	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 24 หนังสือเลขที่ อก.0313/2035 ลงวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2564 เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคคลด้านสิ่งแวดล้อมฯ



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)	3.13 ให้นำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้ว และน้ำหล่อเย็นกลับมาใช้ในพื้นที่โรงงาน เช่น การรดน้ำต้นไม้ การทำความสะอาดพื้นที่ถนน เป็นต้น	✓					<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ มีการนำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วมาใช้ในการรดน้ำต้นไม้ การนำน้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็นกลับมาใช้ใหม่โดยระบบ Reverse Osmosis (RO) การนำน้ำทิ้งไปใช้ในการรดน้ำต้นไม้ และนำน้ำทิ้งที่ผ่านระบบบำบัดมาใช้ใหม่โดยบ่อน้ำผิวดินดูดซับ เป็นต้น - มีการจัดทำสรุปรายงานปริมาณการนำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดและน้ำหล่อเย็นกลับมาใช้ใหม่ โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 มีการนำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดและน้ำหล่อเย็นกลับมาใช้ใหม่ประมาณ 238,553 ลบ.ม. 	- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพถ่ายที่ 2.2-14 การนำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดมาใช้ในการรดน้ำต้นไม้ - เอกสารแนบที่ 44 บันทึกปริมาณการนำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับมาใช้ใหม่
4. ระดับเสียง	4.1 ใช้มาตรการลดระดับเสียงที่แหล่งกำเนิด เช่น การลดการเกิดความสั่นสะเทือน และความผิด (Friction) การใช้ฝาครอบปิดที่อุปกรณ์ หรือการลดโดยใช้ตัวกลางดูดซับเสียง เป็นต้น	✓					<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ติดตั้งอุปกรณ์ลดความดังเสียง เช่น การติดตั้งห้องครอบกันเสียงที่ Blower การติดตั้งฉนวนหุ้มท่อที่มีเสียงดังและอุปกรณ์ลดเสียงดัง (Silencer) เป็นต้น นอกจากนี้ทางโครงการฯ ยังได้จัดทำโครงการลดเสียงจากแหล่งกำเนิดภายในโรงงานโดยปรับปรุงขนาดเพลลาของเครื่องเป่าลม B-1103U/W และ B-656-2W ซึ่งเป็นการลดเสียงที่แหล่งกำเนิดโดยใช้วิธีทางวิศวกรรม 	- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพถ่ายที่ 2.2-15 อุปกรณ์ที่ช่วยลดระดับเสียงที่แหล่งกำเนิด - เอกสารแนบที่ 45 การทำโครงการลดเสียงจากแหล่งกำเนิด
	4.2 จัดให้มีป้ายเตือนในบริเวณตัดเม็ด (Pelletizing Area) Pump House และบริเวณอื่นๆ ที่มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 dB(A)	✓					<ul style="list-style-type: none"> - ในพื้นที่โครงการฯ มีป้ายเตือนในบริเวณตัดเม็ด (Pelletizing Area) Pump House และบริเวณอื่นๆ ที่มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 dB(A) พร้อมทั้งกำหนดให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตลอดเวลาการปฏิบัติงาน 	- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพถ่ายที่ 2.2-16 ป้ายเตือนและป้ายกำหนดให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังบริเวณที่มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 dB(A)



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอซีที (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีที (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. ระดับเสียง (ต่อ)	4.3 จัดหาอุปกรณ์ป้องกันเสียง (Ear Plugs หรือ Ear Muffs) ให้แก่พนักงาน พร้อมกำหนดให้มีการใช้อุปกรณ์โดยเคร่งครัด	✓					- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันเสียง (Ear Plugs หรือ Ear Muffs) ให้แก่พนักงาน พร้อมทั้งควบคุมให้มีการใช้อุปกรณ์ดังกล่าวตลอดระยะเวลาปฏิบัติงาน	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-17 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่จัดให้สำหรับพนักงาน
	4.4 ให้มีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงปั๊มคอมเพรสเซอร์ อุปกรณ์ซึ่งมีการเคลื่อนไหว และระบบ Pneumatic เพื่อป้องกันการเกิดเสียงดังเกินควร	✓					- โครงการฯ มีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงปั๊มคอมเพรสเซอร์ อุปกรณ์ที่มีการเคลื่อนไหว และระบบ Pneumatic เพื่อป้องกันการเกิดเสียงดังเป็นประจำ ซึ่งล่าสุดมีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงแล้วในช่วงซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 9 แผนซ่อมบำรุงประจำปี
	4.5 กำหนดให้ระดับเสียงที่บริเวณริมรั้วของโครงการต้องมีระดับเสียงไม่เกิน 70 เดซิเบล(เอ)	✓					- โครงการฯ กำหนดให้ระดับเสียงที่บริเวณริมรั้วของโครงการฯ ไม่เกิน 70 เดซิเบลเอ ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) เรื่องกำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป โดยผลการตรวจวัดระดับเสียงบริเวณริมรั้วโครงการฯ โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานดังกล่าว	- ไม่มี	อ้างอิงส่วนที่ 3 หัวข้อที่ 3.4.3 เรื่อง ระดับเสียงโดยทั่วไป



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. ระดับเสียง (ต่อ)	4.6 จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservative Programme) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/ การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และปรับปรุงข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	✓					โครงการฯ จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservative Programme) โดยกำหนดนโยบายลงนามโดยผู้บริหาร เพื่อให้มีการเฝ้าระวังการสัมผัสเสียงดังของพนักงาน ตลอดจนปรับปรุงแก้ไขแหล่งอันตราย และการสัมผัสตามมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 46 Procedure มาตรการและนโยบายโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	4.7 จัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) เพื่อใช้กำหนดบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง	✓					- โครงการฯ จัดทำแผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) เมื่อวันที่ 18-20 กันยายน 2562 เพื่อใช้กำหนดบริเวณพื้นที่ที่ก่อให้เกิดเสียงดังภายในพื้นที่โรงงาน	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 47 รายงานผลการจัดทำแผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map)ฯ
5. การคมนาคมขนส่ง - การเพิ่มปริมาณการจราจรบนถนนสาธารณะจากการขนส่งผลิตภัณฑ์และการเดินทางของพนักงาน - อุบัติเหตุจากการจราจร และการหกรั่วไหลของสารเคมีที่บรรทุก	5.1 จัดให้มีรถรับส่งพนักงาน เพื่อลดปริมาณรถยนต์ส่วนบุคคล	✓					- โครงการฯ ได้จัดให้มีรถบัส และรถตู้รับส่งพนักงานทั้งในช่วงเช้าและเย็นเพื่อลดปริมาณการใช้รถส่วนบุคคล	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-18 รถสำหรับบริการรับส่งพนักงาน
	5.2 จัดระบบการจราจรในพื้นที่โรงงาน โดยเฉพาะทางเข้าสู่ลานถึง พร้อมมาตรการกำหนดความเร็วรถ และจัดทำป้ายเตือนการจราจร	✓					- โครงการฯ มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยควบคุมการเข้า-ออกพื้นที่โรงงาน รวมทั้งกำหนดความเร็วรถที่เข้าสู่พื้นที่โครงการไม่เกิน 20 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และมีป้ายเตือนการจราจรภายในโครงการฯ	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-19 ระบบจราจรในพื้นที่โรงงาน



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การคมนาคม ขนส่ง (ต่อ)	5.3 จัดบันทึกชนิดและปริมาณรถที่เข้าสู่พื้นที่โรงงานนำข้อมูลที่ได้ ไปใช้ปรับปรุงระบบการจราจรภายในพื้นที่โรงงานให้เหมาะสม อยู่เสมอ	✓					- โครงการฯ จัดบันทึกชนิดและปริมาณรถที่เข้าสู่ พื้นที่โรงงานประจำเดือนและนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ ปรับปรุงระบบการจราจรภายในพื้นที่โรงงานให้ เหมาะสม เช่น การจัดการพื้นที่สำหรับจอดรถ และกำหนดระยะเวลาจอดรถ นอกจากนี้ยังมีการ ตรวจสอบสภาพทั่วไปของยานพาหนะที่เข้า-ออก พื้นที่ควบคุม เพื่อเป็นข้อมูลด้านความปลอดภัย ในการขนส่ง และทางโครงการฯ ยังได้จัดทำพื้นที่ จอดรถบริเวณด้านหลังโครงการ ที่สามารถรองรับ ปริมาณรถยนต์ได้ประมาณ 200 คัน สำหรับใช้ ในการจอดรถของผู้ที่มาติดต่อ เพื่อป้องกันและลด ปัญหาจราจรในถนนนิคมอุตสาหกรรมผาแดง	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-19 ระบบจราจรในพื้นที่ โรงงาน - เอกสารแนบที่ 48 บันทึกชนิดปริมาณรถที่ เข้าสู่พื้นที่โรงงาน - เอกสารแนบที่ 49 ตัวอย่างใบตรวจสอบ ยานพาหนะเข้า-ออก โครงการ
	5.4 หลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุอุปกรณ์ก่อสร้าง หรืออุปกรณ์ เครื่องจักรต่างๆ ตามข้อกำหนดของการนิคมอุตสาหกรรมแห่ง ประเทศไทย โดยมีนโยบายห้ามมิให้รถบรรทุกของโครงการ ขับขึ้นเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่ มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ (ระหว่างเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.00-18.00 น.) และจำกัดความเร็วสูงสุด ของยานพาหนะ ได้แก่ รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (Container) รถพ่วง (Semitrailer) ให้ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่ง ประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่ม นิคมอุตสาหกรรมและทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด	✓					- โครงการฯ ได้จัดประชุมชี้แจงเส้นทางวิ่งให้แก่ ผู้รับเหมา พร้อมทั้งมีจดหมายขอความร่วมมือให้ ผู้รับเหมาหลีกเลี่ยงเส้นทางในช่วงเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.30-17.30 น. รวมทั้งขอ ความร่วมมือจากผู้รับเหมาให้ขับขี่ยานพาหนะใน พื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและทำเรืออุตสาหกรรม พื้นที่มาบตาพุดไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 50 หนังสือขอความร่วมมือ ปฏิบัติตามประกาศการ นิคมอุตสาหกรรมฯ



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	5.5 กำหนดให้ผู้รับเหมาวางแผนการใช้เส้นทาง คมนาคมขนส่งเครื่องจักรอุปกรณ์ โดยใช้ เส้นทางหลักและหลีกเลี่ยงทางที่มีการจราจร หนาแน่น เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนน เนินพะยอม เป็นต้น รวมทั้งเส้นทางที่ก่อให้เกิด ผลกระทบกับชุมชน เพื่อลดผลกระทบจากการ ขนส่งที่อาจเกิดขึ้น	✓					- ปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนด และตาม ข้อกำหนดของการนิคมอุตสาหกรรมฯ โดย โครงการฯ ได้จัดประชุมชี้แจงเส้นทางวิ่งให้แก่ ผู้รับเหมา พร้อมทั้งมีจดหมายขอความร่วมมือให้ ผู้รับเหมาหลีกเลี่ยงเส้นทางในช่วงเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.30-17.30 น.	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 50 หนังสือขอความร่วมมือ ปฏิบัติตามประกาศการ นิคมอุตสาหกรรมฯ
	5.6 กำหนดให้ผู้ขนส่งสารเคมีต้องปฏิบัติตาม กฎหมายที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด	✓					- โครงการฯ จัดให้มีการอบรมทวนผู้ขนส่งสารเคมี ปีละ 1 ครั้ง ในช่วงต้นปี กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง พนักงานผู้ขนส่งสารเคมีโครงการฯ จะจัดอบรมให้ ใหม่ เพื่อให้ทราบถึงกฎระเบียบและความ ปลอดภัยในการขนส่งผลิตภัณฑ์และสารเคมีอย่าง เคร่งครัด	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 51 ตัวอย่างเอกสารการเข้า ร่วมอบรมพนักงานขนส่ง สารเคมี
	5.7 การคัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุม ความเร็วรถ	✓					- โครงการฯ คัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบ ควบคุมความเร็วรถตามมาตรฐานกำหนด และมี การสุ่มตรวจสอบเส้นทางวิ่งของรถขนส่ง	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 52 การติดตามตรวจสอบ รถขนส่งด้วยระบบ GPS
	5.8 กำหนดให้มีการจัดทำแผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน ที่รถขนส่งสารเคมีกรณีเกิดอุบัติเหตุ โดยให้ ผู้เกี่ยวข้องทุกคนยึดถือและปฏิบัติตาม	✓					- โครงการฯ มีแผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินที่รถขนส่ง สารเคมีกรณีเกิดอุบัติเหตุ โดยได้แจ้งให้ ผู้เกี่ยวข้องทุกคนยึดถือและปฏิบัติตาม และมี ใบอนุญาตประกอบการขนส่งวัตถุอันตราย เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 53 Procedure การตอบโต้ ภาวะฉุกเฉินการขนส่ง สารเคมี



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. เศรษฐกิจและสังคม	6.1 พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยคนในท้องถิ่นมีงานทำ และเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งว่าง	✓					- โครงการฯ พิจารณาคัดเลือกแรงงานท้องถิ่นที่มีความสามารถตามคุณสมบัติงานเป็นอันดับแรก และมีการรณรงค์ให้พนักงานโอนย้ายสามะโนคร่วมอยู่ในจังหวัดระยอง โดยปัจจุบันโครงการฯ มีสัดส่วนของพนักงานที่มีภูมิลำเนาที่อยู่ในจังหวัดระยองจำนวน 116 คน คิดเป็นร้อยละ 72.50 จากพนักงานทั้งหมด 160 คน	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 54 สรุปจำนวนสัดส่วนของพนักงานในโรงงานที่มีภูมิลำเนาในจังหวัดระยอง
	6.2 จัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโรงงานให้แก่ประชาชนที่อาศัยอยู่บริเวณโดยรอบ และเปิดโอกาสให้มีการเยี่ยมชมการดำเนินงานของโรงงาน เพื่อสร้างความเข้าใจให้แก่ชุมชน	✓					- โครงการฯ ได้จัดทำแผนประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโรงงานผ่านกิจกรรมพบปะเยี่ยมชุมชนโดยผู้บริหารและทีม CSR ของโครงการฯ เพื่อประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารและกิจกรรมต่างๆ ให้แก่ชุมชนทราบพร้อมรับฟังความคิดเห็นจากชุมชนต่างๆ ทั้งนี้แผนประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโครงการเป็นแผนงานเดียวกันกับแผนงานประจำปีด้านมวลชนสัมพันธ์/กิจกรรมช่วยเหลือสังคม - ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 แผนเปิดโอกาสให้ผู้นำชุมชน และหน่วยงานราชการเข้าเยี่ยมชมโรงงาน ได้ถูกเลื่อนออกไปเนื่องจากสถานการณ์การแพร่ระบาดของโรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา 2019 (COVID-19)		- เอกสารแนบที่ 55 แผนประชาสัมพันธ์และงานมวลชนสัมพันธ์ประจำปี 2565 (CSR Master Plan 2022)



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. เศรษฐกิจและสังคม (ต่อ)	6.3 มีแผนงานประจำปีด้านมวลชนสัมพันธ์ หรือกิจกรรมช่วยเหลือสังคม โดยรวบรวมข้อมูลจากการสำรวจความคิดเห็นของชุมชนมาวิเคราะห์ เพื่อกำหนดกิจกรรมที่เหมาะสมและสอดคล้องกับความต้องการของชุมชน เช่น ทอดกฐิน ทอดผ้าป่า มอบทุนการศึกษา เป็นต้น	✓					- โครงการฯ ได้จัดทำแผนงานประจำปีด้านมวลชนสัมพันธ์ โดยมีการสนับสนุนและเข้าร่วมกิจกรรมต่างๆ ของชุมชนใกล้เคียง ซึ่งระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 โครงการฯ ได้สนับสนุนอาหารแห้ง และขอใช้จำเป็นให้แก่ชุมชนหนองแพบ ที่ได้รับผลกระทบจากสถานการณ์การแพร่ระบาดของ COVID-19 สนับสนุนโครงการตลาดวิถีไทย ณ ศูนย์บริการสาธารณสุข เทศบาลเมืองมาบตาพุด กิจกรรมจิตอาสาศุภณีย์คามิเลียนโซเซียล เซนเตอร์ เป็นต้น		- เอกสารแนบที่ 56 การสนับสนุนและเข้าร่วมกิจกรรมชุมชนของโรงงาน - เอกสารแนบที่ 57 คำสั่งจังหวัดระยอง เรื่อง มาตรการเร่งด่วนในการป้องกันและควบคุมการแพร่ระบาดของโรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา 2019
	6.4 มีผังขั้นตอนการจัดการและโต้ตอบเรื่องร้องเรียนต่างๆ ที่ชัดเจน ทั้งการร้องเรียนจากภายในและการร้องเรียนจากภายนอก ดังแสดงในรูปที่ 2	✓					- โครงการฯ จัดให้มีผังขั้นตอนการจัดการและโต้ตอบเรื่องร้องเรียนต่างๆ พร้อมเบอร์โทรศัพท์ติดต่อทั้งการร้องเรียนจากภายในและภายนอก โดยการดำเนินการระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 ที่ผ่านมา ไม่มีข้อร้องเรียนจากหน่วยงานภายในและภายนอก	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 58 แผนผังการรับเรื่องร้องเรียนบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด - เอกสารแนบที่ 59 แบบฟอร์มการร้องเรียนปัญหาสิ่งแวดล้อม และด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (CF)



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอทิลีน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอทิลีน (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. เศรษฐกิจและ สังคม (ต่อ)	6.5 สนับสนุนด้านการศึกษาแก่เด็กและเยาวชนใน ชุมชน เช่น มอบทุนการศึกษา สนับสนุนอุปกรณ์ การศึกษา เป็นต้น	✓					- โครงการฯ ได้สนับสนุนด้านการศึกษาแก่เด็ก และเยาวชนในชุมชน และเข้าร่วมกิจกรรมต่างๆ ของชุมชนใกล้เคียง โดยระหว่างเดือนมกราคม- มิถุนายน 2565 โครงการฯ ได้จัดโครงการ บริจาคอุปกรณ์สื่อการเรียน การสอน ให้กับ โรงเรียนวัดกรอกยายชา, โรงเรียนวัดโชดหิน มิตรภาพ, โรงเรียนวัดหนองแฟบ ฯลฯ เป็นต้น		- เอกสารแนบที่ 56 การสนับสนุนและเข้าร่วม กิจกรรมชุมชนของโรงงาน - เอกสารแนบที่ 57 คำสั่งจังหวัดระยอง เรื่อง มาตรการเร่งด่วนในการ ป้องกันและควบคุมการ แพร่ระบาดของโรคติดเชื้อ ไวรัสโคโรนา 2019
	6.6 มีนโยบายส่งเสริมคุณภาพชีวิต สนับสนุนและ ส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่ เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	✓					- โครงการฯ สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน อย่างต่อเนื่อง โดยทีม CSR ของโครงการฯ ได้นำอาหาร ขนมเบรค ผลไม้แช่อิ่มมา ประชาสัมพันธ์และวางขายภายในโรงงานเพื่อ ส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 56 การสนับสนุนและเข้าร่วม กิจกรรมชุมชนของโรงงาน



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. กากของเสีย	7.1 ขยะมูลฝอยจากอาคารสำนักงาน ประมาณ 148 กิโลกรัมต่อวัน จัดให้มีถังขยะพร้อมฝาปิดมิดชิดไว้อย่างทั่วถึงในพื้นที่ บริษัทฯ เก็บรวบรวมขยะทุกวันและจัดให้มีบริเวณรวบรวมขยะที่เหมาะสม ระหว่างรอรับการไปกำจัดยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	✓					- โครงการฯ จัดให้มีถังขยะพร้อมฝาปิดกระจายอย่างทั่วถึงในพื้นที่โครงการฯ โดยมีการจัดเก็บและรวบรวมมายังอาคารเก็บรวบรวมขยะทั่วไปทุกวัน และติดต่อไปยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการเพื่อนำไปกำจัดต่อไป	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-20 อาคารเก็บรวบรวมขยะทั่วไป - เอกสารแนบที่ 60 สรุปรีมาณและสัดส่วนกากของเสียที่นำไปกำจัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
	7.2 ขยะทั่วไป เช่น เศษกระดาษ เศษพลาสติก เศษไม้พาเลท และเศษวัสดุบรรจุหีบห่อ ของทั้งโรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และโรงงานที่ 3 รวมประมาณ 100 ตันต่อปี เก็บรวบรวมไว้ที่อาคารภายในโรงงาน ก่อนที่จะขายให้กับบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาต	✓					- โครงการฯ ได้ดำเนินการเก็บรวบรวมของเสียที่เกิดขึ้นแยกตามประเภท โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 โครงการมีปริมาณขยะทั่วไปและรวบรวมและส่งขายให้กับบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาต ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • เศษกระดาษ ส่งขายให้บริษัท นักทรงเรือ จำกัด (3-105-3/59 รย.) และวิธีรีไซเคิล (จ3-105-94/50 รย.) ปริมาณ 18 ตัน • เศษไม้พาเลท ส่งขายให้บริษัท นักทรงเรือ จำกัด (3-105-3/59 รย.) และวิธีรีไซเคิล (จ3-105-94/50 รย.) ปริมาณ 7.7 ตัน • เศษบรรจุภัณฑ์ ส่งขายให้บริษัท นักทรงเรือ จำกัด (3-105-3/59 รย.) และวิธีรีไซเคิล (จ3-105-94/50 รย.) ปริมาณ 4.6 ตัน 	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-20 อาคารเก็บรวบรวมขยะทั่วไป - เอกสารแนบที่ 60 สรุปรีมาณและสัดส่วนกากของเสียที่นำไปกำจัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 - เอกสารแนบที่ 61 หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลที่ไม่ใช้ออกนอกโรงงานฯ - เอกสารแนบที่ 62 รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำเดือนฯ



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค/ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. กากของเสีย (ต่อ)	7.3 กากของเสียที่เป็นเศษผงพลาสติกโพลีเอซีทิล Dust Crude Polymer จาก Silo ของทั้งโรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และโรงงานที่ 3 รวมประมาณ 135 ตันต่อปี จะเก็บรวบรวมในถุงพลาสติกที่ปิดมิดชิด ตัดฉลากชัดเจน เก็บไว้ที่อาคารภายในโรงงาน ก่อนที่จะขายให้กับบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาต เพื่อนำกลับไปใช้	✓					- เศษผงพลาสติกโพลีเอซีทิล Dust Crude Polymer จาก Silo ของทั้งโรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และโรงงานที่ 3 รวมประมาณ 83 ตันต่อปี โครงการฯ จะทำการเก็บรวบรวมของเสียในถุงพลาสติกที่มิดชิด ก่อนเก็บรวบรวมไปยังอาคารเก็บรวบรวมขยะทั่วไป เพื่อร่อนนำไปกำจัดหรือส่งขาย (Recycle/Reuse)	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-21 อาคารเก็บรวบรวมของเสีย เพื่อร่อนนำไปกำจัดหรือส่งขาย (Recycle/Reuse) - เอกสารแนบที่ 60 - สรุปปริมาณและสัดส่วนกากของเสียที่นำไปกำจัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 - เอกสารแนบที่ 61 หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลที่ไม่ใช้ออกนอกโรงงานฯ - เอกสารแนบที่ 62 รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประจำเดือนฯ
	7.4 ตัวเร่งปฏิกิริยาเสื่อมสภาพ จากกระบวนการผลิตฟอर्मัลดีไฮด์ - โรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 คือโลหะเงิน (Silver Catalyst) รวมประมาณ 1.5 ตันต่อปี จะส่งไป Regenerate ที่บริษัทภายนอกเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ - โรงงานที่ 3 คือ Metal Oxide ประมาณ 8 ตันต่อปี ส่งกลับคืนไปยังบริษัทผู้ขายที่ประเทศสวีเดน	✓					- ตัวเร่งปฏิกิริยาเสื่อมสภาพ (Silver Catalyst) โรงงานที่ 1 และ 2 ได้ดำเนินการส่งไปยังบริษัท ยูนิคอร์ พรินเซส เมทัลล์ (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อทำการ Regenerate และนำกลับมาใช้ใหม่ประมาณ 1.02 ตัน ส่วน Metal Oxide โรงงานที่ 3 ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 โครงการฯ ได้ทำการส่งไป Regenerate ที่ประเทศสวีเดนประมาณ 9.2 ตัน	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 63 Internal Memorandum การส่งตัวเร่งปฏิกิริยาเสื่อมสภาพ (Silver Catalyst) ไป Regeneration - เอกสารแนบที่ 64 ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย Metal oxide ไปกำจัด



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค/ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. กากของเสีย (ต่อ)	7.5 กากของเสียโรงงาน เช่น ถังจากการเผากากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียทางชีวภาพ ถูมือ/ผ้าปนเปื้อนสารเคมีหรือน้ำมัน เป็นต้น ของทั้งโรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และโรงงานที่ 3 รวมประมาณ 28 ตันต่อปี ส่งให้หน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	✓					- ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565 โครงการฯ ได้ดำเนินการเก็บรวบรวมของเสียที่เกิดขึ้นแยกตามประเภทเพื่อรวบรวมและส่งขายหรือกำจัดให้กับบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาต เช่น <ul style="list-style-type: none"> • วัสดุภัณฑ์ที่ปนเปื้อน (Contaminate Garbage) ส่งไปกำจัดที่บริษัทโปรเฟสชันแนลเวสต์ (1999) จำกัด (มหาชน) และบริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) ปริมาณ 16.7 ตัน • สารเคมีเสื่อมสภาพ ส่งไปกำจัดที่บริษัท อัดดี ปรการ จำกัด ปริมาณ 2.5 ตัน • ผลิตภัณฑ์นอกเกรดส่งไปขายที่ห้างหุ้นส่วนจำกัด วาย.เอ็น.เค.พลาสติก (จ3-53(9)-22/55 จข) และบริษัท นภัทร รุ่งเรือง จำกัด (3-105-3/59 รย.) ปริมาณ 83 ตัน 	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-21 อาคารเก็บรวบรวมของเสียเพื่อรอนำไปกำจัดหรือส่งขาย (Recycle/Reuse) - ภาพถ่ายที่ 2.2-22 อาคารเก็บกากตะกอนน้ำเสียเพื่อรอนำไปกำจัด - ภาพถ่ายที่ 2.2-23 ผลิตภัณฑ์นอกเกรดที่รอส่งขาย (Recycle/Reuse) - เอกสารแนบที่ 62 รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว - เอกสารแนบที่ 65 ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของบริษัทฯ รับกำจัดของเสีย - เอกสารแนบที่ 66 ตัวอย่างใบกำกับการขนส่งวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว (ไม่อันตราย)
	7.6 ผลิตภัณฑ์นอกเกรด ซึ่งมีรูปร่างไม่ได้ตามที่กำหนดของทั้งโรงงานที่ 1 โรงงานที่ 2 และโรงงานที่ 3 รวมประมาณ 30 ตันต่อปี บริษัทฯจะนำไปขายเป็นโพลีเมอร์นอกเกรดให้กับบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาต	✓							
	7.7 กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอันตรายต้องติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS)	✓					- โครงการฯ กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอันตรายทำการติดตั้งระบบ GPS เพื่อติดตามการขนส่งกากของเสียอันตรายไปกำจัด	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 67 การติดตามการขนส่งกากของเสียด้วยระบบ GPS



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย - ผลกระทบจากสภาพแวดล้อมในการทำงานไม่เหมาะสม ได้แก่ เสียงดังในหน่วยการผลิต การใช้ระบบ Pneumatic ในการขนถ่าย	8.1 จัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้พนักงานอย่างเหมาะสมและเพียงพอ เช่น Helmet, Safety Shoes, Safety Gloves, Safety Glass, Ear Plugs/Muffs, Welding Gloves, Mask and Full Face Mask with Cartridge, Chemical Protection Clothes, Safety Belt พร้อมอบรม/สาธิตเพื่อให้ใช้งานได้อย่างถูกต้อง	✓					- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หมวก แวนตา Ear Plugs Ear Muffs หน้ากากกันสารเคมี ชุดกันสารเคมี และถุงมืออย่างเพียงพอ พร้อมจัดให้มีการอบรม/สาธิตเพื่อให้ใช้งานได้อย่างถูกต้อง นอกจากนี้ยังมีการติดตั้งป้ายเตือนให้สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามจุดต่างๆ ภายในโรงงานอีกด้วย	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-17 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่จัดให้สำหรับพนักงาน - ภาพถ่ายที่ 2.2-24 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - เอกสารแนบที่ 68 รายการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลฯ
	8.2 ใช้อุปกรณ์ลดระดับเสียงที่แหล่งกำเนิด ในกรณีที่ไม่สามารถลดระดับเสียงลงได้ต่ำกว่า 85 เดซิเบล(เอ) จะกำหนดพื้นที่นั้นเป็น Hazardous Area ซึ่งพนักงานจะต้องสวม Ear Plugs/Ear Muffs	✓					- โครงการฯ มีการลดระดับเสียงที่แหล่งกำเนิด โดยจัดทำห้องฉนวนครอบบริเวณแหล่งกำเนิดเสียง เช่น Blower และท่อลำเลียง เป็นต้น รวมทั้งได้มีการติดป้ายกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดระดับเสียง เช่น Ear Plugs/ Ear Muffs ตลอดระยะเวลาการปฏิบัติงานในพื้นที่ Hazardous Area ซึ่งเป็นบริเวณที่มีเสียงดัง	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-16 ป้ายเตือนและป้ายกำหนดให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังบริเวณที่มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 dB(A) - ภาพถ่ายที่ 2.2-17 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่จัดให้สำหรับพนักงาน



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - โพลีเมอร์ เสี่ยงดังจากบ่มในบริเวณลานถึง - การสัมผัสสารเคมี เช่น เมทธานอล และฟอร์มาลดีไฮด์ - อุบัติเหตุจากการทำงานโดยเฉพาะระหว่างการซ่อมบำรุง	8.3 จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานเพื่อให้ความรู้ ทักษะและความสามารถ ได้แก่ - การปฏิบัติงานในหน้าที่ที่รับผิดชอบ - ความปลอดภัยในการทำงาน - ข้อควรระวังในการใช้สารเคมีและการปฐมพยาบาลกรณีสัมผัสกับสารเคมีนั้นๆ - การดับเพลิงเบื้องต้น - แผนฉุกเฉินและแผนอพยพ - ฝึกอบรมและซ้อมแผนฉุกเฉิน และแผนอพยพร่วมกับโรงงานหรือหน่วยงานอื่นๆ ในเขตมาบตาพุด	✓					- โครงการฯ จัดให้มีการอบรมพนักงานดังต่อไปนี้ - การปฏิบัติงานในหน้าที่ที่รับผิดชอบ - ความปลอดภัยในการทำงาน เช่น การขับรถ Forklift การใช้งานบันไดขึ้น - การดับเพลิงเบื้องต้น (Basic Fire Fighting) - การดับเพลิงขั้นสูง (Advance Fire Fighting) โดยในปี 2565 โครงการฯ มีแผนดำเนินการซ้อมแผนฉุกเฉินในวันที่ 10 สิงหาคม 2565	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 69 ตัวอย่างเอกสารการอบรมด้านความปลอดภัยแก่พนักงาน - เอกสารแนบที่ 70 เอกสารการเข้าร่วมการอบรมด้านความปลอดภัยแก่พนักงาน - เอกสารแนบที่ 71 รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2564
	8.4 มีการจัดการสถานที่ทำงานอย่างเหมาะสม ได้แก่ - มีแสงสว่างและการระบายอากาศที่เพียงพอ - ติดตั้ง Benzene Gas Detector เพื่อตรวจวัดเบนซีน ในบริเวณหน่วยผลิตโพลีเมอร์ - มีบริเวณชำระล้างฉุกเฉิน ประกอบด้วย ผักบัวฉุกเฉิน และที่ล้างตา	✓					- โครงการฯ จัดให้มีแสงสว่างในการทำงานอย่างเหมาะสม โดยได้ทำการติดตั้งหลอดไฟเพื่อให้แสงสว่างอย่างเพียงพอต่อการทำงาน โดยในปี 2565 โครงการฯ มีแผนดำเนินการตรวจวัดความเข้มของแสงสว่างในเดือนสิงหาคม - มีการติดตั้ง Online Gas Detector ในบริเวณหน่วยผลิตโพลีเมอร์ เพื่อตรวจวัดเบนซีน - ติดตั้งผักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาในบริเวณพื้นที่ทำงานต่างๆ โดยรอบพื้นที่โรงงาน	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-25 การจัดแสงสว่างและการระบายอากาศในสถานที่ทำงาน - ภาพถ่ายที่ 2.2-26 Benzene Gas Detector - ภาพถ่ายที่ 2.2-27 ผักบัว และที่ล้างตาฉุกเฉิน - เอกสารแนบที่ 72 เอกสารการตรวจสอบ Benzene Gas Detector - เอกสารแนบที่ 73 ผลการตรวจวัดความเข้มของแสงสว่างฯ ประจำปี 2564



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอซีทิล (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีทิล (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค/ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	8.5 มีห้องพร้อมอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเพื่อให้ ความช่วยเหลือเบื้องต้น กรณีเจ็บป่วยหรือ เกิดอุบัติเหตุ	✓					- โครงการฯ จัดให้มีห้องปฐมพยาบาล และอุปกรณ์ ปฐมพยาบาลเบื้องต้น พร้อมทั้งจัดเจ้าหน้าที่ พยาบาลประจำตลอด 24 ชั่วโมงและมีแพทย์เวร ประจำในช่วงเวลาปฏิบัติงานวันอังคารและวัน พฤหัสบดี เวลา 09:00-12:00 น. เพื่อให้ความ ช่วยเหลือเบื้องต้นกรณีเจ็บป่วยหรือเกิดอุบัติเหตุ	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-28 ห้องปฐมพยาบาล อุปกรณ์ ปฐมพยาบาล พยาบาลและ แพทย์เวร
	8.6 จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ประกอบด้วย เจ้าหน้าที่ฝ่ายบริหาร และตัวแทนจากแผนกต่างๆ ทำหน้าที่กำหนด นโยบายและการปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย ในการทำงาน เป็นต้น	✓					- โครงการฯ จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พร้อมทั้งกำหนดนโยบายและการปฏิบัติเพื่อ ความปลอดภัยในการทำงาน โดยจัดการประชุม และเดินตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน เป็นประจำ ทุก 1 เดือน	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 74 นโยบายคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม ห้องปฏิบัติการ และการอนุรักษ์ พลังงาน - เอกสารแนบที่ 75 ประกาศที่ 029/2564 เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการความ ปลอดภัย อาชีวอนามัยและ สภาพแวดล้อมในการทำงาน - เอกสารแนบที่ 76 ตัวอย่างรายงานประชุมผลการ ดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมใน การทำงาน



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค/ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	8.7 มีอุปกรณ์ป้องกันและผจญเพลิง ประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> - Fire Alarm System : <ul style="list-style-type: none"> ● Main Fire Alarm Panel ● Smoke Detector ● Manual Call Point ● Combination Panel - ระบบดับเพลิงด้วยน้ำและโฟม ประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> ● ถังสำรองน้ำดับเพลิง ● บั้ม ● ระบบท่อจ่ายน้ำ ● หัวฉีดน้ำ Air Foam Chamber, ● Foam Hydrant - ถังดับเพลิงแบบมือถือ (Portable Fire Extinguisher) - ชุดดับเพลิงและชุดช่วยหายใจเต็มหน้า (SCBA) - ชุดป้องกันสารเคมี - เครื่องมือดับเพลิงเคมีแบบเคลื่อนที่ได้ 	✓					<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันและผจญเพลิง พร้อมระบบดับเพลิงอย่างเพียงพอ รวมทั้งมีการตรวจสอบเป็นประจำ เพื่อให้พร้อมใช้งานได้ตลอดเวลา เช่น <ul style="list-style-type: none"> ● ตรวจสอบเดือนละ 1 ครั้ง ประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> ● Fire Alarm System ● ถังดับเพลิงแบบมือถือ (Portable Fire Extinguisher) ● ชุดดับเพลิงและชุดช่วยหายใจเต็มหน้า (SCBA) ● ชุดป้องกันสารเคมี ● เครื่องดับเพลิงเคมีแบบเคลื่อนที่ได้ - โครงการได้ทำการติดตั้งระบบ Sprinkler เพิ่มเติมในอาคารจัดเก็บสารเคมีตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ซึ่งระบบดังกล่าวมีอายุการใช้งาน 50 ปี 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มี 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพถ่ายที่ 2.2-29 อุปกรณ์ป้องกันและผจญเพลิงและระบบดับเพลิง - ภาพถ่ายที่ 2.2-30 ระบบสัญญาณเตือนเหตุเพลิงไหม้ - เอกสารแนบที่ 77 ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบทดสอบ และบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัย



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	8.8 ติดตั้งระบบสัญญาณเตือนเหตุเพลิงไหม้ ประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> Main Fire Alarm Panel Smoke Detector Heat Detector Manual Call Points LEL Detector 	✓					- โครงการฯ ติดตั้งระบบสัญญาณเตือนเหตุเพลิงไหม้ตามจุดต่างๆ อย่างทั่วถึง และทดสอบสัญญาณเตือนเหตุเพลิงไหม้เป็นประจำ โดยตรวจสอบ Main Fire Alarm Panel Manual Call Points และ LEL Detector เป็นประจำทุกเดือน ส่วน Smoke Detector และ Heat Detector ทำการตรวจสอบ 6 เดือนต่อ 1 ครั้ง	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-30 ระบบสัญญาณเตือนเหตุเพลิงไหม้ - เอกสารแนบที่ 78 บันทึกการตรวจสอบระบบสัญญาณเตือนเหตุฉุกเฉิน (Preventive Maintenance List)
	8.9 ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและผจญเพลิง ให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานและเพียงพอในหน่วยต่างๆ ของโรงงาน	✓					- โครงการฯ ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันและผจญเพลิงภายในพื้นที่โรงงานอย่างเพียงพอและมีการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและผจญเพลิงให้พร้อมใช้งานเป็นประจำ	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 77 ตัวอย่างบันทึกการตรวจสอบทดสอบ และบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัยฯ
	8.10 เลือกใช้อุปกรณ์ที่เป็น Explosion Proof ในพื้นที่หน่วยต่างๆ ของบริษัทฯ	✓					- โครงการฯ ได้เลือกใช้อุปกรณ์ที่เป็น Explosion Proof ในพื้นที่ทั้งหมดของโครงการฯ	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-31 อุปกรณ์ที่เป็น Explosion Proof
	8.11 กรณีเกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉินให้โครงการปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด	✓					- โครงการมี Procedure การเตรียมการเพื่อตอบสนองเหตุผิดปกติและเหตุฉุกเฉินและ Pre-Emergency Plan โดยในกรณีที่เกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน โครงการจะปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนดไว้	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 79 Procedure การเตรียมการเพื่อตอบสนองเหตุผิดปกติและเหตุฉุกเฉิน - เอกสารแนบที่ 80 Pre-Emergency Plan



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	8.12 จัดทำรายละเอียดการปฏิบัติในแผนฉุกเฉินและแผนอพยพ ทดลองและประเมินว่าปฏิบัติได้หรือไม่ จำเป็นต้องปรับปรุงจุดใด ควรทำ Contingency Preplan ในบริเวณที่มีโอกาสเกิดอันตรายได้สูง แผนผังปฏิบัติการฉุกเฉิน ระดับที่ 1-3 ของโรงงานผลิต โพลีเอซีที ดังแสดงในรูปที่ 5-3	✓					<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ได้จัดทำแผนฉุกเฉิน/แผนอพยพและจัดทำ Pre Emergency Plan ในบริเวณที่มีโอกาสเกิดอันตรายสูง รวมทั้งได้ทำการฝึกซ้อมและประเมินการปฏิบัติได้ทางปฏิบัติ เพื่อปรับปรุงแผนฉุกเฉินให้มีประสิทธิภาพ - โดยในปี 2565 โครงการฯ มีแผนการซ้อมแผนฉุกเฉิน ในวันที่ 10 สิงหาคม 2565 	- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแนบที่ 79 Procedure การเตรียมการเพื่อตอบสนองเหตุผิดปกติและเหตุฉุกเฉิน - เอกสารแนบที่ 81 หนังสือรับรองการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมหนีไฟฯ
	8.13 จัดโปรแกรมการฝึกอบรมการปฏิบัติงานและการปฏิบัติในกรณีฉุกเฉิน โดยพนักงานทุกคนจะต้องได้รับการฝึกอบรมก่อนเข้าปฏิบัติงาน และจะต้องได้รับการฝึกอบรมทบทวนเป็นระยะ ๆ (Refresher Training) ตามแผนการฝึกอบรม	✓					<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ จัดให้มีการอบรมพนักงานใหม่ตามแผนการฝึกอบรมก่อนเข้าทำงาน และอบรมพนักงานเดิมโดยฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ซึ่งจะมีการอบรมในเรื่องต่างๆ ตามแผนงานที่กำหนด เช่น ความปลอดภัยในการใช้รถยก Advance fire fighting การทำงานในพื้นที่อับอากาศ และการทำงานบนที่สูง (นั่งร้าน) เป็นต้น อีกทั้ง โครงการฯ ยังจัดอบรมเพื่อทบทวนความรู้อย่างต่อเนื่อง 	- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแนบที่ 69 ตัวอย่างเอกสารการอบรมด้านความปลอดภัยแก่พนักงาน - เอกสารแนบที่ 70 เอกสารการเข้าร่วมการอบรมด้านความปลอดภัยแก่พนักงาน
	8.14 จัดทำระบบการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Audit) เดือนละ 1 ครั้ง โดยคณะกรรมการความปลอดภัย	✓					<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ได้ตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Audit) เดือนละ 1 ครั้ง โดยคณะกรรมการความปลอดภัย และดำเนินการปรับปรุงแก้ไขอย่างต่อเนื่อง 	- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแนบที่ 82 ตัวอย่างรายงานการตรวจสอบความปลอดภัย (Monthly Inspection)
	8.15 จัดระบบอนุญาตเข้าทำงาน (Work Permit) เพื่อให้พนักงาน และผู้รับเหมาถือปฏิบัติ	✓					<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ จัดให้มีระบบใบอนุญาตในการทำงานในบริเวณพื้นที่เสี่ยงอันตราย (Work Permit) สำหรับพนักงาน และผู้รับเหมา ซึ่งผู้เกี่ยวข้องทั้งหมดต้องได้รับการอบรมด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มทำงาน 	- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none"> - เอกสารแนบที่ 83 ตัวอย่างใบอนุญาตในการทำงานในบริเวณพื้นที่เสี่ยงอันตราย (Work Permit)



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	8.16 ประสานและร่วมมือกับกองอำนาจการป้องกัน ภัยฝ่ายพลเรือนจังหวัดระยอง เพื่อเข้าร่วมเป็น ส่วนหนึ่งของแผนป้องกันและบรรเทาอุบัติภัย โรงงานในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	✓					- โครงการฯ ได้ร่วมเป็นส่วนหนึ่งของแผนป้องกันและ บรรเทาอุบัติภัยโรงงานในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด โดยในปี 2565 โครงการฯ มีแผนการซ้อมแผน ฉุกเฉิน ในวันที่ 10 สิงหาคม 2565	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 71 รายงานการฝึกซ้อมดับเพลิง และฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2564 - เอกสารแนบที่ 84 ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่ง ประเทศไทย ที่ 120/2562 เรื่อง แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและ ท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด
	8.17 แจ้งให้พนักงานทราบถึงผลการประเมินความ เสี่ยงของอันตรายต่อสุขภาพต่อพนักงานใน พื้นที่โครงการ	✓					- โครงการฯ ได้มอบหมายให้บริษัท ซีคอต จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทฯ ที่ปรึกษาที่ได้รับอนุญาตให้เป็นผู้มี สิทธิจัดทำรายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม เป็นผู้ดำเนินการจัดทำการประเมินผลกระทบทาง สุขภาพ (HIA) ครอบคลุมพื้นที่ในรัศมี 5 กิโลเมตร จากที่ตั้งโครงการและได้ดำเนินการแล้วเสร็จตั้งแต่ เดือนพฤษภาคม พ.ศ. 2554	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 85 รายงานการประเมินผลกระทบ ทางสุขภาพ (HIA)
- ผลกระทบจากท่อส่ง ก๊าซธรรมชาติ	8.18 มีการตรวจสอบการทำงานและจัดบันทึก (Local Data Sheet) ของระบบการจ่ายก๊าซธรรมชาติ ทางท่อภายในบริษัทฯ เป็นประจำทุกกะ ตามแผนการตรวจสอบ	✓					- โครงการฯ ทำการตรวจสอบและจัดบันทึก Log Data Sheet ของระบบการจ่ายก๊าซธรรมชาติ โดยได้ ดำเนินการบันทึกตรวจสอบการทำงานตามแผนการ ตรวจสอบเป็นประจำทุกกะตามแผนการตรวจสอบ	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 86 ตัวอย่างบันทึก Log Sheet ของระบบการจ่ายก๊าซธรรมชาติ



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตโพลีเอซีทีล (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีเอซีทีล (ครั้งที่ 3))

บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
ส่วนที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - ผลกระทบจากท่อส่ง ก๊าซธรรมชาติ (ต่อ)	8.19 มีการตรวจสอบบริเวณ Pipe Rack ของท่อส่ง ก๊าซธรรมชาติภายนอก โดยบริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิดทรานสปอร์ต จำกัด ซึ่งรับผิดชอบในการ ตรวจสอบดูแลท่อส่งก๊าซธรรมชาติภายในนิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุด ตามแผนการตรวจสอบ	✓					- การตรวจสอบ Pipe Rack ดำเนินการโดยบริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด ซึ่งเป็นบริษัท ร่วมทุนระหว่าง PTT Chemical กับ การนิคมฯ แห่งประเทศไทยในการบริการระบบและโครงสร้างท่อ ขนส่งในนิคมฯ มาบตาพุดรับผิดชอบตรวจสอบดูแลท่อ ส่งก๊าซธรรมชาติภายในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-32 ท่อส่งก๊าซธรรมชาติบริเวณ พื้นที่โครงการ
	8.20 มีช่องทางการติดต่อประสานงานระหว่าง Control Room ของบริษัทฯ กับบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	✓					- ในกรณีที่เมื่อเหตุฉุกเฉินโครงการฯ จะโทรติดต่อ ประสานงานระหว่าง Control Room กับบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)	ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-33 ข้อปฏิบัติกรณีเกิด เหตุการณ์ฉุกเฉิน



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค/ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - ผลกระทบจากการขนถ่ายสารฟอर्मาลีนสู่รถแท็งก์	8.21 มาตรการจัดการสถานีขนถ่ายสารฟอर्मาลีนสู่รถแท็งก์ <ul style="list-style-type: none">- มีคู่มือปฏิบัติงาน (Work Instruction) ในการขนถ่ายฟอर्मาลีนสู่รถแท็งก์ติดตั้ง- ตรวจสอบสภาพรถและแท็งก์ทุกครั้งก่อนนำรถเข้าสถานีขนถ่าย เช่น รถแท็งก์ติดตั้งขนส่งต้องมีรหัส L4BN ตามมาตรฐานกรมโรงงานอุตสาหกรรม เป็นต้น- ดึงเบรกมือของรถและหนูล้อป้องกันการเคลื่อนตัวของรถทุกครั้งที่ทำกรสูบล้าง- ท่อและข้อต่อในการขนถ่ายเป็นวัสดุสแตนเลสทั้งหมด และใช้ Quick Coupling ในการต่อท่อเพื่อลดความเสี่ยงจากการรั่วไหลในขณะปลดข้อต่อออกจากกัน- ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน เช่น วาล์ว บัมป์ ข้อต่อ และการต่อสายดิน (Grounding) เป็นต้น- ปิดกั้นบริเวณการทำงานขณะมีการขนถ่าย- การขนถ่ายฟอर्मาลีนจะเป็นระบบขนถ่ายเข้าทางด้านล่างของแท็งก์ (Bottom Loadin) เพื่อลดการเกิดไอระเหย	✓					<ul style="list-style-type: none">- โครงการฯ จัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนถ่ายฟอर्मาลีนสู่รถแท็งก์ติดตั้ง และทำการตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนการเริ่มงานทุกครั้ง โดยตรวจสอบการป้องกันการเคลื่อนตัวของรถที่ทำกรสูบล้าง ตรวจสอบการรั่วไหลของสารฟอर्मาลีนในบริเวณข้อต่อและจุดต่อต่างๆ ด้วยเครื่องมือตรวจวัดแบบพกพา (PID Detector) การตรวจสอบของวาล์ว บัมป์ ข้อต่อ และการต่อสายดิน โดยทางโครงการฯ ได้ปรับปรุงระบบสายดิน (Grounding System) เป็นระบบอิเล็กทรอนิกส์ที่สามารถควบคุมได้ดียิ่งขึ้น หากเกิดความไม่สมบูรณ์ของอุปกรณ์ รวมถึงการใช้ท่อ และข้อต่อที่ทำมาจากวัสดุสแตนเลส อีกทั้งยังมีการจัดการด้านความปลอดภัยในขณะทำการขนถ่ายฟอर्मาลีน คือ การปิดกั้นบริเวณการทำงานขณะทำการขนถ่าย และมีพนักงานตรวจสอบและเฝ้าระวังตลอดเวลาที่ทำการขนถ่าย	<ul style="list-style-type: none">- ไม่มี	<ul style="list-style-type: none">- ภาพถ่ายที่ 2.2-34 การจัดการความปลอดภัยระหว่างการขนถ่ายฟอर्मาลีน- เอกสารแนบที่ 37 ขั้นตอนการปฏิบัติงานในการขนถ่ายสารฟอर्मาลีน- เอกสารแนบที่ 87 Checklist การตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ขนถ่ายสารฟอर्मาลีนฯ- เอกสารแนบที่ 88 รายละเอียดระบบสายดิน (Grounding System)ฯ



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)	8.21 (ต่อ) <ul style="list-style-type: none"> - มีระบบ Vapor Return Line ส่งไอกลับไปยังถังฟอร์มาลีน เพื่อสร้างสมดุลของความดันภายในรถแท็งก์ขนส่งกับถังซึ่งเชื่อมต่อกับระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ เพื่อป้องกันการระเหยไอฟอร์มาลดีไฮด์ออกสู่บรรยากาศ - มีระบบควบคุมปริมาณการขนถ่ายฟอร์มาลีนลงแท็งก์ของรถขนส่งไม่ให้เกินปริมาณที่กำหนด และแสดงผลที่ DCS ในห้องควบคุม (Control Room) - มีการตรวจวัดการรั่วไหลของสารฟอร์มาลีนในบริเวณข้อต่อและจุดต่อต่างๆ ด้วยเครื่องมือตรวจวัดแบบพกพา (PID Detector) ทุกครั้งที่ทำการขนถ่าย หากพบการรั่วไหล พนักงานจะทำการหยุดการขนถ่ายทันทีและแจ้งหัวหน้ากะ (Shift Supervisor) เพื่อดำเนินการแก้ไข - พนักงานที่ทำการขนถ่าย ต้องสวมชุดและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม เช่น ชุดป้องกันสารเคมี อุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจ ถุงมือป้องกันสารเคมี และรองเท้าป้องกันสารเคมี เป็นต้น - มีพนักงานตรวจสอบและเฝ้าระวังตลอดเวลาที่ทำการขนถ่าย 	✓					รายละเอียดแสดงดังหน้าที่ 2-50	- ไม่มี	-



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค/ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - ผลกระทบจากการขนถ่ายไดออกโซเลนสู่ ISO แท็งก์	8.22 มาตรการจัดการสถานีขนถ่ายไดออกโซเลนสู่ ISO แท็งก์ <ul style="list-style-type: none"> - มีคู่มือปฏิบัติงาน (Work Instruction) ในการขนถ่ายไดออกโซเลนสู่ ISO แท็งก์ - ตรวจสอบสภาพ ISO แท็งก์ทุกครั้งก่อนนำเข้าสถานีขนถ่าย - ดึงเบรกมือของรถและหนูล้อป้องกันการเคลื่อนตัวของรถทุกครั้งที่ทำกรสูบลถ่าย - ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน เช่น วาล์ว บีม ข้อต่อ และสายดิน (Grounding) เป็นต้น - ปิดกั้นบริเวณการทำงานขณะมีการขนถ่าย - มีระบบป้องกันการระบายไดออกโซเลนจากถังออกสู่บรรยากาศโดย Vent ที่ติดตั้งเครื่องควบแน่น (Vent Cooler) ที่ใช้หล่อเย็นด้วยน้ำ Chill อุณหภูมิประมาณ 10 องศาเซลเซียส และที่ทางออกของ Vent Cooler จะเชื่อมต่อกับระบบดูดไอระเหยเพื่อส่งเข้าสู่เตาเผา Incinerator - มีระบบควบคุมปริมาณการขนถ่ายไดออกโซเลนสู่ ISO แท็งก์ไม่ให้เกิดปริมาณที่กำหนด และแสดงผลที่ DCS ในห้องควบคุม (Control Room) 	✓					- โครงการฯ จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในการขนถ่ายไดออกโซเลน (Work Instruction Dioxolane Loading TPAC1) และ Checklist การตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ขนถ่ายไดออกโซเลน (DOL Loading Check List) โดยทำการตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนการเริ่มงานทุกครั้ง	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 89 ขั้นตอนการปฏิบัติงานในการขนถ่ายไดออกโซเลนฯ - เอกสารแนบที่ 90 Checklist การตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ขนถ่ายไดออกโซเลนฯ - ภาพถ่ายที่ 2.2-35 การจัดการความปลอดภัยระหว่างการขนถ่ายไดออกโซเลน



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ) - ผลกระทบจากการ ขนถ่ายไดออกไซด์ สู่ ISO แท็งก์	8.22 (ต่อ) - มีการตรวจวัดการรั่วไหลของไดออกไซด์ ในบริเวณข้อต่อและจุดต่อต่างๆ ด้วยเครื่องมือ ตรวจวัดแบบพกพา(PID Detector) ทุกครั้งที่ทำการ ขนถ่าย หากพบการรั่วไหล พนักงานจะทำการหยุด การขนถ่ายทันทีและแจ้งหัวหน้ากะ (Shift Supervisor) เพื่อดำเนินการแก้ไข มีพนักงาน ตรวจสอบและเฝ้าระวังตลอดเวลาที่ทำการขนถ่าย - พนักงานที่ทำการขนถ่าย ต้องสวมชุดและอุปกรณ์ คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม เช่น ชุดป้องกันสารเคมี อุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจ ถุงมือป้องกันสารเคมี และรองเท้าป้องกันสารเคมี เป็นต้น	✓					- รายละเอียดแสดงดังหน้าที่ 2-52	- ไม่มี	-



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติตามได้	ปฏิบัติตามได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)	8.23 มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงหยุดการผลิต เพื่อซ่อมบำรุง - กำหนดให้ผู้รับเหมามีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเพื่อ ประสาน งานและควบคุมดูแลโครงการทางด้านความ ปลอดภัยสำหรับคนงาน - จัดให้มีการอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย และกฎระเบียบของโรงงานให้แก่ผู้รับเหมาก่อนเริ่ม ปฏิบัติงาน - ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตทำงาน (Work permit) - อุปกรณ์และเครื่องใช้ไฟฟ้าที่จะใช้ต้องมีการตรวจสอบ และทดสอบลักษณะที่เครื่องใช้ไฟฟ้าเพื่อยืนยันว่า เครื่องใช้ไฟฟ้าใช้งานได้อย่างปลอดภัย - จัดให้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้า ของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย - กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของ งานซ่อมบำรุง	✓					- โครงการมีมาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วง หยุดการผลิตเพื่อซ่อมบำรุง ดังนี้ • จัดทำรายงานความปลอดภัยประจำวันในช่วง หยุดกระบวนการผลิต • มีมาตรการความปลอดภัยช่วงหยุดซ่อม บำรุง อาทิ - กำหนดให้ผู้รับเหมามีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เพื่อประสาน งานและควบคุมดูแลโครงการ ทางด้านความปลอดภัยสำหรับคนงาน - จัดให้มีการอบรมด้านความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย และกฎระเบียบของโรงงานให้แก่ ผู้รับเหมาก่อนเริ่มปฏิบัติงาน - ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตทำงาน (Work permit) - อุปกรณ์และเครื่องใช้ไฟฟ้าที่จะใช้ต้องมีการ ตรวจสอบ และทดสอบลักษณะที่เครื่องใช้ไฟฟ้า เพื่อยืนยันว่าเครื่องใช้ไฟฟ้าใช้งานได้อย่าง ปลอดภัย - จัดให้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความ คืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย - กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและ สิ่งแวดล้อมของงานซ่อมบำรุง	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 51 ตัวอย่างเอกสารการ อบรมหลักสูตรความ ปลอดภัยทั่วไปสำหรับผู้ รับเหมา - เอกสารแนบที่ 83 ตัวอย่างใบอนุญาตในการ ทำงานในบริเวณพื้นที่ เสี่ยงอันตราย (Work Permit) - เอกสารแนบที่ 92 ตัวอย่างรายงานความ ปลอดภัยประจำวันในช่วง หยุดกระบวนการผลิต - เอกสารแนบที่ 93 มาตรการควบคุมความ ปลอดภัยช่วงหยุดซ่อม บำรุง (Safety Regulation)



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติตามได้	ปฏิบัติตามได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)	8.24 มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงก่อน เดินเครื่องผลิต - จัดให้มีการตรวจสอบความพร้อมและทบทวน ด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) โดย บุคคลที่เกี่ยวข้อง เช่น เจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิต ฝ่าย ซ่อมบำรุง และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เป็นต้น - จัดให้มีการเตรียมความพร้อมสำหรับบุคลากร และอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน เพื่อให้สามารถ ตอบสนองเหตุการณ์ได้อย่างทันท่วงที กรณีเกิด เหตุฉุกเฉินในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต	✓					- โครงการมี Checklist ความปลอดภัยก่อนการเริ่ม เดินเครื่อง และขั้นตอนการทบทวนความปลอดภัย ก่อนการเริ่มเดินเครื่อง Pre Start-up Safety Review (PSSR) โดยมีวัตถุประสงค์ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> ● เพื่อกำหนดผู้รับผิดชอบและขอบข่าย หน้าที่ในการทำ PSSR ก่อนที่จะทำการ Start-up หลังจากที่ได้มีการก่อสร้าง ปรับปรุง เปลี่ยนแปลง หรือ Shutdown กระบวนการผลิต ● เพื่อให้แน่ใจว่าอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง กับกระบวนการผลิต อุปกรณ์ด้านความ ปลอดภัย อุปกรณ์ฉุกเฉิน รวมถึงข้อ ปฏิบัติในการซ่อมบำรุง การฝึกอบรม และเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้องใน กระบวนการผลิตได้มีการจัดเตรียมและ พร้อมใช้งานก่อนที่จะทำการ Start-up ● เพื่อให้แน่ใจว่าการก่อสร้าง การติดตั้ง อุปกรณ์ต่างๆ ถูกต้องตามการออกแบบ รวมถึงการทดสอบระบบการทำงาน ต่างๆของอุปกรณ์สามารถใช้งานได้ ครบถ้วน ก่อนที่จะทำการ Start-up 	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 94 ขั้นตอนการทบทวนความ ปลอดภัยก่อนการเริ่ม เดินเครื่อง Pre Start-up Safety Review (PSSR) - เอกสารแนบที่ 95 Checklist ความปลอดภัยก่อน การเริ่มเดินเครื่องฯ - ภาพถ่ายที่ 2.2-29 อุปกรณ์ป้องกันและผจญเพลิง และระบบดับเพลิง



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลา ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหา อุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)	8.25 จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงการเกิดอันตรายร้ายแรง (Risk Assessment) สำหรับกระบวนการผลิต/อุปกรณ์โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เกี่ยวข้องและบริษัทผู้ออกแบบ โดยจัดทำในช่วงการออกแบบรายละเอียด (Detail Design) เพื่อศึกษาถึงโอกาสเกิดอันตรายจากสารเคมีอันตรายต่างๆ จากกระบวนการผลิต ถึงเก็บกัก และท่อขนส่งต่างๆ และกำหนดมาตรการให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด และนำเสนอรายงานการประเมินความเสี่ยงให้กรมโรงงานอุตสาหกรรม ทุกครั้งที่มีการขอต่อใบอนุญาตโรงงานอุตสาหกรรม หรือกรณีมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และส่งให้หน่วยงานอนุญาต ได้แก่ กนอ. พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่องการผลิต โดยจะส่งสำเนาให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุกครั้ง	✓					- โครงการจัดให้มีขั้นตอนการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงและโอกาส เพื่อให้การชี้บ่งและประเมินอันตรายที่มีอยู่ทั้งหมดจากการทำงาน และพื้นที่โดยมีการจัดลำดับความเสี่ยงที่ได้จากการประเมินความเสี่ยงทั้งหมด เพื่อให้องค์กรพิจารณามาตรการควบคุมที่มีอยู่หรือจัดทำแผนการจัดการความเสี่ยงและโอกาสด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างมีประสิทธิภาพและต่อเนื่อง และเพื่อให้องค์กรสามารถบรรลุวัตถุประสงค์เป้าหมาย รวมถึงการดำเนินการตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย นอกจากนี้ยังมีขั้นตอนการวิเคราะห์อันตรายกระบวนการผลิตฯ เพื่อชี้บ่งส่วนที่เป็นอันตรายของกระบวนการ รวมไปถึงการประเมินผลกระทบ และการควบคุมอันตราย	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 96 ขั้นตอนการชี้บ่ง อันตรายและประเมิน ความเสี่ยงและโอกาส - เอกสารแนบที่ 97 ขั้นตอนการวิเคราะห์ อันตรายกระบวนการ ผลิตฯ - เอกสารแนบที่ 98 หนังสือนำเสนอรายงาน การวิเคราะห์ความ เสี่ยงจากอันตรายที่ อาจเกิดจากการ ประกอบกิจการฯ และ หนังสือนำเสนอรายงาน ผลการดำเนินงาน ตามแผนบริหาร จัดการความเสี่ยง ประจำปี 2564
	8.26 จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิตและจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการ ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการ โรงงาน โดยโครงการจะจัดส่งรายงานดังกล่าวต่อกรมโรงงาน อุตสาหกรรมและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทุก 5 ปี	✓					- โครงการได้นำส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยง จากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการ ฉบับ ทบทวน 5 ปี เสนอต่อกองส่งเสริมเทคโนโลยีความ ปลอดภัยโรงงานเมื่อวันที่ 14 ตุลาคม 2564 และ นำส่งรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหาร จัดการความเสี่ยง ประจำปี 2564 เสนอต่อสำนักงาน นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) เมื่อวันที่ 3 ธันวาคม 2564 เรียบร้อย แล้ว	- ไม่มี	



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติไม่ได้	ปฏิบัติได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. สาธารณสุขและสุขภาพ	9.1 กำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่และการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำ และกำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยงโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	✓					- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่และพนักงานประจำปี รวมถึงพนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง โดยในปี 2565 โครงการฯ มีแผนการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ในเดือนกันยายน 2565	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 17 ผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงานใหม่ปี 2564
	9.2 กำหนดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้นภายในโครงการสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโครงการเพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	✓					- โครงการฯ จัดให้มีห้องปฐมพยาบาลเบื้องต้น พร้อมอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-28 ห้องปฐมพยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล พยาบาลและแพทย์เวร
	9.3 สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทั้งในด้านส่งเสริม ฟื้นฟู ป้องกัน และดูแลรักษา	✓					- โครงการฯ ได้มอบเงินสนับสนุนเพื่อจัดหาอุปกรณ์ และสิ่งของที่จำเป็นเพื่อเพิ่มศักยภาพในด้านการรองรับผู้ป่วย หรือผู้ได้รับผลกระทบจาก COVID-19 ให้กับโรงพยาบาลระยอง, โรงพยาบาลบ้านฉาง เป็นต้น	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 91 รายละเอียดกิจกรรมกิจกรรมสนับสนุนอุปกรณ์ทางการแพทย์ฯ
	9.4 จัดส่งข้อมูล จำนวนพนักงาน ข้อมูลสารเคมี (SDS) และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่เพื่อใช้ในการวางแผนต่อไป	✓					- โครงการฯ ได้จัดส่งข้อมูลสารเคมี และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 99 หนังสือนำส่งข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี (SDS)ฯ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่
	9.5 ส่งเสริม สนับสนุนการออกกำลังกายแก่ชุมชน เช่น สนับสนุนอุปกรณ์และสถานที่สำหรับออกกำลังกาย เป็นต้น	✓					- โครงการฯ มีการสนับสนุนอุปกรณ์การกีฬาให้แก่โรงเรียนต่างๆ ในพื้นที่โดยรอบ เช่น สนับสนุนอุปกรณ์และสถานที่สำหรับออกกำลังกาย เป็นต้น	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 56 การสนับสนุนและเข้าร่วมกิจกรรมชุมชนของโรงงาน



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ปฏิบัติตามได้	ปฏิบัติตามไม่ได้	ปฏิบัติตามได้แต่ไม่ประสิทธิภาพ	ยังไม่ถึงเวลาปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรค / การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. สาธารณสุขและสุขภาพ (ต่อ)	9.6 ให้ความรู้ ความเข้าใจแก่ชุมชนเกี่ยวกับสารเคมีต่างๆ ที่ใช้ในโรงงาน รวมถึงผลกระทบหรืออันตรายที่เกิดจากการสัมผัสสารเคมี แนวทางการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบเบื้องต้นกรณีได้รับสารเคมี	✓						- โครงการฯ สื่อสารให้ความรู้แก่ชุมชนเกี่ยวกับสารเคมี อันตรายต่อสุขภาพ แนวทางการแก้ไข รวมทั้งการติดต่อกรณีเหตุฉุกเฉิน ในช่วงระหว่างการสำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคมของชุมชน โดยเจ้าหน้าที่ชุมชนสัมพันธ์ของโครงการฯ รวมทั้งมีการจัดเจ้าหน้าที่เข้าเยี่ยมพบปะผู้นำชุมชนต่างๆ เพื่อสร้างความเข้าใจอันดีในการดำเนินงานของโครงการฯ	- ไม่มี	- เอกสารแนบที่ 56 การสนับสนุนและเข้าร่วมกิจกรรมชุมชนของโรงงาน - เอกสารแนบที่ 100 เอกสารเผยแพร่ข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี (Chemical Safety Data)
10. พื้นที่สีเขียว	10.1 บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด ตั้งอยู่บนพื้นที่ประมาณ 52 ไร่ และได้จัดให้มีพื้นที่สีเขียวโดยจัดเป็นสวนขนาดเล็กและสนามหญ้าไว้บริเวณพื้นที่ต่างๆ ไม่น้อยกว่าร้อยละ 5 ของพื้นที่ทั้งหมด ซึ่งมีพื้นที่สีเขียวประมาณ 2.88 ไร่ หรือคิดเป็น 5.54 ของพื้นที่ทั้งหมด ดังแสดงในรูปที่ 5-4	✓						- โครงการฯ จัดให้มีพื้นที่สีเขียวบริเวณโดยรอบอาคารสำนักงานและรั้วโรงงานประมาณ 5.2 ไร่คิดเป็นร้อยละ 10 ของพื้นที่ทั้งหมด	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-36 พื้นที่สีเขียว - เอกสารแนบที่ 94 พื้นที่สีเขียวภายในโรงงาน
	10.2 กำหนดให้ปรับปรุงและดูแลพื้นที่สีเขียว ดังนี้ - มีแผนการดูแลรักษาพื้นที่สีเขียว ได้แก่ การรดน้ำต้นไม้ อย่างน้อยสัปดาห์ละ 2 ครั้ง และพรวนดิน ใส่ปุ๋ย กำจัดวัชพืช ตัดแต่งกิ่ง อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง กรณีที่ต้นไม้ตายหรือได้รับความเสียหาย โครงการฯ จะทำการปลูกซ่อมแซม โดยต้องนำพันธุ์ไม้เดิมที่มีขนาดใกล้เคียงกับต้นเดิมมาปลูกทดแทนส่วนที่ตายไป โดยดำเนินการให้เสร็จสิ้นภายใน 1 เดือน	✓						- โครงการฯ ได้ทำการปรับปรุงทัศนียภาพเปลี่ยนแปลงชนิดของพันธุ์ไม้ให้มีความเหมาะสม และดูแลพื้นที่สีเขียวอย่างต่อเนื่อง อาทิ การรดน้ำต้นไม้ การพรวนดิน เป็นต้น	- ไม่มี	- ภาพถ่ายที่ 2.2-36 พื้นที่สีเขียว - เอกสารแนบที่ 101 พื้นที่สีเขียวภายในโรงงาน



ภาพถ่ายที่ 2.2-2 อุปกรณ์ตรวจวัดก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจนอัตโนมัติที่ปล่อง Effluent Incinerator (G-920W)



E-624T



E-624U



E-624W

ภาพถ่ายที่ 2.2-3 Hot Medium Heater



ภาพถ่ายที่ 2.2-4 Sludge Incinerator



ภาพถ่ายที่ 2.2-5 Vent Cooler ที่หัวถังเก็บกักสารระเหย
ที่มีเบนซิน

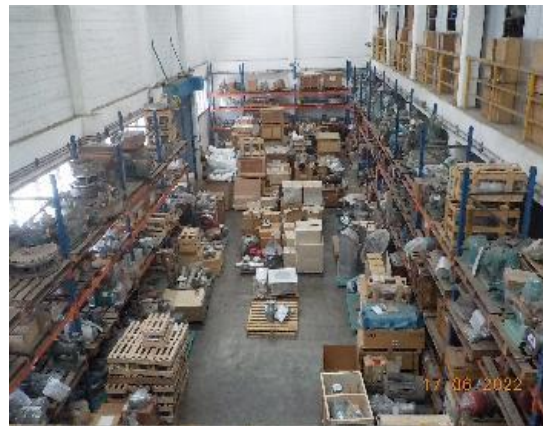


G-960T/U



Off-gas Treating Unit

ภาพถ่ายที่ 2.2-6 Off Gas Incinerator/Off Gas Treating Unit



ภาพถ่ายที่ 2.2-7 อาคารเก็บ SparePart อุปกรณ์ต่างๆ



Sludge Thickener (โรงงานที่ 1)



Sludge Thickener (โรงงานที่ 2)



Sludge Thickener (โรงงานที่ 3)



Aeration Tank (โรงงานที่ 1)

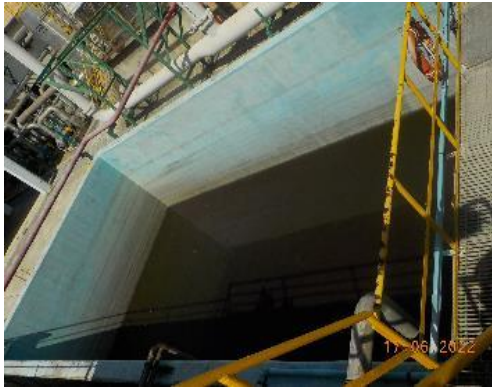


Aeration Tank (โรงงานที่ 2)

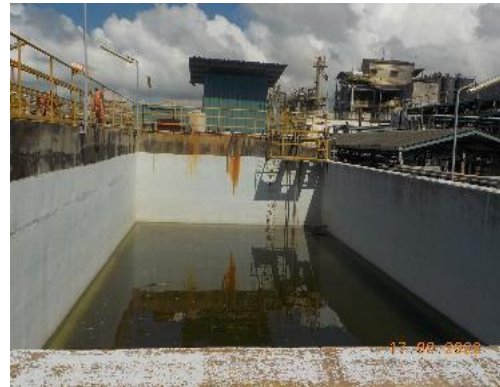


Aeration Tank (โรงงานที่ 3)

ภาพถ่ายที่ 2.2-8 ระบบบำบัดน้ำเสีย



Emergency Tank (โรงงานที่ 1)



Emergency Tank (โรงงานที่ 2)



Emergency Tank (โรงงานที่ 3)

ภาพถ่ายที่ 2.2-8 (ต่อ)



ภาพถ่ายที่ 2.2-9 ระบบ Reverse Osmosis



ภาพถ่ายที่ 2.2-10 ถังเก็บฟอร์มาลีนเจือจาง (D-241T)



TOC online analyzer (โรงงานที่ 1)



TOC online analyzer (โรงงานที่ 2)



TOC online analyzer (โรงงานที่ 3)



COD online analyzer

ภาพถ่ายที่ 2.2-11 TOC และ COD online analyzer



ภาพถ่ายที่ 2.2-12 Oil Separator



ภาพถ่ายที่ 2.2-13 อาคารเก็บถังน้ำมันที่ใช้แล้ว



ภาพถ่ายที่ 2.2-14 การนำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดมาใช้ภายในโรงงาน



ภาพถ่ายที่ 2.2-15 อุปกรณ์ที่ใช้ลดระดับเสียงที่แหล่งกำเนิด



ภาพถ่ายที่ 2.2-16 ป้ายเตือนและป้ายกำหนดให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังบริเวณที่มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 dB(A)



ภาพถ่ายที่ 2.2-17 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่จัดให้สำหรับพนักงาน



ภาพถ่ายที่ 2.2-18 รถสำหรับบริการรับส่งพนักงาน



ป้ายจำกัดความเร็วในพื้นที่ทั่วไป

การควบคุมจราจรด้านหน้าโรงงาน



ภาพถ่ายที่ 2.2-19 ระบบจราจรในพื้นที่โรงงาน



ภาพถ่ายที่ 2.2-20 อาคารเก็บรวบรวมขยะทั่วไป



ภาพถ่ายที่ 2.2-21 อาคารเก็บรวบรวมของเสียเพื่อร่อนนำไป
กำจัดหรือส่งขาย (Recycle/Reuse)



ภาพถ่ายที่ 2.2-22 อาคารเก็บกากตะกอนน้ำเสียเพื่อร่อนไปกำจัด



ภาพถ่ายที่ 2.2-23 ผลิตภัณฑ์นอกเกรดที่ร่อนส่งขาย (Recycle/Reuse)



ภาพถ่ายที่ 2.2-24 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล



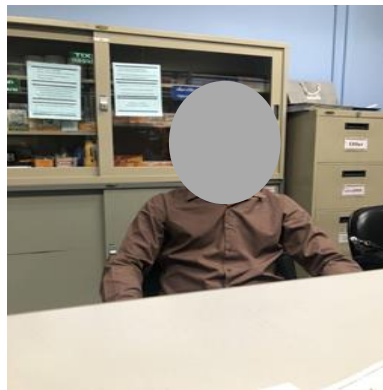
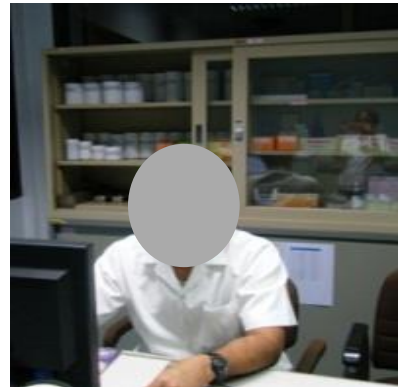
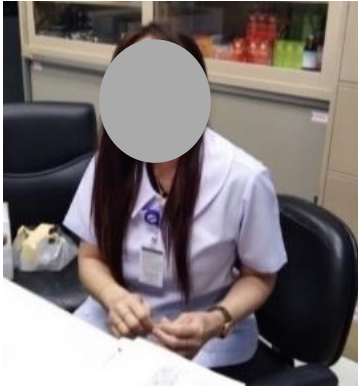
ภาพถ่ายที่ 2.2-25 การจัดแสงสว่างและการระบายอากาศในสถานที่ทำงาน



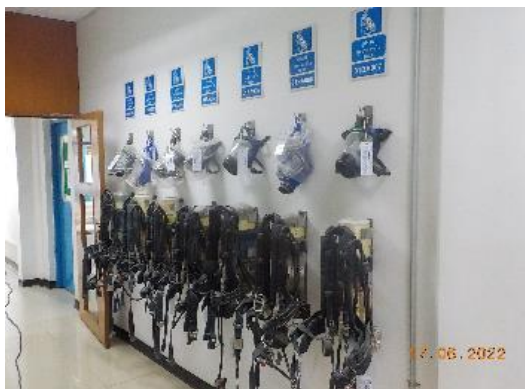
ภาพถ่ายที่ 2.2-26 Benzene Gas Detector



ภาพถ่ายที่ 2.2-27 ไฟฟ้าและที่ล้งดาถูกเงิน



ภาพถ่ายที่ 2.2-28 ห้องปฐมพยาบาล อุปกรณ์ปฐมพยาบาล ยาและแพทย์เวร



SCBA



ชุดผจญเพลิง



สายฉีดน้ำดับเพลิง



ถังโฟมดับเพลิง



ปั้มน้ำดับเพลิง



เครื่องดับเพลิง 50 กก.



อุปกรณ์ดับเพลิงแบบมือถือ

ภาพถ่ายที่ 2.2-29 อุปกรณ์ป้องกันและผจญเพลิง และระบบดับเพลิง



Combination Panel



Mian Fire Alarm Panel



Fire Alarm Push Button



Smoke detector



Heat Detector

ภาพถ่ายที่ 2.2-30 ระบบสัญญาณเตือนเหตุเพลิงไหม้



Electric panel



Pump



Socket



Lamp

ภาพถ่ายที่ 2.2-31 อุปกรณ์ที่เป็น Explosion Proof



ภาพถ่ายที่ 2.2-32 ท่อส่งก๊าซธรรมชาติบริเวณพื้นที่โครงการ



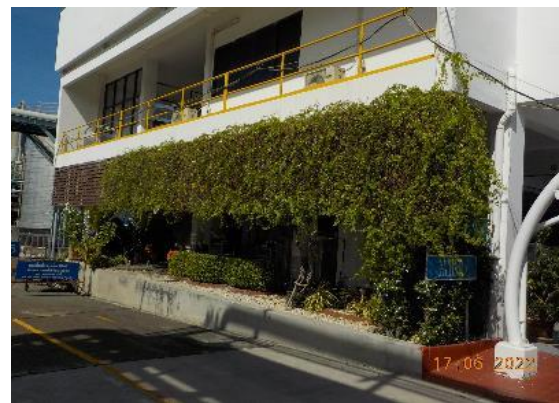
ภาพถ่ายที่ 2.2-33 ข้อปฏิบัติกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน



ภาพถ่ายที่ 2.2-34 การจัดการความปลอดภัยระหว่างการขนถ่ายฟอร์มาลีน



ภาพถ่ายที่ 2.2-35 การจัดการความปลอดภัยระหว่างการขนถ่ายไดออกโซเลน



ภาพถ่ายที่ 2.2-36 พื้นที่สีเขียว