เอกสารแนบที่ 30

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ อก.6401-10006

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ
บริษัท เอ็ซเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ.
โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	วิธีการกำจัด	ทะเบียนโรงงานผู้รับดำเนินการ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
1	07 02 14	สารเติมแต่ง (Additive)	50	041	3-101-2/44สบ	อนุญาต	
			150	041	3-101-3/44สบ	อนุญาต	
2	15 02 02	วัสดุ ผ้าปนเปื้อนน้ำมันสารเคมี (Fabric contaminated oil and chemical)	90	042	3-106-7/57อย	อนุญาต	
			50	042	น.88(2)-15/2562-ญนพ.	อนุญาต	
3	15 01 10	ภาชนะบรรจุปนเปื้อนที่เป็นโลหะ (Contaminated Container)	10	049	3-106-7/57อย	อนุญาต	
4	15 01 10	ภาชนะบรรจุปนเปื้อน(Contaminated Container)	5	075	น.101-1/2544-นนป.	อนุญาต	
5	17 06 03	ฉนวนกันความร้อน (Insulation)	10	044	3-106-19/57ปท	อนุญาต	
6	07 02 01	ของเสียสารเคมี (Chemical Waste)	70	042	3-106-7/57อย	อนุญาต	
7	15 01 11	กระป๋องสเปรย์ (Spray Can)	.5	049	3-106-19/57ปท	อนุญาต	
8	16 10 01	Refrigeration Wastewater	60	042	3-106-19/57ปท	อนุญาต	
9	16 02 15	Electronic waste	10	075	น.101-1/2544-นนป.	อนุญาต	
10	15 01 02	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติกไม่ปนเปื้อน	200	011	3-105-10/58รย	อนุญาต	
			100	011	3-105-53/48รย	อนุญาต	
11	17 04 01	เศษโลหะทองแดง	5	011	3-105-10/58รย	อนุญาต	
12	17 04 05	เศษโลหะเหล็ก	100	011	3-105-10/58รย	อนุญาต	
			100	011	3-105-53/48รย	อนุญาต	
13	17 04 05	เศษสแตนเลส	20	011	3-105-53/48รย	อนุญาต	
14	15 01 02	พาเลทพลาสติก	50	011	3-105-53/48รย	อนุญาต	
15	16 02 15	หลอดไฟ (Fluorescent Lamp)	.5	049	3-106-19/57ปท	อนุญาต	
16	15 02 02	ตัวกรอง (Filter)	10	042	3-106-7/57อย	อนุญาต	
17	17 04 05	เศษเหล็ก	100	011	จ3-105-223/51รย	อนุญาต	

18	15 01 10	บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อนที่เป็นถังพลาสติก	15	049	3-105-58/47รย	อนุญาต	
19	07 02 13	เศษพลาสติก	500	049	3-106-20/51รย	อนุญาต	
20	15 01 03	ไม้พาเลทใช้แล้ว/เศษไม้	100	011	จ3-105-223/51รย	อนุญาต	
21	15 01 01	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/เศษกระดาษ	70	011	จ3-105-223/51รย	อนุญาต	
22	13 02 08	ของเสียที่เป็นน้ำมัน (Waste oil)	100	042	3-106-13/60ปท	อนุญาต	
23	15 01 02	พาเลทพลาสติก	150	011	3-105-8/57รย	อนุญาต	
24	15 01 03	ไม้พาเลทใช้แล้ว/เศษไม้	200	011	3-105-8/57รย	อนุญาต	
25	15 01 10	ภาชนะบรรจุปนเปื้อนที่เป็นโลหะ (Contaminated Container)	100	049	3-106-13/60ปท	อนุญาต	
26	15 01 03	ไม้พาเลทใช้แล้ว/เศษไม้	250	011	3-105-53/48รย	อนุญาต	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม 2564 ถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2565

ออกให้ ณ วันที่ 25 มิถุนายน 2564

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

บันทึกการเปลี่ยนแปลง แก้ไข และยกเลิก รายละเอียดในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

เลขที่ อก.6401-10006

ของ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ.

เลขรับที่	วัน/เดือน/ปี	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงในหนังสือแจ้งผลการพิจารณาฯ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
29022/2564	13/7/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 พาเลทพลาสติก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-10/58รย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
29022/2564	13/7/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 10 01 Decontamination wastewater โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-2/44สบ ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 076	อนุญาต	
30808/2564	15/7/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 Molecular sieve โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
30825/2564	26/7/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 06 01 แบตเตอรี่ไม่ใช้แล้ว (Battery) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 2 ตัน วิธีการกำจัด 021	อนุญาต	
34599/2564	26/8/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 05 เศษโลหะเหล็ก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-3/59รย ปริมาณ 15 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
34599/2564	26/8/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 05 เศษโลหะเหล็ก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/57รย ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 011	ไม่อนุญาต	04
34599/2564	26/8/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 07 01 04 ของเสียสารละลายไซลีน (Spent Xylene Solvent) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-7/57อย ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
36516/2564	7/9/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 05 เศษโลหะเหล็ก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/57รย ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
37961/2564	16/9/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 05 05 Gravel and sand contaminated with chemical โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-3/44สบ ปริมาณ 15 ตัน วิธีการกำจัด 044	อนุญาต	
37961/2564	16/9/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 07 09 Sludge from cleaning โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 200 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
45988/2564	12/11/64	ขอเพิ่มปริมาณวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 06 01 แบตเตอรี่ไม่ใช้แล้ว (Battery) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 3 ตัน วิธีการกำจัด 021	อนุญาต	
53685/2564	27/12/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 01 บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/เศษกระดาษ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-92/63รย ปริมาณ 70 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
53685/2564	27/12/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 พาเลทพลาสติก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-92/63รย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
53685/2564	27/12/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติกไม่ปนเปื้อน โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-92/63รย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
53685/2564	27/12/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 เศษพลาสติก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-92/63รย ปริมาณ 350 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
53685/2564	27/12/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก/เศษพลาสติก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-3/59รย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
53685/2564	27/12/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 03 ไม้พาเลทใช้แล้ว/เศษไม้ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-3/59รย ปริมาณ 250 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
53685/2564	27/12/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 02 เศษโลหะอะลูมิเนียม โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-3/59รย ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
53685/2564	27/12/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 05 เศษโลหะสแตนเลท โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-3/59รย ปริมาณ 15 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
53685/2564	27/12/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 05 เศษโลหะสแตนเลท โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-3/59รย ปริมาณ 15 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
53685/2564	27/12/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 02 บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติกไม่ปนเปื้อน โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/57รย ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	

184/2565	11/1/65	ขอเพิ่มปริมาณวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 05 เศษโลหะเหล็ก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-8/57รย ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
5848/2565	2/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 ตัวกรอง (Filter) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
6454/2565	4/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 05 เศษโลหะเหล็ก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-42/56รย ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
6454/2565	4/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 05 เศษโลหะเหล็ก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-92/63รย ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
6454/2565	4/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 04 02 เศษโลหะอะลูมิเนียม โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-92/63รย ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
6454/2565	4/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 03 ไม้พาเลทใช้แล้ว/เศษไม้ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-42/56รย ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
6838/2565	11/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 13 02 08 ของเสียที่เป็นน้ำมัน (Waste oil) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-37/62สบ ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
6838/2565	11/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 09 02 Epoxy Resin โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
6838/2565	11/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 05 06 Lab waste โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
6838/2565	11/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 01 06 Debris concrete contaminated with chemical โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
6838/2565	11/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 03 05 เศษพลาสติกปนเปื้อน (Contaminated plastic) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-2/44สบ ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 041	ไม่อนุญาต	04
6838/2565	11/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 03 05 เศษพลาสติกปนเปื้อน (Contaminated plastic) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-3/44สบ ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 041	ไม่อนุญาต	04
6799/2565	15/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 วัสดุผ้าปนเปื้อนน้ำมันสารเคมี (Fabric contaminated oil and chemical) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-16/56สบ ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 042	ไม่อนุญาต	04
6799/2565	15/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 วัสดุผ้าปนเปื้อนน้ำมันสารเคมี (Fabric contaminated oil and chemical) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 70 ตัน วิธีการกำจัด 042	ไม่อนุญาต	04
6799/2565	15/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 07 02 04 ของเสียสารเคมี (Chemical Waste) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 042	ไม่อนุญาต	04
6799/2565	15/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 ภาชนะบรรจุปนเปื้อนที่เป็นโลหะ (Contaminated Container) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 049	ไม่อนุญาต	04
6799/2565	15/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 13 02 08 ของเสียที่เป็นน้ำมัน (Waste oil) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
6799/2565	15/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 Fill pack โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 042	ไม่อนุญาต	04
6799/2565	15/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 10 01 Refrigeration Wastewater โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-16/56สบ ปริมาณ 70 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
6799/2565	15/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 Gravel and sand contaminated with chemical โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-1/44สบ ปริมาณ 20 ตัน วิธีการกำจัด 044	อนุญาต	
6799/2565	15/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 07 01 04 ของเสียสารละลายไซลีน (Spent Xylene Solvent) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 042	ไม่อนุญาต	04
6799/2565	15/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 02 13 Electronic waste โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 049	ไม่อนุญาต	04
9171/2565	17/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 วัสดุผ้าปนเปื้อนน้ำมันสารเคมี (Fabric contaminated oil and chemical) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 70 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
9171/2565	17/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 07 01 04 ของเสียสารละลาย	อนุญาต	

		ไซลีน (Spent Xylene Solvent) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 042		
9174/2565	17/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 07 02 04 ของเสียสารเคมี (Chemical Waste) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
15035/2565	16/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 วัสดุ ผ้าปนเปื้อนน้ำมันสารเคมี (Fabric contaminated oil and chemical) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-41/53สบ ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
16111/2565	23/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 ภาชนะบรรจุปนเปื้อนที่เป็นโลหะ (Contaminated Container) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
15032/2565	24/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 05 06 ตะกอนจากรางระบายน้ำ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 042	เอกสารไม่เพียงพอ	99
17174/2565	29/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 วัสดุผ้าปนเปื้อนน้ำมันสารเคมี (Fabric contaminated oil and chemical) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.88(2)-15/2562-ญนพ. ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 043	อนุญาต	
17724/2565	4/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 05 06 ตะกอนจากรางระบายน้ำ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
18522/2565	4/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อนที่เป็นถังพลาสติก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-13/60ปท ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 049	เอกสารไม่เพียงพอ	99
18396/2565	4/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 03 05 เศษพลาสติกปนเปื้อน (Contaminated plastic) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-3/44สบ ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 041	อนุญาต	
18294/2565	8/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 02 13 Electronic waste โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
19686/2565	12/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 10 01 Chemical cleaning waste โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-16/56สบ ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
19658/2565	18/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 01 10 บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อนที่เป็นถังพลาสติก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-13/60ปท ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
22576/2565	28/4/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 15 02 02 วัสดุ ผ้าปนเปื้อนน้ำมันสารเคมี (Fabric contaminated oil and chemical) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
22989/2565	8/5/65	ขอเพิ่มปริมาณวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 02 15 หลอดไฟ (Fluorescent Lamp) โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-19/57ปท ปริมาณ 1 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
29840/2565	8/6/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 07 02 13 เศษพลาสติก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-20/51รย ปริมาณ 200 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
29891/2565	8/6/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 17 06 04 Insulation โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-3/44สบ ปริมาณ 1 ตัน วิธีการกำจัด 044	อนุญาต	
30307/2565	8/6/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว 16 09 03 Peroxides โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.101-1/2544-นนป. ปริมาณ 1 ตัน วิธีการกำจัด 075	อนุญาต	

วิธีการกำจัด

011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ
021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ
031 เป็นวัตถุดิบทดแทน
032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด
033 ส่งกลับผู้ขายเพื่อนำกลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ
039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่นๆ
041 เป็นเชื้อเพลิงทดแทน
042 ทำเชื้อเพลิงผสม
043 เผาเพื่อเอาพลังงาน
044 เป็นวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์
049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ
051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่
052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่
053 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ ด่าง
054 เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา
059 นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่นๆกลับคืนมาใหม่
061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ
062 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี
063 บำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ
064 บำบัดด้วยวิธีทางเคมีและฟิสิกส์
065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีภายภาพ
066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม
067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี
068 ปรับเสถียร/ ตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic
069 วิธีบำบัดอื่นๆ เพื่อลดค่าความเป็นอันตราย
071 ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
072 ฝังกลบอย่างปลอดภัย
073 ฝังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว
074 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป
075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย
076 เผาทำลายร่วมในเตาเผาปูนซีเมนต์
077 อัดฉีดลงบ่อ ใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล แนบเอกสารอนุญาตจากหน่วยงานอื่น
079 กำจัดด้วยวิธีอื่นๆ
081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ
082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
083 หมักทำปุ๋ยหรือเป็นสารปรับปรุงคุณภาพดิน เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น
084 ทำอาหารสัตว์ เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น

เหตุผลการไม่อนุญาต

01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ บำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
02 วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม
03 ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
04 ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
05 ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ได้
06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในส่วนขยาย
07 ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

เหตุผลกรณีอื่นๆ

99 อื่นๆ ระบุ ..แนบรูปถ่ายของเสียและชี้แจงการปนเปื้อนโดยแนบ SDS..

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ ดังนี้

11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้หนึ่งผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจ พร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
19 รายละเอียดกระบวนการนำของเสียมากำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
20 สำเนาใบอนุญาตส่งออกวัตถุอันตราย (วอ.6)
21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
22 รหัสของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไม่ถูกต้อง
23 รหัสของวิธีการกำจัดไม่ถูกต้อง
24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอ/สัญญา/กอ.1 ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

หมายเหตุ 1. กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่เห็นด้วย สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้

2. หากท่านจงใจฝ่าฝืนนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิด ตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท

เอกสารแนบที่ 31

สรุปปริมาณกากของเสีย

Dispose code	Waste Code	Waste Type	บริษัทรับกำจัด	ปริมาณ (ตัน) ปี 2022						Total
				JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	
049 (Other recycle methods)	13 02 08	Waste oil	ประภาศิริ ออย						5.33	5.33
042 (Fuel blending)	13 02 08	Waste oil	ลิเดียออย				2.15			2.15
042 (Fuel blending)	15 02 02	Fabric contaminated with oil and chemical	TARF	5.63	3.87		9.83	6.66	9.54	35.53
042 (Fuel blending)	15 02 02	Fabric contaminated with oil and chemical	Foresee						4.28	4.28
042 (Fuel blending)	07 02 01	Chemical waste	TARF		9.24				10.99	20.23
042 (Fuel blending)	16 05 06	Spent xylene solvent	Foresee,BWG				0.125			0.125
042 (Fuel blending)	16 10 01	เศษพลาสติกปนเปื้อน (Contaminated plastic)	INSEEโรง2					2.22		2.22
049 (Other recycle methods)	15 01 10	ภาชนะบรรจุปนเปื้อนที่เป็นโลหะ (Contaminated Container)	NJ		6.18	3.7		6.58		16.46
042 (Fuel blending)	15 02 02	Filter	เอกอุทัย,				3.87			3.87
041	07 02 14	Additive	ปูนซิเมนต์นครหลวง		10.62		6.53	8.6	8.54	34.29
042 (Fuel blending)	15 02 02	Molecular Sieve	BWG,Foresee				0.8			0.8
042 (Fuel blending)	16 03 05	Sludge from cleaning	Foresee		0.91					0.91
049 (Other recycle methods)	16 02 15	Fluorescent lamp	Foresee				0.1			0.1
044	17 06 03	Insulation	Foresee	1.43		1.31				2.74
049 (Other recycle methods)	15 01 10	Plastic container contaminated	NJ				0.91	1.26		2.17
049	16 02 13	Electronic waste	TARF				2.425			2.425
042 (Fuel blending)	17 01 06	เศษคอนกรีต (Debris concrete)	Foresee			1.79	2.81	8.91		13.51
042	16 10 01	Chemical cleaning waste	INSEE				19.68		35.78	55.46
075	16 09 03	Peroxides	อัคคีปราการ						0.17	0.17
049 (Other recycle methods)	15 01 10	ภาชนะบรรจุปนเปื้อนที่เป็นโลหะ (Contaminated Container)	TARF						11.47	11.47
011 (Sorting)	15 01 02	Plastic Packaging	บริษัท เพียรท่าดี รีไซเคิล จำกัด	9.93	4.96	6.23	2.08	7.24	5.55	35.99
011 (Sorting)	15 01 01	Paper Drum/Packaging	บริษัท เมก้าพลัส รีไซเคิล จำกัด	4.71	8.77	4.62	6.28	7.06	8.23	39.67
011 (Sorting)	15 01 02	Plastic Pallet	บริษัท เมก้าพลัส รีไซเคิล จำกัด	9.04	5.57	9.92	4.55	9.74	26.8	65.62
011 (Sorting)	15 01 03	Wooden Pallet	นภัทรรุ่งเรือง, ศักดิ์ทวี,เพียรท่าดี	18.09	16.35	8.85	8.5	11.17	10.86	73.82
011 (Sorting)	17 04 05	Steel scrap	วงษ์พาณิย์ รีไซเคิล, เพียรท่าดี, นภัทรรุ่งเรือง, ศักดิ์ทวี		4.3	3.57	2.61	12.06	54.13	76.67
011 (Sorting)	17 04 05	Stainless scrap	บริษัท นภัทรรุ่งเรือง จำกัด	0.52	0.61					1.13
011 (Sorting)	17 04 02	Aluminaium scrap	NPR,ศักดิ์ทวี					0.97	0.11	1.08
044	17 04 01	ตะกอนจากรางระบายน้ำ	Foresee				15		3.48	18.48
011 (Sorting)	15 01 02	Plastic Scrap (Skimmer)	บริษัท เมก้าพลัส รีไซเคิล จำกัด	32	48.39	60.44	25.65	39.09	25.97	231.54
044	17 06 04	Insulation	INSEE						0.2	0.2
082	17 01 01	เศษคอนกรีตและวัสดุเหลือใช้จากการก่อสร้างที่ไม่ปนเปื้อนสารเคมีอันตราย	น.ส.4จ เลขที่106/น.ส.4จ เลขที่ 6/5	134.12	37.64	57.1	45.41	103.806	82.23	460.306
049	17 02 01	เศษไม้	น.ส.4จ เลขที่106/น.ส.4จ เลขที่ 6/5		0.64					0.64
082	19 08 99	Soil	สนพ. เขตธุรกิจอุตสาหกรรม แปลงที่ดิน R-10	3445.2	264	396	198	488.4	818.4	5610
071 (Sanitary landfill)	ขยะมูลฝอย	Garbage	Municipallity	19.95	20.66	20.57	17.62	22.16	24.19	125.15

เอกสารแนบที่ 32

ใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

HMC Polymers
An associate of PTT & LyondellBasell

ที่ HMC-PP/HSE 008/2565

7 กุมภาพันธ์ 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมกราคม 2565

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมกราคม 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 7.06 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 3,653.61 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 19.95 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับเอกสาร[redacted] 10 กพ 65
ลงชื่อ.....[redacted]รับเอกสาร

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www hmcpolymers com

HMC Polymers
An associate of PTT & LyondellBasell

ที่ HMC-PP/HSE 009/2565

7 กุมภาพันธ์ 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมกราคม 2565

เรียน นายกเทศมนตรีเทศบาลเมืองมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมกราคม 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 7.06 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 3,653.61 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 19.95 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับหนั[redacted]แล้ว
ลงชื่อ....[redacted]ผู้รับ
(.....)
วันที่ ๑๘ ก.พ. ๒๕๖๕

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www hmcpolymers com

HMC Polymers
An associate of PTT & LyondellBasell

ที่ HMC-PP/HSE 013/2565

7 มีนาคม 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนกุมภาพันธ์ 2565

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนกุมภาพันธ์ 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 30.82 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 391.23 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 20.66 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับเอกสารแล[redacted]เอกสาร
ลงชื่อ.....

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers
An associate of PTT & LyondellBasell

ที่ HMC-PP/HSE 014/2565

7 มีนาคม 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนกุมภาพันธ์ 2565

เรียน นายกเทศมนตรีเทศบาลเมืองมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนกุมภาพันธ์ 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 30.82 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 391.23 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 20.66 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับห[redacted]แล้ว
ลงชื่อ...[redacted]ผู้รับ
(.....)
วันที่.....

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers
An associate of PTT & LyondellBasell

ที่ HMC-PP/HSE 018/2565

8 เมษายน 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมีนาคม 2565

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมีนาคม 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 6.80 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 546.73 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 20.57 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

11/04/65

[redacted]

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P O Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www hmcpolymers com

HMC Polymers
An associate of PTT & LyondellBasell

ที่ HMC-PP/HSE 019/2565

8 เมษายน 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมีนาคม 2565

เรียน นายกเทศมนตรีเทศบาลเมืองมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมีนาคม 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 6.80 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 546.73 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 20.57 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับหนั[redacted]รับ
ลงชื่อ.....
(.....)
วันที่..... ๑๑ เม.ย. ๒๕๖๕

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P O Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www hmcpolymers com

HMC Polymers
An associate of PTT & LyondellBasell

ที่ HMC-PP/HSE 021/2565

10 พฤษภาคม 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนเมษายน 2565

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนเมษายน 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 49.23 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 308.08 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 17.62 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับเ[redacted] พ.ค. 65
ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเอกสาร

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers
An associate of PTT & LyondellBasell

ที่ HMC-PP/HSE 022/2565

10 พฤษภาคม 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนเมษายน 2565

เรียน นายกเทศมนตรีเทศบาลเมืองมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนเมษายน 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 49.23 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 308.08 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 17.62 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับห[redacted]แล้ว
ลงชื่อ [redacted] ผู้รับ
(.....)
วันที่ ๑๒ พ.ค. ๒๕๖๕

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers
An associate of PTT & LyondellBasell

ที่ HMC-PP/HSE 027/2565

10 มิถุนายน 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนพฤษภาคม 2565

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนพฤษภาคม 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 34.23 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 679.54 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 22.16 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับเอกสาร[redacted] 10-6-65
ลงชื่อ.....[redacted]รับเอกสาร

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers
An associate of PTT & LyondellBasell

ที่ HMC-PP/HSE 028/2565

10 มิถุนายน 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนพฤษภาคม 2565

เรียน นายกเทศมนตรีเทศบาลเมืองมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนพฤษภาคม 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 34.23 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 679.54 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 22.16 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับห[redacted]แล้ว
ลงชื่อ....[redacted]ผู้รับ
(.....)
วันที่ ๑๐ มิ.ย. ๖๕

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSE 031/2565

8 กรกฎาคม 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมิถุนายน 2565

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมิถุนายน 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 86.10 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 1,035.96 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 24.19 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับเอกสาร[redacted]

ลงชื่อ[redacted]

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSE 032/2565

8 กรกฎาคม 2565

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมิถุนายน 2565

เรียน นายกเทศมนตรีเทศบาลเมืองมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย ขยะไม่อันตรายและขยะมูลฝอย

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-4/2535-ญนพ. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แปลงที่ดิน I-15/1.1 สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 6 หมู่ 8 ถ. ไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง โทรศัพท์ 038-683861

ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือนมิถุนายน 2565 ดังนี้

1. ขยะอันตราย ปริมาณ 86.10 ตัน
2. ขยะไม่อันตราย ปริมาณ 1,035.96 ตัน
3. ขยะมูลฝอย ปริมาณ 24.19 ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ได้รับหนั[redacted]

ลงชื่อ[redacted]

(.....)

วันที่.....

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

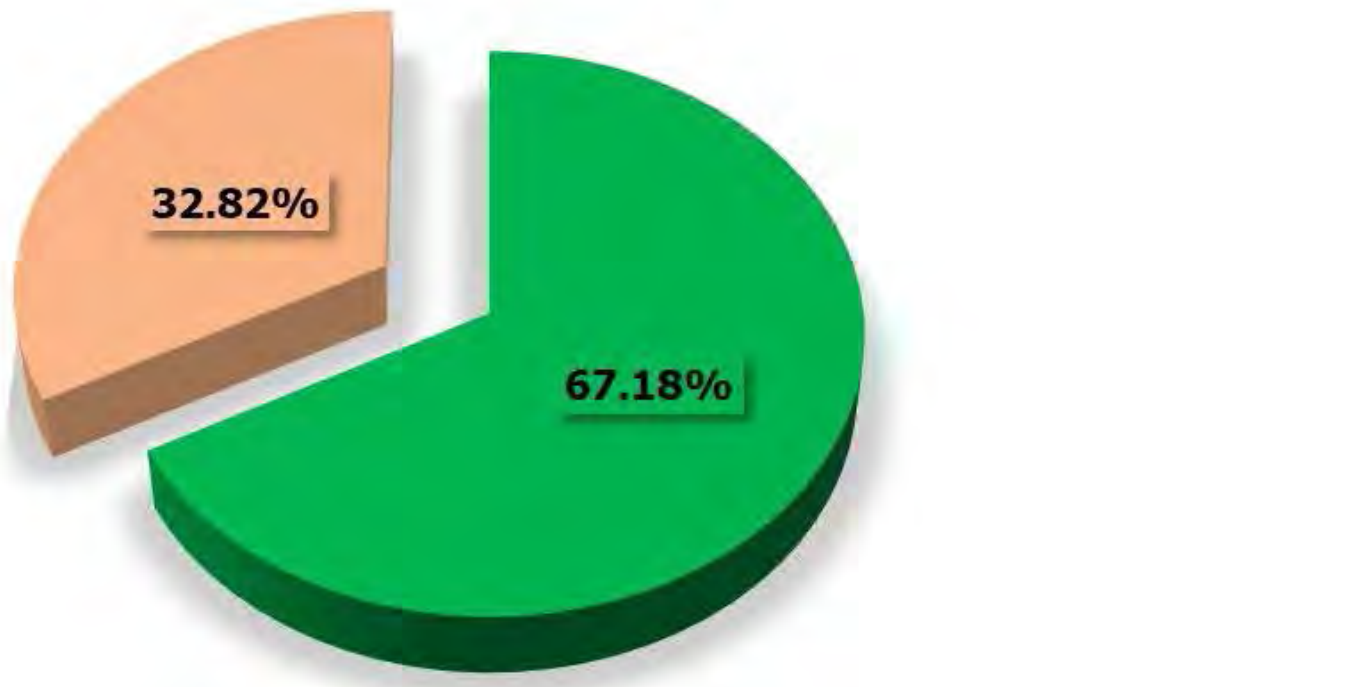
เอกสารแนบที่ 33

สัดส่วนพนักงานท้องถิ่นที่มีทะเบียนบ้าน จ. ระยอง

สัดส่วนพนักงานที่เป็นคนพื้นที่จังหวัดระยอง บริษัท เอ็ชเอ็มซีโปลีเมอส์ จำกัด

สัดส่วนพนักงานที่เป็นคนพื้นที่จังหวัดระยอง เดือนมกราคม – เดือนมิถุนายน ปี 2565

จำนวนพนักงานทั้งหมด 326 คน มีทะเบียนบ้านอยู่ในจังหวัดระยองระยอง 219 คน คิดเป็นร้อยละ 67.18

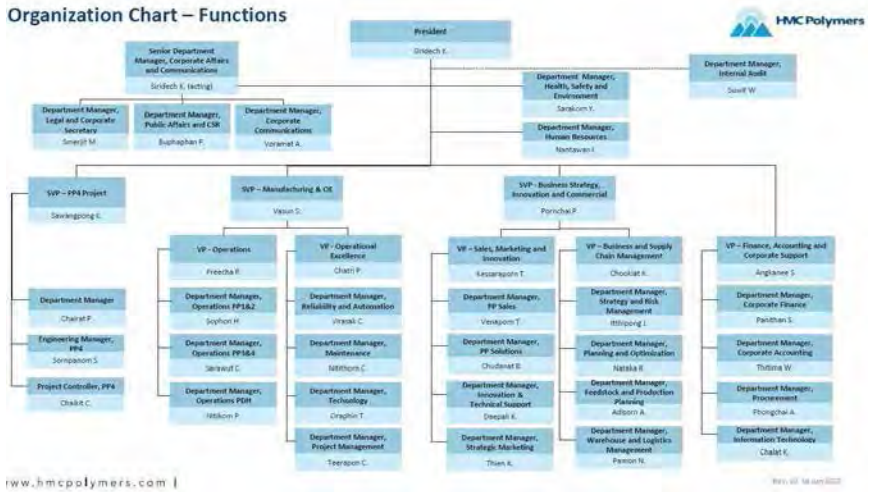


เอกสารแนบที่ 34

กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์

Public Affairs & CSR Dept.

HMC Organization Chart 2022



Public Affairs & CSR Team

นุปผาพรรณ พานทอง (แนอ)
Public Affairs & CSR
Department Manager

ธีรศักดิ์ ผ่องสุวรรณ (แมน)
Sustainability & Reporting
Coordinator

พรพิมล ใจตั้ง (ตั๊ก)
Community Relations
Coordinator

ศรัญญู ศรีสารสกุล (เบนซ์)
Community Relations
Officer

Onboard
18 July 2022

Public Affairs & CSR Overview 2022

CSR Awards

1. รางวัล CSR-DIW Continuous 2022 (PP Plant)
2. รางวัล CSR-DIW Continuous 2022 (PDH Plant)

รวม **2** รางวัล

(อยู่ระหว่างรอผลการพิจารณา)

Income

สนับสนุนผลิตภัณฑ์และบริการชุมชน **2,023,097.5** บาท

Partnership

จับมือ **4** พันธมิตร

1. PPP โครงการจัดการขยะในโรงเรียน
2. ความร่วมมือกับเทศบาลนครระยอง เทศบาลเมืองมาบตาพุด เทศบาลตำบลบ้านฉาง และ รร.เทศบาลมาบตาพุด
3. บริษัท ไทย พีพี-อาร์ จำกัด
4. บริษัท เรืองวา แสตนดาร์ดอินดัสตรี้ จำกัด

CSR projects

ดำเนินการแล้ว **14** กิจกรรม

เน้นการมีส่วนร่วมของชุมชน ดูแลสุขภาพ สิ่งแวดล้อม และสร้างรายได้

Employee participation

มีพนักงานจิตอาสา
เข้าร่วมกิจกรรม CSR

5 กิจกรรม

เท่ากับจำนวน **216** คน

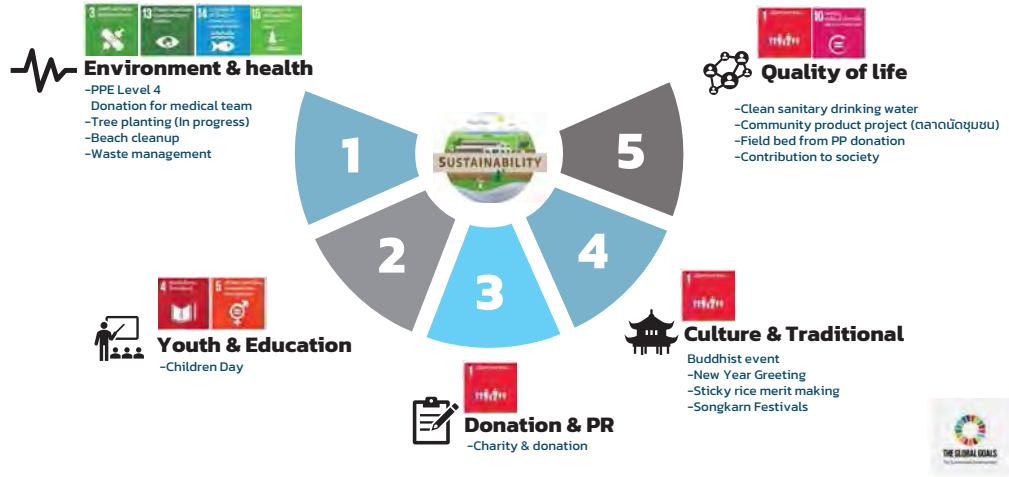
คิดเป็น **45** %

ของจำนวนพนักงานทั้งหมด

Public Affairs & CSR Plan vs Actual

	No.	Activity/Project
Awards & Reports	1	CSR-DIW Cont. report PP
	2	CSR-DIW Cont. report PDH
	3	Mini GRI Report
	4	Amcham CSR Excellence Awards
Culture & Tradition	5	New year greeting
	6	Buddhist event
	7	Kathin
	8	Culture & traditional with GC Group
Health & Health	9	WIG 3 : PPE coverall Lv.4
	10	WIG 3 : Zero Waste Project
	11	
	12	Blood donation
	13	ICC (beach clean up) 4 times
	14	Crab bank
	15	Health Care Project
	16	Tree planting
Youth & education	17	Children day
	18	Scholarship
	19	Youth Camp
Quality of life	20	Chubbitan Point : Foundation for the blind in Thailand & Cornilian Social Center
	21	CSR staff initiative project
	22	House building: Habitat
	23	House building: Raying red cross
	24	Contribution to society
	25	Community dialouge and open house
	26	Media dialouge and open house
	27	Smart farm and fun
	28	Community product promotion
	29	Clean Sanitory Drinking Water
CSR Branding	30	General donation
	31	CSR Branding and staff promotion
	32	Donation to GC activity
	33	Contingency (Disaster, pandemic)

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022 Summary



เพราะ... พนักงาน ทุกคนมีส่วนขับเคลื่อนงาน CSR

Collaborate activities with IEAT & WHA

CSR

1

2 มี.ค. 65

นำขยะร่วมกิจกรรมผ้าป่าสามัคคีด้วยวัสดุรีไซเคิล เพื่อการศึกษา ร่วมกับ กนอ.

2

31 พ.ค. 65

ทำบุญใส่บาตรอาหารแห้ง ร่วมกับ กนอ.เนื่องในวันเฉลิมฯ สมเด็จพระนางเจ้าสุทิดา พัชรสุธาพิมลลักษณ พระบรมราชินี

3

8 มิ.ย. 65

มอบงบประมาณสนับสนุนโครงการ TO BE NUMBER ONE ให้แก่ กนอ.

4

13 มิ.ย. 65

กิจกรรมพัฒนาทำความสะอาดชายทะเลแหลมเจริญ จ.ระยอง ครั้งที่ 1 ร่วมกับ กนอ. และเทศบาลนครระยอง

Environment & health

CSR

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Environment & health

HMC...ส่งความห่วงใยมอบชุดคลุม Isolation gown จำนวน 100 ชุดให้กับชุมชนหนองแฟบ

คุณปุณภาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด ส่งความห่วงใยช่วยป้องกันให้ผู้ปฏิบัติหน้าที่ดูแลผู้ติดเชื้อและผู้มีความเสี่ยงติดเชื้อโควิด-19 ในชุมชนหนองแฟบ โดยดำเนินการมอบชุดคลุม isolation gown ป้องกันการซึมผ่านสารคัดหลั่งหรือของเหลวในระดับ 3 จำนวน 100 ชุด ทั้งนี้คุณจิรนี มานะ คณะกรรมการชุมชนหนองแฟบ และเจ้าหน้าที่มูลนิธิสยามรวมใจผู้อุปถัมภ์ ประจำกุดหนองแฟบ เป็นตัวแทนรับมอบชุดคลุม เมื่อวันที่ 11 กุมภาพันธ์ 2565 ที่ผ่านมา ซึ่งชุดคลุม isolation gown ได้มาจากผลิตภัณฑ์โพลีโพรพิลีน (PP) ของบริษัทฯ เกรดพิเศษ เป็นชุดคลุมสำหรับป้องกันผู้ปฏิบัติงานแบบใช้ครั้งเดียวแล้วทิ้ง

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Environment & health

HMC...เข้าร่วมกิจกรรมพัฒนาทำความสะอาดชายทะเล ครั้งที่ 1

คุณปุณภาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด พร้อมพนักงานจิตอาสา ร่วมกิจกรรมพัฒนาทำความสะอาดชายหาดแหลมเจริญ จ.ระยอง ครั้งที่ 1 ซึ่งเป็นโครงการความร่วมมือระหว่างเทศบาลนครระยอง สำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมบางพลี และกาดอุตสาหกรรมภาคใต้ฝั่งใต้ ในการทำความสะอาด เก็บกวาดขยะ เศษไม้ และการพัฒนาพื้นที่ชายฝั่งทะเลกระยองให้น่าอยู่ โดยนำขยะที่เก็บได้มาคัดแยกและทิ้งให้ถูกประเภท อาทิ ขวดวีไซเคิล ขวดอัดลม ขวดน้ำดื่ม และขยะอันตราย เพื่อมุ่งสร้างจิตสำนึกในการรักษาความสะอาดชายฝั่งทะเล และส่งเสริมการคัดแยกขยะโดยเฉพาะพลาสติกซึ่งสามารถนำกลับมาใช้ประโยชน์ให้เกิดคุณค่าสูงสุดและลดภาระพื้นที่ฝังกลบ โดยจะดำเนินกิจกรรมทุกวันพุธและพฤหัสบดี ตั้งแต่เวลา 14.30 น. - 16.00 น. ทั้งนี้คุณวิลาวรรณ นาราวิรุฬ หัวหน้าฝ่ายสิ่งแวดล้อม เทศบาลนครระยอง เป็นผู้กล่าวเปิดกิจกรรม เมื่อวันที่ 2 มีนาคม 2565 ที่ผ่านมา

ฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม ดำเนินการกิจกรรมพัฒนาและทำความสะอาดชายหาด เพื่อให้ผู้บริหารและพนักงานในองค์กร ได้เกิดจิตสำนึกในการรักษาความสะอาด และคัดแยกขยะและประเภทขยะที่ต่างๆ ซึ่งเป็นทรัพยากรอันมีค่า และช่วยลดอายุสิ่งแวดล้อมน้ำจากขยะอาจจะทำให้เกิดอันตรายต่อชีวิต และสร้างความตระหนักถึงความสำคัญด้านสิ่งแวดล้อมและสังคม ซึ่งสอดคล้องกับเป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืนที่ 14 มีเป้าหมายเพื่อ "อนุรักษ์และใช้ประโยชน์จากมหาสมุทรและทรัพยากรทางทะเล เพื่อการพัฒนาอย่างยั่งยืน" อีกทั้งยังเป็นหน้าที่สำคัญการมีส่วนร่วมซึ่งดำเนินการในด้านความรับผิดชอบต่อสังคมอย่างยั่งยืน

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Environment & health

HMC...ผสานพลัง "ลดโลกร้อน" เนื่องในวันสิ่งแวดล้อมโลก ประจำปี 2565

บริษัท เอ็มเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด นำโดยฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคมและอาสาชาวชนบท ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม นำพนักงานจิตอาสาร่วมกิจกรรม ผสานพลัง "ลดโลกร้อน" ร่วมกับเทศบาลตำบลบ้านเลน เนื่องในวันสิ่งแวดล้อมโลก ภายใต้โครงการ "ร่วมใจพิทักษ์สิ่งแวดล้อมชาวชนบท ประจำปี 2565" โดยการแยกเก็บขยะมูลฝอยประเภท อาทิ ขวดวิสกี้ ขวดยันตราย ขยะทั่วไป และขยะอลูมิเนียมได้ เพื่อนำไปขายสำหรับโครงการคัดแยกขยะและรู้จักขยะรีไซเคิลคืนมาใช้ประโยชน์ต่อได้ อีกทางในกิจกรรมยังมีการปลูกต้นไม้ การปรับภูมิทัศน์บริเวณโดยรอบชายทะเล ทำสีประตูเขาเพื่อความสวยงามและเพิ่มความปลอดภัยให้กับนักท่องเที่ยว ในการนี้คุณเรืองฤทธิ์ ประกอบธรรม นายอำเภอบ้านเลน เป็นประธานในพิธีเปิดโครงการ คุณสุชิน ชูเพิ่มวิญญ นายเทศมนตรีตำบลบ้านเลน ผู้บริหารชาวบ้าน ทั้งนี้บริษัท มีการสนับสนุนวัสดุอุปกรณ์การเก็บขยะ รวมเป็นมูลค่า 10,000 บาท และพนักงานจิตอาสา รวม 18 คน ในการทำกิจกรรมครั้งนี้เมื่อวันที่ 2 มิถุนายน 2565 ที่ผ่านมา ณ บริเวณชายทะเลหมู่บ้าน หมู่ 4 ตำบลเลน อำเภอบ้านเลน จังหวัดพัง

บริษัท ได้เป็นส่วนหนึ่งของการปลดโลกร้อน ด้วยการทำกิจกรรมเก็บขยะชายทะเลและคัดแยกขยะอย่างถูกวิธี เพื่อสร้างความตระหนักถึงปัญหาขยะของโลกในปัจจุบัน และมุ่งเน้นการมีส่วนร่วมและสร้างความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างบริษัท ชุมชน และหน่วยงานราชการในพื้นที่ พร้อมทั้งเป็นจุดเริ่มต้นการสร้างบุคลากรที่มีใจด้านการใช้ประโยชน์ต่อสิ่งแวดล้อม และการพัฒนาร่วมกันยั่งยืนร่วมกับชุมชน

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Environment & health

โครงการแยกช่วยโลก

มิ.ย. 65

-ส่งเสริมการคัดแยกขยะให้กับพนักงาน
-นำขยะไปขายส่งกลับเข้ากระบวนการรีไซเคิล
-รณรงค์ให้พนักงานบริจาคเงินจากการขาย
เพื่อนำไปซื้อผ้าจีวรรีไซเคิลสำหรับพิธีทอดกฐินสามัคคี
ของบริษัทในปีนี้

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Environment & health

HMC ร่วมกิจกรรมผ้าป่าสามัคคี ด้วยวัสดุรีไซเคิล เพื่อการศึกษา ร่วมกับ กนอ.

มิ.ย. 65

-ส่งเสริมการคัดแยกขยะให้กับพนักงาน
-นำขยะไปขายส่งกลับเข้ากระบวนการรีไซเคิล
-รณรงค์ให้พนักงานบริจาคเงินจากการขาย
เพื่อเป็นทุนการศึกษา

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Environment & health

HMC...ส่งมอบที่พักนักศึกษาและป้ายสกอร์บอร์ดให้กับทองบังคับการตำรวจตระเวนชายแดนภาค 1 จ.ปทุมธานี

คุณบุปผาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม บริษัท เอ็มเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด ส่งมอบที่พักนักศึกษา จำนวน 2 ชุด และป้ายสกอร์บอร์ด จำนวน 1 ชุด ให้กับกองบังคับการตำรวจตระเวนชายแดนภาค 1 จ.ปทุมธานี เป็นมูลค่า 122,720 บาท ทั้งนี้บริษัท ให้ความสำคัญการออกกำลังกายด้วยการเล่นกีฬา จึงได้สนับสนุนวัสดุและอุปกรณ์ที่เกี่ยวกับการออกกำลังกาย โดยสร้างที่พักนักศึกษาและจัดทำอุปกรณ์ป้ายสกอร์บอร์ด เพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ดี และสนับสนุนให้เจ้าหน้าที่กองบังคับการตำรวจตระเวนชายแดนภาค 1 และประชาชนในพื้นที่ได้มีอุปกรณ์ใช้ที่มีประสิทธิภาพแลดูได้มาตรฐาน อีกทั้งยังเป็นการสนับสนุนการเล่นกีฬาเพื่อการออกกำลังกายให้ดีมีสุขภาพร่างกายที่แข็งแรง มีพลานามัยสมบูรณ์ ตามแผนการดำเนินงานโครงการด้านกีฬา ศาสนา วัฒนธรรม และประเพณีท้องถิ่น และโครงการด้านสังคมและชุมชนอีกด้วย

ในการนี้ได้รับเกียรติจาก พล.ต.ต.กัญชร ธีรนรารามณ ผบก.ตชด.ภาค 1 พ.ต.ต.บริบูรณ์ คำแก่น รอง ผบก.ตชด.ภาค 1 เป็นผู้รับมอบที่พักนักศึกษาและป้ายสกอร์บอร์ด ณ ตชด.ชุมนักสามัคคี กองบังคับการตำรวจตระเวนชายแดนภาค 1 จ.ปทุมธานี

Culture & traditional

CSR

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Culture & traditional

สวัสดีปีใหม่
หน่วยงานราชการ
ผู้นำชุมชน
สื่อมวลชน

ธ.ค 64 – ม.ค. 65

เป็นธรรมเนียมปฏิบัติของบริษัทเป็นประจำทุกปี
เนื่องในโอกาสปีใหม่ในการพบปะหน่วยงานภายนอก นับเป็นการขอบคุณที่ได้ให้การสนับสนุนและความร่วมมือที่ดีเสมอมา

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Culture & traditional

HMC...ร่วมงานประเพณีทำบุญข้าวหลามประจำปี 2565 ชุมชนในเขตเทศบาลเมืองมาบตาพุด

คุณบุปมาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด และทีมงานเข้าร่วมทำกิจกรรมประเพณีบุญข้าวหลามกับชุมชนในเขตเทศบาลเมืองมาบตาพุด ซึ่งภายในกิจกรรมจะมีตั้งแต่ขั้นตอนการทำข้าวหลามจนถึงทำบุญตามประเพณีนั้น ซึ่งมีชาวชุมชนและผู้ประกอบการภาคอุตสาหกรรมต่างๆ มาร่วมกิจกรรมและดำเนินการภายใต้การควบคุมและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันการแพร่ระบาดโควิด-๑๙ ด้วยการสวมใส่หน้ากากอนามัย ตรวจวัดอุณหภูมิก่อนเข้างาน และล้างมือด้วยเจลแอลกอฮอล์อย่างเคร่งครัดตามมาตรการของจังหวัดระยอง

ประเพณีบุญข้าวหลาม ทำเป็นประจำทุกปีในวันขึ้น ๑๕ ค่ำเดือน ๓ เป็นประเพณีต้องยั่นที่มีมาแต่ช้านาน เป็นการส่งเสริมการมีส่วนร่วมของชุมชนชาวมาบตาพุดให้ได้ทำกิจกรรมร่วมกัน โดยการประกอบอาหารและข้าวหลามที่ร่วมกันมาสุกใหม่ๆ มาทำบุญอาหารพระเพื่อความเป็นสิริมงคลแก่คนเอง ครอบครัว ชุมชน และเพื่อเป็นการรักษาภูมิปัญญาท้องถิ่นส่งต่อให้คนรุ่นหลังได้สืบสานต่อไป

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Culture & traditional

HMC...ร่วมกิจกรรมสืบสานประเพณีเนื่องในวันสงกรานต์ ประจำปี 2565 ชุมชนในเขตเทศบาลเมืองมาบตาพุดและเทศบาลตำบลบ้านฉาง

คุณบุปมาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด สนับสนุนของบริษัทและร่วมกับกลุ่ม ปตท. มอบงบประมาณสนับสนุนกิจกรรมสืบสานประเพณีเนื่องในวันสงกรานต์ ประจำปี 2565 ให้แก่ชุมชนในเขตพื้นที่เทศบาลเมืองมาบตาพุดและเทศบาลตำบลบ้านฉาง โดยกิจกรรมต่างๆ ดำเนินการภายใต้มาตรการการควบคุมการแพร่ระบาดของโรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา 19 (COVID-19) อย่างรัดกุม

อนึ่ง วันสงกรานต์ เป็นเทศกาลสำคัญของคนไทย คือ วันขึ้นปีใหม่ไทย เหมาะอย่างยิ่งที่จะเริ่มต้นสิ่งใหม่ ๆ ในชีวิต เพราะมีความเชื่อที่ว่า "การเริ่มต้นสิ่งดี ๆ ในปีใหม่ ชีวิตก็จะราบรื่นมีความสุขไปตลอดปี" ชุมชนและหน่วยงานต่างๆ จึงให้ความสำคัญในการจัดกิจกรรมทำบุญและสรงน้ำพระ วดน้ำขอพรผู้สูงอายุ ซึ่งเป็นประเพณีที่สืบทอดกันมายาวนาน

Youth & Education

CSR

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Youth & Education

HMC..ส่งมอบความสุขให้กับเยาวชนระยอง เนื่องในวันเด็กแห่งชาติ ปี 2565 ร่วมกับหน่วยงานราชการ โรงเรียน และชุมชน

คุณประพรรณ ยานอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด มอบชุดของขวัญ เนื่องในวันเด็กเพื่อส่งต่อความสุข สร้างกำลังใจ และสร้างรอยยิ้ม ให้กับของเด็กๆ ในพื้นที่จุนระยอง โดยทำการมอบผ่านหน่วยงานราชการ โรงเรียน และชุมชน โดยในปีนี้ได้ทำการรับกับสิทว่า "จัดส่ง รอบออก รับผิดชอบต่อสังคม" เป็นการตอกย้ำทักษะที่สำคัญของเด็กไทยในยุคปัจจุบัน ทั้งนี้กิจกรรมดังกล่าวยังเป็นการสร้างเสริมและความสัมพันธ์อันดีระหว่างบริษัทกับหน่วยงานราชการ โรงเรียน ชุมชน อย่างต่อเนื่องอีกด้วยเช่นเดียวกัน ตามหลักนโยบายความรับผิดชอบต่อสังคมของบริษัท โดยการมีส่วนร่วมและการพัฒนาชุมชนและปรับปรุงคุณภาพชีวิตให้ดีขึ้น

Quality of life

CSR

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Quality of life

HMC..ส่งเสริมโครงการ "น้ำสะอาด ปลอดภัย เพื่อชนบทดีดี" โรงเรียนตำรวจตระเวณชายแดนบ้านเขาสารสิต กับพริก อ.อรัญประเทศ จ.สระแก้ว

สมเด็จพระกนิษฐาธิราชเจ้า กรมสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดา เจ้าฟ้ามหาจักรีสิรินธร มหาวชรากรมารรัตน์ สิริธิคุณาภิลักษณ์ ทรงมีพระราชดำริให้ดำเนินการสำรวจสภาพปัญหาน้ำดื่มน้ำใช้ในพื้นที่ชายแดนภาคตะวันออก ซึ่งเป็นพื้นที่ทุรกันดาร ขาดแคลนน้ำสะอาดเป็นอย่างมาก ทั้งนี้ทรงมีพระราชประสงค์ให้ดำเนินการแก้ไขปัญหาดังกล่าวให้ทั่วถึงและยั่งยืน ทั้งในด้านการจัดหาแหล่งน้ำดื่มน้ำใช้ที่ดีมีคุณภาพ ตลอดจนการฝึกอบรมให้ความรู้ด้านการใช้น้ำอย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ ซึ่งจะเป็นประโยชน์ต่อการพัฒนาคุณภาพชีวิตของประชาชนในพื้นที่ชายแดนต่อไป

ในการนี้ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด (มหาชน) ได้ร่วมกับ กรมการพัฒนาชุมชน ได้ดำเนินโครงการ "น้ำสะอาด ปลอดภัย เพื่อชนบทดีดี" ณ โรงเรียนตำรวจตระเวณชายแดนบ้านเขาสารสิต จ.ศรีสะเกษ อ.อรัญประเทศ จ.สระแก้ว ซึ่งดำเนินการโดยการมอบน้ำดื่มน้ำใช้ที่สะอาดปลอดภัย (ภาค 1) และบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด เพื่อให้นักเรียนและครูตลอดจนชุมชนได้ตระหนักถึงความสำคัญของการใช้น้ำอย่างมีประสิทธิภาพ ซึ่งมีความเพียงพอ ทนทาน สะอาด ไม่ก่อให้เกิดปัญหาต่อผู้ปฏิบัติงานที่ดำเนินโครงการ ส่งผลให้มีน้ำดื่มน้ำใช้ที่ดีอย่างต่อเนื่องอีกทั้งความต้องการของประชาชนในพื้นที่ชายแดนภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ตั้งแต่ปีงบประมาณ 2565 ถึงปัจจุบัน ทั้งนี้ได้ดำเนินการสำรวจความต้องการ ส่งเสริมให้มีน้ำดื่มน้ำใช้ที่ดีมีคุณภาพ ประกอบด้วย สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมแม่น้ำประจิน (1) ปรับปรุงกำลังผลิตของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้แก่ หน่วยงานกำลังผลิต การได้มาซึ่งข้อมูลห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain) และบริษัท ทางได้ห่วงโซ่ข้อมูลห่วงโซ่อุปทาน (Value Chain) ได้แก่ บริษัท ไทย พีซี-อาร์ จำกัด ผู้นำเข้าและจัดจำหน่ายเม็ดพลาสติก ทางได้ห่วงโซ่ไทย พีซี-อาร์ เพื่อจากวัสดุเม็ดพลาสติกชนิด PP-R (80 / Polypropylene Random Copolymer (80) เพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดต่อการใช้งานที่ต้องเน้นความปลอดภัยและสามารถพัฒนาคุณภาพชีวิตด้านสิ่งแวดล้อมให้ดีขึ้น

ในการนี้ บริษัท มาเลียสาสติก ประเทศ Hualien PP H34167 (PP-100) ที่ได้รับมาตรฐาน WRAS (Water Regulations Advisory Scheme) เพื่อสรรพานุกรม ผ่านขั้นตอนปรับค่าต่อน้ำ ซึ่งได้รับการทดสอบให้ผ่านมาตรฐาน สามารถนำไปใช้เพื่อการอุปโภคและบริโภคได้อย่างปลอดภัย ซึ่งจำนวนเงินที่ได้จากการบริจาคกับน้ำจะนำมารวม 2,000 ลิตร จำนวน 3 ถัง เพื่อให้นักเรียนและประชาชนในพื้นที่ได้มีน้ำดื่มน้ำใช้ที่ดีมีคุณภาพ และสามารถเก็บน้ำสำรองไว้ใช้ยามขาดแคลน นอกจากนี้ บริษัท ยังได้มีการพิจารณาคุณภาพของน้ำ โดยเก็บตัวอย่างน้ำเป็นประจำทุก 3 เดือน เพื่อตรวจคุณภาพน้ำตามมาตรฐานให้ครบถ้วนไม่มีการปนเปื้อนใดๆ และเป็นน้ำที่ปราศจากเชื้อโรคอย่างแท้จริง

อนึ่งโครงการ "น้ำสะอาด ปลอดภัย เพื่อชนบทดีดี" เป็นโครงการน้ำดื่มสำหรับสังคมและชุมชนโดยเริ่มต้นนำร่องที่โรงเรียนตำรวจตระเวณชายแดนบ้านเขาสารสิต เป็นแห่งแรก และมีเป้าหมายสำหรับในการขยายเพิ่ม พัฒนาต่อเนื่องไปยังพื้นที่ภายในที่ทำการกิจกรรมของเขตพื้นที่การสำรวจตระเวณชายแดนภาค 1 ให้ครบถ้วนและขยายขอบเขตไปยังพื้นที่ต่างๆ ยังไม่หยุดยั้ง ดูแลสุขภาพและชีวิตในการอุปโภคบริโภค พัฒนาต่อเนื่องกับ เป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืน เป้าหมายที่ 6: สร้างหลักประกันเรื่องน้ำและการสุขาภิบาล ให้มีการจัดการน้ำและสิ่งแวดล้อมภายพร้อมใช้ สำหรับทุกคน (Ensure availability and sustainable management of water and sanitation for all) และเป้าหมายที่ 17 สร้างหุ้นส่วนเพื่อการปรับใช้ร่วม ความร่วมมือระดับสากลและการพัฒนาที่ยั่งยืน (Partnerships for the Goals)

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Quality of life

HMC ปันน้ำใจส่งต่อของใช้ ปีที่ 5

มี.ค. 65

โครงการ "HMC ปันน้ำใจส่งต่อของใช้ ปีที่ 5" เป็นส่วนหนึ่งในโครงการที่มีส่วนร่วมของสังคมและชุมชน ด้านคุณภาพชีวิต " โดยเชิญชวนผู้บริหาร และพนักงานบริจาคของที่ไม่ได้ใช้แล้วหรือทุนทรัพย์ซื้อของใช้ที่จำเป็น เช่น ยา เสื้อผ้า กระเป๋า รองเท้า หนังสือ สมุด เครื่องใช้ในชีวิตประจำวัน มอบให้กับมูลนิธิที่รับบริจาคเพื่อส่งต่อให้กับผู้ยากไร้

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Quality of life

8 เม.ย. 65

HMC...มอบเตียงสนามผลิตจากเม็ดพลาสติก PP ให้แก่โรงพยาบาลสนามในเขตพื้นที่อำเภอปลวกแดง จ.ระยอง

คุณสิริเดช คุ้มวงศ์ดี ประธานบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด ร่วมกับ บริษัท แอร์โรคลาส จำกัด บริษัทในเครือ บริษัท ลีลเทิร์น โพลิเมอร์ กรุ๊ป จำกัด (มหาชน) ร่วมมือกันจัดทำโครงการเตียงสนามจากเม็ด Polypropylene หรือ PP ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์หลักของ HMC ร่วมกับเทคโนโลยีการขึ้นรูปเตียงแบบ Blow molding ของบริษัท แอร์โรคลาส จำกัด เพื่อร่วมมือกันช่วยเหลือสังคม ในการนี้ได้รับเกียรติจากคุณชาญนุ เอ็ดแลง ผู้ว่าราชการจังหวัดระยอง และคุณอนันต์ นาคพิมพ์ รองผู้ว่าราชการจังหวัดระยอง เป็นผู้รับมอบเตียงสนามผลิตจากเม็ดพลาสติก PP จำนวน 100 เตียง เพื่อกระจายไปยังโรงพยาบาลสนามในเขตพื้นที่อำเภอปลวกแดง จ.ระยอง

โดยเตียงสนามนี้ติดตั้งง่าย ใช้เวลาประกอบต่ำกว่า 5 นาที สามารถนำเตียงเข้าเครื่อง X-Ray ได้โดยไม่ต้องเคลื่อนย้ายผู้ป่วย ไม่มีปัญหาเรื่องการสะสมของเชื้อโรคเมื่อต้องใช้ซ้ำ เนื่องจากสามารถทำความสะอาดด้วยแอลกอฮอล์ หรือน้ำยาทำความสะอาดชนิดอื่นๆ เนื่องจาก PP เป็นวัสดุที่ไม่ยอมน้ำ นอกจากนี้เตียงสนามจากเม็ดพลาสติก PP เหล่านี้ ยังสามารถนำกลับมา Reuse และ Recycle ได้ ซึ่งนำไปสู่การใช้พลาสติกอย่างคุ้มค่าและยั่งยืน

HMC CSR Projects Jan-Jun 2022

Quality of life

ตลาดนัดชุมชน Online

โครงการ "ตลาดนัดชุมชน" อุดหนุนชุมชน ส่งตรงถึงมือ ห่างไกลภัยโควิด" ต่อเนื่องเป็นปีที่ 6 โดยเป็นการเพิ่มช่องทางการตลาดกระจายสินค้าท้องถิ่นให้กับชุมชนโดยตรง และเป็นการเพิ่มรายได้อีกช่องทางหนึ่ง ซึ่งได้รับการตอบรับด้วยดีเสมอมาจากผู้บริหารและพนักงานในบริษัท และยังเป็นการสร้างสรรค์คุณภาพชีวิตที่ดีให้แก่ชุมชน ถึงแม้จะอยู่ในช่วงสถานการณ์การแพร่ระบาดของเชื้อไวรัสโควิด-19 บริษัทฯ ได้ปรับแผนการจัดตลาดนัดโดยการเปิดจำหน่าย online ส่งสินค้าถึงพนักงาน ลดการสัมผัสผู้คนในจำนวนหมู่มาก

Social contribution

CSR

19 ม.ค. 65

ร่วมทำบุญ
สถานีวิทยุแช่บสเตชั่น

20 ม.ค. 65

ร่วมงานพิธีมอบอาคาร
ที่ทำการชุมชนหนองน้ำเย็น

21 ม.ค. 65

ร่วมสวัสดีปีใหม่ผู้ว่าราชการจังหวัดระยอง
ร่วมกับ PPP Plastics Rayong

31 ม.ค. 65

สนับสนุนห้องพนักงานสอบสวน
สภ.ห้วยโป่ง

4 ก.พ. 65

ร่วมงานสวดพระอภิธรรมศพคุณแม่
คุณสมเกียรติ เจริญทรัพย์ ประธานชุมชนคลองน้ำหู

10 ก.พ. 65

ร่วมทำบุญงานมุทิตาจิตหลวงพ่อรวย
และยกช่อฟ้าวัดมาบตาพุด

11 ก.พ. 65

ร่วมงานทำขวัญข้าว
ชุมชนเกาะกก

18 ก.พ. 65

ร่วมทำบุญวันครบรอบ 21 ปี
หนังสือพิมพ์ข่าวไท

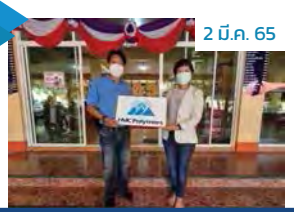
18 ก.พ. 65

สนับสนุนพัดลม
สถานีรถไฟมาบตาพุด

20 ก.พ. 65

ร่วมทำบุญเลี้ยงภัตตาหารเพลพระสงฆ์
ชุมชนชากลูกหญ้า

2 มี.ค. 65



ร่วมทำบุญวันนักข่าว
หนังสือพิมพ์ไทยแลนด์โพสต์

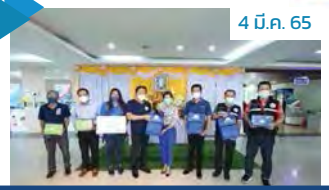
3 มี.ค. 65

ร่วมทำบุญวันนักข่าว
หนังสือพิมพ์ไทยรวมพลัง

4 มี.ค. 65

ร่วมทำบุญวันนักข่าว
หนังสือพิมพ์ธุรกิจฟ้าวันใหม่

4 มี.ค. 65

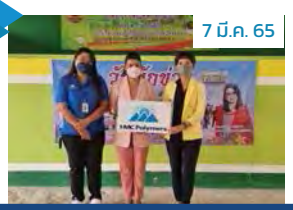


ร่วมสนับสนุนของรางวัลตลาดนัดวิถีไทย
เทศบาลเมืองมาบตาพุด

6 มี.ค. 65

มอบกัณฑ์เทศน์มหาชาติ
วัดเขาไผ่

7 มี.ค. 65



ร่วมทำบุญวันนักข่าว
หนังสือพิมพ์รวมพลัง

10 มี.ค. 65

ร่วมบริจาคถุงใช้แล้วเพื่อใส่ยาให้ผู้ป่วย
ศูนย์บริการสาธารณสุขเทศบาลเมืองมาบตาพุด

13 มี.ค. 65

ร่วมงานทำบุญวันคล้ายวันเกิด
คุณสุชิน พูลหิรัญ นายกเทศมนตรีตำบลบ้านฉาง

16 มี.ค. 65

สนับสนุนถุงยังชีพช่วยเหลือผู้ที่กักตัวในชุมชน
เทศบาลเมืองมาบตาพุด

2 เม.ย. 65

ร่วมถวายภัตตาหารและน้ำปานะ
แด่สามเณรภาคฤดูร้อน วัดหนองแฟบ

8 เม.ย. 65

สนับสนุนช่วยเหลือผู้ที่ได้รับผลกระทบโควิด-19

21 เม.ย. 65

มอบของยังชีพช่วยเหลือผู้ประสบภัยโควิด-19
เทศบาลตำบลบ้านฉาง

22 เม.ย. 65

ร่วมแสดงความยินดีกับคุณธวัชศักดิ์ เกิดมณี
ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

5 พ.ค. 65

ร่วมงานวันคล้ายวันเกิด
คุณไพโรจน์ สุวรรณวิจิตร

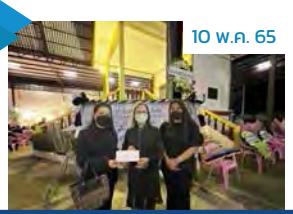
3 พ.ค. 65

ร่วมงานฌาปณกิจศพคุณพ่อ
คุณดารณี เกิดมณี รองนายกเหล่ากาชาดจังหวัดระยอง

6 พ.ค. 65

ร่วมงานทาสีปรับปรุงกำแพง
คามิลเลี่ยน

10 พ.ค. 65



ร่วมทำบุญงานสวดพระอภิธรรมศพ
คุณสำราญ สนั่นดัง กำนันเทศบาลตำบลบ้านฉาง

12 พ.ค. 65

ร่วมกิจกรรมโครงการจิตอาสา เราทำดีด้วยหัวใจ
เทศบาลตำบลบ้านฉาง

18 พ.ค. 65

ร่วมกิจกรรม "รวมใจไทย ปลูกต้นไม้ เพื่อแผ่นดิน"
สืบสานสู่ 100 ล้านต้น ต.ชากบก

19 พ.ค. 65

ร่วมทำบุญงานสวดพระอภิธรรมศพลูกสาว
คุณสมชาติ หมักทอง บก.หนังสือพิมพ์ตะวันเดลี่

22 พ.ค. 65

ร่วมงานและสนับสนุนงานทำบุญครบรอบ 16 ปี
หนังสือพิมพ์ข่าวระยอง

26 พ.ค. 65

ร่วมทำบุญงานสวดพระอภิธรรมศพคุณแม่
คุณฉกาจ พัฒนศรี ผอ.กนอ.มาบตาพุด

28 พ.ค. 65

ร่วมทำบุญงานสวดพระอภิธรรมศพคุณพ่อ
คุณอรอนสัน หาระสาร หัวหน้าสำนักงานปลัดเทศบาลตำบลบ้านฉาง

31 พ.ค. 65

ร่วมกิจกรรมและสนับสนุนการจัดฟุตบอลกระชับมิตร
โครงการทำดี เพื่อแผ่นดิน ครั้งที่ 5

3 มิ.ย. 65

สนับสนุนกิจกรรมวันเฉลิมฯ
สมเด็จพระนางเจ้าสุทิดา พัชรสุธาพิมลลักษณ พระบรมราชินี

7 มิ.ย. 65

ร่วมทำบุญงานสวดพระอภิธรรมศพคุณแม่
คุณธานินทร์ อินทรเสนีย์ ปลัดเทศบาลตำบลบ้านฉาง

10 มิ.ย. 65

ร่วมพิธีรับมอบเครื่องหมายนักโดดร่มชั้นกิตติมศักดิ์
สำนักงานตำรวจแห่งชาติและประกาศเกียรติบัตร

13 มิ.ย. 65

ร่วมสนับสนุนโครงการ TO BE NUMBER ONE
จังหวัดระยอง

14 มิ.ย. 65

ร่วมงานและสนับสนุนกิจกรรมครบรอบ 32 ปี
หนังสือพิมพ์กรุงไทยธุรกิจ

27 มิ.ย. 65

สนับสนุนโครงการประกวดแต่งบทกลอนสุนทรภู่
สถานีวิทยุ KAWEE FM 100.5

เอกสารแนบที่ 35

เอกสารข้อมูลการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน

HMC Polymers

A Most Admired Company

An associate of PTTGC & LyondellBasell

รายงานการขุดเจาะดินและสำรวจทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน

บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์)

นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด 6 หมู่ 8 ถนน ไอ-1 ตำบลมาบตาพุด

อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

จัดทำโดย บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

บริษัท เค กรุ๊ป ดริลลิ่ง แอนด์ เอ็นจิเนียริ่ง จำกัด

สารบัญ

เนื้อหา หน้า

1. บทนำ 1

2. ขอบเขตการดำเนินงาน 1

3. การขุดเจาะสำรวจชั้นดินภาคสนามและการเก็บตัวอย่าง 2

4. การสำรวจและการตรวจวัดระดับน้ำใต้ดิน 3

5. รายละเอียดหลุมเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดินและรายละเอียดชั้นดิน (Soil Boring Log) 8

6. การวัดอัตราการไหลและการประเมินทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน 13

สารบัญตาราง

ตารางที่ 1 พิกัดตำแหน่งหลุมเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดิน (พีพี แพลนท์)..... 1
ตารางที่ 2 ผลการสำรวจระดับความสูงบ่อสังเกตการณ์ บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์)..... 3
ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับน้ำในบ่อสังเกตการณ์และการเปรียบเทียบหาระดับน้ำใต้ดินที่แท้จริง บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์)..... 4
ตารางที่ 4 รายละเอียดของหลุมเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดิน(พีพี แพลนท์)..... 8

สารบัญรูป

ภาพที่ 1 เครื่องมือชุดเจาะและการวางตำแหน่งเจาะ..... 2
ภาพที่ 2 การเจาะชั้นดินวิธีแบบแห้ง (Dry Process) โดยเครื่อง Rotary..... 2
ภาพที่ 3 ตัวอย่างและการเก็บตัวอย่างชั้นดิน..... 3
ภาพที่ 4 แสดงของตำแหน่งหมุดหลักฐานอ้างอิง A102161..... 5
ภาพที่ 5 แสดงตำแหน่งและระดับน้ำใต้ดินบ่อสังเกตการณ์ GW1..... 6
ภาพที่ 6 แสดงตำแหน่งและระดับน้ำใต้ดินบ่อสังเกตการณ์ GW2..... 6
ภาพที่ 7 แสดงตำแหน่งและระดับน้ำใต้ดินบ่อสังเกตการณ์ GW3..... 7
ภาพที่ 8 แสดงตำแหน่งและระดับน้ำใต้ดินบ่อสังเกตการณ์ GW4..... 7
ภาพที่ 9 ภาพตัดขวางชั้นดินและการจำแนกชนิดของดินบริเวณพื้นที่ GW-1..... 9
ภาพที่ 10 ภาพตัดขวางชั้นดินและการจำแนกชนิดของดินบริเวณพื้นที่ GW-2..... 10
ภาพที่ 11 ภาพตัดขวางชั้นดินและการจำแนกชนิดของดินบริเวณพื้นที่ GW-3..... 11
ภาพที่ 12 ภาพตัดขวางชั้นดินและการจำแนกชนิดของดินบริเวณพื้นที่ GW-4..... 12
ภาพที่ 13 แผนที่แสดงอุทกธรณีวิทยา ในพื้นที่ บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์)..... 14

1. บทนำ

บริษัท เค กรุ๊ป ดริลลิ่ง แอนด์ เอ็นจิเนียริ่ง จำกัด ได้ดำเนินการขุดเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดินตามมอบหมายจากบริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ในพื้นที่บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์) นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด 6 หมู่ 8 ถนน ไอ-1 ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง เพื่อส่งมอบตัวอย่างดินให้บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

2. ขอบเขตการดำเนินงาน

การขุดเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดินทั้ง 2 พื้นที่ ได้ดำเนินการเมื่อวันที่ 27 สิงหาคม 2563 จนถึงวันที่ 28 สิงหาคม 2563 ณ บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์) นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด 6 หมู่ 8 ถนน ไอ-1 ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง เป็นจำนวน 4 หลุม แสดงดัง ตารางที่ 1

ตารางที่ 1 พิกัดตำแหน่งหลุมเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดิน (พีพี แพลนท์)

จุดเจาะ	รหัส	พิกัด (UTM)	
		พิกัดทางตะวันออก	พิกัดทางเหนือ
1	GW-1	731849	1404738
2	GW-2	732175	1404740
3	GW-3	731822	1404250
4	GW-4	732169	1404252

3. การขุดเจาะสำรวจชั้นดินภาคสนามและการเก็บตัวอย่าง

การขุดเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดินบริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์) ได้ดำเนินการโดยเลือกใช้วิธีขุดเจาะแบบแห้ง (Dry Process) มีอุปกรณ์เครื่องเจาะโรตารี่ที่ติดตั้งกับรถกระบะ (Rotary Drilling Rig on Truck) พร้อมอุปกรณ์ Solid Stem Auger ขนาด 4.0 นิ้ว ความยาว 1.0 เมตร เป็นหัวเจาะสำหรับขุดเจาะดิน ดังภาพที่ 1 และก้านเจาะที่มีความยาวแต่ละก้าน 1.5 เมตร ไว้สำหรับต่อกับหัวเจาะ โดยมีน็อตตัวผู้และตัวเมียเป็นตัวยึดระหว่างก้านเจาะกับหัวเจาะและก้านเจาะกับก้านเจาะ

การดำเนินการในครั้งนี้ได้ทำการขุดเจาะเก็บตัวอย่างดิน จำนวน 8 หลุม ที่ความลึกถึงระดับชั้นน้ำใต้ดินจากระดับผิวดิน ทั้ง 8 หลุม ดังภาพที่ 2-3 พร้อมทั้งทำการอธิบายลักษณะของชั้นดินในแต่ละช่วงความลึกโดยวิธีการจำแนกดินระบบ Unified Soil Classification System (USCS)

ภาพที่ 1 เครื่องมือขุดเจาะและการวางตำแหน่งเจาะ

ภาพที่ 2 การเจาะชั้นดินวิธีแบบแห้ง (Dry Process) โดยเครื่อง Rotary

ภาพที่ 3 ตัวอย่างและการเก็บตัวอย่างชั้นดิน

สำหรับการเก็บตัวอย่างดิน เป็นการเก็บตัวอย่างดินแบบแปลงสภาพ (Disturbed Sample) โดยเก็บตัวอย่างดินจากใบสว่าน Solid Stem Auger ที่เจาะลงไปถึงระดับความลึกประมาณ 30 เซนติเมตร และระดับความลึกเหนือระดับชั้นน้ำใต้ดิน เพื่อนำตัวอย่างดินที่ได้กลับไปวิเคราะห์หาความเข้มข้นของการปนเปื้อนโดยห้องปฏิบัติการทางวิทยาศาสตร์ที่ได้รับความเห็นชอบจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม

4. การสำรวจและการตรวจวัดระดับน้ำใต้ดิน

การสำรวจถ่ายระดับความสูงบ่อโดยใช้กล้องสำรวจ ได้ดำเนินการวัดระดับความสูงของบ่อสังเกตการณ์ภายในพื้นที่บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์) และวัดค่าระดับที่จุดเริ่มต้น (Origin) ที่เป็นหมุดหลักฐานอ้างอิง A102161(ภาพที่1) ซึ่งเป็นหมุดอ้างอิงของหน่วยงานราชการ ดังแสดงใน ตารางที่ 2

ตารางที่ 2 ผลการสำรวจระดับความสูงบ่อสังเกตการณ์ บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์)

จุดสำรวจ	UTM WGS 84 Zone 47 N		ระดับความสูง น้ำทะเลปานกลาง ที่ฐานบ่อสังเกตการณ์ (เมตร)
	Easting (X)	Northing (Y)	
หมุดหลักฐานอ้างอิง A102161	737568.102	1413668.815	33.895
GW-1	731849.612	1404738.657	21.118
GW-2	732175.381	1404740.186	20.998
GW-3	731822.738	1404250.860	19.976
GW-4	732169.813	1404252.247	19.962

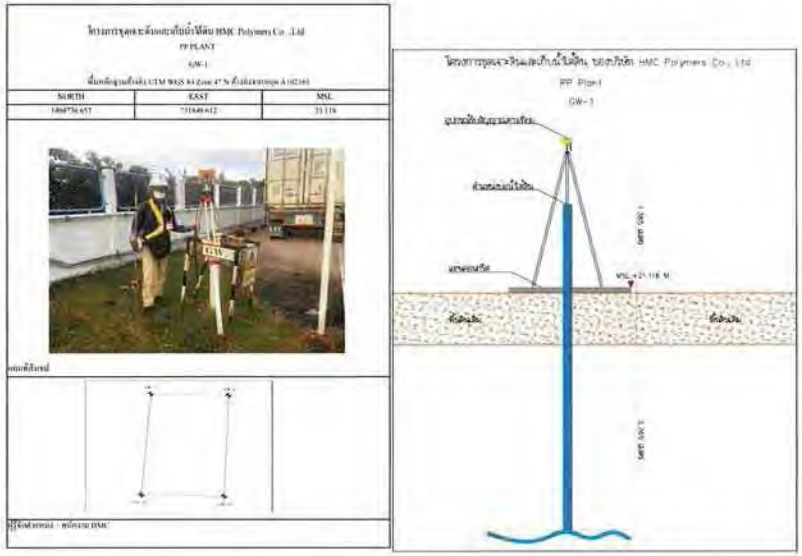
หมายเหตุ: หมุดหลักฐานอ้างอิง A102161 ตั้งอยู่ที่บริเวณนอกรั้วมุมด้านตะวันตกของโบสถ์ วัดมาบข่า ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

สำหรับการตรวจวัดระดับน้ำในบ่อสังเกตการณ์โดยใช้อุปกรณ์ Water Level Meter ได้ดำเนินการตรวจวัดระดับน้ำในบ่อสังเกตการณ์ทุกบ่อทั้งใน พีพี แพลนท์ พร้อมบันทึกผลและได้นำมาคำนวณเปรียบเทียบเพื่อหาระดับน้ำใต้ดินที่แท้จริง รายละเอียดดัง ตารางที่ 3

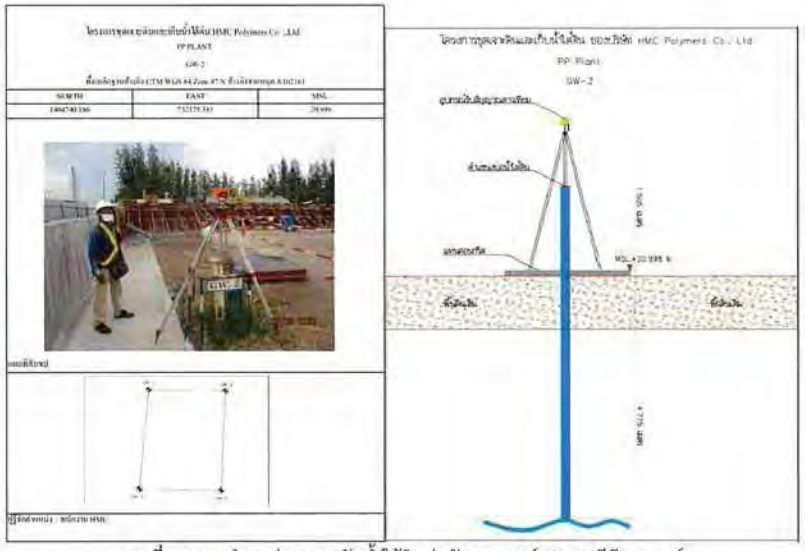
ตารางที่ 3 ผลการตรวจวัดระดับน้ำในบ่อสังเกตการณ์และการเปรียบเทียบหาระดับน้ำใต้ดินที่แท้จริง บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์)

จุดสำรวจ	ระดับความสูงน้ำทะเลปานกลาง ที่ฐานบ่อสังเกตการณ์ (เมตร)	ระดับชั้นน้ำใต้ดิน (เมตร)	ระดับน้ำใต้ดินที่แท้จริง (เมตร)
หมุดหลักฐานอ้างอิง A102161	33.895	-	-
GW-1	21.118	3.765	17.353
GW-2	20.998	4.775	16.223
GW-3	19.976	3.980	15.996
GW-4	19.962	3.675	16.287

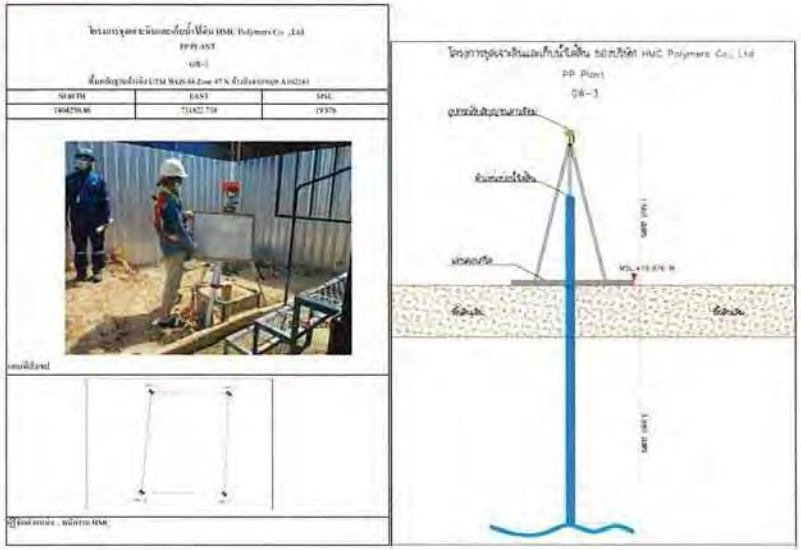
ภาพที่ 4 แสดงของตำแหน่งหมุดหลักฐานอ้างอิง A102161



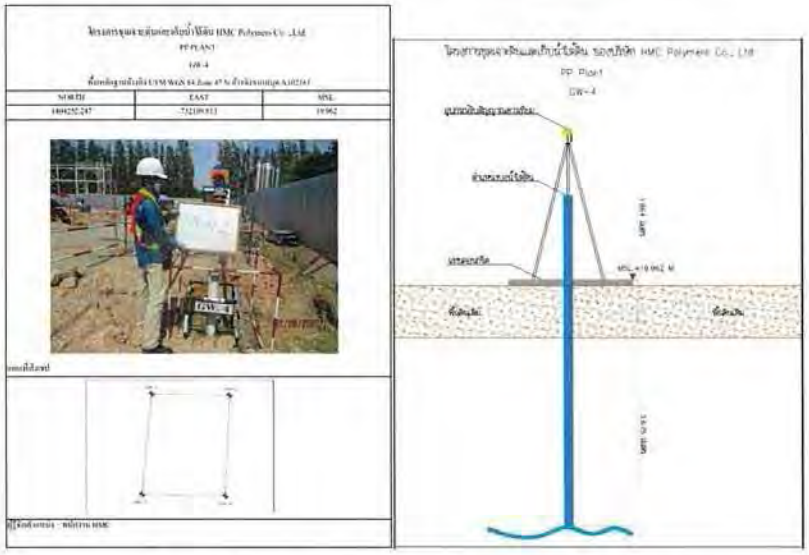
ภาพที่ 5 แสดงตำแหน่งและระดับน้ำใต้ดินบ่อสังเกตการณ์ GW1 (พีพี แพลนท์)



ภาพที่ 6 แสดงตำแหน่งและระดับน้ำใต้ดินบ่อสังเกตการณ์ GW2 (พีพี แพลนท์)



ภาพที่ 7 แสดงตำแหน่งและระดับน้ำใต้ดินบ่อสังเกตการณ์ GW3 (พีพี แพลนท์)



ภาพที่ 8 แสดงตำแหน่งและระดับน้ำใต้ดินบ่อสังเกตการณ์ GW4 (พีพี แพลนท์)

5. รายละเอียดหลุมเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดินและรายละเอียดชั้นดิน (Soil Boring Log)

รายละเอียดของหลุมเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดิน แสดงดังตารางที่ 4 ส่วนสำหรับรายละเอียดชั้นดิน (Soil Boring Log) ที่ได้จากการขุดเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดินในพื้นที่บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์) มีรายละเอียดดังภาพที่ 9-12

ตารางที่ 4 รายละเอียดของหลุมเจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดิน(พีพี แพลนท์)

ลำดับ	รายการ	รายละเอียด
1	พื้นที่ พีพี แพลนท์	GW-1 ความลึก 4.0 เมตร
	ความลึกจากระดับผิวดินของหลุม	GW-2 ความลึก 6.0 เมตร
	เจาะสำรวจและเก็บตัวอย่างดิน	GW-3 ความลึก 6.0 เมตร
		GW-4 ความลึก 7.0 เมตร
2	ความกว้างของหลุมเจาะ	มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 4.0 นิ้ว

BOREHOLE LOG AND MONITORING WELL DETAIL

SITE LOCATION : Map Ta Phut Industrial Estate, 6 Moo 8, I-1, Map Ta Phut, Muang Rayong ,Rayong Province.
DRILLING MODEL AND MOUNTING : Rotary drilling rig on truck
HOLE DIAMETER(mm.) : 100
WELL DIAMETER(mm.) :
R.L. TOP OF WELL CASING) :

BOREHOLE NUMBER : GW-1
PROJECT NUMBER :
HOLE COMMENCED : 28-August-2563
HOLE COMPLETED : 28-August-2563
LOG CHECKED BY : S.CHOTKIATTIKUN
SUPERVISED : A.KHONGNET

DEPTH (m.)	SOIL DESCRIPTION (SOIL NAME : USCS group symbol, colour, moisture content, relation density or consistency and soil structure)	GRAPHIC LOG	SAMPLE No.		V/Q	DEPTH (m.)	GROUNDWATER AND MONITORING WELL DIAGRAM
0.0	Ground surface					0.0	
	SANDS (SC) Pale Brown, Clayey Sand, Loose, Moist (0.00 – 2.60)					0.30 m.	
1.0						1.0	
2.0						2.0	
3.0	**SILTS AND CLAYS (CL)** Pale Brown to Brown, Sandy Clay, Soft, Moist (2.60 – 3.60)					3.0	
						3.60 m.	
4.0	**SILTS AND CLAYS (CL)** Gray, Clay, Very Soft, Wet (3.60 – 4.00)					4.0	
	End of Boleholo						
5.0						5.0	
6.0						6.0	
7.0						7.0	
8.0						8.0	
9.0						9.0	
10.0						10.0	
11.0						11.0	
12.0						12.0	
13.0						13.0	

Symbols
Concrete; GW (Well graded gravel); GP (Poorly graded gravel); GM (Silty gravel); GC (Clayey gravel); SW (Well graded sand); SC (Clayey sand); SM (Silty sand); CL; ML; MH; OL; CH (Fat clay); Sandstone; Limestone; First encountered groundwater

ภาพที่ 9 ภาพตัดขวางชั้นดินและการจำแนกชนิดของดินบริเวณพื้นที่ GW-1

BOREHOLE LOG AND MONITORING WELL DETAIL

SITE LOCATION : Map Ta Phut Industrial Estate, 6 Moo 8, I-1, Map Ta Phut, Muang Rayong ,Rayong Province.
DRILLING MODEL AND MOUNTING : Rotary drilling rig on truck
HOLE DIAMETER(mm.) : 100
WELL DIAMETER(mm.) :
R.L. TOP OF WELL CASING) :

BOREHOLE NUMBER : GW-2
PROJECT NUMBER :
HOLE COMMENCED : 28-August-2563
HOLE COMPLETED : 28-August-2563
LOG CHECKED BY : S.CHOTKIATTIKUN
SUPERVISED : A.KHONGNET

DEPTH (m.)	SOIL DESCRIPTION (SOIL NAME : USCS group symbol, colour, moisture content, relation density or consistency and soil structure)	GRAPHIC LOG	SAMPLE No.		V/Q	DEPTH (m.)	GROUNDWATER AND MONITORING WELL DIAGRAM
0.0	Ground surface					0.0	
	SILTS AND CLAYS (CL) Brown to Reddish brown, Sandy Clay, Soft, Moist (0.00 – 2.80)					0.30 m.	
1.0						1.0	
2.0						2.0	
3.0	**SANDS (SC)** Pale Brown, Clayey Sand, Loose, Moist (2.80 – 5.50)					3.0	
4.0						4.0	
5.0						5.0	
						5.50 m.	
	SANDS (SC) Pale Brown, Clayey Sand, Loose, Wet (5.50 – 6.00)						
6.0	**End of Boleholo**					6.0	
7.0						7.0	
8.0						8.0	
9.0						9.0	
10.0						10.0	
11.0						11.0	
12.0						12.0	
13.0						13.0	

Symbols
Concrete; GW (Well graded gravel); GP (Poorly graded gravel); GM (Silty gravel); GC (Clayey gravel); SW (Well graded sand); SC (Clayey sand); SM (Silty sand); CL; ML; MH; OL; CH (Fat clay); Sandstone; Limestone; First encountered groundwater

ภาพที่ 10 ภาพตัดขวางชั้นดินและการจำแนกชนิดของดินบริเวณพื้นที่ GW-2

BOREHOLE LOG AND MONITORING WELL DETAIL

SITE LOCATION : Map Ta Phut Industrial Estate, 6 Moo 8, I-1, Map Ta Phut, Muang Rayong ,Rayong Province.
DRILLING MODEL AND MOUNTING : Rotary drilling rig on truck
HOLE DIAMETER(mm.) : 100
WELL DIAMETER(mm.) :
R.L. TOP OF WELL CASING) :

BOREHOLE NUMBER : GW-3
PROJECT NUMBER :
HOLE COMMENCED : 27-August-2563
HOLE COMPLETED : 27-August-2563
LOG CHECKED BY : S.CHOTKIATTIKUN
SUPERVISED : A.KHONGNET

DEPTH (m.)	SOIL DESCRIPTION (SOIL NAME : USCS group symbol, colour, moisture content, relation density or consistency and soil structure)	GRAPHIC LOG	SAMPLE No.		V/O	DEPTH (m.)	GROUNDWATER AND MONITORING WELL DIAGRAM
0.0	Ground surface					0.0	
	0.80						0.30 m.
	SILTS AND CLAYS (CL) Brown, Sandy Clay, Soft to Medium, Dry to Moist						
1.0	1.00					1.0	
	SILTS AND CLAYS (CL) Light gray and Brown, Clay, Medium to Stiff, Moist						
2.0						2.0	
3.0	3.00					3.0	
	SILTS AND CLAYS (CL) Light gray and Brown, Sandy Clay, Soft to Medium, Moist						
4.0	4.00					4.0	
	SILTS AND CLAYS (CL) Reddish brown to Brown, Sandy Clay, Soft to Medium, Moist						
5.0	5.50					5.0	5.50 m.
	SILTS AND CLAYS (CL) Reddish brown to Brown, Sandy Clay, Soft, Wet						
6.0	6.00					6.0	
	End of Boleihole						
7.0						7.0	
8.0						8.0	
9.0						9.0	
10.0						10.0	
11.0						11.0	
12.0						12.0	
13.0						13.0	

Symbols
Concrete; GW (Well graded gravel); GP (Poorly graded gravel); GM (Silty gravel); GC (Clayey gravel); SW (Well graded sand); SC (Clayey sand); SM (Silty sand); CL; ML; MH; OL; CH (Fat clay); Sandstone; Limestone; First encountered groundwater

ภาพที่ 11 ภาพตัดขวางชั้นดินและการจำแนกชนิดของดินบริเวณพื้นที่ GW-3

BOREHOLE LOG AND MONITORING WELL DETAIL

SITE LOCATION : Map Ta Phut Industrial Estate, 6 Moo 8, I-1, Map Ta Phut, Muang Rayong ,Rayong Province.
DRILLING MODEL AND MOUNTING : Rotary drilling rig on truck
HOLE DIAMETER(mm.) : 100
WELL DIAMETER(mm.) :
R.L. TOP OF WELL CASING) :

BOREHOLE NUMBER : GW-4
PROJECT NUMBER :
HOLE COMMENCED : 27-August-2563
HOLE COMPLETED : 27-August-2563
LOG CHECKED BY : S.CHOTKIATTIKUN
SUPERVISED : A.KHONGNET

DEPTH (m.)	SOIL DESCRIPTION (SOIL NAME : USCS group symbol, colour, moisture content, relation density or consistency and soil structure)	GRAPHIC LOG	SAMPLE No.		V/O	DEPTH (m.)	GROUNDWATER AND MONITORING WELL DIAGRAM
0.0	Ground surface					0.0	
	0.60						0.30 m.
	SILTS AND CLAYS (CL) Light gray and Brown, Sandy Clay, Medium to Stiff, Dry to Moist						
1.0						1.0	
2.0						2.0	
3.0						3.0	
4.0						4.0	
5.0						5.0	
6.0						6.0	
	6.50						6.50 m.
	SILTS AND CLAYS (CL) Light gray and Brown, Sandy Clay, Medium to Stiff, Wet						
7.0	7.00					7.0	
8.0						8.0	
9.0						9.0	
10.0						10.0	
11.0						11.0	
12.0						12.0	
13.0						13.0	

Symbols
Concrete; GW (Well graded gravel); GP (Poorly graded gravel); GM (Silty gravel); GC (Clayey gravel); SW (Well graded sand); SC (Clayey sand); SM (Silty sand); CL; ML; MH; OL; CH (Fat clay); Sandstone; Limestone; First encountered groundwater

ภาพที่ 12 ภาพตัดขวางชั้นดินและการจำแนกชนิดของดินบริเวณพื้นที่ GW-4

6. การวัดอัตราการไหลและการประเมินทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน

การวัดอัตราการไหลของน้ำใต้ดิน (Volume Flow Rate) ได้จากการนำข้อมูลการขุดเจาะสำรวจดินในพื้นที่บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์) ซึ่งพบลักษณะธรณีวิทยาในพื้นที่โครงการประกอบด้วยดินเหนียวปนดินทราย ดินเหนียว ดินทรายปนดินเหนียว ตามรายละเอียดใน Soil Boring Log พร้อมทั้งนำข้อมูลการวัดระดับน้ำใต้ดินในบ่อสังเกตการณ์ พบว่า มีระดับชั้นน้ำใต้ดินอยู่ระหว่าง 3.675 ถึง 4.775 เมตร จากฐานบ่อสังเกตการณ์

การคำนวณความเร็วของน้ำใต้ดินโดย สมการของ **Darcy (Darcy's Equation)** มีรายละเอียดดังนี้

$$V = \frac{Ki}{n}$$

โดยกำหนดค่าต่าง ๆ ดังนี้

V = ความเร็วของน้ำใต้ดิน (Groundwater flow velocity)

K = ค่าสัมประสิทธิ์ของการซึมได้ (Hydraulic Conductivity, 1×10^{-6} เซนติเมตร/วินาที ในดินเหนียวปนดินทราย)

n = ค่าความพรุนต่อเนื่อง (Effective porosity, 0.38 ในดินเหนียวปนดินทราย)

i = ค่าความลาดอุทกศาสตร์

ค่าความลาดอุทกศาสตร์ (i) จากสมการ (h1-h2)/L

h1= ค่าเส้นระดับความสูงของน้ำใต้ดิน (ค่าสูง)

h2= ค่าเส้นระดับความสูงของน้ำใต้ดิน (ค่าต่ำ)

L = ระยะห่างระหว่าง h1 ถึง h2

ค่าความลาดอุทกศาสตร์ ในพื้นที่โครงการ เท่ากับ 0.003

จากแผนที่แสดงอุทกธรณีวิทยา ดังแสดงใน รูปที่ 13

ดังนั้น จากการคำนวณโดยสมการข้างต้น สามารถหาอัตราการไหลโดยคาดคะเนจากการคำนวณหาความเร็วการไหลของน้ำใต้ดินภายในพื้นที่โครงการได้ประมาณ 7.894×10^{-9} เซนติเมตรต่อวินาที หรือประมาณ 0.002 เมตรต่อปี ในชั้นดินเหนียวปนดินทรายโดยน้ำใต้ดินไหลไปทางทิศตะวันตกเฉียงใต้ของพื้นที่โครงการ

PP PLANT
พื้นหลักฐานข้างอิง UTM WGS 84 Zone 47 N ซึ่งอิงจากหมุด A102161

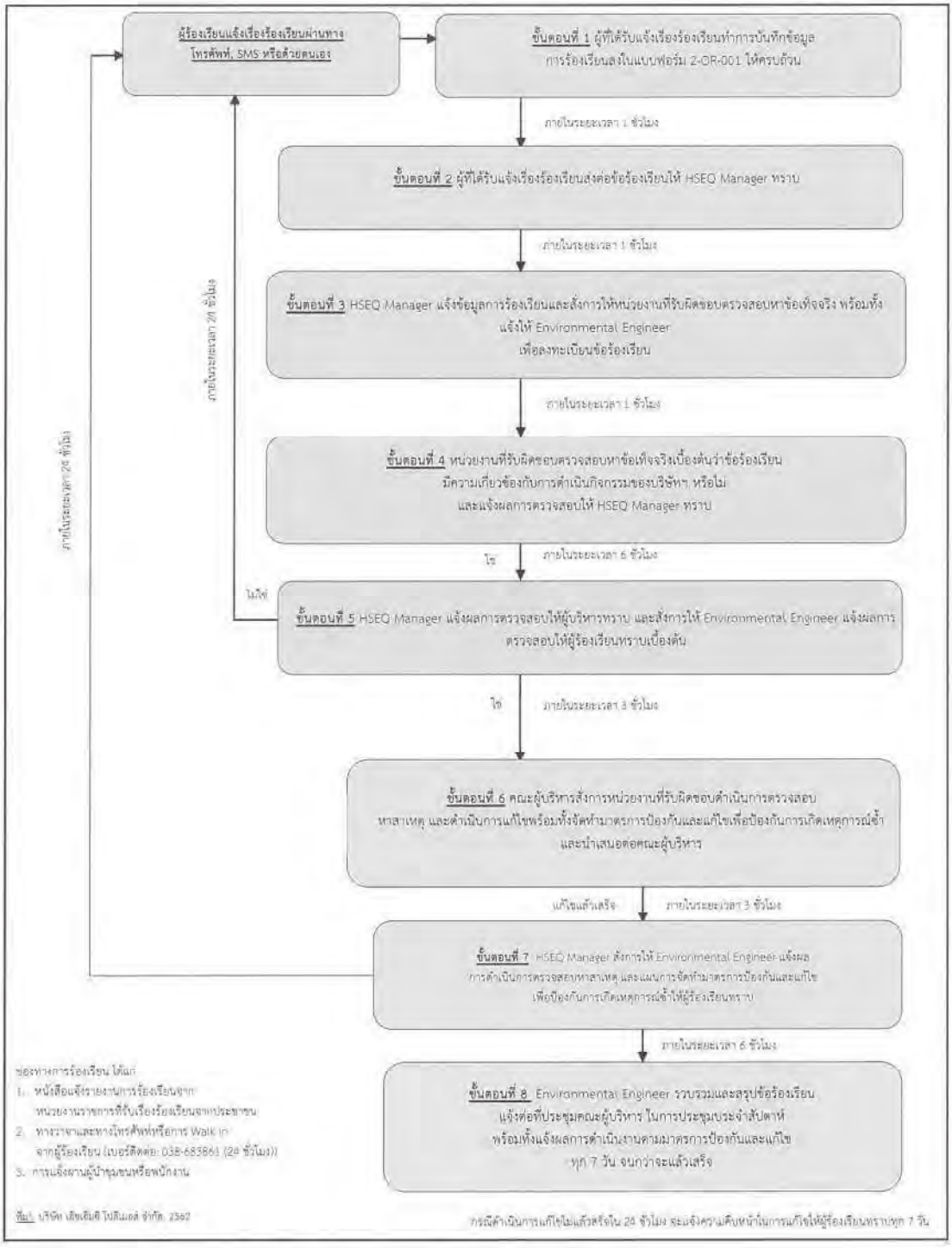
บริเวณพื้นที่การเจาะ	NORTH	EAST	MSL
GW-1	1404738.657	731849.612	17.353
GW-2	1404740.186	732175.381	16.223
GW-3	1404250.86	731822.738	15.996
GW-4	1404252.247	732169.813	16.287

สัญลักษณ์
ตำแหน่งหมุนสำรวจดินและบ่อสังเกตการณ์น้ำใต้ดิน
98.80 เส้นระดับความสูงของน้ำใต้ดิน (เมตร)
ทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน
มาตราส่วน
0 50 100 200 ม.

ภาพที่ 13 แผนที่แสดงอุทกธรณีวิทยา ในพื้นที่ บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (พีพี แพลนท์)

เอกสารแนบที่ 36

ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน



รูปที่ 2.10-1 ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและการจัดการปัญหาข้อร้องเรียน

เอกสารแนบที่ 37

หนังสือแจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4)
ต่อผู้นำชุมชน

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ048/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนหนองน้ำเย็น

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

30/10/62

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ052/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนซอยร่วมพัฒนา

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

รับแล้ว
30/10/62

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ063/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนชากลูกหญ้า

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

30/10/62

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ046/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนพยูน 1

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

ไม่มีเซนเอกสาร

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ061/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนวัดมาบตาพุด

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ067/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนตลาดห้วยโป่ง

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

110162

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ054/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนมาบยา

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

30/10/62

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ057/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนตลาดมาบตาพุด

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ058/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนบ้านล่าง

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2 หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ084/2562

28 ตุลาคม 2562

กราบนมัสการ เจ้าอาวาสวัดมาบตาพุด

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

รับแล้ว 30/10/2562

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ083/2562

28 ตุลาคม 2562

กราบนมัสการ เจ้าอาวาสวัดโสภณวนาราม

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

[redacted]

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ085/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน เจ้าอาวาสวัดตากวนคงคาราม

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

30/10/62

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ074/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน นายกเทศมนตรีเมืองบ้านฉาง

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ079/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ผู้จัดการการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค จังหวัดระยอง

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

เอกสารแนบที่ 38

เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาวะแวดล้อมในการทำงาน (HSE)

HMC Polymers

ประกาศ

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ประจำปี 2564-2566 (PP Plant และ PDH Plant) เพิ่มเติม

เนื่องด้วยคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ชุดปัจจุบัน จำนวน 2 ท่าน ตามประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ประกาศ ณ วันที่ 3 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2564 ได้มีการเปลี่ยนตำแหน่งงาน และเกษียณอายุงาน

ดังนั้น เพื่อให้การดำเนินการของคณะกรรมการความปลอดภัยฯ เป็นไปได้อย่างต่อเนื่อง มีประสิทธิภาพ และสอดคล้องกับกฎกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 หมวด 2 คณะกรรมการความปลอดภัยฯ บริษัทฯ จึงขอประกาศแต่งตั้งบุคคลเพิ่มเติม เพื่อดำรงตำแหน่งในคณะกรรมการความปลอดภัยฯ โดยมีรายชื่อต่อไปนี้

1. คุณปรีชา โปซิว (Vice President-Operations) ตำแหน่ง ประธานกรรมการ (PP Plant และ PDH plant)
2. คุณอนิวรรตน์ อุสาหะ (Shift Supervisor) ตำแหน่ง กรรมการผู้แทนระดับบังคับบัญชา (PP Plant)

ทั้งนี้ตั้งแต่ วันที่ 2 มีนาคม พ.ศ. 2564 ถึงวันที่ 4 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566 ซึ่งเป็นวันครบวาระของคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ชุดปัจจุบัน

ประกาศ ณ วันที่ 2 มีนาคม พ.ศ. 2565

[redacted]

ประธานบริษัท

HMC Polymers Co., Ltd
PP Plant
Map Ta Phut Industrial Estate
6 Moo 8, I-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861, Fax +66 38 683 003
PDH Plant
Hemaraj Eastern Industrial Estate
19 Soi G-12, Pakorn Songkro Radh Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel + 66 38 949 777, Fax + 66 38 949 789
www.hmcpolymers.com

เอกสารแนบที่ 39

แผนกำหนดการอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี

39. แผนกำหนดการอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี

HMC Polymers

Item	Course Title	Target Group (Level)	Training Schedule											
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
HSE - HS														
1	Basic Radioactive prevention	PP&PDH Operation and maintenance												
2	DIW & NG & LPG controller awareness	PP Operation & lab & MT(Inst)												
3	Refresh Crane Operation	Production PP / PDH												
4	HCP Refresh	PP Operation and maintenance/ all concerned day staff												
5	Refresh Boiler & Hot oil operator	PP & PDH Senior & STL												
6	Hazard chemical operation (refresh) + วิธีการแก้ไขปัญหาเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินขณะขนถ่าย เคลื่อนย้าย หรือขนส่งสารเคมีอันตราย	PDH &PP Opt/LG/MT/HSEQ/Tech/PSM/Day staff												
7	First aid, CPR with AED	PP&PDH Operation shift												
8	CPR with AED 3hr + Ergonomics 3 hr	All concerned person (RY&BKK)												
10	Safety officer	All concerned person (RY&BKK)												
12	Confined Space Training (4Role)	All concerned person (RY&BKK)												
14	Working at Height	All concerned person (RY&BKK)												
15	Scaffloding Inspector	All concerned person (RY&BKK)												

เอกสารแนบที่ 40

นโยบายด้านความปลอดภัย

Policy: SHEQ		Document no. 1-IMS-001	Page 1 of 2
Writer: QMR	Verifier: SVP-Manu & OE	Approver: President	Revision no. Y2022

Effective date : 25.05.22

Revision History

Revision No.	Change Description	Effective Date
Y2015	Rewrite all	20.07.15
Y2017	Change policy name from QSHE to SHEQ and rewrite all content First of policy e-signature approval	05.04.17
Y2018	Amend one point on environmental as BoD comment	01.06.18
Y2019	Enhance environmental to sustainability perspective	10.07.19
Y2020	Same content. Re-arrange wording of Thai version.	27.10.20
Y2022	Revise all	25.05.22

Note SHEQ Policy had been written as company announcement since the beginning of ISO systems implementation in year 1999 with no document number and revision number.
Since year 2020, document number has been generated and using effective year as revision no.

Uncontrolled copy when printed or saved this document

Safety Health Environmental and Quality (SHEQ) Policy

With the commitment of being A Most Admired Company, incident and injury free organization, HMC aspiration of achieving the World Class Excellence in Safety, Health, Environment and Quality has been created with defined pathway forward. We, HMC, strive to

- Conduct our business by complying with all applicable HSE legal requirements, management system requirements, relevant international standards and compliance obligations.
- Provide a safe, healthy, and secure work environment for employees, contractors and community by proactively manage risks and engage workforce to prevent hazards, process safety incident, and work-related injury and illness.
- Embed a culture of care to protect people and the environment in sustainable manner.
- Protect the environment by applying ESG framework for sustainability.
- Consistently comply with the applicable management systems to deliver products exceeding customers satisfaction on continuous improvement principle.
- Relentlessly adopt and enhance competitive advantage through product innovation and development technology in providing the superior valued products, services, and solutions to customers with excellent product stewardship.

[redacted]

President
May 25th, 2022

Uncontrolled copy when printed or saved this document

เอกสารแนบที่ 41

สรุปจำนวนชั่วโมงการทำงานและบันทึกการเกิดอุบัติเหตุ

41. สรุปจำนวนชั่วโมงการทำงาน

PP	Employee	Permanent Contractor	Temporary Contractor
Jan.	59715	44343	8575
Feb.	59116	43153	9393
Mar.	68097	38472	9785
Apr.	56232	39318	8855
May.	60638	44019	9370
Jun.	63806	49332	19145
Total	**367604**	**258637**	**65123**

ลงวันที่ 2 สิงหาคม 2564

41. บันทึกการเกิดอุบัติเหตุ

Year	Date	Injury	Class	HMC/ Contractor
2022/1	7-Mar-22	Forklift forks hit contractor's finger	ปฐมพยาบาลเบื้องต้น	PP Contractor (LDTS)

ลงวันที่ 2 สิงหาคม 2564

เอกสารแนบที่ 42

ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่องอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

ประวัติการแก้ไข

แก้ไขครั้งที่	รายการแก้ไข	วันที่บังคับใช้
11	แปลจากภาษาอังกฤษเป็นภาษาไทย แก้ไขและเพิ่มเติม ข้อ 3.0, 4.0, 5.0, 6.0	19.06.19

Uncontrolled copy when printed or saved this document

1.0 วัตถุประสงค์

1.1 เพื่อกำหนดมาตรฐานการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลใน บ.เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด
1.2 เพื่อลดความรุนแรงของการบาดเจ็บต่อร่างกายที่เกิดจากการทำงานได้อย่างเหมาะสม
1.3 เพื่อให้เป็นแนวทางเลือกใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลภายใน บ.เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2.0 ขอบเขต

ระเบียบปฏิบัตินี้ใช้สำหรับพนักงาน ผู้รับเหมา ผู้มาติดต่อและนักศึกษาฝึกปฏิบัติงานทุกคน ของ บ.เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ซึ่งการเลือกใช้ขึ้นอยู่กับลักษณะงานนั้นๆ

3.0 เอกสารอ้างอิง

ระเบียบปฏิบัตินี้อ้างถึง

- คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม บ.เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด
- ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล 2554
- Personal Safety Standard, LYB2015
- PPE Matrix
- PPE Guideline

4.0 คำนิยาม

4.1 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE)

อุปกรณ์และเครื่องแต่งกายที่ช่วยป้องกันหรือลดการเกิดการบาดเจ็บกับอวัยวะต่างๆ เช่น ดวงตา หน้า ศีรษะ การได้ยิน ระบบทางเดินหายใจ ลำตัว แขนและขา หรือลดความเสี่ยงของการเจ็บป่วยจากการสัมผัสอันตรายจากสารเคมี ชีวภาพ หรือกายภาพ โดยอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ใช้ทุกชนิดต้องมีมาตรฐาน รองรับ เช่น มอก. ANSI EN เป็นต้น

4.2 การทดสอบความกระชับของหน้ากากป้องกันสารเคมี (Fit Test)

การทดสอบความกระชับของหน้ากากต่อใบหน้าของแต่ละบุคคล เพื่อให้สวมใส่หน้ากากได้อย่างเหมาะสมและกระชับและเพิ่มประสิทธิภาพการป้องกันระบบทางเดินหายใจ

4.3 ชุดทำงาน (Uniform)

ชุดทำงานแบบชุดติดกันหรือเป็นเสื้อแขนยาวและกางเกงขายาว โดยผ้าที่ใช้ต้องมีความหนาพอที่จะไม่ฉีกขาดได้ง่าย ขั้นต่ำต้องเป็นผ้าฝ้าย 100%

4.4 ชุดทนความร้อนและสะเก็ดไฟ (Fire Retardant Clothing)

ชุดที่ผลิตจากเส้นใยที่มีคุณสมบัติสามารถทนทานการติดไฟและลุกลามของไฟได้ตามมาตรฐาน NFPA 2112 หรือเทียบเท่า เช่น PBI, Kevlar, Nomex® เป็นต้น ซึ่งเป็นได้ทั้งแบบชุดติดกันหรือเป็นเสื้อแขนยาวและกางเกงขายาว

4.5 ผู้มาติดต่อ (Visitor)

บุคคลที่ได้รับอนุญาตให้เข้าในเขตโรงงาน โดยไม่มีการปฏิบัติงานใดๆ หรือมาเพื่อเยี่ยมชม มาส่งของ มาอบรม มาเป็นวิทยากร เท่านั้น

Uncontrolled copy when printed or saved this document

5.0 บทบาทหน้าที่ ความรับผิดชอบ

5.1 หน่วยงานความปลอดภัย ความมั่นคงและตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (SSE) รับผิดชอบในการทบทวนระเบียบปฏิบัติและกำหนดมาตรฐานอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ที่ใช้งานใน บ.เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

5.2 หน่วยงานความปลอดภัย ความมั่นคงและการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (SSE) รับผิดชอบในการจัดเตรียมจัดหา อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้เพียงพอกับความต้องการ (จัดทำแผนการใช้งานรายปี เสนออนุมัติโดยผู้จัดการฝ่าย)

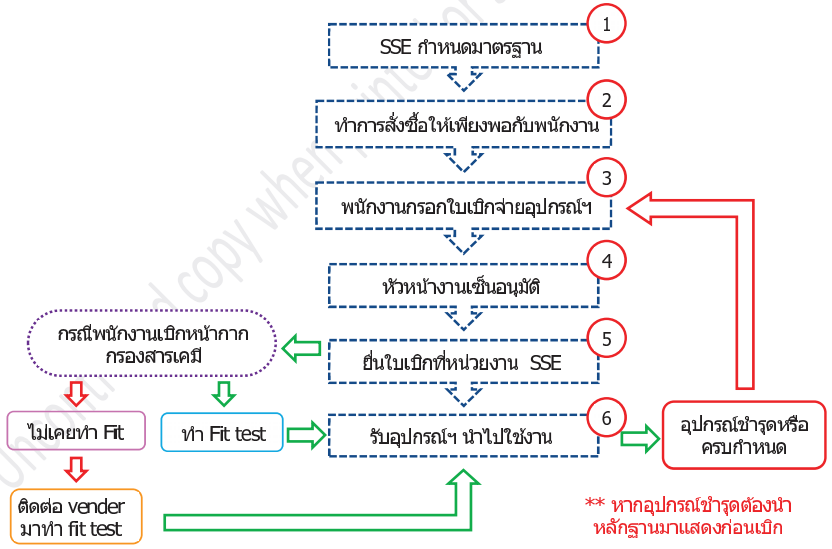
5.3 ผู้ใช้งานอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลทุกคนต้องทำการตรวจสอบและดูแลรักษาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลของตนให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานตามมาตรฐานอยู่เสมอ

5.4 ผู้รับเหมา, ผู้รับเหมาช่วงหรือผู้มาติอต่องาน จะต้องจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีมาตราฐานให้เพียงพอและพร้อมใช้งานตลอดเวลาที่ทำงาน หากตรวจพบการฝ่าฝืนจะไม่อนุญาตให้ทำงาน

5.5 หน่วยงานความปลอดภัย ความมั่นคงและตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (SSE) เป็นผู้รับผิดชอบในการเบิกจ่ายอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลทุกไตรมาส 3 ของปี

6.0 ระเบียบปฏิบัติงาน

6.1 แผนภูมิการปฏิบัติการ



Uncontrolled copy when printed or saved this document

6.2 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลพื้นฐาน

มีการกำหนดการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลพื้นฐาน (หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง แว่นตานิรภัย, รองเท้านิรภัย, ชุดติดแถบสะท้อนแสงหรือเสื้อสะท้อนแสง ชุดทำงาน หรือ ชุดทนความร้อน โดยทุกคนที่เข้าในเขตกระบวนการผลิตต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลพื้นฐานทุกคน ส่วนในพื้นที่ทั่วไป เช่น อาคารอำนวยการ อาคารซ่อมบำรุง เป็นต้น) ให้สวมใส่อุปกรณ์ตามการประเมินความเสี่ยงของงานนั้นๆ ซึ่งมีข้อกำหนดตามตารางด้านล่าง

พื้นที่	หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง	แว่นตานิรภัย	รองเท้านิรภัย	ชุดติดแถบสะท้อนแสงหรือเสื้อสะท้อนแสง	ชุดทำงานหรือชุดทนความร้อน	อื่นๆ (ขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยง)
พื้นที่ทั่วไป						
• ผู้มาติดต่อ	-	-	X[2]	-	-	-
• ผู้ปฏิบัติงาน	-	-	X[2]	-	-	X
พื้นที่ซ่อมบำรุง						
• Workshop	X	X	X	-	X	X
• Walkway	-	-	X[2]	-	-	-
• Spare part store	X	-	X	-	-	-
พื้นที่ควบคุม						
• เขตกระบวนการผลิต	X	X	X	-	X	X
• ห้องควบคุมกลาง						
• ผู้มาติดต่อ	-	-	X	-	-	-
• ผู้ปฏิบัติงาน	-	-	X	-	X	X
อาคารตรวจสอบคุณภาพ (Laboratory)						
• ห้องตรวจสอบคุณภาพ	-	X	X	-	X[3]	X
อาคารคลังสินค้า บรรจุภัณฑ์และวัตถุดิบ						
• PP	X	X	X	X[1]	X	X
• PDH	X	X	X	-	X	X

หมายเหตุ

X[1] สวมใส่ชุดติดแถบสะท้อนแสงขนาด 1.5 นิ้ว ทั้งหมด 5 จุด หรือเสื้อสะท้อนแสงเพื่อเพิ่มการมองเห็นผู้ที่ปฏิบัติงานได้ชัดเจนยิ่งขึ้น

X[2] รองเท้านิรภัยหรือรองเท้าหุ้มส้น

X[3] เสื้อกราวด์ชนิดผ้าทนความร้อนและสะเก็ดไฟ

Uncontrolled copy when printed or saved this document

6.3 ประเภทของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่กำหนดไว้ในข้างต้น เป็นเพียงอุปกรณ์พื้นฐานสำหรับการทำงานในบ.เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด หากงานที่ทำ มีอันตรายหรือสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย ให้ทบทวนและเพิ่มเติมในการวิเคราะห์ความเสี่ยง (TRA) หรือขั้นตอนการทำงานทันที

6.3.1 <u>การป้องกันศีรษะ</u> (Head Protection)

หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง (Safety helmet and chinstrap)

- คุณสมบัติหมวกนิรภัย

  สามารถลดอันตรายจากไฟฟ้าแรงต่ำและจากไฟฟ้าแรงสูงได้ รวมถึงลดแรงกระแทกบริเวณศีรษะ ได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น ANSI Z89.1, TIS 368 : 538 หรือเทียบเท่า

- ส่วนประกอบหมวกนิรภัย

  ส่วนประกอบที่สำคัญที่จะช่วยป้องกันอันตรายให้แก่ผู้สวมใส่ ดังนี้

  1. ตัวหมวก ทำมาจากพลาสติก โลหะ หรือ ไฟเบอร์กลาส
  2. รองใน แผ่นซับเหงื่อ ทำมาจากใยสังเคราะห์ใช้สำหรับซับเหงื่อและให้อากาศผ่านได้
  3. กระบังหมวก แถบป้องกันการกระแทก และหมวกนิรภัยที่ได้มาตรฐานจะไม่ทำให้ผู้สวมใส่ถูกจำกัดหรือลดขอบเขตการมองในทางกว้าง
  4. อุปกรณ์ยึดเหนี่ยว เช่น แถบโยง แถบรัด เบาะรองแผ่นปิดหู แผ่นปิดหลังคอ สายรัดศีรษะ และสายรัดด้านหลังศีรษะ ซึ่งสามารถปรับให้เหมาะสมกับผู้สวมใส่ได้
  5. สายรัดคาง คือ สายรัดใต้คางเพื่อให้การสวมหมวกนิรภัยกระชับยิ่งขึ้น

- การดูแลรักษาหมวกนิรภัย

  การดูแลรักษาหมวกนิรภัย โดยการทำความสะอาดทั้งตัวหมวกและอุปกรณ์ด้วยน้ำอุ่นกับสบู่ หรือด้วยน้ำยาฆ่าเชื้อที่เหมาะสมอย่างสม่ำเสมอ พร้อมทั้งการตรวจสอบดูแลชิ้นส่วนที่มีการชำรุดที่สามารถเปลี่ยนแปลงแก้ไขได้ หรือชำรุดจนไม่สามารถเปลี่ยนแปลงแก้ไขได้ให้เปลี่ยนชุดใหม่ หรือการเสื่อมสภาพตามอายุการใช้งาน ไม่เกิน 5 ปี รวมทั้งการจัดเก็บ

Uncontrolled document

6.3.2 <u>การป้องกันดวงตาและใบหน้า</u> (Eye and face protection)

ผู้ปฏิบัติงานควรเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและใบหน้าให้เหมาะสมกับลักษณะงาน หากมีความเสี่ยงต่างๆ เช่น วัตถุที่ปลิวหรือกระเด็น สารเคมี ก๊าซหรือไอระเหย แสงจ้า เป็นต้น ตามมาตรฐาน ANSI Z87.1, EN166 หรือเทียบเท่า

- **แว่นตานิรภัย**

  ทุกคนที่เข้าในเขตกระบวนการผลิตต้องสวมใส่แว่นตานิรภัย รวมถึงบริเวณไซโล อาคารซ่อมบำรุง คลังสินค้าและวัตถุดิบ เพื่อป้องกันวัตถุกระเด็นเข้าดวงตาตามลักษณะงาน

  <u>หมายเหตุ</u>

  1. กรณีที่สวมใส่แว่นตานิรภัย เลนส์สีดำ เทา ปรอท ให้ใส่ได้ในเวลากลางวัน ห้ามใส่ในอาคารและหลังเวลา 18.00 น.
  2. ไม่อนุญาตให้สวมใส่คอนแท็คเลนส์เข้าในเขตกระบวนการผลิต
  3. พนักงานที่มีปัญหาในการมองเห็น ตัวอย่างเช่น สายตาสั้น สายตายาว สายตาเอียงและจำเป็นต้องสวมแว่นตานิรภัยแบบเลนส์สายตา สามารถติดต่อทางร้านที่บ.เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ทำสัญญาไว้ เพื่อตัดแว่นตานิรภัยโดย (บริษัทสนับสนุนค่าใช้จ่ายให้ไม่เกินคนละ 5,000 บาท) ซึ่งใช้บริการได้ 1ครั้ง ในระยะเวลา 2ปี หรือขึ้นอยู่กับสภาพของแว่นตา และต้องได้รับการอนุมัติจากผู้จัดการฝ่าย (Department Manager)

     3.1 หากสูญหายในระหว่างระยะเวลา 2 ปี สามารถตัดแว่นสายตานิรภัยใหม่ได้ โดยพนักงานต้องจ่ายด้วยตัวเอง 50 เปอร์เซนต์ของเงินสนับสนุน

     3.2 รายชื่อของผู้ที่จะทำการตัดแว่นต้องมีผลการวัดสายตาจากการตรวจประจำปีเพื่อประกอบการพิจารณาในการอนุมัติจากผู้จัดการฝ่ายของแต่ละฝ่าย หากนอกเหนือจากรายชื่อที่ถูกอนุมัติ จะต้องส่งเข้าที่ประชุม PMT เป็นผู้ตัดสินใจ

     3.3 พนักงานต้องเลือกใช้แว่นสายตานิรภัย หรือ แว่นตานิรภัย อย่างใดอย่างหนึ่งเท่านั้น พนักงานท่านใดที่ตัดแว่นสายตานิรภัยแล้ว จะไม่ได้รับสิทธิ์ในการเบิกแว่นตานิรภัย

  การตัดแว่นสายตานิรภัย ต้องเป็นไปตามคุณสมบัติที่กำหนด**

  ** แว่นสายตานิรภัย เลนส์และกรอบแว่น <u>ที่ทาง HMC กำหนด</u>

  - ได้รับมาตรฐานสากลที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุดทั้งเลนส์และกรอบแว่น เช่น ANSI Z87.1, EN166 หรือเทียบเท่า
  - มีน้ำหนักเบาสวมใส่สบาย
  - เลนส์มองเห็นได้ชัดเจน ไม่หลอกตา
  - กรอบแว่นและขาแว่นไม่เกิดสนิม ไม่ก่อให้เกิดการแพ้
  - มี Anti-fog

Uncontrolled document

- **แว่นครอบตานิรภัย (Goggles)**

หากการปฏิบัติงานมีความเสี่ยงต่อการกระเด็นของสารเคมีหรือการทำงานภายใต้แรงดันที่มีความเสี่ยงต่อดวงตา ควรเลือกใช้แว่นครอบตานิรภัยเพื่อเพิ่มการป้องกันดวงตา ได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น ANSI Z87.1, EN166 หรือเทียบเท่า

การเลือกใช้จะต้องคำนึงถึงปัจจัยเกี่ยวข้องต่อไปนี้

1. วัสดุที่ใช้ต้องไม่ทำให้เกิดการระคายเคืองและเป็นอันตรายต่อดวงตา
2. มีการหักเหที่เหมาะสมกับการใช้งาน
3. วัสดุทั้งสองชนิดที่ใช้ต้องทนความร้อนได้ใกล้เคียงกัน
4. เลนส์พลาสติกบางชนิดอาจเสื่อมคุณภาพเนื่องจากปฏิกิริยาจากสารเคมีบางอย่างได้
5. เลนส์พลาสติกจะทนทานต่อวัสดุที่แหลมคมได้มากกว่า
6. เลนส์พลาสติกจะทนต่อวัสดุเล็กที่เคลื่อนไหวได้ดีกว่าเลนส์แก้ว
7. เลนส์พลาสติกจะทนทานกับการขีดข่วนได้ดีขึ้นด้วยการเคลือบผิวหน้าด้วยสารบางอย่าง
8. เลนส์ทั้งสองชนิดจะมีความทนทานต่อแรงกระแทกมากขึ้นเมื่อมีความหนาที่เหมาะสม

การดูแลรักษาแว่นครอบตานิรภัย

1. ทำความสะอาดด้วยการล้างด้วยสบู่กับน้ำอุ่น
2. เก็บไว้ในที่ที่ไม่มีฝุ่นและความชื้นสูง
3. เมื่อมีการชำรุดเสียหายควรซ่อมแซมปรับปรุงให้สามารถใช้งานได้อย่างปกติและควรใช้เป็นอุปกรณ์ส่วนตัว ไม่ควรใช้ร่วมกันแบบของส่วนรวม

- **แว่นตานิรภัยและกระบังหน้า**

หากทำงานที่เป็นอันตรายต่อใบหน้าและดวงตา ให้สวมใส่แว่นตานิรภัยและกระบังหน้า เช่น การถอดท่อที่มีแรงดันของก๊าซ งานตัดหญ้า เป็นต้น โดยข้อกำหนดนี้มีผลบังคับใช้กับทุกคนและทุกพื้นที่ใน บ.เอ็ชเอ็มซี โปส์เมอส์ จำกัด กระบังหน้าต้องเป็นแบบสวมติดหมวกนิรภัยเท่านั้น ได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น ANSI Z87.1, EN166 หรือเทียบเท่า

- **แว่นครอบตาและกระบังหน้า (Goggles & Face shields)**

หากการปฏิบัติงานมีความเสี่ยงต่อการกระเด็นของสารเคมี วัตถุต่างๆ หรือการทำงานภายใต้แรงดันของของเหลวที่มีความเสี่ยงต่อดวงตาและใบหน้า ควรเลือกใช้แว่นครอบตานิรภัยและกระบังหน้าเพื่อเพิ่มการป้องกันดวงตา เช่น การเจียร งานฉีดน้ำแรงดันสูง การตัดโลหะหรือไม้ การเจาะพื้นปูน การทำงานกับสารเคมีที่ก่อให้เกิดการระคายเคือง เป็นต้น

Uncontrolled copy when printed or saved this document

- **หน้ากากเชื่อม (Welding helmet)**

ต้องสวมใส่หน้ากากเชื่อม สำหรับงานเชื่อมทุกงานเพื่อป้องกันแสงจ้าจากการเชื่อมซึ่งเป็นอันตรายต่อ ดวงตาของผู้ปฏิบัติงาน หน้ากากเชื่อมต้องเป็นแบบสวมติดหมวกนิรภัยเท่านั้น ได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น ANSI Z87.1, EN175/169 หรือเทียบเท่า

6.3.3 <u>การป้องกันเสียง</u> (Hearing Protection)

ควรสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงเพื่อป้องกันการรับสัมผัสเสียงในเวลา8 ชั่วโมง เฉลี่ยต้องต่ำกว่า 90dB(A) ซึ่งเป็นการลดการรับสัมผัสและลดความเสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยินตามกฎหมายกำหนด

มีการกำหนดให้สวมใส่ปลั๊กอุดหู (ear plug) หรือที่ครอบหู (ear muff) ในบริเวณที่มีความดังสูง โดยจะมีป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัยติดไว้ในบริเวณที่กำหนด

- ที่อุดหู (Ear plug) เป็นวัสดุที่ทำมาจากยางพลาสติกอ่อน โฟม ที่ผู้ผลิตออกแบบให้มีขนาดพอเหมาะกับรูหู เพื่อให้สามารถลดความดังของเสียงได้อย่างน้อย 20 เดซิเบลเอ ในการเลือกใช้วัสดุป้องกันเสียงแบบอุดหู จึงควรเลือกชนิดที่มีความเหมาะสมกับการใช้งาน
- อุปกรณ์ลดเสียงแบบอุดหู ชนิดที่ใช้แล้วทิ้ง (Ear plug)

Uncontrolled copy when printed or saved this document

- อุปกรณ์ลดเสียง แบบครอบหู (Ear Muff) แต่ละชนิดจะมีคุณสมบัติที่แตกต่างกัน โดยสามารถลดเสียงได้ตั้งแต่ 30-40 เดซิเบล การดูแลรักษาที่ครอบหูโดยการใช้ผ้าชุบน้ำสบู่เช็ดล้างและเช็ดให้แห้งทุกครั้งหลังการใช้งาน จะช่วยรักษาสภาพให้สามารถใช้งานได้อย่างยาวนาน

อุปกรณ์ในการป้องกันเสียงต้องได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น ANSI S3.19 หรือเทียบเท่า

6.3.4 <u>การป้องกันระบบทางเดินหายใจ</u> (Respiratory Protection)

การป้องกันระบบทางเดินหายใจถูกนำมาใช้เพื่อลดความเสี่ยงจากการสัมผัสสารเคมีซึ่งใช้ป้องกันเพิ่มจากการควบคุมทางด้านวิศวกรรมและการควบคุมการปฏิบัติงาน โดยเป็นการป้องกันที่ตัวบุคคลซึ่งเหมาะกับทุกกิจกรรมที่มีการสัมผัสสารเคมี ไอระเหยต่างๆที่สามารถเข้าสู่ร่างกายโดยทางเดินหายใจ รวมถึงในกรณีฉุกเฉินหรืองานซ่อมบำรุง

- **หน้ากากกันฝุ่น (Dust mask)**

  ใช้ป้องกันฝุ่นและละอองเพื่อไม่ให้เข้าสู่ระบบทางเดินหายใจแต่ไม่สามารถป้องกันสารพิษได้ หน้ากากกันฝุ่นต้องได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้ เช่น P1, AS/NZS1716-2003, N95, R95 หรือเทียบเท่า

- **หน้ากากกันสารเคมีแบบมีตลับกรอง (Half mask with filter)**

  ใช้สำหรับป้องกันสารเคมีที่มีอนุภาคเล็ก ก๊าซและไอระเหย ตลับกรองสารเคมีที่ใช้ต้องเหมาะสมกับสารเคมีที่ใช้ในการปฏิบัติงาน เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดในการป้องกันระบบทางเดินหายใจของผู้ปฏิบัติงาน และต้องผ่านการทำการทดสอบความกระชับของหน้ากาก (Fit Test) ด้วย ในกรณีพนักงานสวมใส่หน้ากากกันสารเคมีแล้วไม่กระชับ ให้ติดต่อหน่วยงาน SSE เพื่อขอทำ fit test ได้ล่วงหน้าอย่างน้อย 1 สัปดาห์ หน้ากากกันสารเคมีแบบตลับกรองต้องได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น EN140:1998, ANSI Z88.2 หรือเทียบเท่า

การเลือกใช้ต้องมีการพิจารณาข้อมูลดังต่อไปนี้ประกอบการตัดสินใจ

1. ลักษณะของอันตรายที่เกิดขึ้นว่าเป็นมลพิษชนิดใดอยู่ในรูปแบบใด
2. ความรุนแรงของอันตรายนั้นจะต้องตัดสินใจว่าจะต้องป้องกันชนิดไหนก่อน-หลัง เพื่อความปลอดภัยสูงสุดของชีวิต
3. ชนิดของสารอันตราย ว่าสารนั้น ๆ ออกฤทธิ์เป็นกรด-ด่าง การเข้าสู่ร่างกายและอันตรายที่จะเกิดกับอวัยวะใดก่อน รวมทั้งผลกระทบอื่น ๆ
4. ความเข้มข้นของสารอันตรายเพื่อเป็นข้อมูลในการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันที่เพียงพอกับความเข้มข้นของสารอันตราย

5. ระยะเวลาในการป้องกัน เนื่องจากอุปกรณ์แต่ละชนิดมีอายุในการใช้งาน ดังนั้นการเลือกใช้จึงควรจะต้องรู้ระยะเวลาของการป้องกันเพื่อให้สามารถเลือกใช้อุปกรณ์ได้อย่างถูกต้องและมีระยะเวลาเพียงพอกับการป้องกัน
6. สถานที่บริเวณและกิจกรรมหรือลักษณะของงาน ดังนั้นการตัดสินใจเลือกใช้อุปกรณ์จะต้องศึกษาข้อมูลดังกล่าว เพื่อเลือกอุปกรณ์ที่เหมาะสมกับสถานที่และกิจกรรม เพื่อมิให้อุปกรณ์เป็นภาระหรืออุปสรรคต่อการทำงาน เช่น บางสถานที่บางกิจกรรมเหมาะที่จะใช้อุปกรณ์ที่เป็นถังอัดอากาศ แต่บางแห่งเหมาะกับการใช้อุปกรณ์แบบกรองอากาศ เป็นต้น

6.3.5 <u>การป้องกันมือ</u> (Hand Protection)

ควรเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันมือให้เหมาะสมกับสภาพการทำงานและลักษณะของงาน เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการป้องกัน ซึ่งอุปกรณ์ที่ป้องกันอันตรายบริเวณมือจะช่วยป้องกันอันตรายต่างๆ เช่น การสัมผัสสารเคมีอันตราย สารกัดกร่อน กรดด่าง อุณหภูมิ การบาด การเจาะ ไฟฟ้า เป็นต้น โดยจำเป็นต้องเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันทันทีหากการป้องกันในพื้นที่ทำงานไม่เพียงพอ

ถุงมือกันบาดหรือถุงมือหนังเป็นข้อกำหนดพื้นฐานสำหรับการใช้งานเครื่องมือ การซ่อม การตรวจสอบงาน การทำงานกับนั่งร้านเพื่อป้องกันการบาด การตำของเศษวัสดุ และไม่อนุญาตให้ใช้ถุงมือผ้าใน บ.เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

- **ถุงมือกันสารเคมี (Chemical resistant gloves)**

  ถุงมือกันสารเคมีใช้เพื่อป้องกันการเกิดการระคายเคือง และโรคผิวหนังอื่นๆซึ่งเกิดจากการสัมผัสสารเคมีที่บริเวณมือ ถุงมือกันสารเคมีทำจากยาง (ลาเท็กซ์ ไนไตรล์หรือบิวทิล) พลาสติกหรือวัสดุสังเคราะห์อื่นๆ ที่สามารถป้องกันได้ ตามมาตรฐาน EN374

- **ถุงมือกันบาด (Cut resistant gloves)**

  ผลิตจากเส้นใยที่มีประสิทธิภาพสูงในการทนต่อแรงบาดและเฉือน เช่น Kevlar® Dyneema® มีระดับการกันบาดไม่ต่ำกว่าระดับ 5 ตามมาตรฐาน EN 388 ต้องสวมใส่เมื่อมีการทำงานกับใบมีดหรือของมีคมต่างๆ เช่น แผ่น insulation เป็นต้น ถุงมือกันบาดแบบบางสามารถใช้ได้ในกรณีทำงานกับอุปกรณ์ขนาดเล็ก เช่น อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ เท่านั้น

Uncontrolled when printed or saved this document

6.3.6 <u>การป้องกันเท้า</u> (Foot Protection)

ใช้อุปกรณ์ป้องกันเท้าเพื่อไม่ให้เกิดการบาดเจ็บจากอันตรายต่างๆ เช่น การสะดุด วัตถุกลิ้งหรือตกใส่เท้า การเจาะ การบาด การระคายเคืองจากสารเคมี เป็นต้น โดยอุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกันเท้า ควรทำจากวัสดุที่แข็งแรง ทนทาน เช่น รองเท้าเสริมเหล็ก เป็นต้น

ต้องสวมใส่อุปกรณ์เพื่อป้องกันการสัมผัสทั้งขาและเท้า หากพนักงานที่ต้องทำงานกับไฟฟ้า ต้องสวมใส่รองเท้านิรภัยที่ไม่นำไฟฟ้า หากพนักงานต้องทำงานในพื้นที่ที่มีไฟฟ้าสถิตย์ อาจจำเป็นต้องใช้รองเท้าที่ป้องกันไฟฟ้าสถิตย์โดยเฉพาะสำหรับพนักงานต้องสวมใส่รองเท้านิรภัยแบบหุ้มข้อ ทั้งชายและหญิง

การสวมใส่รองเท้านิรภัยเป็นข้อกำหนดสำหรับทุกคนที่ต้องเข้าในพื้นที่ต่างๆที่กำหนด ได้แก่ เขตกระบวนการผลิต ไซโล อาคารซ่อมบำรุง อาคารคลังสินค้า รวมถึงการเดินผ่านหรือออกจากเขตกระบวนการผลิต *<u>ห้ามสวมใส่รองเท้าแตะในเขตโรงงาน</u>*

คุณสมบัติของรองเท้านิรภัย

1. หัวเหล็ก หรือ วัสดุทนแรงกระแทก
   สามารถทนแรงกระแทกได้ขั้นต่ำ 200 จูล สามารถป้องกันอันตรายที่จะเกิดกับเท้าได้อย่างปลอดภัยตามประเภทของงาน เคลือบด้วย EPOXY ไม่เป็นสนิมเมื่อสัมผัสกับความชื้น (กรณีที่เป็นเหล็ก)
2. ด้านในรองเท้า
   - ซับในเต็ม — ช่วยระบายเหงื่อและกลิ่นได้ดี
   - แผ่นรองใน — ผลิตจากผ้าใยสังเคราะห์ประกบ PU ขึ้นรูปชนิดถอดได้ สามารถถอดออกมาทำความสะอาดได้ ป้องกันการอับชื้น
   - ขอบรองเท้า — บุด้วยผ้านุ่ม ช่วยลดการเสียดสีบริเวณข้อเท้าในขณะเคลื่อนไหว
3. ผิวรองเท้า — ทำจากหนังแท้ มีความทนทาน อายุการใช้งานยาวนาน

Uncontrolled copy when printed or saved this document

4. พื้นรองเท้า
   - พื้น PU — มีน้ำหนักเบา ทนต่อน้ำมัน สารเคมี กันลื่น และสามารถทนความร้อนได้
   - พื้นยาง Nitrile — ทนต่อน้ำมัน สารเคมี กันลื่นและสามารถทนความร้อนได้
   - พื้นยางสำเร็จรูป — มีน้ำหนักเบา ทนต่อน้ำมัน สารเคมี กันลื่น และสามารถทนความร้อนได้
5. หุบริเวณด้านหลังรองเท้า
   เพื่อสะดวกต่อการ3สวมใส่ หรือ ถอด

การดูแลรักษา

1. หลังจากที่ผู้ปฏิบัติงานใช้งานรองเท้านิรภัยเสร็จแล้ว ให้นำกระดาษหนังสือพิมพ์เป็นก้อนใส่ไปในรองเท้า เนื่องจากกระดาษหนังสือพิมพ์มี Activated Carbon ที่จะช่วยดูดซับกลิ่นและความอับชื้นในรองเท้าได้
2. หลังจากเลิกใช้รองเท้าในแต่ละวันแล้ว ควรมีการทำความสะอาดรองเท้าเบื้องต้นโดย การถอดแผ่นรองในของรองเท้านิรภัยออกมาซัก และผึ่งแสงแดด กรณีที่ไม่สะดวกต่อการซักแผ่นรองในควรนำรองเท้าไปผึ่งกับแสงแดดในสถานที่ ที่มีอากาศถ่ายเทสะดวก
3. เพื่อเพิ่มอายุการใช้งานรองเท้านิรภัยให้ยาวนานยิ่งขึ้น หลังจากปฏิบัติงานเสร็จแล้วให้นำรองเท้าผึ่งแสงแดดเพื่อไล่ความอับชื้น

รองเท้านิรภัยต้องได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น มอก.523-2554, EN 345/344, ANSI 241, AS2210.1หรือเทียบเท่า

Uncontrolled copy when printed or saved this document

6.3.7 การป้องกันการตกจากที่สูง (Fall Protection)

ผู้ปฏิบัติงานทุกคนต้องสวมใส่เข็มขัดนิรภัยแบบเต็มตัว มี D-ring ด้านหน้าและด้านหลังอย่างน้อยด้านละ 1 จุด และสายคล้องเกี่ยวกันตกแบบ2เส้นในขณะที่ทำงานบนที่สูงตั้งแต่ 2 เมตรขึ้นไป และเพิ่มตัวลดแรงกระชากกับสายคล้องเกี่ยวกันตก กรณี ทำงานสูงกว่า 5 เมตรขึ้นไป ในบริเวณที่เป็นโครงสร้างไม่ถาวรซึ่งรวมถึงการทำงานบนนั่งร้านหรือบริเวณที่ไม่มีราวกันตก

สำหรับการทำงานในที่อับอากาศ ผู้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศต้องสวมใส่เข็มขัดนิรภัยแบบเต็มตัวทุกคน (รายละเอียดตามระเบียบการปฏิบัติงานในที่อับอากาศ)

ผู้ปฏิบัติงานทุกคนที่ทำการขนถ่ายหรือบรรจุผลิตภัณฑ์บนรถบรรทุก ต้องสวมใส่ชุดป้องกันการตก (Safety Harness) เพื่อยึดเกาะกับอุปกรณ์ป้องกันการตก (Self-retracting life line) ในกรณีที่ไม่มีอุปกรณ์ป้องกันการตก (Self-retracting life line) ต้องคล้องสายคล้องเกี่ยวกันตกแบบ2เส้น กับราวหรือโครงสร้างที่แข็งแรงตลอดเวลาที่มีการทำงาน

ส่วนประกอบของระบบป้องกันการตกจากที่สูง

1. จุดยึด (Anchorage) เป็นอุปกรณ์ที่มีความมั่นคง แข็งแรง สามารถรับแรงได้อย่างน้อย 1000 กิโลกรัม (2200 ปอนด์) และยังใช้เป็นจุดยึดกับ Lifeline, Lanyard, SRL และอุปกรณ์กันตกอื่นๆ รวมทั้ง Rescue System ด้วย อุปกรณ์จุดยึด ได้แก่ H-Beam, โครงสร้างคานโลหะต่างๆ
2. ส่วนพยุงร่างกาย (Body Support) ชุดอุปกรณ์ที่ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่ มีความกระชับและสามารถกระจายแรงจากการตกจากที่สูงได้ โดยตัวผู้ปฏิบัติงานไม่หลุดออกจากชุดอุปกรณ์ ได้แก่ เข็มขัดนิรภัยชนิดเต็มตัว (Full body harness)
3. อุปกรณ์เชื่อมต่อ (Connection) เป็นอุปกรณ์ที่ใช้เชื่อมต่อ ระหว่างจุดยึด (Anchorage) และส่วนพยุงร่างกาย (Body Support) ได้แก่ Snap hook, Big hook, Carabiners, Lanyard, Shock absorber
4. อุปกรณ์กู้ภัย (Descent/Rescue) อุปกรณ์สำหรับช่วยเหลือ และกู้ภัยผู้ปฏิบัติงานหากมีการตกจากการทำงาน ได้แก่ Rollgliss, Rescumatic, Life-line system, Pulley และ Tripod

Safety harness ต้องได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น EN361:2002, ANSI Z359.1, EN 354:2010, EN 355:2002 หรือเทียบเท่า

EN361

EN354

EN355

Uncontrolled document when printed or saved this document

6.3.8 การป้องกันลำตัว (Body Protection)

ควรเลือกสวมชุดที่สวมใส่ในการทำงานตามความเสี่ยงของงานที่ทำ เพื่อเป็นการป้องกันการบาดเจ็บต่อร่างกายในขณะทำงานที่มาจากอันตรายต่างๆ เช่น การสัมผัสสารเคมีอันตราย สารกัดกร่อน กรดด่าง อุณหภูมิ การบาด การเจาะ ไฟฟ้าเป็นต้น

- **เครื่องแบบ (Uniform)**

  ผู้ที่ปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิต ต้องสวมใส่ชุดทำงานแบบชุดติดกัน หรือเสื้อขายาวและกางเกงขายาว แบบชุดทนความร้อนและสะเก็ดไฟตลอดเวลา

  แบบฝ่าฝ้าย อนุญาตให้ใช้ได้ในช่วงการซ่อมบำรุงเครื่องจักรเฉพาะพื้นที่

- **ชุดป้องกันสารเคมี (Chemical protection suit)**

  ชุดป้องกันสารเคมีมีการแบ่งระดับตามความสามารถในการป้องกันสารเคมีอย่างชัดเจนคือ ระดับ A B C และ D ซึ่งเป็นไปตามข้อกำหนดของสำนักบริหารการป้องกันสิ่งแวดล้อมแห่งชาติสหรัฐฯ (EPA) โดยผู้ปฏิบัติงานควรเลือกใช้ให้เหมาะสมกับสภาพและลักษณะของงาน เพื่อให้การป้องกันมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

  ➢ ชุดกันสารเคมี ระดับ A (LEVEL A - ป้องกันก๊าซและไอระเหย)
  - เป็นชุดป้องกันสารเคมีที่มีระดับการป้องกันระบบทางเดินหายใจและการสัมผัสทางผิวหนังสูงสุด
  - ชุดป้องกันสารเคมีแบบหุ้มเต็มตัว โดยมีเครื่องช่วยหายใจแบบอากาศอัด (SCBA) อยู่ข้างในชุด
  - สารเคมีที่สามารถระบุหรือสงสัยว่ามีความเป็นพิษสูง สามารถก่อมะเร็งได้ ให้สวมใส่ชุดระดับ A
  - เนื้อผ้าที่ใช้ป้องกันต้องมีคุณสมบัติต่อต้านการซึมผ่าน (Resist permeation) ของสารเคมีหรือส่วนผสมที่มีอยู่
  - องค์ประกอบหลัก
    - ชุดป้องกันไอสารเคมี (Vapor protective suit)
    - เครื่องช่วยหายใจชนิดบรรจุอากาศในตัว (SCBA) ประกอบด้วย ถังอากาศอัดความดันและหน้ากากชนิดเต็มหน้า
    - ถุงมือชั้นในชนิดต้านทานสารเคมี (Inner chemical-resistant gloves)
    - รองเท้าบู๊ทนิรภัยชนิดต้านทานสารเคมี (Chemical-resistant safety boots)
    - วิทยุสื่อสารที่รับและส่งได้ในตัว (Two- way radio communication)

Uncontrolled document when printed or saved this document

- ชุดกันสารเคมี ระดับ B (LEVEL B – ป้องกันการกระเซ็นของสารเคมี)
  - การป้องกันระบบทางเดินหายใจระดับเดียวกันกับชุดระดับA ส่วนระดับการป้องกันผิวหนังจะต่ำกว่า เนื่องจากชุดไม่ได้ออกแบบให้คลุมทุกส่วนของร่างกาย
  - มี SCBA อยู่ด้านนอกชุดป้องกันสารเคมีระดับ B
  - องค์ประกอบหลัก
    - ชุดป้องกันการกระเซ็นของสารเคมีที่เป็นของเหลว (Liquid splash-protective suit)
    - เครื่องช่วยหายใจชนิดอากาศอัด (SCBA)
    - ถุงมือชั้นในชนิดต้านทานสารเคมี (Inner chemical-resistant gloves)
    - รองเท้าบู๊ทนิรภัยชนิดต้านทานสารเคมี (Chemical-resistant safety boots)
    - วิทยุสื่อสารที่รับและส่งได้ในตัว (Two- way radio communication)

- ชุดกันสารเคมี ระดับ C (LEVEL C – ป้องกันการกระเซ็นของสารเคมี)
  - การป้องกันผิวหนังเป็นระดับเดียวกับชุดระดับ B แต่การป้องกันระบบทางเดินหายใจจะต่ำกว่า เช่น ใช้หน้ากากกันสารเคมีแบบมีตลับกรอง
  - สารเคมีในพื้นที่ปฏิบัติงานต้องไม่มีอันตรายต่อผิวหนังและทางเดินหายใจ
  - องค์ประกอบหลัก
    - ชุดกันสารเคมี
    - หน้ากากป้องกันสารเคมี
    - ถุงมือป้องกันสารเคมีและรองเท้าบู๊ทนิรภัย (Chemical resistant gloves and safety boots)
    - หมวกนิรภัย (Safety helmet)

Uncontrolled when printed or saved this document

- ชุดกันสารเคมี ระดับ D (LEVEL D)
  - ไม่ป้องกันระบบทางเดินหายใจและป้องกันผิวหนังได้เพียงเล็กน้อย
  - ได้แก่ ชุดทำงานทั่วไปและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลพื้นฐาน เช่น หมวกนิรภัย แว่นตานิรภัย รองเท้านิรภัย
  - ต้องไม่มีการสัมผัสสารเคมีที่เป็นอันตรายหรือสารที่สงสัยว่าเป็นสารก่อมะเร็ง
  - องค์ประกอบหลัก
    - ชุดทำงาน (Coveralls)
    - บู๊ทนิรภัย/รองเท้านิรภัย (Safety boots/shoes)
    - แว่นตานิรภัย หรือ ที่ครอบตากันการกระเซ็น (Safety glasses or chemical splash goggles)

ชุดกันสารเคมีต้องได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น EN ISO13982-1, EN1303 หรือเทียบเท่า

<u>หมายเหตุ</u> หากมีการใช้งานจริงในการจัดการสารเคมี ต้องส่งให้แผนกสิ่งแวดล้อมเพื่อกำจัดตามกฎหมายเท่านั้น

- **ชุดป้องกันความร้อน**

ชุดป้องกันความร้อนคือชุดที่ทำจากผ้าอลูมิไนซ์ หรือชุดที่ทนความร้อนสูง ซึ่งมีคุณสมบัติสะท้อนรังสีความร้อน ส่วมใส่เมื่อต้องทำงานกับอุปกรณ์ที่มีความร้อนสูง เช่น TEAL (Triethylaluminium) โดยชุดประกอบด้วย หมวกนิรภัย กระบังหน้าฮู้ดป้องกันคอ (Hood) เสื้อแขนยาว กางเกงขายาว ถุงมือ และรองเท้าบู๊ท ต้องได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น EN11611:2007, EN11612:2008 หรือเทียบเท่า

Uncontrolled when printed or saved this document

- **ชุดป้องกันไฟฟ้า (Electrical suit)**

  ผู้ปฏิบัติงานกับไฟฟ้าจำเป็นต้องสวมใส่ชุดป้องกันไฟฟ้าและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับลักษณะงาน ตามที่มาตรฐานและกฎหมายกำหนด เพื่อป้องกันไฟฟ้าดูด ช็อตการไหม้หรือระเบิด

ไฟฟ้าแรงดันต่ำ	เสื้อและกางเกงที่ทนความร้อนและสะเก็ดไฟ (FRC)
ไฟฟ้าแรงดันปานกลางและสูง	เสื้อและกางเกงที่ทนความร้อนและสะเก็ดไฟ (FRC) หรือชุดป้องกันไฟฟ้า (Arc-flash protection suit) ขึ้นอยู่กับการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มงานนั้นๆ

  ชุดป้องกันไฟฟ้าต้องได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น IEC 61482-2หรือเทียบเท่า

6.3.9. <u>อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลอื่นๆ</u>

- หน้ากากหนีภัยชนิดคลุมศีรษะ (Escape Hood)

  ใช้สำหรับการอพยพออกไปที่จุดปลอดภัย เมื่อมีก๊าซพิษรั่วไหลเข้ามาในพื้นที่เขตกระบวนการผลิต ห้ามสวมใส่เพื่อทำงานโดยเด็ดขาด และห้ามใส่เข้าไปในพื้นที่ที่มีก๊าซไนโตรเจนระบุไว้ การจัดหาและบำรุงรักษา ดำเนินการโดยแผนก SSE โดยอุปกรณ์ต้องได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น EN 403:2004 M/S, EN 14387:2004 หรือเทียบเท่า
  (อายุการใช้งาน 7 ปี)

Uncontrolled when printed or saved this document

- ห่วงยางชูชีพ

  หากทำงานในพื้นที่ที่เสี่ยงต่อการตกน้ำ ต้องจัดเตรียมห่วงยางชูชีพใกล้จุดปฏิบัติงานและมีสภาพพร้อมใช้งานที่เหมาะสมตามมาตรฐาน SOLAS เช่น บ่อเก็บน้ำดับเพลิง บ่อบำบัดน้ำเสีย เป็นต้น

- ชุดและรองเท้าบู๊ทนิรภัย สำหรับทำงานกับน้ำแรงดันสูง มาตรฐานต้องเป็นไปตามแต่ละประเภทของอุปกรณ์

- การทำงานกับ Insulation ต้องสวมใส่ปลอกแขนกันบาดทุกครั้ง ได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น EN 60903 หรือเทียบเท่า

- ชุดดับเพลิง ประกอบไปด้วย ฮู้ด หมวกนิรภัยสำหรับงานดับเพลิง เสื้อคลุม กางเกงดับเพลิง ถุงมือดับเพลิง รองเท้าบู๊ทกันไฟ ได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น EN469 : 2005 หรือ NFPA 1971 หรือเทียบเท่า

Uncontrolled when printed or saved this document

- Self-Contained Breathing Apparatus (SCBA) ซึ่งมีส่วนประกอบหลักดังนี้ หน้ากาก, ชุดอุปกรณ์ควบคุมกำลังอากาศ, ถังอากาศ, ชุดอุปกรณ์สะพายหลัง เป็นต้น ซึ่งจะต้องได้รับมาตรฐานที่เชื่อถือได้และเป็นปีล่าสุด เช่น EN137:2006, NFPA 1981 หรือเทียบเท่า

- อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลทุกประเภทที่ครบกำหนด หรือชำรุด สามารถนำของเก่ามาแสดงเพื่อเปลี่ยนของใหม่

  อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เฉพาะงานที่นอกเหนือจากระเบียบปฏิบัติฉบับนี้ให้เป็นไปตามการประเมินความเสี่ยง (TRA) กำหนด

7.0 <u>ภาคผนวก</u>

–

Uncontrolled copy when printed or saved this document

เอกสารแนบที่ 43

คณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงาน

HMC Polymers

ประกาศ HSEQ01/2563

เรื่อง การแต่งตั้งคณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงาน

ตามมาตรการเสนอแนะของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) เรื่องมาตราการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 4) ให้จัดตั้งคณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงาน และ ตรวจวัดระดับเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงานเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐาน หากพื้นที่ใดมีค่าระดับเสียงดังเกินกว่ามาตรฐาน จะต้องดำเนินการแก้ไขตามหลักวิศวกรรม

เพื่อให้เป็นไปตามมาตรการของ สผ. บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด จึงมีคำสั่งแต่งตั้งคณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงาน ภายในพื้นที่ปฏิบัติการผลิต โดยมีรายชื่อดังนี้

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (PP Plant)

1. [redacted] สังกัดฝ่าย Operations - PP1 & PP4
2. สังกัดฝ่าย Operations - PP2 & PP3
3. สังกัดฝ่าย Maintenance - PP1 & PP4
4. สังกัดฝ่าย Engineering and Reliability
5. สังกัดฝ่าย Logistic
6. สังกัดฝ่าย HSEQ

โรงงานผลิตสารโพรพิลีน (PDH Plant)

1. [redacted] สังกัดฝ่าย Operations - PDH
2. สังกัดฝ่าย Maintenance PDH
3. สังกัดฝ่าย Maintenance
4. สังกัดฝ่าย HSEQ

ประกาศ ณ วันที่ 11 ธันวาคม 2563

[redacted]

รองประธานบริษัทฯ สายปฏิบัติการและการผลิต

HMC Polymers Co., Ltd
PP Plant
Map Ta Phut Industrial Estate
6 Moo 8, I-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861, Fax +66 38 683 003
PDH Plant
Hemaraj Eastern Industrial Estate
19 Soi G-12, Pakorn Songkro Radh Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel + 66 38 949 777, Fax + 66 38 949 789

เอกสารแนบที่ 44

แผนการดำเนินการโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

HMC Polymers
A Most Admired Company
An associate of PTTGC & LyondellBasell

Hearing Conservation Program (HCP) 2021

HMC Polymers

จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัทได้จัดให้มีโครงการอนุรักษ์การได้ยิน โดยจัดทำนโยบายและประกาศให้พนักงานทราบ และจัดทำแผนงาน ตลอดจนปรับปรุงจุดที่มีเสียงดังให้อยู่ในมาตรฐาน รวมถึงอบรมให้ความรู้แก่พนักงานที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับการปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

ประกาศเมื่อวันที่ 4 มกราคม พ.ศ. 2562

HMC Polymers

การแต่งตั้งคณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงาน

บริษัทได้จัดให้มีโครงการแก้ไขปัญหาเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงาน โดยการแต่งตั้งคณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงานและประกาศให้พนักงานทราบ และจัดทำแผนงาน ตลอดจนปรับปรุงจุดที่มีเสียงดังให้อยู่ในมาตรฐาน รวมถึงอบรมให้ความรู้แก่พนักงานที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับการปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

ประกาศเมื่อวันที่ 17 มิถุนายน พ.ศ. 2562

แผนการดำเนินงานโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ปี 2564

ลำดับ	องค์ประกอบในโครงการอนุรักษ์การได้ยิน	วัตถุประสงค์	ระยะเวลาดำเนินการ	ดำเนินการแล้ว	อยู่ในดำเนินการ
1	ประกาศและแจ้งนโยบายโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing conservation policy)	ประกาศและติดบอร์ดประชาสัมพันธ์	ม.ค. – ธ.ค. 62	/	
2	การกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบ (Hearing conservation responsibilities)	ประกาศและติดบอร์ดประชาสัมพันธ์	ม.ค. 62	/	
3	การเฝ้าระวังเสียงดัง (Noise monitoring)	Noise Contour Map	ม.ค. – ธ.ค. 64	/	
4	การควบคุมเสียงดัง (Noise control)	- จัดให้สวมใส่ PPE - แก้ไขแหล่งกำเนิด	ก.พ. – ธ.ค. 64	/	
5	การเฝ้าระวังการได้ยินและระบบการส่งต่อ (Hearing monitoring and referral system)	การทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน	ส.ค. – ก.ย. 64		/
6	การสื่อสาร (Communication)	การจัดบอร์ดประชาสัมพันธ์	ส.ค. , ธ.ค. 64	/	
7	การฝึกอบรมและการจูงใจ (Training and motivation)	ให้ความรู้ความเข้าใจเรื่องอันตรายของเสียง	ต.ค. 64 เลื่อนเนื่องจาก COVID-19		/
8	การเก็บบันทึกข้อมูลและการจัดทำ เอกสาร (Record keeping and documentation)	จัดทำรายงาน	พ.ย. – ธ.ค. 64		/
9	การตรวจประเมิน (audit) และการประเมินผลโครงการ (program evaluation)	วัดความสำเร็จของโครงการ	พ.ย. – ธ.ค. 64		/
10	การทบทวนการจัดการ (management review)	การดำเนินโครงการต่อเนื่อง	ธ.ค. 64		/

การประเมินผลโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ปี 2564

ลำดับ	องค์ประกอบในโครงการอนุรักษ์การได้ยิน	แผนโครงการ	ตัวชี้วัด	ผ่าน	ไม่ผ่าน
1	จัดทำประกาศและแจ้งนโยบายโครงการอนุรักษ์การได้ยิน	แผนระยะสั้น	ประกาศ เนื้อหาครอบคลุมตามกฎหมาย	/	
2	ทำการตรวจประเมินวัดระดับเสียงปีละ 1 ครั้ง	แผนระยะสั้น	ตรวจวัดเสียง	/	
3	เฝ้าระวังการได้ยิน (ทำการตรวจสมรรถภาพการได้ยินปีละ 1 ครั้ง)	แผนระยะยาว	ตรวจการได้ยิน	/	
4	จัดทำเกณฑ์การพิจารณาผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน	แผนระยะสั้น	HCP database	/	
5	จัดทำข้อมูลพื้นฐานในการเปรียบเทียบผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงาน	แผนระยะสั้น	HCP database	/	
6	จัดทำบันทึกและจัดทำเอกสารโครงการอนุรักษ์การได้ยินไว้ในสถานประกอบการ	แผนระยะสั้น	HCP database	/	
7	ผู้เข้าอบรมโครงการมีคะแนนทดสอบความรู้หลังการอบรมไม่น้อยกว่าร้อยละ 80	แผนระยะสั้น	คะแนนการทดสอบ	/	
8	จัดทำมีป้าย หรือเส้นกำหนดพื้นที่ที่เฝ้าระวังเสียงดังเกินมาตรฐานตามที่กฎหมายกำหนด	แผนระยะยาว	ป้ายเตือน / ตีเส้น	/	
9	จำนวนผู้ที่มี significant threshold shift ที่เพิ่มมากกว่า 15 เมื่อเทียบกับปีที่แล้ว (เปรียบเทียบก่อนหลังทำโครงการ) ลดลง	แผนระยะยาว	significant threshold shift	/	
10	พนักงานเลือกใช้และสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงอย่างถูกวิธี ร้อยละ 80	แผนระยะยาว	% BBSO	/	

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงแบบติดตัวบุคคล โรงงานผลิตสารโพรพิลีน และผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน (ฝ่ายผลิต / แผนกบรรจุภัณฑ์)

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด (PP Plant)
สรุปรายงานผลการตรวจสุขภาพ ประจำปี 2563
ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

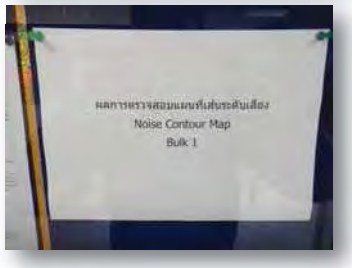
ผลการตรวจ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ผู้มีสมรรถภาพปกติ	158	89.77%
ผู้มีสมรรถภาพผิดปกติ	18	10.23%
ผู้ตรวจทั้งหมด	176	100.00%

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด (PDH Plant)
สรุปรายงานผลการตรวจสุขภาพ ประจำปี 2563
ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

ผลการตรวจ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ผู้มีสมรรถภาพปกติ	57	95.00%
ผู้มีสมรรถภาพผิดปกติ	3	5.00%
ผู้ตรวจทั้งหมด	60	100.00%

- แก้ไขเครื่องจักรที่มีเสียงดังโดยใช้หลักวิศวกรรม
- Provide a PPE (Ear-plug and Ear-muff) on site.
- Task Risk Analysis (TRA) to concerned work with noise.
- Task Analysis Safety Card (TASC) to checklist concerned work with noise.

- HCP information board
  - HCP Policy announcement
  - Noise Contour Map
  - Personal Noise Dose result
- Hearing protective signs



HCP Training 2020

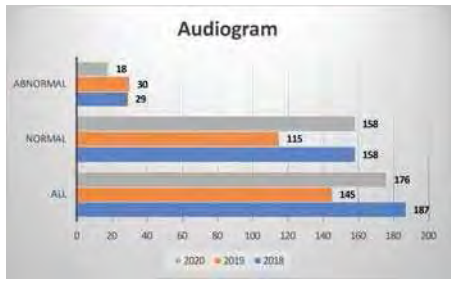
Hearing Conservation Program (HCP) 2020

- Session1 7 Oct 2020 for Production, MT, HSEQ PDH
- Session2 9 Oct 2020 for Production, MT, HSEQ PDH

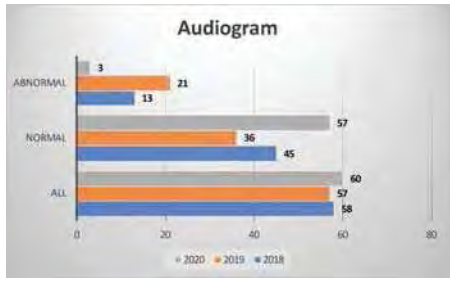
*HCP 2021 เลื่อนไปอบรม 2022 เนื่องจากสถานการณ์ COVID-19

Abnormal case of Audiometric 2018 - 2020

PP Plant



PDH Plant



ผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน พบว่า จำนวนพนักงานที่มีความผิดปกติมีแนวโน้มเพิ่มขึ้น อย่างไรก็ตาม บริษัทฯได้ดำเนินการโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ประจำโครงการได้ทำการวิเคราะห์หาสาเหตุเป็นรายบุคคล พบว่า ความผิดปกติที่เกิดขึ้นไม่เกี่ยวข้องกับระดับเสียงที่ได้รับจากการทำงาน

เอกสารแนบที่ 45

เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน Unload/Load สารดูดซับปรอท

Revision History

Revision No.	Reason for change (s)	Date
3.0	Up date ข้อมูล	24.07.15

1.0 **<u>วัตถุประสงค์</u>**

1.1 เพื่อให้มีความปลอดภัยในการ**ปฏิบัติงาน**

1.2 เพื่อใช้เป็นมาตรฐานการปฏิบัติงานให้เหมือนกันและมีความถูกต้อง

2.0 **<u>ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม</u>**

2.1 ผู้ปฏิบัติงานซึ่งทำหน้าที่เปลี่ยนสารดูดซับปรอทต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และต้องตรวจวัดไอปรอทด้วย Portable detector หรือเครื่องมือวิเคราะห์ที่มีมาตรฐานดีกว่าที่บริเวณหอดูดซับปรอทก่อนเข้าไปปฏิบัติงานหรือในขณะเปลี่ยนสารดูดซับปรอท

2.2 กรณีเป็นงานจ้างผู้รับเหมาให้ปฏิบัติงาน ผู้รับเหมาต้องปฏิบัติตามระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัย

2.3 ก่อนเปลี่ยนสารดูดซับปรอทจะต้องมีการตรวจ Propylene ที่ตกค้างอยู่ในระบบ

2.4 ห้ามผู้ที่ไม่ได้รับอนุญาตและ/หรือผู้ที่ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้องเข้าในบริเวณปฏิบัติขณะมีการเปลี่ยนถ่ายสารดูดซับปรอทโดยเด็ดขาด

2.5 ห้ามเปลี่ยนถ่ายสารดูดซับปรอทขณะฝนตก

3.2 **<u>วิธีปฏิบัติ</u>**

ก่อนปฏิบัติงาน ให้ออก Permit line breaking แก่ผู้ทำงานไม่ว่าจะเป็นผู้รับเหมา หรือพนักงาน HMC พร้อมทั้งทำ TASC และทำความเข้าในก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง

3.1 การ Unload สารดูดซับปรอทที่ใช้งานแล้วออกจาก T-791 มีวิธีการดังนี้ .-

3.1.1 เปิดหน้าแปลนขนาด 20" และ 4" ที่ด้านบนของ T-791 (ตามรูป)

3.1.2 ถอด Support และตะแกรงที่อยู่ใน Column T-791

3.1.3 เปิดหน้าแปลนขนาด 8" ที่อยู่ด้านบน T-791

3.1.4 ถ่าย Ceramic ball ที่ใช้แล้วออกทางหน้าแปลน 8" ที่ด้านบน (Upper hard hole)

3.1.5 เปิดหน้าแปลนขนาด 8" ด้านล่างโดยต้องระมัดระวังสารดูดซับปรอทข้างในรั่วออกมา

3.1.6 ถ่ายสารดูดซับปรอทที่ Column โดยใส่ภาชนะพร้อม liner ที่เตรียมไว้พร้อมกับแยก Ceramic ball ออกจากสารดูดซับปรอทโดยเมื่อระดับสารดูดซับปรอทได้ประมาณ 50% ของภาชนะบรรจุให้หยุดถ่ายและมัดปากถุงด้วยเชือกและปิดภาชนะบรรจุ

3.1.7 ทำข้อ 3.1.6 ซ้ำ จนกระทั่งสารดูดซับปรอทใน Column T-791 หมด

แผนผังรายละเอียด

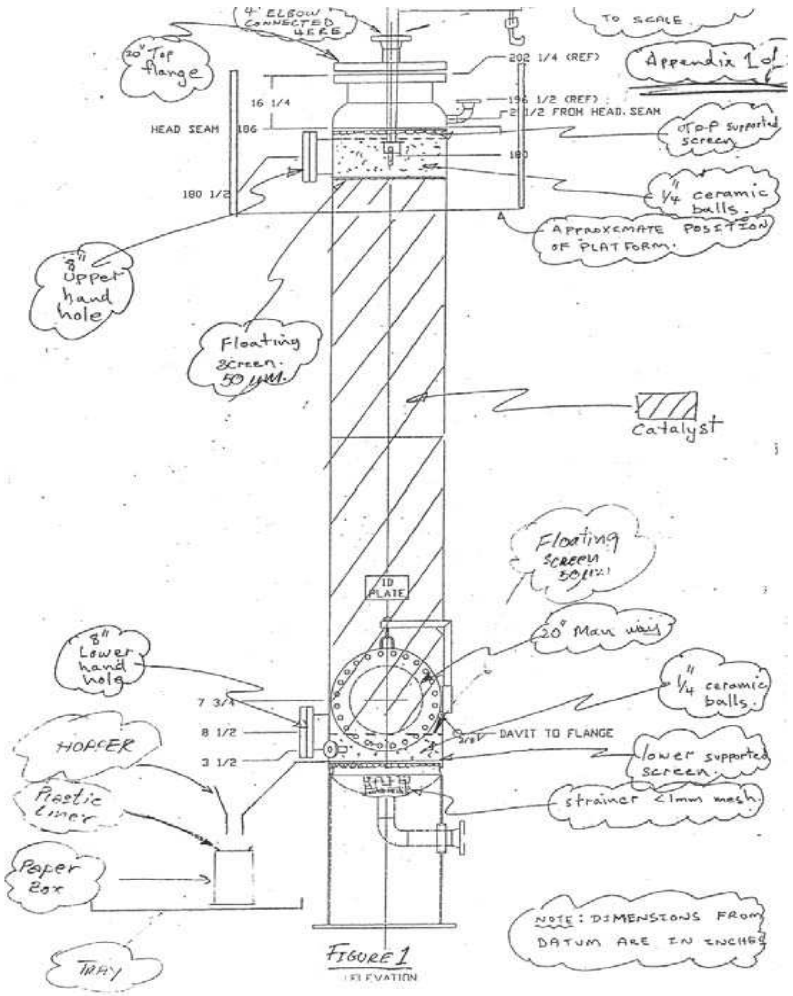


FIGURE 1
ELEVATION

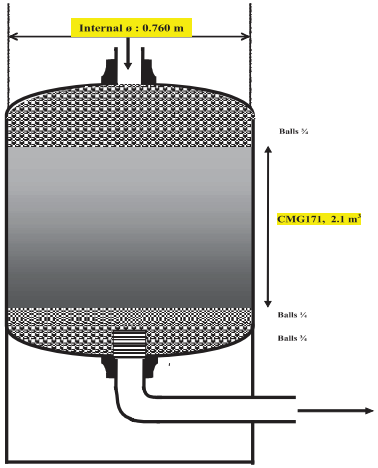
3.2 การ Load สารดูดซับปรอทใหม่เข้า T-791 มีวิธีการดังนี้ .-

3.2.1 เปิดหน้าแปลน 20" ด้านล่างดังรูป

3.2.2 Load ceramic ball ขนาด ¾ เข้า T-791 ประมาณ 0.12 M^3 จากนั้น Load ขนาด 1/4 Ceramic ball เข้า T-791 ประมาณ 0.07 M^3

3.2.3 ปิดหน้าแปลนขนาด 20" และ 8" ด้านล่างของ Column T-791โดยต้องเปลี่ยนประกันใหม่

3.2.4 เปิดหน้าแปลนขนาด 20" และขนาด 4" ที่ด้านบน T-791



3.2.5 Load สารดูดซับปรอทจากด้านบนโดยใช้รอกยกสารดูดซับปรอท โดยต้องระมัดระวังไม่ให้สิ่งของตกลงไปใน Column T-791 ปนกับสารดูดซับปรอทและทำให้เกิดสารดูดซับปรอทเสียหาย

3.2.6 Load สารดูดซับปรอทประมาณ 2.1 M^3 หรือเมื่อได้สูงประมาณ 4.7 เมตร

3.2.7 หลังจาก Load 1/4" Ceramic ball เข้าไปจนกระทั่งเต็ม Column T-791แล้ว (เหลือเนื้อที่ในการปิด Support และตะแกรง) ให้ติดตั้ง Support และตะแกรง

3.2.8 ปิดหน้าแปลน 20" และ 4" ด้านบนโดยใช้ปะเก็นตัวใหม่

3.2.9 Test leak หารอยรั่วโดยทดสอบที่ความดัน 30 Kg/cm^2 ประมาณ 30 นาทีก๊าซด้วยไนโตรเจน ถ้าพบรอยรั่วให้ทำการอุดรอยรั่วก่อนดำเนินการขั้นตอนต่อไป

3.2.10 หลังจากข้อ 3.2.9 แล้วให้ Purge ด้วย Propylene ที่ความดัน 5 Kg/cm^2 ไปยัง Flare ทั้งหมด 3 ครั้ง เ

เอกสารแนบที่ 46

การตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบท่อลำเลียง

EASTERN FLUID TRANSPORT CO.,LTD.
บริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด
2 ถนนเมืองใหม่มาบตาพุดสาย 6 ตำบลห้วยโป่ง อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150
โทรศัพท์ (038) 687513 - 4 โทรสาร (038) 687512

ที่ EFT–045/2565

7 เมษายน 2565

เรื่อง นำส่งรายงานการบริหารจัดการและดูแลบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ (Pipe rack) ไตรมาสที่ 1 (มกราคม – มีนาคม 2565)

เรียน ผู้จัดการโรงงาน

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานการบริหารจัดการและดูแลบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ (Pipe rack) ไตรมาสที่ 1 (มกราคม – มีนาคม 2565)

บริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด (EFT) ขอนำส่งรายงานการบริหารจัดการและดูแลบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ (Pipe rack) ไตรมาสที่ 1 (มกราคม – มีนาคม 2565) เพื่อทราบและใช้เป็นข้อมูลสำหรับการดำเนินงานในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการทั่วไป

บริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด

รายงานการบริหารจัดการและดูแลบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ (PIPERACK)

ไตรมาสที่ 1 (มกราคม – มีนาคม 2565)

สารบัญ

		หน้า
1.	การติดต่อประสานงานโครงการก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์ของผู้ประกอบการ	3
2.	งานซ่อมบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ และกำกับดูแลบริเวณพื้นที่ข้างเคียง	3
	2.1 งานซ่อมบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ	3
	2.2 งานทำความสะอาดกำจัดวัชพืชบริเวณแนวโครงสร้างสำหรับวางท่อ	4
3	งานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมและฝึกอบรม	6
	3.1 สถิติการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นร้ายแรง	6
	3.2 รายงานการเกิดเหตุการณ์และอุบัติเหตุบริเวณแนวโครงสร้างสำหรับวางท่อ	6
	3.3 การตรวจสอบการรั่วไหลของท่อขนส่งผลิตภัณฑ์	10
	3.4 การฝึกซ้อมระงับแผนฉุกเฉินร่วมกับหน่วยงานภายนอก	11
4	งานให้บริการเบ็ดเสร็จครบวงจร (One Stop Services)	11
5	ให้บริการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยสำหรับผู้สนใจภายนอก	12
6	มาตราการป้องกันการแพร่ระบาดของโรคติดต่อเชื้อไวรัสโคโรนา 19 หรือ COVID 19	12

1. การติดต่อประสานงานโครงการก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์ของผู้ประกอบการ

#	สถานะการดำเนินงานของโครงการ	จำนวนโครงการ	เจ้าของโครงการ	
1.	ขออนุมัติในหลักการก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์	8	1) AGC 3) TPC 5) PPCL 7) GPSC	2) BCC 4) PTT Tank 2 โครงการ 6) GC
2.	จัดเตรียม/ส่งข้อมูลวิศวกรรม, ออกแบบก่อสร้าง และตรวจสอบรายการคำนวณโครงสร้างสำหรับวางท่อ	16	1) GPSC 4 โครงการ 3) GC 2 โครงการ 5) PTTAC 7) PTT 2 โครงการ 9) GC Glycol 11) AGC	2) GGC 4) HMC 6) PTT LNG 8) SSMC 10) WHAUP
3.	ขออนุญาตก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์	1	1) HMC	
4.	อยู่ระหว่างการก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์	5	1) NFCT 3) BCC	2) BPAMR 2 โครงการ 4) BIG
5.	ก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์แล้วเสร็จ	1	1) GC	

2. งานซ่อมบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ และกำกับดูแลบริเวณพื้นที่ข้างเคียง

2.1) งานซ่อมแซมบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ

#	รายละเอียดของงาน	สถานะของการดำเนินงาน
1)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น Pipe Bridge AIE-01	อยู่ระหว่างการจัดจ้าง
2)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น Pipe Bridge AIE-02	อยู่ระหว่างการจัดจ้าง
3)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น Pipe Bridge AIE-03	อยู่ระหว่างการจัดจ้าง
4)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น AIE Piperack Bent No. 451 – 500	อยู่ระหว่างการจัดจ้าง
5)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น AIE Piperack Bent No. 501 – 550	อยู่ระหว่างการจัดจ้าง
6)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น AIE Piperack Bent No. 551 – 605	อยู่ระหว่างการจัดจ้าง
7)	งานปรับปรุงพื้นใต้ AIE Piperack Bent No. 761 – 800	จะดำเนินการในไตรมาส 3

2.2) งานทำความสะอาดและกำจัดวัชพืชบริเวณโครงสร้างสำหรับวางท่อ

#	ภาพก่อนปฏิบัติงาน	ภาพหลังปฏิบัติงาน
1.		
2.		
3.		

#	ภาพก่อนปฏิบัติงาน	ภาพหลังปฏิบัติงาน
4.		
5.		
6.		

3. งานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม และฝึกอบรม

3.1 สถิติชั่วโมงความปลอดภัยในการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานที่สำนักงานบริษัทและที่เข้าทำงานในระบบโครงสร้างวางท่อ (พนักงาน EFT ผู้ประกอบการและบริษัทผู้รับเหมา)

3.1.1 สถิติการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นร้ายแรง (หยุดงานไม่เกิน 3 วัน)

จำนวนชั่วโมงการทำงาน	Man-Hour
เป้าหมายความปลอดภัยในการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2565	13,000,000
สถิติการทำงานโดยไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นร้ายแรง เริ่มตั้งแต่วันที่ 10 ต.ค. 52 ถึงวันที่ 31 มีนาคม 2565	12,305,762

3.1.2 สถิติการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน Zero Accident (หยุดงานไม่เกิน 1 วัน)

จำนวนชั่วโมงการทำงาน	Man-Hour
เป้าหมายความปลอดภัยในการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2564	7,267,489
สถิติการทำงานโดยไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน เริ่มตั้งแต่วันที่ 1 มี.ค. 57 ถึงวันที่ 31 มีนาคม 2565	6,573,251

3.2 รายงานเกิดเหตุการณ์ผิดปกติและอุบัติเหตุบริเวณโครงสร้างสำหรับวางท่อ (หน่วย : จำนวนครั้ง)

เหตุการณ์	เดือน / ปี 2565			รวม
	มกราคม	กุมภาพันธ์	มีนาคม	
1. ลักทรัพย์	-	1	1	2
2. อุบัติเหตุจากงานก่อสร้าง	-	-	-	-
3. ผู้ปฏิบัติงานได้รับบาดเจ็บจากสภาพแวดล้อม Piperack / ท่อผลิตภัณฑ์	-	-	-	-
4. อุบัติเหตุจากจราจรในพื้นที่ Piperack	-	-	-	-
5. อุบัติเหตุจากจราจร นอกพื้นที่ Piperack	-	-	-	-
6. เพลิงไหม้หญ้าข้างเคียง Piperack	-	-	1	1

เหตุการณ์	เดือน / ปี 2565			รวม
	มกราคม	กุมภาพันธ์	มีนาคม	
7. ผู้รับเหมาไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย	-	-	-	-
8. ผลกระทบที่เกิดจากภัยธรรมชาติ	-	-	2	2
9. ผลิตภัณฑ์รั่วซึมออก Vent, Drain, Flange ปริมาณเล็กน้อย (*)	47-3 = 44	44-10 = 34	34	-
10. ผลิตภัณฑ์รั่วไหลออกจากระบบท่อผลิตภัณฑ์	1	1	1	3
11. ท่อผลิตภัณฑ์มีสภาพผิดปกติ		2	-	2
12. เกิดเหตุฉุกเฉิน (มีการเข้าระงับเหตุฯ)	-	-	-	-
13. ผลกระทบที่เกิดจากภายในโรงงาน	-	-	-	-
14. อื่น ๆ (Steam pass, เสียงจากระบบท่อดัง ฯลฯ)	-	-	-	-
รวม	1	4	5	10

หมายเหตุ : (* = จำนวนจุดรั่วซึมที่ตรวจพบ – จำนวนที่ซ่อมแก้ไขแล้ว = จำนวนคงเหลือ)

3.2.1 รายละเอียดเหตุการณ์ผิดปกติและอุบัติเหตุ บริเวณโครงสร้างสำหรับวางท่อ (PIPERACK)

#	รายละเอียดเหตุการณ์	ภาพประกอบ	สาเหตุ	การแก้ไข
1.	วันที่19 มกราคม 2565 เวลา 13.15 น. ตรวจพบท่อผลิตภัณฑ์ BOILER FEED WATER หมายเลข 13600-WB-093-6-600B01-W60 ของบริษัท GPSC#1 รั่วไหล บริเวณ Piperack WHA EPS หมายเลข E-05/58		แนวเชื่อมบริเวณ Expansion Loop รั่วซึม	- แจ้งเจ้าหน้าที่ GPSC#1 รับทราบและดำเนินการแก้ไขเรียบร้อยแล้ว - แจ้งเจ้าหน้าที่ WHA EPS รับทราบ
2.	วันที่ 2 กุมภาพันธ์ 2565 เวลา 07.44 น. พบ Clamp นั่งร้านถูกถอดหายไปจำนวน 7 ตัวและ Pipe นั่งร้าน 1 ท่อน ยาว 1 เมตร		อยู่ในที่ลับตา และสภาพแวดล้อมเป็นป่า	- แจ้งให้ Safety CPP นำ Clamp นั่งร้านและ Pipe นั่งร้านมาใส่คืน

#	รายละเอียดเหตุการณ์	ภาพประกอบ	สาเหตุ	การแก้ไข
	สูญหาย บริเวณ Piperack PTT หมายเลข Bent 154, 155, 158, 163			สภาพก่อนเริ่มใช้งาน
3.	วันที่ 4 กุมภาพันธ์ 2565 เวลา 09.25 น. ตรวจพบ ท่อผลิตภัณฑ์ หมายเลข 15409-SH- 001-12-600D02-W120 ของ GPSC Leak Drain line Steam trap (Flange) บริเวณ Rack EPS E-14/1-2		- Gasket เสื่อมสภาพ	- แจ้ง เจ้าหน้าที่ GPSC รับทราบ และเข้าแก้ไข เรียบร้อย
4.	วันที่ 4 กุมภาพันธ์ 2565 เวลา 14.30 น. ตรวจพบ คราบสนิมสีแดง ติดตาม Jacket Insulation Pipe line 15404 -SH-165-8-600D02-W10 ของ GPSC เป็นช่วงตลอดแนวบน Piperack WHA EPS		- ยังไม่ทราบ สาเหตุ	- แจ้งเจ้าหน้าที่ GPSC รับทราบ และเข้า ตรวจสอบ
5.	วันที่ 14 กุมภาพันธ์ 2565 เวลา 11.50 น. ตรวจพบ Drain valve pipe line 4”-PA-1030-S304 (H125) ผลิตภัณฑ์ Ethylene ของบริษัท GC มีน้ำแข็งเกาะ บริเวณ Piperack GC หมายเลข 70 ถนน I-1		- เกิดจากไอเย็น ของผลิตภัณฑ์ ภายในท่อ เบื้องต้นได้ทำ การปิด Valve Drain ไว้ก่อน	- แจ้งเจ้าหน้าที่ GC ตรวจสอบ แจ้งว่าเกิดจากไอ เย็นของ ผลิตภัณฑ์ภายใน ท่อ

#	รายละเอียดเหตุการณ์	ภาพประกอบ	สาเหตุ	การแก้ไข
6.	วันที่ 9 มีนาคม 2565 เวลา 03.50 น. ตรวจพบ กิ่งไม้สนทางเข้า สำนักงานท่าเรือฯ ข้าง Piperack PTT Tank หมายเลข 030 หักพาดทับท่อ ผลิตภัณฑ์ 3305-P-43354-12"-D3101-N,8"SAL-05-0301-CA31-N1 ของ PTT Tank (ไม่ได้รับความ เสียหาย) และกีดขวางการ จราจร 1 ช่องทาง		- เกิดลมพัดแรง ทำให้กิ่งสนหัก โค่น	- แจ้ง PTT Tank รับทราบ - บริษัท EFT ได้ ทำความสะอาด กำจัดวัชพืช ตัด และขนทิ้ง เรียบร้อยแล้ว วันที่ 10 มีนาคม 2565
7.	วันที่ 16 มีนาคม 2565 เวลา 11.25 น. ตรวจพบ Steam Trap Leak ท่อผลิตภัณฑ์หมายเลข 10-HS-32001-6P2 (H120) ของ บริษัท ROC ภายในโรงงาน VNT		- ยังไม่ทราบ สาเหตุ	- แจ้ง EC/ROC รับทราบและเข้า ตรวจสอบ
8.	วันที่ 25 กุมภาพันธ์ 2565 เวลา 11.00 น. ตรวจพบสายกราวด์ Flange ท่อ 6’’H-5784-WCH-050 ของบริษัท BIG สูญหาย จำนวน 2 จุด		- อยู่ในที่ลับตา	- แจ้งเจ้าหน้าที่ BIG เข้า ตรวจสอบ
9.	วันที่ 27 มีนาคม 2565 เวลา 00.30 น. เกิดไฟลุกไหม้ หญ้าแห้ง ห่างจาก Piperack		- มีหญ้า กิ่งไม้ แห้งสะสม	- แจ้งการนิคมฯ, WHA EPS, เทศบาลมาบตา

#	รายละเอียดเหตุการณ์	ภาพประกอบ	สาเหตุ	การแก้ไข
	WHA EPS E-16 ประมาณ 100 ม.			พุด ตรวจสอบพื้นที่เกิดเหตุ - WHA EPS เข้าระงับเหตุได้เวลา 02.30 น. - เจ้าหน้าที่ประจำจุดเฝ้าของ EFT สังเกตุการณ์พื้นที่หลังระงับเหตุ
10.	วันที่ 31 มีนาคม 2564 กิ่งไม้นอกพื้นที่โค่นล้มเข้าในเขต Piperack AIE หมายเลข 467,475 - 476,47 9- 480 501 - 502 มี	 	- เกิดลมพัดแรง ทำให้ต้นกฐินหักโค่น	- บริษัท EFT ได้ทำความสะอาด กำจัดวัชพืช ตัด และขนทิ้งเรียบร้อยแล้ว

3.3 งานตรวจสอบการรั่วซึมของผลิตภัณฑ์ภายในท่อด้วยน้ำฟองสบู่ และเครื่องวัดแก๊ส (Gas Detector)

3.3.1 การตรวจสอบเบื้องต้นเพื่อหาจุดรั่ว (ด้วยฟองสบู่)

ผลิตภัณฑ์ภายในท่อ	จำนวนจุดรั่วซึมเล็กน้อย	เจ้าของท่อ	หมายเหตุ
Nitrogen	6	MIGP, LINDE, BIG	แจ้งเจ้าของท่อทันที/ เจ้าของท่อได้มาตรวจสอบแล้ว
Oxygen	5	BIG, LINDE	แจ้งเจ้าของท่อทันที/ เจ้าของท่อได้มาตรวจสอบแล้ว
High pressure steam	15	GLOW GE, IRR 2 (TPTUC), GPSC-1	แจ้งเจ้าของท่อทันที/ เจ้าของท่อได้มาตรวจสอบแล้ว
Medium pressure steam	3	GLOW SPP-3, GLOW GE	แจ้งเจ้าของท่อทันที/ เจ้าของท่อได้มาตรวจสอบแล้ว

ผลิตภัณฑ์ภายในท่อ	จำนวนจุดรั่วซึมเล็กน้อย	เจ้าของท่อ	หมายเหตุ
Hydrogen gas	3	LINDE, BIG	แจ้งเจ้าของท่อทันที/ เจ้าของท่อได้มาตรวจสอบแล้ว
Steam Condensate	1	GLOW SPP-1	แจ้งเจ้าของท่อทันที/ เจ้าของท่อได้มาตรวจสอบแล้ว
CONDENSATE	1	IRR 2 (TPT)	แจ้งเจ้าของท่อทันที/ เจ้าของท่อได้มาตรวจสอบแล้ว
รวม (จุด)	**34**		

3.3.2 การตรวจหาปริมาณการรั่วซึม ด้วยเครื่องวัดแก๊ส (Gas Detector)

ผลิตภัณฑ์ภายในท่อ	จำนวนจุดรั่วซึมเล็กน้อย	เจ้าของท่อ	หมายเหตุ
Hydrogen gas	3	LINDE, BIG	ตรวจสอบ LEL 0%
รวม (จุด)	**3**		
หมายเหตุ:ตรวจสอบโดยใช้ Gas Detector ในระยะ 10 เซนติเมตร ค่า LEL เป็น 0%			

3.4 การฝึกซ้อมระงับแผนฉุกเฉินร่วมกับหน่วยงานภายนอก

- ไม่มีการฝึกซ้อมแผนร่วมกับผู้ประกอบการ

4. งานให้บริการเบ็ดเสร็จครบวงจร (One Stop Services)

#	สถานะของการให้บริการ	จำนวนโครงการ	เจ้าของโครงการ	ลักษณะของโครงการ
A.	ประสานงาน	2	1) WHA EPS 2) CPP	CE & CSS CE
B.	อยู่ระหว่างการให้บริการ	2	1) WHA EPS 2) BIG	CE & CSS CE & CSS
C.	การให้บริการแล้วเสร็จ	-		

หมายเหตุ: CE = Consultant Engineering
CSS = Construction Supervision Service
FS = Feasibility Study

5. ให้บริการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยสำหรับผู้สนใจภายนอก

บริษัท EFT ให้บริการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยสำหรับผู้สนใจภายนอก มีหลักสูตรที่เปิดให้บริการดังนี้

1) หลักสูตรฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ
2) หลักสูตรฝึกซ้อมการดับเพลิงขั้นต้น
3) หลักสูตรฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
4) หลักสูตรฝึกซ้อมการดับเพลิงขั้นสูง

5.1 **การให้บริการ เดือนเมษายน 2565**

- บริษัทในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ประมาณ 30 คน อบรมหลักสูตรความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศสำหรับผู้อนุญาต ผู้ควบคุม ผู้ช่วยเหลือ และผู้ปฏิบัติงาน (4 ผู้) วันที่ 18, 19, 20, 21 เมษายน 2565

6. มาตราการป้องกันการแพร่ระบาดของโรคติดต่อเชื้อไวรัสโคโรนา 19 หรือ COVID 19

บริษัท EFT ได้ตระหนักถึงความสำคัญในการดูแลสุขภาพอนามัยของพนักงานและผู้ประกอบการและผู้ที่เข้ามาปฏิบัติงานในพื้นที่ Piperack จึงได้กำหนดแนวทางในการป้องกันการแพร่เชื้อ COVID -19 ดังนี้

1) ผู้เข้ามาติดต่อสำนักงานและผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ PIPERACK ดังนี้
   1) กรอกรายชื่อผู้เข้าพื้นที่หรือสแกนเข้า-ออก แอฟพลิเคชั่น “ไทยชนะ” ที่สำนักงาน EFT
   2) ตรวจวัดอุณหภูมิร่างกายและกรอกแบบคัดกรองสุขภาพก่อนเข้าสำนักงาน
   3) หลีกเลี่ยงหรือลดการเข้าร่วมประชุมในห้อง ใช้การประชุม VDO Conference
   4) ล้างมือหรือแอลกอฮอล์เจล (อย่างน้อย 70%)
   5) สวมหน้ากากผ้าหรือหน้ากากอนามัยตลอดเวลา
   6) จัดระยะห่างระหว่างบุคคลหลีกเลี่ยงการสัมผัสอย่างน้อย 1-2 เมตร
   7) ไม่จัดกิจกรรมรวมกลุ่มคนจำนวนมาก ให้เหลื่อมเวลาหรือลดเวลาทำกิจกรรมร่วมกัน
   8) หลีกเลี่ยงการใช้ภาชนะอาหาร เครื่องดื่มร่วมกันที่หน้างาน
   9) จำกัดจำนวนผู้เข้าอบรมและอบรมต่ออายุบัตร ฯลฯ ไม่เกิน 20 คน
   10) จัดโต๊ะให้ผู้ติดต่อกรอกรายละเอียดใบอนุญาตทำงานไว้ด้านนอกห้องศูนย์ ECC / EFT
   11) ฉีดน้ำยาฆ่าเชื้อสำนักงาน ห้องอบรมความปลอดภัยอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
   12) เช็ดทำความสะอาดด้วยน้ำยาฆ่าเชื้อภายในและภายนอกสำนักงานฯ ห้องอบรมบริเวณที่มีการสัมผัสบ่อยๆ เช่น ห้องน้ำ โต๊ะ เก้าอี้ มือจับประตู ราวบันได หรือแม้แต่บริเวณจุดคัดกรอง เป็นต้น

2) มาตรการตรวจ COVID 19 พนักงานบริษัท EFT และพนักงานสัญญาจ้าง
   1) บริษัท EFT ทำการตรวจ COVID 19 ด้วยวิธี ATK พนักงานบริษัท EFT และพนักงานสัญญาจ้างที่ประจำอยู่สำนักงานบริษัท EFT ทุกคน โดยสลับการตรวจพนักงานแต่ละฝ่ายทุกอาทิตย์ จนถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2565
   2) บริษัท EFT กำหนดให้บริษัทสัญญาจ้างทำความสะอาด กำจัดวัชพืช และบริษัทสัญญาจ้างรักษาความปลอดภัยทำการตรวจ COVID 19 ด้วยวิธี ATK อาทิตย์ละ 20 % ของพนักงานทั้งหมดและรายงานผลการตรวจทุกอาทิตย์
   3) วันที่ 4 มกราคม 2565 บริษัท EFT ทำการตรวจ COVID 19 ด้วยวิธี ATK พนักงานบริษัท EFT ทุกคนและพนักงานสัญญาจ้างทั้งหมด ที่กลับเข้ามาทำงาน
   4) วันที่ 29 มีนาคม 2565 บริษัท EFT มีการอบรมคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล (PDPA) ได้ทำการตรวจ COVID 19 ด้วยวิธี ATK พนักงานบริษัท EFT ที่เข้าอบรมทุกคนและวิทยากรจำนวน 3 คน
   5) วันที่ 18 เมษายน 2565 บริษัท EFT จะทำการตรวจ COVID 19 ด้วยวิธี ATK พนักงานบริษัท EFT ทุกคนและพนักงานสัญญาจ้างทั้งหมด ที่กลับเข้ามาทำงาน

EASTERN FLUID TRANSPORT CO.,LTD.
บริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด
2 ถนนเมืองใหม่มาบตาพุดสาย 6 ตำบลห้วยโป่ง อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150
โทรศัพท์ (038) 687513 - 4 โทรสาร (038) 687512 https://www.eftmtp.com

ที่ EFT–099/2565

7 กรกฎาคม 2565

เรื่อง นำส่งรายงานการบริหารจัดการและดูแลบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ (Pipe rack) ไตรมาสที่ 2 (เมษายน – มิถุนายน 2565)

เรียน ผู้จัดการโรงงาน

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานการบริหารจัดการและดูแลบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ (Pipe rack) ไตรมาสที่ 2 (เมษายน – มิถุนายน 2565)

บริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด (EFT) ขอนำส่งรายงานการบริหารจัดการและดูแลบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ (Pipe rack) ไตรมาสที่ 2 (เมษายน – มิถุนายน 2565) เพื่อทราบและใช้เป็นข้อมูลสำหรับการดำเนินงานในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการทั่วไป

บริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด

รายงานการบริหารจัดการและดูแลบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ (PIPERACK)

ไตรมาสที่ 2 (เมษายน – มิถุนายน 2565)

สารบัญ

		หน้า
1.	การติดต่อประสานงานโครงการก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์ของผู้ประกอบการ	3
2.	งานซ่อมบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ และกำกับดูแลบริเวณพื้นที่ข้างเคียง	3
	2.1 งานซ่อมบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ	3
	2.2 งานทำความสะอาดกำจัดวัชพืชบริเวณแนวโครงสร้างสำหรับวางท่อ	4
3	งานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมและฝึกอบรม	5
	3.1 สถิติการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นร้ายแรง	5
	3.2 รายงานการเกิดเหตุการณ์และอุบัติเหตุบริเวณแนวโครงสร้างสำหรับวางท่อ	6
	3.3 การตรวจสอบการรั่วไหลของท่อขนส่งผลิตภัณฑ์	11
	3.4 การฝึกซ้อมระงับแผนฉุกเฉินร่วมกับหน่วยงานภายนอก	12
4	งานให้บริการเบ็ดเสร็จครบวงจร (One Stop Services)	16
5	ให้บริการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยสำหรับผู้สนใจภายนอก	16

1. การติดต่อประสานงานโครงการก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์ของผู้ประกอบการ

#	สถานะการดำเนินงานของโครงการ	จำนวนโครงการ	เจ้าของโครงการ	
1.	ขออนุมัติในหลักการก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์	4	1) AGC 3) GC	2) TPC 4) PTT Tank
2.	จัดเตรียม/ส่งข้อมูลวิศวกรรม, ออกแบบก่อสร้าง และตรวจสอบรายการคำนวณโครงสร้างสำหรับวางท่อ	14	1) GPSC 4 โครงการ 3) GC 5) PTTAC 7) PTT 9) GC Glycol 11) AGC	2) GGC 4) HMC 6) BCC 8) PPCL 10) PTT Tank
3.	ขออนุญาตก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์	1	1) WHAUP	
4.	อยู่ระหว่างการก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์	6	1) BPAMR 3) PTT 5) GPSC	2) HMC 4) PTT LNG 6) GC
5.	ก่อสร้างวางท่อขนส่งผลิตภัณฑ์แล้วเสร็จ	5	1) GC 3) BCC 5) NFCT	2) BIG 4) BPAMR

2. งานซ่อมบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ และกำกับดูแลบริเวณพื้นที่ข้างเคียง

2.1) งานซ่อมแซมบำรุงรักษาโครงสร้างสำหรับวางท่อ

#	รายละเอียดของงาน	สถานะของการดำเนินงาน
1)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น Pipe Bridge AIE-01	อยู่ระหว่างการปฏิบัติงาน
2)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น Pipe Bridge AIE-02	อยู่ระหว่างการปฏิบัติงาน
3)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น Pipe Bridge AIE-03	อยู่ระหว่างการปฏิบัติงาน
4)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น AIE Piperack Bent No. 451 – 500	อยู่ระหว่างการปฏิบัติงาน
5)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น AIE Piperack Bent No. 501 – 550	อยู่ระหว่างการปฏิบัติงาน
6)	ทาสีและขันน๊อตยึดแน่น AIE Piperack Bent No. 551 – 605	อยู่ระหว่างการปฏิบัติงาน
7)	งานปรับปรุงพื้นใต้ AIE Piperack Bent No. 761 – 800	จะดำเนินการในไตรมาส 3

2.2) งานทำความสะอาดและกำจัดวัชพืชบริเวณโครงสร้างสำหรับวางท่อ

#	ภาพก่อนปฏิบัติงาน	ภาพหลังปฏิบัติงาน
1.		
2.		
3.		
4.		

#	ภาพก่อนปฏิบัติงาน	ภาพหลังปฏิบัติงาน
5.		
6.		

3. งานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม และฝึกอบรม

3.1 สถิติชั่วโมงความปลอดภัยในการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานที่สำนักงานบริษัทและที่เข้าทำงานในระบบโครงสร้างวางท่อ (พนักงาน EFT ผู้ประกอบการและบริษัทผู้รับเหมา)

3.1.1 สถิติการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นร้ายแรง (หยุดงานไม่เกิน 3 วัน)

จำนวนชั่วโมงการทำงาน	Man-Hour
เป้าหมายความปลอดภัยในการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2565	13,000,000
สถิติการทำงานโดยไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นร้ายแรง เริ่มตั้งแต่วันที่ 10 ต.ค. 52 ถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2565	12,548,822

3.1.2 สถิติการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน Zero Accident (หยุดงานไม่เกิน 1 วัน)

จำนวนชั่วโมงการทำงาน	Man-Hour
เป้าหมายความปลอดภัยในการทำงานโดยไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2564	7,267,489

สถิติการทำงานโดยไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน เริ่มตั้งแต่วันที่ 1 มี.ค. 57 ถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2565	6,816,311

3.2 รายงานเกิดเหตุการณ์ผิดปกติและอุบัติเหตุบริเวณโครงสร้างสำหรับวางท่อ (หน่วย : จำนวนครั้ง)

เหตุการณ์	เดือน / ปี 2565			รวม
	เมษายน	พฤษภาคม	มิถุนายน	
1. ลักทรัพย์	-	5	3	8
2. อุบัติเหตุจากงานก่อสร้าง	-	-	-	-
3. ผู้ปฏิบัติงานได้รับบาดเจ็บจากสภาพแวดล้อม Piperack / ท่อผลิตภัณฑ์	-	-	-	-
4. อุบัติเหตุจากจราจรในพื้นที่ Piperack	1	-	-	1
5. อุบัติเหตุจากจราจร นอกพื้นที่ Piperack	-	-	-	-
6. เพลิงไหม้หญ้าข้างเคียง Piperack	-	-	1	1
7. ผู้รับเหมาไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย	-	-	-	-
8. ผลกระทบที่เกิดจากภัยธรรมชาติ	-	-	-	-
9. ผลิตภัณฑ์รั่วซึมออก Vent, Drain, Flange ปริมาณเล็กน้อย (*)	36-1=35	34-8=26	30	-
10. ผลิตภัณฑ์รั่วไหลออกจากระบบท่อผลิตภัณฑ์	2	-	1	3
11. ท่อผลิตภัณฑ์มีสภาพผิดปกติ	-	-	-	-
12. เกิดเหตุฉุกเฉิน (มีการเข้าระงับเหตุฯ)	-	-	-	-
13. ผลกระทบที่เกิดจากภายในโรงงาน	-	-	-	-
14. อื่น ๆ (Steam pass, เสียงจากระบบท่อดัง ฯลฯ)	-	-	-	-
รวม	**3**	**5**	**5**	**13**

หมายเหตุ : (* = จำนวนจุดรั่วซึมที่ตรวจพบ – จำนวนที่ซ่อมแก้ไขแล้ว = จำนวนคงเหลือ)

3.2.1 รายละเอียดเหตุการณ์ผิดปกติและอุบัติเหตุ บริเวณโครงสร้างสำหรับวางท่อ (PIPERACK)

#	รายละเอียดเหตุการณ์	ภาพประกอบ	สาเหตุ	การแก้ไข
1.	วันที่5 เมษายน 2565 บริเวณแนว Rack GC-3 ถนน I-2 Bent 468 line 12-SM-1236-C324 (H140) MEDIUM PRESSURE STEAM มี Steam trap รุนแรงและมีเสียงดังมาก		- มีการ Feed Product	- แจ้งเจ้าของท่อ GLOW GE เข้าตรวจสอบและทำการแก้ไขแล้ว
2.	วันที่ 13 เมษายน 2565 บริเวณ Rack EPS E-03/155-156 line 35403-SH-010-12-C-625-W120 มีน้ำ Steam รั่วไหลออกมาบริเวณ Jacket Insulation		- คาดว่าBlack valve รั่วอยู่ภายใน จึงมีน้ำ Steam รั่วไหลออก	- แจ้ง เจ้าหน้าที่ GLOW # 2,3 รับทราบ และเข้า - ตรวจสอบที่เกิดเหตุ แจ้งว่าต้องรอ Maintenance เข้าตรวจสอบอีกครั้ง
3.	วันที่ 18 เมษายน 2565 เวลา 23.40 น. บริเวณแนวRack AIE, Bridge AIE BX 04 นายไชยวุฒิ แสนสี S-2 (เจ้าหน้าที่ RPG) ได้ถอยรถตรวจการณ์ชนตอหม้อของเสาส่งสัญญาณของการรถไฟ (ไม่ได้รับความเสียหาย) ทำให้กันชนหลังด้านล่างขวาเป็นรอยบุบผิดรูป		- ในพื้นที่มีที่มืดและขาดการตรวจสอบในการกลับรถ	- ต้องมีเจ้าหน้าที่ปฏิบัติงานพร้อมกันอย่างน้อย 2 นาย โดยการตรวจสอบพื้นที่จะต้องมีเจ้าหน้าที่ระดับ 3 และระดับ 2 เข้าพื้นที่ปฏิบัติงานพร้อมกันเสมอ
4.	วันที่ 11 พฤษภาคม 2565 เวลา 17.20 น. พื้นที่ AIE Piperack หมายเลข 77 - 85, 112 - 123 พบว่ามี Clamp นั่งร้านของผู้รับเหมาถูกถอดออกไปจำนวน 35 ตัว ตั้งแต่แนว Rack AIE Bent		- พื้นที่ลับตา	- เพิ่มรอบการตรวจทรัพย์สิน

#	รายละเอียดเหตุการณ์	ภาพประกอบ	สาเหตุ	การแก้ไข
5.	วันที่ 11 พฤษภาคม 2565 เวลา 20.40 น. พื้นที่ AIE Piperack หมายเลข 39 - 40 เจ้าหน้าที่ประจำจุด EFT ได้พบบุคคลภายนอกวิ่งออกจาก Piperack จึงแจ้งเจ้าหน้าที่ประจำจุดข้างเคียงเข้าตรวจสอบและสกัดการหลบหนี แต่ไม่สามารถสกัดจับได้ จึงเข้าตรวจสอบบริเวณที่เกิดเหตุ มีแคมป์นั่งร้านถูกถอดออก 15 ตัว ที่ถูกมาโยนทิ้งข้างถนน พร้อมประแจปากตาย		- พื้นที่ลับตา	- แจ้งผู้รับเหมาเจ้าของทรัพย์สิน
6.	วันที่ 17 พฤษภาคม 2565 เวลา 08.30 น. ตรวจพบสายกราวด์ท่อผลิตภัณฑ์ของบริษัท GC Oxirene หมายเลข Pipe line 4-PR-5100-5001-6L-NI, 3-WW-4300-5006-1P2-NI, 6-EP-5400-5094-1U20-IC,ถูกตัดสายกราวด์ บริเวณ Piperack ชั้นที่ 1,2 หายจำนวน 3 เส้น		- พื้นที่ลับตา	- แจ้ง GC Oxirene เข้าตรวจสอบพื้นที่
7.	วันที่ 28 พฤษภาคม 2565 เวลา 10.30 น. เจ้าหน้าที่ประจำจุด AIE-02 ตรวจพบผู้ต้องสงสัยเป็นชาย 1 คน แต่งกายคล้ายผู้รับเหมา ใช้รถจักรยานยนต์เป็นพาหนะ ถูกผู้รับเหมาโครงการ B-GRIMP-ITE ควบคุมตัวไว้แนว Piperack EPS E-16 เบื้องต้น		- ผู้รับเหมาทำงานโครงการก่อสร้าง	- แจ้ง WHA EIE รับทราบ - ผู้รับเหมาได้แจ้งเจ้าหน้าที่ตำรวจ สภค.มาบตาพุด มารับตัวไปดำเนินคดีต่อไป

#	รายละเอียดเหตุการณ์	ภาพประกอบ	สาเหตุ	การแก้ไข
	ทราบว่าผู้ต้องสงสัยเข้ามาเก็บเศษเหล็กเตรียมจะขโมยทรัพย์สิน			
8.	วันที่ 28 พฤษภาคม 2565 เวลา 12.55 น. เจ้าหน้าที่ประจำจุดตรวจสอบพื้นที่ Piperack EPS E-09, E-13, E-18, E-14 พบสายกราวด์ท่อของ GC KURARAY หายจำนวน 7 เส้น ลักษณะเป็นการถอดน็อต ยึดหางปลาสายกราวด์		- จุดต่อสายกราวด์ถอดออกได้ง่าย	- แจ้งเจ้าหน้าที่ GC KURARAY รับทราบ - เพิ่มรอบการตรวจทรัพย์สิน
9.	วันที่ 6 มิถุนายน 2565 เวลา 09.25 น. เจ้าหน้าที่ประจำจุด EFT ตรวจสอบพื้นที่ MTP-05 Rack EPS E-03 พบว่ามีน้ำหยดไหลออกจาก Jacket Insulation Black valve line 20"SH ของ GPSC พบว่าเป็น Line 35410-SH-001-20-600002-W140 ของ GPSC-1 มีน้ำหยดไหลออกจากJacket Insulation Black valve ชั้นที่ 3 Rack EPS E-03/207-208		-	- แจ้งเจ้าหน้าที่ GPSC-1 รับทราบและเข้าตรวจสอบ
10.	วันที่ 10 มิถุนายน 2565 เวลา 15.00 น.เจ้าหน้าที่ประจำจุด EFT ตรวจสอบพื้นที่ พบผู้ต้องสงสัยเป็นชาย 2 คน พร้อมรถจักรยานยนต์ 1 คัน อยู่ในพื้นที่ MTP-05 แนว Rack PTT กำลังขโมยถอด Clamp นั่งร้านของโครงการ NFCT/CPP ทำการ		- พื้นที่ลับตา	- แจ้งของทรัพย์สินมารับตัวผู้ตองสงสัย ส่ง สภต. มาบตาพุดเพื่อดำเนินคดีต่อไป

#	รายละเอียดเหตุการณ์	ภาพประกอบ	สาเหตุ	การแก้ไข
	ควบคุมตัวได้ 1 คน พร้อมของกลางเป็น Clamp นั่งร้าน 19 ตัว และปะแจปากตาย 1 ตัวปะแจเลื่อน 1 ตัว ส่วน อีกคนหนึ่งหลบหนีพร้อมรถจักยานยนต์ไปได้ 1 คน			
11.	วันที่ 15 มิถุนายน 2565 เวลา 09.20 น. เจ้าหน้าที่ประจำจุด EFT ตรวจสอบพื้นที่ ตรวจพบ Clamp นั่งร้านของโครงการ B-GRIMP-ITE สูญหาย บริเวณ Rack EPS E-16 E16/62 จำนวน 1 ตัว 70-71-จำนวน 6 ตัว74-75 จำนวน 4 ตัว 79 -จำนวน 1ตัว รวมทั้งหมด 12 ตัว เบื้องต้น ในพื้นที่ทำงานของผู้รับเหมา ITE		- พื้นที่ลับตา	- ทางผู้รับเหมา B-GRIMP-ITE ได้ทำการใส่ Clamp คืนเรียบร้อย
12.	วันที่ 17 มิถุนายน 2565 เวลา 11.00 น. พื้นที่ลับตา ตรวจพบ Clamp นั่งร้านของโครงการ RPL-REPCO/PROTECH/APM สูญหาย บริเวณ Box Culvert RPL ฝั่งทิศใต้ หายจำนวน 4 ตัว		- พื้นที่ลับตา	- แจ้งทางผู้รับเหมาบริษัท APM เข้าตรวจสอบ
13.	วันที่ 20 มิถุนายน 2565 เวลา 18.30 น. เกิดเหตุเพลิงไหม้กองกระป๋องสีใช้งานแล้ว ที่อยู่ใกล้กับที่พักชั่วคราวของโครงการ งานทาสี Piperack ของ SCG-RPL/REPCO/NCN บริเวณต้นโพธิ์ถนน I-3 ตัดกับถนน I-10		- แหล่งเชื้อเพลิงสะสม	- แจ้งผู้มีส่วนเกี่ยวข้องรับทราบและดำเนินการเฝ้าระวังพื้นที่ - ประสานงานผู้รับเหมาบริษัท NCN ขนย้าย

#	รายละเอียดเหตุการณ์	ภาพประกอบ	สาเหตุ	การแก้ไข
	มีรถดับเพลิงของ GC#3 จำนวน 1 คันเข้าทำการดับไฟอยู่ แจ้งเจ้าหน้าที่ RPL และผู้รับเหมาเข้าทำการตรวจสอบ สามารถระงับเหตุดับไฟได้เวลาเวลา 19.16 น.			กระป๋องสีทั้งหมดให้นำออกนอกพื้นที่

3.3 งานตรวจสอบการรั่วซึมของผลิตภัณฑ์ภายในท่อด้วยน้ำฟองสบู่ และเครื่องวัดแก๊ส (Gas Detector)

3.3.1 การตรวจสอบเบื้องต้นเพื่อหาจุดรั่ว (ด้วยฟองสบู่)

ผลิตภัณฑ์ภายในท่อ	จำนวนจุดรั่วซึมเล็กน้อย	เจ้าของท่อ	หมายเหตุ
Nitrogen	3	LINDE	แจ้งเจ้าของท่อทุกเดือน รับคำตอบว่าต้องรอดำเนินการแก้ไข
Oxygen	4	BIG, LINDE, BIG/SPRC	แจ้งเจ้าของท่อทุกเดือน รับคำตอบว่าต้องรอดำเนินการแก้ไข
High pressure steam	13	GLOW GE, IRR 2 (TPTUC), GPSC-1	แจ้งเจ้าของท่อทุกเดือน รับคำตอบว่าต้องรอดำเนินการแก้ไข
Medium pressure steam	4	GLOW SPP-3, GLOW GE	แจ้งเจ้าของท่อทุกเดือน รับคำตอบว่าต้องรอดำเนินการแก้ไข
Hydrogen gas	1	LINDE	แจ้งเจ้าของท่อรับทราบ/และจะเข้าดำเนินการแก้ไข
Low Pressure Steam	2	GLOW SPP-1	แจ้งเจ้าของท่อรับทราบ/และจะเข้าดำเนินการแก้ไข
Condensate	1	IRR 2 (TPT)	แจ้งเจ้าของท่อรับทราบ/และจะเข้าดำเนินการแก้ไข
รวม (จุด)	**28**		

3.3.2 การตรวจหาปริมาณการรั่วซึม ด้วยเครื่องวัดแก๊ส (Gas Detector)

ผลิตภัณฑ์ภายในท่อ	จำนวนจุดรั่วซึมเล็กน้อย	เจ้าของท่อ	หมายเหตุ
Hydrogen gas	2	LINDE	ตรวจสอบ LEL 0%
รวม (จุด)	**2**		

หมายเหตุ:ตรวจสอบโดยใช้ Gas Detector ในระยะ 10 เซนติเมตร ค่า LEL เป็น 0%

3.4 การฝึกซ้อมระงับแผนฉุกเฉินร่วมกับหน่วยงานภายนอก

1) หนังสือจังหวัดระยอง ที่ รย 0021 / ว 2428 วันที่ 28 เมษายน 2565 เรื่องการฝึกการป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยจังหวัดระยอง (สาธารณะภัยขนาดกลาง : ระดับ 2) ด้านสารเคมี วัตถุอันตราย อัคคีภัยแนวท่อรับ - ส่งผลิตภัณฑ์ และการอพยพประชาชน / ประจำปี 2565

2) วันที่ 17 พฤษภาคม 2565 เวลา 13.30 – 16.00 น. บริษัท EFT ซ้อมแผนฉุกเฉินจังหวัดระดับ 2 จังหวัดระยอง หน่วยงานราชการจังหวัดระยอง เทศบาลเมืองมาบตาพุด / การนิคมอุตสาหกรรม / บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) (PTT) / บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) (GC)

3) เหตุการณ์สมมติ : บริษัทผู้รับเหมาของบริษัท GC ทำงานขุดเพื่อซ่อม Insulation ท่อใต้ดินด้วยรถแบ็คโฮ บริเวณ PTT ROW. Pipebridge PTT-06 ระหว่างการขุดไปโดนท่อก๊าซ Ethane ขนาด 16 นิ้วของบริษัท GC และ Fuel Gas ขนาด 16 นิ้วของบริษัท ปตท. ที่อยู่ใต้ดิน และเศษท่อกระเด็นไปโดนท่อ Propane ขนาด 8 นิ้ว ของบริษัท ปตท. ที่อยู่บน Piperack เกิดเป็นรูรั่วขนาด 2 นิ้ว ทำให้เกิดสารเคมีรั่วไหลและเกิดเพลิงไหม้ และมีผู้บาดเจ็บจำนวน 18 คน

4) วันที่ 17 พฤษภาคม 2565 วันฝึกซ้อมจริง บริษัท GC ผู้กำหนดสถานการณ์จำลองฝึกซ้อมแผนฯ ได้แจ้งยกเลิกเหตุการณ์เศษท่อ ใต้ดินของผลิตภัณฑ์ต้นเหตุกระเด็นไปโดนท่อ Propane ขนาด 8 นิ้ว ของบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) ที่อยู่บน Piperack ซึ่งเป็นเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นนอกเขตแนว Piperack จึงทำให้ทีมระงับเหตุของบริษัท EFT ปฏิบัติหน้าที่เป็นผู้ประสานงานและผู้เฝ้าระวังพื้นที่ตามแผนควบคุมและระงับเหตุการณ์ผิดปกติ / ภาวะฉุกเฉินของบริษัท EFT

5) รูปภาพการฝึกซ้อมแผนฯ

#	วันที่ 9 พฤษภาคม 2565 เวลา 10.00 – 16.00 น. ฝึกซ้อมแผนบนโต๊ะ (Table Top Exercise : TTX) และการฝึกก่อนลงมือปฏิบัติจริง (Dry Run)	
1.		
2.		
3.		
4.		

5.		
#	วันที่ 17 พฤษภาคม 2565 เวลา 13.30 – 16.00 น. ฝึกภาคสนาม (Field Training Exercise – FTX)	
1.		
2.		
3.		

4.		
5.		

6) สรุปผลการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินบริษัท EFT

(1) ตามสถานการณ์ซ้อมแผนฉุกเฉินของบริษัท GC ที่กำหนดไว้ เริ่มต้นการซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 2 (การนิคมฯ) ในกรณีนี้กำหนดให้เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นอยู่นอกเขต Piperack ที่บริษัท EFT รับผิดชอบ บริษัท EFT ที่อยู่ใกล้กับเหตุการณ์ได้ปฏิบัติตามแผนระงับเหตุฉุกเฉิน เช่น การให้ข้อมูลและการสนับสนุนระงับเหตุกับ หน่วยงานราชการ การนิคมฯ และผู้ประกอบการเป็นไปตามแผนระงับเหตุฉุกเฉิน โดยสรุปได้ดังนี้

(2) บริษัท EFT แจ้งเจ้าของทรัพย์สิน เช่น เจ้าของโครงสร้าง เจ้าของท่อผลิตภัณฑ์บน Piperack ที่อยู่ข้างเคียงจุดเกิดเหตุ ตามแผนฉุกเฉินของบริษัท EFT

(3) ทีมสนับสนุนของบริษัท EFT ได้เข้าร่วมสนับสนุนการระงับเหตุ ณ จุดสั่งการและประสานงานกับหน่วยงานภายนอกเพื่อสนับสนุนการเข้าพื้นที่ระงับเหตุ

(4) บริษัท EFT สนับสนุนด้านข้อมูลสภาพแวดล้อมในพื้นที่และข้อมูลท่อผลิตภัณฑ์ที่อยู่บน Piperack

(5) ปิดกั้นพื้นที่และเป็นผู้ช่วยตำรวจอำนวยความสะดวกด้านจราจร

(6) การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินเป็นไปตามตามแผนควบคุมและระงับเหตุการณ์ผิดปกติ / ภาวะฉุกเฉินของบริษัท EFT

4. งานให้บริการเบ็ดเสร็จครบวงจร (One Stop Services)

#	สถานะของการให้บริการ	จำนวนโครงการ	เจ้าของโครงการ	ลักษณะของโครงการ
A.	ประสานงาน	1	1) WHA EPS	CE & CSS
B.	อยู่ระหว่างการให้บริการ	1	1) CPP (PTT)	CE
C.	การให้บริการแล้วเสร็จ	2	1) WHA EPS 2) BIG	CE & CSS CE & CSS

หมายเหตุ: CE = Consultant Engineering
CSS = Construction Supervision Service
FS = Feasibility Study

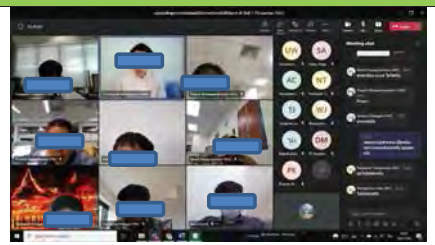
5. ให้บริการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยสำหรับผู้สนใจภายนอก

บริษัท EFT ให้บริการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยสำหรับผู้สนใจภายนอก มีหลักสูตรที่เปิดให้บริการดังนี้

1) หลักสูตรฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ (ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เลขที่ 0501-03-2564-0012 วันที่ 27 ธ.ค. 64 – 26 ธ.ค. 67)
2) หลักสูตรฝึกซ้อมการดับเพลิงขั้นต้น (ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เลขที่ ดพต.036 วันที่ 22 ก.ย. 64 – 21 ก.ย. 67)
3) หลักสูตรฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ (ได้รับใบอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เลขที่ ดพฝ.039 วันที่ 22 ก.ย. 64 – 21 ก.ย. 67)
4) หลักสูตรฝึกซ้อมการดับเพลิงขั้นสูง

5.1 <u>ให้บริการอบรมเสร็จเรียบร้อย</u>

1) วันที่ 18, 19, 20, 21 เมษายน 2565 บริษัท EFT ให้บริการอบรมหลักสูตรความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศสำหรับสำหรับบุคคลภายนอกหลักสูตรผู้อนุญาต ผู้ควบคุม ผู้ช่วยเหลือ และผู้ปฏิบัติงาน (4 ผู้) กับบริษัทในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จำนวน 15 คน
2) คะแนนเฉลี่ยการประเมินผลวิทยากรและการประสานงานได้ 88.1% ระดับการให้บริการอบรม : ดี
3) รูปภาพการฝึกอบรมความปลอดภัย

#		
1.		
2.		
3.		
4.		

#		
5.		
6.		
7.		
8.		

เอกสารแนบที่ 47

แผนและผลการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย

HMC POLYMERS CO,.LTD.

Prepared by: SE

MASTER PLAN YEAR 2022 (Q-1: JAN, FEB, MAR; Q-2: APR, MAY, JUN; Q-3: JUL, AUG, SEP; Q-4: OCT, NOV, DEC; weeks 1 2 3 4 per month)

PP FIRE PROTECTION & SAFETY EQUIPMENT

NO	DESCRIPTION	QUANTITY	REMARK
1. Fire Pump			
1.1	Jockey pump	1 Set	
	Visual check		
	Inspection/Exercise		
	Weekly Test		
	Performance Test		
1.2	P-750A (Deisel)	1 Set	
	Visual check		
	Inspection/Exercise		
	Weekly Test		
	Performance Test		1/Year
1.3	P-750B (Deisel)	1Set	
	Visual check		
	Weekly Test		
	Inspection/Exercise		
	Performance Test		1/Year
1.4	P-750C (Deisel)	1Set	
	Visual check		
	Weekly Test		
	Inspection/Exercise		
	Performance Test		1/Year
1.5	P-750D (Deisel)	1Set	
	Visual check		
	Weekly Test		
	Inspection/Exercise		
	Performance Test		1/Year
2. Fire Extinguishers			
2.1	**Dry Chemical**	332	
	Inspection/Exercise		
2.2	**Carbon dioxide**	34	12 /Year
	weight test		2 /Year
2.3	**Wheel type Dry Chemical**	19	
	Inspection/Exercise		12 /Year
2.4	**ABFFC Chemical**	39	
	Inspection/Exercise		
2.5	**Halotron**	3	
	Inspection/Exercise		12 /Year
3	**Post Indicator Valve (PIV)**		
	Visual check	46	12 /Year
	Inspection Exercise		2/Year
4	**Fire Hose Reel**		
	Visual check	20	12 /Year
	Inspection /Test		1/Year
5	**Fire Hydrant & Hose Boxes**		
	Visual check	60	12 /Year
	Inspection /Test		1/Year
6	**Water Spray System**		
	Visual check	27	12 /Year
	Inspection /Test		follow T/A plan

HMC POLYMERS CO,.LTD.

Prepared by: SE

MASTER PLAN YEAR 2022 (Q-1: JAN, FEB, MAR; Q-2: APR, MAY, JUN; Q-3: JUL, AUG, SEP; Q-4: OCT, NOV, DEC; weeks 1 2 3 4 per month)

PP FIRE PROTECTION & SAFETY EQUIPMENT

NO	DESCRIPTION	QUANTITY	REMARK
7	**Water Curtain**		
	Visual check	4	12 /Year
	Inspection /Test		follow T/A plan
8	**Sprinkler system**		
	Visual check	10	12/Year
	Inspection /Test		1/Year
9	**Fixed Monitor**		
	Visual check	23	12 /Year
	Inspection /Test		1/Year
10	**SCBA**		
	Inspection	54	12 /Year
11	**Fire suit**		
	Visual check	11	12 /Year
12	**Wind Sock**		
	Visual check	**6**	
	Replace		4 /Year
14	**Escape hood / seal tape**		
	Visual check	30	12 /Year
	Replace seal tape only	30	1 /Year
15	**Total flooding gaseous systems (NAF S 125, FM 200)**		
	Visual check	12	
16	**Lighting Exit sign**		
	Visual check	89	12 /Year
17	**Safety Eye washer & shower**		
	Visual check	83	12 /Year

รายงานผลการปฏิบัติงาน
การให้บริการควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)
ประจำเดือน มกราคม 2565

1. ข้อมูลการตรวจสอบและทดสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

1.1 สรุปผลการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

ลำดับ	อุปกรณ์	จำนวน	สภาพความพร้อมใช้		หมายเหตุ
			พร้อมใช้	ไม่พร้อมใช้	
1	Fire extinguisher, CO_2, ABFFC (Portable)	408	408	-	-
2	Fire extinguisher (Wheel type)	19	19	-	-
3	Fire hose box& Fire hydrant	60	60	-	-
4	Fire Department Connection	20	20	-	-
5	Fire hose reel & Fire hose rack	69	69	-	-
6	Fixed Monitor	28	28	-	-
7	Post indicator valve (PIV)	46	46	-	-
8	Water spray systems	29	29	-	-
9	Sprinkler systems	29	29	-	-
10	Water curtain	4	4	-	-
11	Total flooding gaseous systems (NAFS125, FM-200)	14	14	-	-
		726	726	-	

NPC Safety and Environmental Service Co, Ltd.
การให้บริการควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC) บริษัท เอ็ซ เอ็ม ซี โปลีเมอส์ จำกัด (PP Plant)

รายงานผลการปฏิบัติงาน
การให้บริการควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)
ประจำเดือน กุมภาพันธ์ 2565

1. ข้อมูลการตรวจสอบและทดสอบอุปกรณ์ดับเพลิง
1.1 สรุปผลการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

ลำดับ	อุปกรณ์	จำนวน	สภาพความพร้อมใช้		หมายเหตุ
			พร้อมใช้	ไม่พร้อมใช้	
1	Fire extinguisher, CO_2, ABFFC (Portable)	408	408	-	-
2	Fire extinguisher (Wheel type)	19	19	-	-
3	Fire hose box& Fire hydrant	60	60	-	-
4	Fire Department Connection	20	20	-	-
5	Fire hose reel & Fire hose rack	69	69	-	-
6	Fixed Monitor	28	28	-	-
7	Post indicator valve (PIV)	46	46	-	-
8	Water spray systems	29	29	-	-
9	Sprinkler systems	29	29	-	-
10	Water curtain	4	4	-	-
11	Total flooding gaseous systems (NAFS125, FM-200)	14	14	-	-
		726	726	-	

รายงานผลการปฏิบัติงาน
การให้บริการควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)
ประจำเดือน มีนาคม 2565

1. ข้อมูลการตรวจสอบและทดสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

1.1 สรุปผลการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

ลำดับ	อุปกรณ์	จำนวน	สภาพความพร้อมใช้		หมายเหตุ
			พร้อมใช้	ไม่พร้อมใช้	
1	Fire extinguisher, CO_2, ABFFC (Portable)	408	408	-	-
2	Fire extinguisher (Wheel type)	19	19	-	-
3	Fire hose box& Fire hydrant	60	60	-	-
4	Fire Department Connection	20	20	-	-
5	Fire hose reel & Fire hose rack	69	69	-	-
6	Fixed Monitor	28	28	-	-
7	Post indicator valve (PIV)	46	46	-	-
8	Water spray systems	29	29	-	-
9	Sprinkler systems	29	29	-	-
10	Water curtain	4	4	-	-
11	Total flooding gaseous systems (NAFS125, FM-200)	14	14	-	-
		726	726	-	

NPC Safety and Environmental Service Co, Ltd.
การให้บริการควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC) บริษัท เอ็ซ เอ็ม ซี โปลีเมอส์ จำกัด (PP Plant)

รายงานผลการปฏิบัติงาน
การให้บริการควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)
ประจำเดือน เมษายน 2565

1. ข้อมูลการตรวจสอบและทดสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

1.1 สรุปผลการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

ลำดับ	อุปกรณ์	จำนวน	สภาพความพร้อมใช้		หมายเหตุ
			พร้อมใช้	ไม่พร้อมใช้	
1	Fire extinguisher, CO_2, ABFFC (Portable)	408	408	-	-
2	Fire extinguisher (Wheel type)	19	19	-	-
3	Fire hose box& Fire hydrant	60	60	-	-
4	Fire Department Connection	20	20	-	-
5	Fire hose reel & Fire hose rack	69	69	-	-
6	Fixed Monitor	28	28	-	-
7	Post indicator valve (PIV)	46	46	-	-
8	Water spray systems	29	29	-	-
9	Sprinkler systems	29	29	-	-
10	Water curtain	4	4	-	-
11	Total flooding gaseous systems (NAFS125, FM-200)	14	14	-	-
		726	726	-	

รายงานผลการปฏิบัติงาน
การให้บริการควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)
ประจำเดือน พฤษภาคม 2565

1. ข้อมูลการตรวจสอบและทดสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

1.1 สรุปผลการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

ลำดับ	อุปกรณ์	จำนวน	สภาพความพร้อมใช้		หมายเหตุ
			พร้อมใช้	ไม่พร้อมใช้	
1	Fire extinguisher, CO_2, ABFFC (Portable)	408	408	-	-
2	Fire extinguisher (Wheel type)	19	19	-	-
3	Fire hose box& Fire hydrant	60	60	-	-
4	Fire Department Connection	20	20	-	-
5	Fire hose reel & Fire hose rack	69	69	-	-
6	Fixed Monitor	28	28	-	-
7	Post indicator valve (PIV)	46	46	-	-
8	Water spray systems	29	29	-	-
9	Sprinkler systems	29	29	-	-
10	Water curtain	4	4	-	-
11	Total flooding gaseous systems (NAFS125, FM-200)	14	14	-	-
		726	726	-	

NPC Safety and Environmental Service Co, Ltd.
การให้บริการควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC) บริษัท เอ็ซ เอ็ม ซี โปลีเมอส์ จำกัด (PP Plant)

รายงานผลการปฏิบัติงาน
การให้บริการควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)
ประจำเดือน มิถุนายน 2565

1. ข้อมูลการตรวจสอบและทดสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

1.1 สรุปผลการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง

ลำดับ	อุปกรณ์	จำนวน	สภาพความพร้อมใช้		หมายเหตุ
			พร้อมใช้	ไม่พร้อมใช้	
1	Fire extinguisher, CO_2, ABFFC (Portable)	408	408	-	-
2	Fire extinguisher (Wheel type)	19	19	-	-
3	Fire hose box& Fire hydrant	60	60	-	-
4	Fire Department Connection	20	20	-	-
5	Fire hose reel & Fire hose rack	69	68	1	- รายละเอียดตามเอกสารหัวข้อ 1.3
6	Fixed Monitor	28	28	-	-
7	Post indicator valve (PIV)	46	46	-	-
8	Water spray systems	29	29	-	-
9	Sprinkler systems	29	29	-	-
10	Water curtain	4	4	-	-
11	Total flooding gaseous systems (NAFS125, FM-200)	14	14	-	-
		726	725	1	

เอกสารแนบที่ 48

การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

เอกสารแนบที่ 49

HSE Design Criteria

HSE Design Criteria for Petrochemical Processes, Refineries and Pipelines

Table of Contents

1. Purpose 3
2. Scope 3
3. Application to New and Modified Facilities 3
4. Project Manager Responsibilities 4
5. Definitions 5
6. Hazard Determination 7
7. Site and Layout 8
8. Emergency Communication 11
9. Fire Protection 12
10. Buildings and Structures 26
11. Process Equipment and Piping 31
12. Electrical and Instrumentation 38
13. OBL Storage Tanks and Loading/Unloading Facilities 44
14. Pipeline Equipment and Metering Stations 48
15. Flare and Flare Piping Systems 51
16. Cooling Towers 52
17. Occupational Safety and Health 53

Appendices 58

Appendix A Recommended Spacing in a Petrochemical Facility 58
Appendix B Transformer Spacing 58
Appendix C Foam Requirement Calculations 61

Tables

Table 1A & 1B - Transformer Separation Distances 58
Table 2 - Threshold Quantities for Emergency Isolation Valves 60

Figures

Figure 1 Pump Deluge Protection Examples 62
Figure 2 Fire Protection Arrangement in Large Process Unit 62
Figure 3 Flammable Liquid Seal Trap 64

เอกสารแนบที่ 50

รายงานการประเมินความเสี่ยง

ที่ อก ๐๓๑๒/ ๑๔๔๔

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๐๕ พฤศจิกายน ๒๕๖๔

เรื่อง รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ที่ HMC-CAG 64119 ลงวันที่ ๖ ตุลาคม ๒๕๖๔

ตามหนังสือที่อ้างถึง ท่านได้ส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานของ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน จำนวน ๗๗๕,๐๐๐ ตัน/ปี ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.๔๒(๑)-๔/๒๕๓๕-ญนพ. ตั้งอยู่เลขที่ ๖ ซอยจี ถนนไอ-หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง นั้น

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน กรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้รับรายงานดังกล่าวแล้ว จึงขอให้ท่านปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย และแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยงอย่างเคร่งครัด และดำเนินการปรับปรุงรายงานครั้งต่อไปตามที่กำหนดในประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน ในส่วนที่เกี่ยวกับ

๑. ปรับปรุงแผนผังโรงงานขนาดมาตราส่วน ๑ : ๑๐๐ หรือขนาดที่เหมาะสม สามารถอ่านได้โดยชัดเจน แสดงรายละเอียดการติดตั้งเครื่องจักร สถานที่เก็บวัตถุดิบ เชื้อเพลิง สารเคมีหรือวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์และวัตถุพลอยได้ ที่พักคนงาน โรงอาหาร อุปกรณ์และเครื่องมือที่เกี่ยวกับความปลอดภัย และสิ่งอื่น ๆ ที่มีความสำคัญต่อการเกิด การป้องกัน หรือการควบคุมเพลิงไหม้ การระเบิด การรั่วไหล ของสารเคมีหรือวัตถุอันตราย

๒. ปรับปรุงบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายให้เป็นปัจจุบัน และสอดคล้องกับขั้นตอนกระบวนการผลิต โดยให้ครอบคลุมตั้งแต่การรับจ่าย การเก็บ การขนถ่ายหรือขนย้าย การใช้ การขนส่ง วัตถุดิบ เชื้อเพลิง สารเคมีหรือวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์และวัตถุพลอยได้ ขั้นตอนกระบวนการผลิต วิธีการปฏิบัติงาน เครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต และกิจกรรมหรือสภาพการณ์ต่าง ๆ ภายในโรงงาน

๓. ปรับปรุงผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง ให้ครบถ้วนตามบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย ที่ได้จัดทำขึ้นใหม่ และดำเนินการ ดังนี้

๓.๑ นำข้อมูลการเกิดอุบัติเหตุมาดำเนินการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

๓.๒ ปรับปรุงเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา โดยระบุอันตรายและผลที่เกิดขึ้นตามมาที่เป็นผลจากเหตุการณ์แรกจนถึงอันตรายสุดท้ายที่อาจเกิดขึ้นได้ให้ครบถ้วน

๓.๓ ระบุมาตรการ...

๓.๓ ระบุมาตรการป้องกันและควบคุมอันตรายให้ครบถ้วน และปรับปรุงมาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย โดยเพิ่มเติมมาตรการควบคุมในเชิงทางด้านวิศวกรรม การบริหารจัดการ มาตรการตรวจสอบและควบคุมการปฏิบัติงาน ทั้งนี้ ในช่องมาตรการป้องกันและควบคุมอันตรายให้ระบุมาตรการที่มีอยู่ในปัจจุบัน และนำมาตรการนั้นไปจัดทำแผนงานควบคุมความเสี่ยง ส่วนในช่องข้อเสนอแนะ ให้ระบุมาตรการความปลอดภัยที่โรงงานยังไม่มี แต่จะดำเนินการเพิ่มเติมให้เกิดความปลอดภัยยิ่งขึ้นและนำข้อเสนอแนะดังกล่าวไปจัดทำแผนงานลดความเสี่ยง

๓.๔ ปรับปรุงการจัดระดับโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ให้ครบถ้วน สอดคล้องกับมาตรการควบคุมและป้องกันอันตราย

๓.๕ ปรับปรุงการจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ให้ครบถ้วน สอดคล้องกับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา ทั้งนี้ กรณีที่เกิดสารเคมีรั่วไหล ไฟไหม้ หรือระเบิด ควรจัดระดับความรุนแรงเป็นระดับ ๓ หรือ ๔ และกรณีที่อาจเกิดการเสียชีวิต ต้องจัดระดับความรุนแรงเป็นระดับ ๔

๓.๖ ปรับปรุงการจัดระดับความเสี่ยงให้ครบถ้วน

๔. ปรับปรุงแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ดังนี้

๔.๑ จัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ตามผลการจัดระดับความเสี่ยงโดย

ระดับความเสี่ยง ๒ ต้องจัดทำแผนงานควบคุมความเสี่ยง

ระดับความเสี่ยง ๓ ต้องจัดทำแผนงานลดความเสี่ยงและแผนงานควบคุมความเสี่ยง

ระดับความเสี่ยง ๔ ต้องหยุดการดำเนินงานนั้นทันที และปรับปรุงแก้ไขเพื่อลดความเสี่ยงก่อนดำเนินงานต่อไป โดยจัดทำแผนงานลดความเสี่ยง และแผนงานควบคุมความเสี่ยง

๔.๒ ปรับปรุงแผนงานลดความเสี่ยง โดยให้ระบุวัน เดือน ปี ที่เริ่มต้นถึงวันที่ดำเนินการแล้วเสร็จ ทั้งนี้มาตรการที่ดำเนินการแล้วต้องนำกลับไปพิจารณาประเมินความเสี่ยงว่าลดลงอยู่ในระดับที่ยอมรับได้ หากระดับความเสี่ยงไม่ลดลงให้พิจารณามาตรการอื่นเพิ่มเติม

๕. ระบุความหมายของรหัสหรืออักษรย่อที่ใช้ในผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง และแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง

๖. ปรับปรุงบทสรุปผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานที่มีความเสี่ยง รวมทั้งทะเบียนความเสี่ยงให้สอดคล้องกับการประเมินความเสี่ยงที่ได้จัดทำขึ้นใหม่

๗. แนบแผนฉุกเฉินกรณีเพลิงไหม้และสารเคมีรั่วไหล

จึงเรียนมาเพื่อทราบ ทั้งนี้ หากมีข้อสงสัยสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ นางนภาพรรณ นาคสวัสดิ์ และท่านสามารถดูรายละเอียดคู่มือเพิ่มเติมได้ที่ http://php.diw.go.th/safety/?page_id=659

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน

คณะทำงานตรวจรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยง
จากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน คณะที่ ๒
โทร. ๐ ๒๒๐๒ ๔๒๒๐
โทรสาร ๐ ๒๓๕๔ ๓๓๙๒

RECEIVED
15 NOV 2021

HMC Polymers

ที่ HMC-CAG64119

วันที่ 6 ตุลาคม 2564

เรื่อง ขอนำส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

เรียน ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน

กรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ของ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด หน่วยที่ 1 และ 2 (HMC 1, HMC 2) จำนวน 4 แฟ้ม

2. รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานของ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด หน่วยที่ 3 (HMC 3) จำนวน 3 แฟ้ม

3. แผ่นซีดีรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงฯ จำนวน 1 แผ่น

ด้วย บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ("บริษัทฯ") ประเภทโรงงานลำดับที่ 42 (1) ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิด Polypropylene ทะเบียนโรงงาน น 42(1)-4/2535 – ญนพ. ซึ่งตั้งอยู่เลขที่ 6 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ถนนไอ-หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ได้รับแจ้งผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานให้ผ่านเกณฑ์การพิจารณาไปสำหรับหน่วยที่ 1 และ 2 (HMC 1, HMC 2) เมื่อเดือนพฤศจิกายน 2556 และสำหรับหน่วยที่ 3 (HMC 3) เมื่อเดือนธันวาคม 2557 ไปนั้น

บัดนี้ บริษัทฯ ขอนำส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด Polypropylene หน่วยที่ 1 และ 2 (HMC 1, HMC 2) และหน่วยที่ 3 (HMC 3) ดังรายละเอียดในเอกสารที่ส่งมาด้วยมายังท่านเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้รับมอบอำนาจ

ได้รับต้นฉบับเรียบร้อยแล้ว

ฝ่ายสารบรรณ

- 6 ต.ค. 2564

ผู้จัดทำรายงาน : อัญชนา กิตติธเนศวร โทร : 03868 3861 ต่อ 1356

ผู้ติดต่อ : พัชรดา เพชรวีระกุล โทร 064 362 6366

HMC Polymers Co., Ltd
20/F, Sathorn City Tower, 175 South Sathorn Road, Thungmahamek, Sathorn, Bangkok 10120, Thailand
Tel +66 2614 3700 Fax +66 2679 6380
www.hmcpolymers.com

เอกสารแนบที่ 51

ระเบียบ Work Permit

Revision History

Revision No.	Change Description	Effective Date
11	Add scope item 2.5 and update job execution item 1	01.11.17
12	Self-assessment of permit to work annually	31.05.18

Uncontrolled copy when printed or saved this document

1.0 PURPOSE

Persons doing work, which may expose them to potential hazards, must be informed, trained and competent to enable them to work safety. Routine activities involving potential hazards are carried out according to established procedures and instructions designed to avoid hazards.

Non-routine or infrequent activities, which are potentially hazardous, need careful consideration and written procedures which are specific to the hazards under the circumstances pertaining at the time of the activity.

The objective of the permit to work procedure is to ensure that trained and authorized persons consider the foreseeable risks and those risks identified are avoided by application of suitable precautions.

Provision of a Work Permit does not make the job safe! Those doing the job can only achieve this. It requires the attention and co-operation of the "issuer" of the permit, to reduce the chance of misunderstandings.

2.0 SCOPE

This section identifies where permit to work procedure are required, which persons they are designed to protect and what type of hazards are addressed.

2.1 Permit to work procedure is developed and applied at all facilities, locations or installations where hazards may exist.

2.2 Persons to be protected include employees, contractors and other persons who may be harmed by the hazards. Precautions specified should also protect assets and the local environment from damage by foreseeable hazards.

2.3 The particular hazards, which the permit to work procedure must address, are those arising out of non-routine or infrequent activities. This should be interpreted to include maintenance, plant change or constructional work carried out operational facilities.

2.4 An important feature of a permit to work procedure is the recognition that hazards from adjacent areas may impact upon the worksite. Likewise a supply system being worked upon may also serve and adjacent area, which might be under different managerial control. A good overview of all work in progress plus a requirement for affected adjacent areas to countersign permit is essential.

2.5 Activities managed under or directed by an emergency incident command system are exempt from work permit.

2.6 Permit to work annually review Program

Uncontrolled copy when printed or saved this document

3.0 REFERENCE DOCUMENT

- HSE Guideline for Permit to Work Procedure, Basell Polyolefin, HSE011/01
- S-SC-001 Drawing Safety District
- S-SM-029 Permit to Work Step
- S-SM-030 Corporate Management System Standard Work Permitting

4.0 DEFINITION

The Work Permit is a document authorizing persons to carry out work described, warning them of dangers and specifying precautions, which must be taken to eliminate or reduce risks to an acceptable level.

Essential elements include the requirement to increase the level at which Work Permit authorization is required for higher-level risks. This is achieved by dual signatories to ensure that hazards are considered by more than one person

5.0 ROLE & RESPONSIBILITY

Permit applicant	person who is going to do the work or supervisor of these persons.
Authorized signatory	usually the plant manager, area manager, area leader or his nominee person who will assess risk and list precaution required.
Area Manager/Shift team leader	immediately responsible for workplace at the time the job will be done.
Plant Management	Review for performing regular on going self-assessment of permit to work annually

6.0 PROCEDURE

6.1 REQUIREMENT OF PERMIT TO WORK

Hazardous Areas and Responsibilities

1. Hazardous Areas within a facility should be clearly signposted and identified on a site plan.
2. At site with a multiplicity of Production area, the manager responsible for each area is clearly identified. And has authorized signatory of each permit to work or assign a nominee person (Drawing Safety District).
3. Systems or services such as electricity, gas, steam, and firewater often pass through a number of Production area. It may be appropriate to identify “custodians” for such services.
4. The area supervisor->manager should ensure that the plan and responsibilities are reviewed, revised and updated when changes occur.

Uncontrolled copy when printed or saved this document

Permit to work Risk Controls

1. Procedure must ensure that, only those persons passed examination as safety regulation, are able to issue permits.
2. All persons who will or may be controlled by the issue of a permit should receive training and instruction in how the permit to work procedure applies to them, prior to commencing work for the first time.
3. The procedure is designed to control access of persons and equipment into hazardous areas as well as what they will do, how they do it and how they area protected.
4. A permit is not used to control all work – only that which is not covered by normal operating procedures and training.
5. Depend on the type of activity and the area an assessment has to done to control if a PTW is necessary.

6.2 Authorized Work Permit Signatories

6.2.1 Ultimate accountability for HSE controls rests with the appointed plant manager. Activities for which a permit to work is required often involve breaches of the first line defense such as welding, grinding, burning, or soldering in hazardous area.

6.2.2 Permit to work procedures, by definition, are used to control non-routine, potentially hazardous activities. Perception and understanding of risk requires both training and experience of the persons authorized.

6.2.3 Authorizations are documented and clearly indicate the area for which a person is authorized and identify any limitations to that authority.

6.2.4 Safety department shall take responsibility to check up on the persons authorized have passed the examination already.

6.3 Training for Persons to be Authorized

6.3.1 The training for person to be authorized will start on safety orientation which consisting the permit to work description, step of permit work, example of each type and evaluation after finished the training.

6.3.2 The person to be authorized shall study and learning on the permit to work procedure before testing.

6.3.3 Person who passed the examination will be kept in record and able to be checking.

6.4 Training for Permit Users

6.4.1 All persons (employees and contractors) who work under the control of a permit to work system must receive instruction in the use and operation of the system.

6.4.2 The level of instruction is related to the activity to be performed.

6.4.3 An assessment of level of comprehension is carried out and followed in the case of contractors by the issue of a pass indicating the level achieved. A contractor’s supervisor responsible for work on instrumentation needs a higher level of comprehension than workers.

6.4.4 Refresh training for employees shall be conducted every 3 years and keep record.

Uncontrolled copy when printed or saved this document

6.5 Type of permit

These are suited to activities, potential risks organization concerned. A three tier system is considered for site.

1. Access permit
2. Safe work permit
3. Safety permit which include permits in respect of hazardous activities where process isolations, defect of safeguards, confined space entry ,hot work and use of ignition source atc.

Access permit

1. This is the first level of permits which control access of person into a potentially hazardous area. For employee this should be a personal ID card. For visitor and contractor, Visitor card and Contractor Card shall be used.
2. This level of permit should be used for all employees, contractors and visitors who may enter hazardous area. The access permit does not authorize the holder to undertake work on equipment, process, etc., within the site.

Safe work permit

1. This level of permits is issued by authorized persons responsible for the equipment or process unit involved and authorized prescribed work, of a low risk nature, to be carried out subject to specific precautions being taken. Typically people authorized to issue safe work permit would be process team /Shift team leader.
2. A" safe work permit" should only be issued once the person or persons reporting to work have presented valid "access" permit for inspection. This provides a check that they have received instruction in permit to work.
3. Safe work permit will usually only be valid on the day or shift on which is it issued. The permit must be sign off either on completion, or at the end of shift.
4. Included in this category would be work on the process unit, which has, been rendered hazard free to enable maintenance work to be carried out.
5. Safe work permit will cover a work of editing, changing the all automation system which effect to process and safety as following;
   (Persons who will get the approval for work permit with these systems must have technical knowledge. Only discipline engineers/technicians of each system or experts are allowed.)
   - DCS
   - ESD
   - Advance process control
   - Package PLC
   - Fire and Gas protection system
   - Others
6. This level of permit would not cover those activities where process isolations, defeat of safeguards, confined space entry, hot work and use of ignition source, etc., are required. These are covered by the next level of permit.

Uncontrolled when printed/saved this document

Safety permit

1. This level of permit should be used for all non-routine activities which are, or may be, critical to the health and safety of people directly involved or other nearby.
2. Issue of a safety permit does not authorize the holder to start work. A "Safe Work Permit" permit is also required for job preparation.

Work permit exception

HMC employed contractor for routine works with following details;

General work — A working place at general areas and restricted areas only office building at Lab, CCR and Pellet 1&2&3

Non - spark generated hot work at general area.

6.6 Permit to work Procedure

Whatever procedure is applied and whichever levels of authority and job titles are used three positions are crucial to correct application of the procedure;

1. Permit applicant
2. Authorized signatory
3. Area Supervisor or Area Manager/Shift team leader

The steps in the systematic application of the permit to work procedures can be broadly grouped into Job Preparation, Job Execution and Job Completion.

Job Preparation

1. The Permit Applicant fills in a work permit form with the details of the job to be done. Specifying the exact location and the equipment to be used, (e.g. welding or cutting equipment) and should provide suitable drawings, method statements and task risk analysis as appropriate for the job activity.
2. The authorized Signatory then details the precautions required before and during the job, and may include a time limit for which the permit is valid. Job at or near the geographical or process interface between two or more areas of responsibility require the signatures from both areas involved.
3. The Permit Applicant (Supervisor – in case of contractors) sign the Work Permit to signify that he is aware of the precautions required and will ensure that they are observed.
4. When the precautions detailed on the Work Permit are complete, the Shift team leader/Area Supervisor ensures that the equipment is in a safe condition to be worked on.
5. For specified high-risk jobs, the authorization required Plant Management Team.
6. For activities, which can have medical implication, specifying of medical aptitudes and necessary preventive medical check-ups or monitoring should take into consideration.

Job Execution

1. The first page of the Work Permit is complete filled out, with all authorizations and retained in the control room, for the second page is on the working area for the inspection at any time.(S-SM-029 Permit to Work Step)

Uncontrolled when printed/saved this document

2. Process or operational conditions may change, so it is essential that the Authorized signatory regularly checks the worksite, and have any additional specified gas tests made and certified on the Work Permit. All operational personnel have the power to stop the work anytime if the conditions have change or the persons executing the work are not observing the precautions.
3. The supervisor of the persons executing the job verifies that the precautions are being observed by checking the job site regularly.
4. The handover from one operational shift to the next includes a review of all outstanding Permits. If a job continues until after a shift change, the incoming Shift personnel sign the permit. The permit form, there have space for several such transfers. If the job is stopped whilst incomplete, for instance when work is interrupted at the end of the working day until the next morning (or for other reasons, such as waiting for material or additional labour), the permit is signed off by the Permit Holder and returned to the control room.

Job Completion

1. When the job is complete, the Permit Holder signs off the work Permit and returns it to the outside operator who inspects job site, regarding completeness, safety, e.g. fire hazard, trip hazard, etc. And if satisfied that work including cleanup is complete, signs off to show that the permit is now withdrawn and bring it back to control room and kept for 3 months after work permit complete in order to auditing.

6.7 Permit to work Implementation Audit
An essential feature to ensure effective permit to work implementation is a periodic check to establish that all aspects of the procedure are working. A checklist to aid such and audit is presented in Appendix 3.

6.8 Self-Assessment annual review by Management according to LYB operation excellence standard requirement shall ensure the permit to work performing well. Self-Assessment program is established and review the work permitting, work at height, confine space, energy isolation and excavation by management level at least once a year. LYB standard is presented in support document, S-SM-030 Corporate Management System Standard Work Permitting.

Uncontrolled when printed or saved this document

7.0 APPENDIX

Appendix 1

Responsibilities of Permit Signatories

a) All hazards associated with the proposed job and all steps necessary to ensure the safety of the site, have been identified and recorded on the permit.
b) The work site has been examined, and all precautions specified, including isolations, to be taken before work commences, have in fact been taken and will remain effective whilst the permit remains in force. The parameter for carrying out flammable gas, toxic and oxygen test must be identified and recorded on the permit. Arrangements for subsequent test must be clear and if any of the tests fall outside the parameters identified then the job must be stopped and permit withdraw.
c) The person in charge of the execution of work being done under the permit is instructed as to the precautions already taken, any additional ones which, are to be taken, particular equipment to be used or worn, and procedure to be followed, during the period of the permit.
d) Permit to work activities which may interact or affect one another are cross-referenced clearly and effectively.
e) The permit specifies circumstances under which the work has to be suspended and subsequent action to be taken.
f) Copies of all issued permits are displayed at the control location so that process operating staff can readily see which equipment is under maintenance and not available for operation and the number and location of persons working in the area concerned.
g) The work site is examined at any time when work is suspended, and before it is restarted, and finally when the work is completed to ensure that it is in a safe condition.
h) The shift hand-over procedure is properly followed if the work lasts more than one shift.
i) Before the permit is cancelled any precautions and isolations still to be withdrawn are in fact withdrawn and the systems they are part of returned to normal.
j) When the permit is finally cancelled, the person in charge of operations has acknowledged on it the return of the plant or equipment to their full control.
k) The area manager, or named representative, is notified of the suspension or completion of the work and any other fact relevant to the health and safety of persons who may be affected.

Uncontrolled when printed or saved this document

Appendix 2

Types of Work to be covered by Permit to Work

Maintenance and repair, inspection and testing, modification and construction are typical activities, which may require the issue of Work Permit under the permit to work system. This is because the nature of these activities often, of necessity, breaches the first line of defenses provided by guards, lock-outs, etc.

Such work may need to be done whilst facilities remain operational. Likewise, other activities may be proceeding in the same vicinity. It is important that one activity under a permit to work does not create danger for another in an adjacent area.

More specifically jobs requiring use of safety permit will include:

- Maintenance operations, which compromise critical safety systems or remove them from service, e.g. Fire and gas detection systems, process alarm/trip testing.
- Work which may cause an unintended or uncontrolled hydrocarbon release, including any disconnection or opening of any closed pipeline, vessel or equipment containing, or which has contained, flammable or toxic materials.
- Hot work of any type, e.g. welding, flames cutting, etc.
- Work, which may generate sparks or other sources of ignition, e.g. grinding.
- Electrical work, which may cause danger.
- Entry into confined spaces and work inside them.
- Work involving the use of dangerous, including radioactive materials and explosives.
- Excavations.
- Pressure testing.

Appendix 3

Checklist for the Assessment of Permit to Work

The purpose of this checklist is to help people concerned with the preparation of permit to work procedures to decide whether all the points, which are considered essential, are adequately covered. If the answer to any of the questions below is "no", the procedure may need to be reconsidered and changed.

1. The System

1. Does the permit to work system in force satisfy all the legal requirements applying to that site or installation?
2. Is the permit to work system recognized throughout the site or installation as being essential for certain types of work?
3. Are the types of work, types of job or areas where permits must be used clearly defined and know to all concerned?
4. Does the permit to work system extend to contractors and their employees?

5. Is it clearly laid down who may issue permits?
6. Is it clearly laid down how permits should be allowing it to be obtained for specific jobs?
7. Is the permit to work system flexible enough to allow it to be applied to other potentially hazardous work, apart from that which may have been specifically identified when the system was established?
8. Is the issue of a permit by a person to themselves prevented?
9. Does the system provide both for the recipient to retain the permit and for a record of live permits and suspended permits to be maintained at the point of issued?
10. Does the system require a copy of the permit to be displayed at the work place?
11. Does the system require the display of live and suspended permit so that process-operating staff can readily see and check plant status?
12. Is there a set of properly documented isolation procedures for working on potentially dangerous items of plant and does it provide for long-term isolation?

2. Training and Competence

13. Is the permit to work system clearly covered during site or installation safety induction training?
14. Are personnel who have special responsibilities under the permit to work system, e.g. issuing and isolating authorities properly authorized and passed the testing undertake the duties required of them?
15. Do these people have sufficient time to carry out these duties properly?
16. Does the system require formal assessment of competence of personnel before they are given responsibilities under the permit to work procedure?
17. Is a record of testing and assessment maintained?
18. Do training and competence requirements include contractors?

3. The permit

19. Is there a clear requirement for work being done under a permit to be stopped if any new hazards have arisen or old hazards recurred?
20. Does the permit contain clear rules about how the job should be controlled or abandoned in the event of an emergency?
21. Do permit specify clearly the job to be done?
22. Do permits specify clearly to whom they are issued?
23. Does the system require the potential hazards at work site to be clearly identified and recorded on the permit?
24. Does the permit clearly specify the precautions to be taken by the issuing and performing authorities?
25. Do permits specify clearly the plant or geographical area to which work must be limited?
26. Does the recipient have to sign the permit to show that they have both read the permit and understood the conditions laid down in it?
27. Do permits specify clearly a time limit for expiry or renewal?

Uncontrolled copy when printed or saved this document

28. Does the permit include a hand-over mechanism for work, which extends beyond a shift or other work period including work, which has been suspended?
29. Is a hand-back signature required when the job is complete?
30. Is there a procedure to bring to the attention of the area supervisor tasks, which require inhibiting safety devices, e.g. Fire detectors to ensure that contingency plans and precautions are in place?

4. Co-ordination

31. Are copies of permits issued for the same equipment/area kept and displayed together?
32. Is there a means of coordinating all work activities to ensure potential interactions are identified?
33. Is their provision on the permit form to cross-reference other relevant certificates and permits?
34. Is there a procedure to ensure that the agreement of others who could be affected by the proposed work is obtained before starting the work or preparations for it?
35. Where there are isolations common to more than one permit, is there a procedure to prevent the isolation being removed before all the permits have been signed off?

5. Monitoring

36. Is there a system of spot checks to ensure that permits are being followed?
37. Is there a procedure for reporting any incidents that have arisen during work carried out under a permit and for reviewing procedures as necessary?
38. Are audits carried out on the permit to work system at least once a year, preferably by people not normally employed at that?

Uncontrolled copy when printed or sold this document