

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 ผลการดำเนินงานตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการปฏิบัติตามมาตรการแก้ไขและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 (HDPE 3) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2564 โรงงานได้ปฏิบัติตามมาตรการแก้ไขและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด และครบถ้วน ตามที่กำหนดไว้ ประกอบด้วย มาตรการทั่วไป ผลกระทบพลอยได้ มลพิษทางอากาศคุณภาพน้ำ กากของเสีย การคมนาคมขนส่ง เศรษฐกิจและสังคม พื้นที่สีเขียว อาชีวอนามัยและความปลอดภัย การประเมินอันตรายร้ายแรง และการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม

ทางโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.9/3709.2 ลงวันที่ 27 มีนาคม 2560 (ภาคผนวก ก) และได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

ทั้งนี้ รายละเอียดของผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565 สามารถสรุปได้ดังตารางที่ 2.1-1

ตารางที่ 2.1-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
1. มาตรการทั่วไป	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาใน รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการ วิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 (ครั้งที่ 2) ของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 271 ถนนสุขุมวิท นิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัด ระยอง ซึ่งจัดทำโดยบริษัท ซีคอน จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจาก คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) อย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานการ วิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงาน ผลิตเม็ด พลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 (ครั้งที่ 2) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด อย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ก สำเนาผล การพิจารณารายงาน การวิเคราะห์ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม
	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความ เหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ในกรณีที่โครงการฯ มีผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพ สิ่งแวดล้อม มีแนวโน้มที่จะเกิดปัญหาหรือการดำเนินกิจกรรม ที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน โครงการฯ จะดำเนินการ ปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และปฏิบัติตาม มาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสม ของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	-	-

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ในกรณีที่โครงการฯ มีผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม มีแนวโน้มที่จะเกิดปัญหาหรือการดำเนินกิจกรรมที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน โครงการฯ จะดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	-	-
	- หากเกิดเหตุการณ์ใด ๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ใด ๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการฯ จะดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็วทุกครั้ง เพื่อให้ประสานความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	-	-

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการ ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงาน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง การนิคม อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน	- โครงการฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามแนวทางการจัดทำ รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมของ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม (สผ.) และรายงานให้นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทราบทุก 6 เดือน ตาม พรบ. ส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2561 และประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงาน ผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการ ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการ หรือผู้ขอ อนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการ หรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561	-	ภาคผนวก ข-1 สำเนา จัดหมายลงนามรับรายงานฯ ฉบับล่าสุด
	- ในกรณีที่บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด มีความจำเป็น ต้อง เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบแล้ว ให้บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรือ อนุญาตดำเนินการดังนี้	- โครงการฯ จะปฏิบัติตามมาตรการดังกล่าวกำหนด อย่างเคร่งครัด โดยปัจจุบันยังไม่มีมีการเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการแต่อย่างใด	-	-

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้น ๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดแจ้งไว้ แจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้วให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลง ดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ชุดที่เกี่ยวข้อง ให้ความเห็นชอบประกอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ 			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่น ๆ	- โครงการฯ มีการประเมินอันตรายและความเสี่ยง (HAZOP) กับเครื่องจักร และกระบวนการที่มีการเปลี่ยนแปลงทุก 5 ปี ครั้งล่าสุดทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน ในเดือนพฤษภาคม 2564	-	- ภาคผนวก ข-2 สรุปการศึกษา HAZOP ของโครงการ
	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ	- โครงการฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ประจำปี 2565	-	-
	- เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร และมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่า อัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	- ปัจจุบันโครงการฯ ได้เริ่มดำเนินการเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร หากเมื่อโรงงานดำเนินการผลิตและมีสถานะการผลิตคงตัวจะพิจารณาค่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศเพื่อนำเสนอ สผ. เป็นลำดับต่อไป	-	-
	- หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- โครงการฯ จะปฏิบัติตามมาตรการดังกล่าวกำหนดอย่างเคร่งครัด โดยดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศตามมาตรการฯ กำหนด ในระหว่างวันที่ 6-13 พฤษภาคม พ.ศ. 2565 ซึ่งพบว่าผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกบริเวณ	-	- บทที่ 3 ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด และผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเผาระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย	- โครงการฯ ไม่มีการใช้เชื้อเพลิงในการเผาไหม้ จึงมีเพียงแหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหยง่ายเป็นมลพิษทางอากาศ ซึ่งจากผลการตรวจวัดก๊าซเอทิลีน บิวทีน-1 และเฮกเซน และผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการทั้งหมดในช่วงระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด และมีแนวโน้มใกล้เคียงกับปีที่ผ่านมา อย่างไรก็ตามทางโรงงานมีการเผาระวังผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง	-	- บทที่ 3 ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์
	- ในกรณีที่ผลตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- จากผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด (สารอินทรีย์ระเหยง่าย) ในพื้นที่โครงการ ช่วงระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565 ดำเนินการในวันที่ 23 กุมภาพันธ์ และวันที่ 12 พฤษภาคม พ.ศ. 2565 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด	-	- บทที่ 3 ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์
	- กำหนดให้มีการรายงานลักษณะกิจกรรมต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด	- ขณะทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศโดยบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด พบว่าไม่มีกิจกรรมอื่นที่นอกเหนือจากกระบวนการผลิตโดยทั่วไปเกิดขึ้นแต่อย่างใด	-	-

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center : EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- เนื่องจากโครงการฯ ไม่มีปล่อยระบายอากาศ ดังนั้น จึงไม่มีการรายงานผลตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (EMC ²) ของการนิคมฯ	-	-
	- กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- โครงการฯ ได้ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการฯ อย่างเคร่งครัด โดยในช่วงเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565 โครงการฯ ได้แจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทราบ เรื่อง การดำเนินการเกี่ยวกับการซ่อมบำรุงใหญ่ตามแผนฯ ประจำปี (Annual Shutdown) ในช่วงระหว่างวันที่ 16-29 มกราคม พ.ศ. 2565 ที่ผ่านมา	-	- ภาคผนวก ข-3 แบบ รายงานแจ้งการดำเนินการ หยุดซ่อมบำรุงใหญ่
	- หากโครงการไม่ดำเนินการก่อสร้างภายในระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมมีหนังสือแจ้งผลการพิจารณา ของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการจะต้องดำเนินการทบทวนข้อมูลของผลกระทบและมาตรการ เสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อดำเนินการพิจารณาตามขั้นตอน	- โครงการฯ ได้ดำเนินการปรับปรุงระบบรวบรวม Vent Gas เพื่อนำสารอินทรีย์ระเหยง่ายกลับเข้าสู่ระบบ และติดตั้งหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน และบิวทีน-1 เพื่อลดการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายเสร็จสิ้น ตั้งแต่เดือนธันวาคม พ.ศ. 2555	-	- ภาพที่ 2.1-4 ระบบ Hexane/Butene-1 Distillation Unit

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่ มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการโรงงานผลิต เม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 ของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษ ต้อง ดำเนินการตามแผนลดและจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- ทางโครงการฯ ให้ความร่วมมือในการดำเนินการตามแผน ลดและจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษของทางภาครัฐ อย่างต่อเนื่อง มีการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ใน EIA ซึ่งเป็นไปตามการควบคุมมลพิษอย่างเคร่งครัด และนำเสนอ ผลการดำเนินงานตามมาตรการฯ เป็นประจำทุกปี	-	- ภาคผนวก ข-4 หนังสือแจ้ง การนำเสนอผลการดำเนิน งานตามมาตรการฯ โดยการ นิคมอุตสาหกรรมแห่ง ประเทศไทย (กนอ.)
	- ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบ กิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกัน ทั้งในประเทศและ ต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการ ทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- โครงการฯ ได้ดำเนินการจดบันทึกอุบัติเหตุ/อุบัติเหตุจากการ ทำงานทุกครั้ง โดยใช้แนวทางและทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/ อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มี การผลิตลักษณะเดียวกัน ทั้งในประเทศและต่างประเทศ อย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ข-5 กรณี ตัวอย่างอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น จากการประกอบกิจการ อุตสาหกรรมที่มีการผลิต ลักษณะเดียวกัน
	- จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบ การวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจ สุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงานโดยเฉพาะ พื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุงานของคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และ วิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัส คุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- โครงการฯ ได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อ นำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความ ผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปี โดยในปี 2564 โครงการได้จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงาน ประจำปี ในช่วงเดือนกันยายน พ.ศ. 2564 พบว่า ไม่มี พนักงานคนใดมีความผิดปกติอันเนื่องมาจากการทำงาน หรือ เกี่ยวข้องกับลักษณะงานที่ปฏิบัติ สำหรับปี 2565 มีแผน ทำการตรวจสุขภาพในเดือนกรกฎาคม และจะรายงานผลให้ ทราบในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับถัดไป	-	- ภาคผนวก ข-6 เอกสาร เกี่ยวกับการตรวจสุขภาพ พนักงาน - ภาคผนวก ข-51 การตรวจวัดและการ ประเมินความเสี่ยงด้าน สุขภาพ (Health Risk Assessment)

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้มีการเก็บข้อมูลสุขภาพของพนักงาน ผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติงานที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพพนักงาน โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shut down/ Turnaround)) ในฐานะข้อมูลสุขภาพของโรงงาน เป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังจากที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณี ดังนี้ - กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน - กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมารายต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไป ให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้า อย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ ได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปี โดยในปี 2564 โครงการได้จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี ในช่วงเดือนกันยายน พ.ศ. 2564 พบว่า ไม่มีพนักงานคนใดมีความผิดปกติอันเนื่องมาจากการทำงาน หรือเกี่ยวข้องกับลักษณะงานที่ปฏิบัติ สำหรับปี 2565 มีแผนทำการตรวจสุขภาพในเดือนกรกฎาคม และจะรายงานผลให้ทราบในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับถัดไป 	-	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-6 เอกสารเกี่ยวกับการตรวจสุขภาพพนักงาน - ภาคผนวก ข-51 การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อทวนสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการและหน่วยงานกลาง	- โครงการฯ ได้มีการกำหนดเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการการวิเคราะห์ รวมทั้งมีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง โดยโครงการฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ประจำปี พ.ศ. 2565	-	- ภาคผนวก ข-7 กำหนดคุณสมบัติผู้ให้บริการตรวจวิเคราะห์ด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม
2. ผลลัพธ์พลอยได้ - Fouled Hexane	- นำ Fouled Hexane กลับมาใช้ใหม่ในโครงการฯ ทั้งหมด หากปริมาณ Oligomer ใน Hexane ไม่เกินค่าควบคุมของโครงการ คือ ร้อยละ 5 โดยน้ำหนัก ในกรณีที่ปริมาณ Oligomer เกินค่าควบคุม จะทำการถ่ายออกจากระบบ และส่ง Fouled Hexane ส่วนหนึ่งไปยังโรงงานภายใต้บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ส่วนหนึ่งไปยังบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด เพื่อกลั่นแยก และอีกส่วนหนึ่งขนส่งทางรถไปยังผู้รับซื้อที่ถูกต้องตามขั้นตอนสรรพสามิต และภายใต้ขั้นตอนวิธีปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานอย่างเคร่งครัด	- การดำเนินการกับ Fouled Hexane เป็นผลลัพธ์พลอยได้ มีการดำเนินการ 2 ลักษณะ คือ ขนส่งทางท่อ ซึ่งเป็นระบบปิด ไปพักเก็บที่ Storage Drum (DSR) ของโรงงาน HDPE 3 ก่อนส่งไปยังบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด เพื่อนำไปเป็นสารตั้งต้นในหน่วย Fuel Oil Stripper เพื่อกลั่นเป็น Pyrolysis Gasoline และ Cracking Bottom ในปริมาณที่บริษัทฯ จะสามารถรับได้ ส่วนที่เหลือจะขนส่งทางรถซึ่งมีระบบปิดมิดชิดไป Recycle ที่บริษัท ทีเอสที คีนซิฟ จำกัด ทั้งนี้ ในการดำเนินการขนส่ง Fouled Hexane ดังกล่าวจะดำเนินการตามขั้นตอนและวิธีปฏิบัติ (Procedure) เพื่อความปลอดภัยในการทำงานอย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ข-8 เอกสารเกี่ยวกับผลลัพธ์พลอยได้ (Fouled Hexane) - ภาพที่ 2.1-1 ขนส่งทางท่อไป ROC

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
2. ผลกระทบพลอยได้ (ต่อ) - Low Polymer	- Low Polymer ในรูปของเหลว ส่วนหนึ่งส่งไปยังโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 4 เพื่อเข้าสู่กระบวนการแยกที่หน่วยปรับปรุงคุณภาพ Low Polymer และบางส่วนจะขนส่งไปให้บริษัทภายนอก เพื่อนำไปขึ้นรูปต่อไป โดยการขนส่งดำเนินการภายใต้วิธีปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน	- ปัจจุบันขั้นตอนการทำงาน Low Polymer จะอยู่ในรูปของเหลวทั้งหมด ถูกลำมาแยกเอา Fouled Hexane ออกเป็น Liquid Low Polymer และส่งไปยังบริษัท SQI หรือ B-Polene เพื่อไปขึ้นรูปผลิตภัณฑ์ที่เป็นผงต่อไป	-	- ภาคผนวก ข-8 เอกสารเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์พลอยได้ (Low Polymer) - ภาพที่ 2.1-2 Hexane recovery Unit
3. คุณภาพอากาศ - โครงการฯ ไม่มีการระบาย NOx และ SOx	- ก๊าซที่ระบายออกจากระบบรวบรวม Vent Gas (Low Pressure Flare Gas Main Header Line : LFG) ของโครงการ จะส่งมารวมกับส่วนที่เป็นก๊าซจากระบบ LFG ของโรงงานที่ 2 ก่อนส่งก๊าซที่รวมกันแล้ว ส่วนหนึ่งเข้าสู่ VRU และส่วนที่เหลือส่งไปรวมกับก๊าซที่ผ่านการแยกที่ VRU ก่อนส่งเข้าระบบรวบรวมและนำกลับสารประกอบไฮโดรคาร์บอน (Monomer Recovery Unit : MRU)	- ก๊าซที่ออกจากระบบรวบรวม Vent Gas (Low Pressure Flare Gas Main Header Line: LFG) จะส่งมารวมกับส่วนที่เป็นก๊าซจากระบบ LFG ของโรงงานที่ 2 ก่อนส่งก๊าซที่รวมกันแล้วเข้าสู่ VRU ของโรงงานที่ 3 ในปริมาณเท่ากับความสามารถในการรองรับของ VRU และส่วนที่เหลือจะส่งไปยังระบบเผาไหม้ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ทั้งหมด ซึ่งบริษัทระยองโอเลฟินส์ จำกัด เป็นผู้ดำเนินการควบคุมระบบเผาไหม้ตลอด 24 ชั่วโมง	-	- ภาพที่ 2.1-3 ระบบ Monomer Recovery Unit
	- สารไฮโดรคาร์บอนที่เป็นของเหลวจากระบบ LFG ของโรงงานที่ 2 และโรงงานที่ 3 และจาก VRU ส่งไปยังหน่วยกลั่นแยกเฮกเซนและบิวทีน-1 (Hexane/Butene-1 Distillation Unit : HBD) เพื่อแยกเฮกเซนและนำกลับมาใช้ในกระบวนการผลิต	- โครงการฯ มีการรวบรวมสารไฮโดรคาร์บอนที่เป็นของเหลวจากระบบ LFG ได้แก่ Hexane ของโรงงานที่ 2 และโรงงานที่ 3 และจาก VRU ส่งไปยังหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน และบิวทีน-1 เพื่อแยกเฮกเซน และนำกลับมาใช้ในกระบวนการผลิต	-	- ภาพที่ 2.1-4 ระบบ Hexane/Butene-1 Distillation Unit

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
3. คุณภาพอากาศ (ต่อ) - โครงการฯ ไม่มีการระบาย NOx และ SOx (ต่อ)	- ไอสารประกอบไฮโดรคาร์บอนที่มีบิวทีน-1 เป็นองค์ประกอบหลัก ที่ออกจากหน่วยกลั่นแยกเฮกเซนและบิวทีน-1 (Hexane/Butene-1 Distillation Unit : HBD) ส่งไปยังระบบรวบรวมและนำกลับสารประกอบไฮโดรคาร์บอน (Monomer Recovery Unit : MRU) ทั้งหมด	- โครงการฯ มีการจัดการไอสารประกอบไฮโดรคาร์บอนที่มีบิวทีน-1 เป็นองค์ประกอบหลัก ที่ออกจากหน่วยกลั่นแยกเฮกเซนและบิวทีน-1 ในระยะที่ 1 โดยส่งไปยังระบบเผาไหม้ของ ROC ทั้งหมดแล้ว ส่วนระยะที่ 2 ยังไม่ดำเนินการ เนื่องจากอยู่ระหว่างการศึกษาข้อมูล	-	- ภาพที่ 2.1-3 ระบบ Monomer Recovery Unit - ภาพที่ 2.1-4 ระบบ Hexane/Butene-1 Distillation Unit
	- ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) วาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve) และอุปกรณ์ควบคุมอื่น ๆ ของกระบวนการผลิต ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ อย่างมีประสิทธิภาพ	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) วาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve) และอุปกรณ์ควบคุมอื่น ๆ ของกระบวนการผลิตตามแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ อยู่เป็นประจำ	-	- ภาคผนวก ข-10 แผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เครื่องจักร และอุปกรณ์ - ภาพที่ 2.1-5 ระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) - ภาพที่ 2.1-6 วาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve)
	- จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Fugitive Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิด ให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง ให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปีหลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการฯ ได้จัดทำฐานข้อมูลอัตราการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (Fugitive Emission Inventory) เป็นที่เรียบร้อยแล้ว และมีรายงานปริมาณการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิด ต่อหน่วยงานกำกับทราบเป็นประจำทุก 6 เดือน สำหรับในเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2565 ยังไม่ได้ทำการตรวจวัดการรั่วซึม เนื่องจากมีการปรับปรุงระบบที่ใช้เก็บข้อมูลการตรวจวัด (VOCs Application)	-	- ภาคผนวก ข-11 ข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
4. คุณภาพน้ำ	- น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน ประมาณ 0.6 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง จะผ่านการบำบัดขั้นต้นที่ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (Septic Tank) ก่อนส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC) ต่อไป	- โครงการฯ มีการบำบัดน้ำจากสำนักงานขั้นต้นด้วยถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (Septic Tank) ก่อนส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC) ต่อไป	-	- ภาพที่ 2.1-7 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (Septic tank)
	- น้ำเสียจากกระบวนการผลิตของโครงการฯ ประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> น้ำเสียที่เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> น้ำที่ระบายทิ้งจากหอหล่อเย็น ซึ่งไม่ปนเปื้อนน้ำมัน มีประมาณ 27 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด 	- โครงการฯ ได้นำน้ำทิ้งจากหอหล่อเย็น ซึ่งไม่ปนเปื้อนน้ำมัน ระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	-	- ภาพที่ 2.1-8 ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) - ภาพที่ 2.1-9 ระบบแยกโพลิเมอร์ (Powder Separator Unit)
	: น้ำเสียจากหน่วยการทำเม็ดพลาสติก (Pelletizing Unit) ประมาณ 4 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ส่งเข้าระบบแยกโพลิเมอร์ (Powder Separator Unit) เพื่อแยกโพลิเมอร์แขวนลอยออก และส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) ของโครงการฯ	- โครงการฯ ได้นำน้ำเสียจากหน่วยการทำเม็ดพลาสติก (Pelletizing Unit) ส่งเข้าระบบแยกโพลิเมอร์ (Powder Separator Unit) เพื่อแยกโพลิเมอร์แขวนลอยออก และส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) ของโครงการฯ	-	- ภาพผนวก ข-12 แผนผังแสดงระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ
	: น้ำเสียจากหน่วยแยกเฮกเซน ประมาณ 3 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ส่งไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) ของโครงการฯ	- โครงการฯ ได้นำน้ำเสียจากหน่วยแยกเฮกเซนส่งไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) ของโครงการฯ	-	-

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> น้ำเสียที่เกิดขึ้นเป็นครั้งคราว : น้ำเสียจากหน่วยการทำเม็ดพลาสติก (Pelletizing Unit) เมื่อมีการหยุดเดินเครื่องซ่อมบำรุงประจำปี มีประมาณ 1 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง หรือประมาณ 0.05 ลูกบาศก์เมตร ส่งเข้าระบบแยกโพลิเมอร์ (Powder Separator Unit) เพื่อแยกเอาโพลิเมอร์แขวนลอยออก และส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) ของโครงการฯ 	- โครงการฯ ได้นำน้ำเสียจากหน่วยการทำเม็ดพลาสติก (Pelletizing Unit) เมื่อมีการหยุดเดินเครื่องซ่อมบำรุงประจำปี ส่งเข้าระบบแยกโพลิเมอร์ (Powder Separator Unit) เพื่อแยกเอาโพลิเมอร์แขวนลอยออก และส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) ของโรงงาน	-	- ภาพที่ 2.1-9 ระบบแยกโพลิเมอร์ (Powder Separator Unit)
	<ul style="list-style-type: none"> : น้ำเสียจากหน่วยแยกเฮกเซน เมื่อระบบ Hexane Washing ทำงานขัดข้อง มีปริมาณสูงสุด 0.1 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง หรือประมาณ 0.01 ลูกบาศก์เมตร ส่งไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) เพื่อบำบัดต่อไป 	- โครงการฯ ได้นำน้ำเสียจากหน่วยแยกเฮกเซน เมื่อระบบ Hexane Washing ทำงานขัดข้อง ส่งไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) เพื่อบำบัดต่อไป	-	-
	<ul style="list-style-type: none"> : น้ำเสียจากการล้างพื้นโรงงาน ประมาณ 5.6 ลูกบาศก์เมตรต่อครั้ง ในช่วงที่มีการหยุดซ่อมบำรุง จะทำการรวบรวมและส่งไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) ต่อไป 	- โครงการฯ ได้นำน้ำเสียจากการล้างพื้นโรงงานในช่วงที่มีการหยุดซ่อมบำรุง จะทำการรวบรวมและส่งไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) ต่อไป	-	-
	<ul style="list-style-type: none"> - น้ำฝนปนเปื้อน ภายใน 15 นาทีแรก ประมาณ 169 ลูกบาศก์เมตร รวบรวมลงรางระบายน้ำฝนปนเปื้อน และส่งเข้าสู่บ่อรวบรวมน้ำที่มีอยู่เป็นระยะรอบพื้นที่ส่วนผลิตที่มีการปนเปื้อน ก่อนทยอยระบายเข้าสู่ API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมัน 	- โครงการฯ ได้นำน้ำฝนปนเปื้อนรวบรวมลงรางระบายน้ำฝนปนเปื้อน และส่งเข้าสู่บ่อรวบรวมน้ำที่มีอยู่เป็นระยะรอบพื้นที่ส่วนผลิตที่มีการปนเปื้อน ก่อนทยอยระบายเข้าสู่ API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมัน	-	-

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- จัดให้มีระบบแยกผงโพลิเมอร์ (Powder Separation Unit) ที่สามารถรองรับน้ำเสียจากหน่วยทำเม็ดพลาสติกและหน่วยแยกเฮกเซนได้ 6 และ 1.5 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมงตามลำดับ และควบคุมให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	- โครงการฯ จัดให้มีระบบแยกผงโพลิเมอร์ (Powder Separation Unit) ที่สามารถรองรับน้ำเสียจากหน่วยทำเม็ดพลาสติกและหน่วยแยกเฮกเซนได้ 6 และ 1.5 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมงตามลำดับ และควบคุมให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	-	- ภาพที่ 2.1-9 ระบบแยกโพลิเมอร์ (Powder Separator Unit)
	- จัดให้มีระบบแยกน้ำมัน (API Separator) ของโครงการฯ มีขนาด 133.56 ลูกบาศก์เมตร รองรับน้ำเสียได้ 120 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง และควบคุมให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	- โครงการฯ จัดให้มีระบบแยกน้ำมัน (API Separator) ของโครงการฯ มีขนาด 133.56 ลูกบาศก์เมตร รองรับน้ำเสียได้ 120 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง และควบคุมให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	-	- ภาพที่ 2.1-8 ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit)
	- น้ำที่ผ่านระบบแยกน้ำมัน (API Separator) ของโครงการฯ ส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของ ROC เพื่อให้มีคุณภาพเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด ก่อนระบายออกสู่ภายนอก โดยโครงการฯ จะมีการตรวจวัดคุณภาพน้ำหลังผ่านระบบแยกน้ำมัน เดือนละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ ได้นำน้ำที่ผ่านระบบแยกน้ำมัน (API Separator) ของโครงการฯ ส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของ ROC เพื่อให้มีคุณภาพเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด ก่อนระบายออกสู่ภายนอก โดยโครงการฯ จะมีการตรวจวัดคุณภาพน้ำหลังผ่านระบบแยกน้ำมัน เดือนละ 1 ครั้ง	-	- ภาคผนวก ข-13 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- ในกรณีที่ระบบบำบัดน้ำเสียของ ROC เกิดเหตุขัดข้อง น้ำเสียส่วน ที่ยังไม่ส่งไป จะถูกกักน้ำไว้ในระบบแยกน้ำมัน (API Separator) ของโครงการฯ และหากพบว่าการแก้ไขเหตุขัดข้องของระบบบำบัดน้ำเสียของ ROC มีแนวโน้มที่จะส่งผลกระทบต่อ การเก็บกักน้ำเสียโครงการฯ จะติดต่อประสานงานให้หน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ มาทำการสูบน้ำภายในระบบแยกน้ำมันลงรถบรรทุก เพื่อนำไปบำบัดต่อไป พร้อมกันนี้โครงการฯ จะลดกำลังการผลิตลงตามขั้นตอนอย่างปลอดภัย จนกว่าระบบบำบัดน้ำเสียของ ROC จะสามารถรับเสียน้ำจากโครงการฯ ไปบำบัดให้มีคุณภาพเป็นไปตามค่ามาตรฐานน้ำทิ้งที่กำหนด แผนผังการจัดการน้ำเสีย ดังแสดงในรูปที่ 1	- โครงการฯ จะปฏิบัติตามมาตรการฯ อย่างเคร่งครัด โดยในช่วงระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565 ระบบบำบัดน้ำเสียของ ROC ไม่พบเหตุขัดข้องแต่อย่างใด	-	- รูปที่ 2.1-1 แผนผังการจัดการน้ำเสียของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด - ภาคผนวก ข-14 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งบริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งของ HDPE3 รวมกับโรงงานใน Site 3
5. กากของเสีย	- จัดให้มีภาชนะรองรับมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิด และแยกประเภทของขยะมูลฝอย ที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และขยะมูลฝอยที่ไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้	- โครงการฯ ได้จัดให้มีภาชนะรองรับมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิด และแยกประเภทของขยะมูลฝอย ที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และขยะมูลฝอยที่ไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้เรียบร้อยแล้ว	-	- ภาพที่ 2.1-10 ภาชนะรองรับขยะแยกประเภทภายในสำนักงาน - ภาพที่ 2.1-11
	- จัดหาถังขยะมูลฝอยไว้ในบริเวณพื้นที่โครงการฯ ให้มีปริมาณเพียงพอ เพื่อรองรับปริมาณขยะมูลฝอยจากพนักงานประมาณ 20 กิโลกรัมต่อวัน และเก็บรวบรวมส่งเทศบาลเมืองมาตาพุตนำไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ ได้จัดให้มีถังขยะมูลฝอยทั่วบริเวณพื้นที่โรงงาน และมีปริมาณที่เพียงพอ และส่งกำจัดโดยเทศบาลเมืองมาตาพุตต่อไป	-	- ลาน Waste Site 3 - ภาคผนวก ข-15 เอกสารเกี่ยวกับการจัดการกากของเสีย - ภาคผนวก ข-16 เอกสารการจัดการของเสีย (EM-P-0005 : 019)

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
5. กากของเสีย (ต่อ)	<p>- กากของเสียจากกระบวนการผลิตประกอบด้วย</p> <ul style="list-style-type: none"> กากของเสียอันตราย <p>: ตัวเร่งปฏิกิริยาที่ไม่ได้คุณภาพ/เสื่อมสภาพ ประมาณ 50 กิโลกรัมต่อครั้ง โดยส่งไปยังหน่วย Waste Hexane Recovery เพื่อแยกเอาเฮกเซนออก และทำตัวเร่งปฏิกิริยาให้เป็นกลางด้วย โซเดียมไฮดรอกไซด์ เพื่อให้หมดสภาพและเก็บไว้ในถังรวบรวมที่ลานเก็บกากของเสียชั่วคราวภายในโรงงาน เพื่อรอส่งไปกำจัดที่ศูนย์กำจัดกากอุตสาหกรรมที่รับรองโดยหน่วยงานราชการต่อไป</p> <p>: ผงโพลิเมอร์จากระบบแยกโพลิเมอร์ (Powder Separator Unit) ที่แยกได้จากน้ำเสียประมาณ 50 กิโลกรัมต่อสัปดาห์ ถูกแยกเก็บไว้ในถังขนาด 200 ลิตร และเก็บรวบรวมไว้ที่อาคารเก็บพัสดุ เพื่อรอส่งไปกำจัดที่หน่วยงานกำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ</p> <p>: คราบน้ำมัน (จะเกิดเฉพาะกรณีที่เครื่องจักรดำเนิน การผิดปกติ) ประมาณ 100 ลิตรต่อครั้ง ส่งไปที่ API Separator เพื่อแยกน้ำมันออกใสถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิด และเก็บไว้ที่ลานเก็บกากของเสียชั่วคราวภายในโรงงาน เพื่อรอส่งไปกำจัดที่หน่วยงานกำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ</p>	<p>- โครงการฯ มีการเก็บรวบรวมกากของเสียอันตราย เช่น Use lube oil, API Sludge, Waste Additive, Drum catalyst เป็นต้น โดยรวบรวมไว้ในภาชนะที่มีความเหมาะสม มีฝาปิดมิดชิด และเก็บไว้ในพื้นที่รวบรวม เพื่อรอส่งไปกำจัดที่ศูนย์กำจัดกากอุตสาหกรรมที่รับรองโดยหน่วยงานราชการต่อไป</p>	-	<p>- ภาพที่ 2.1-12 ถึงรวบรวมของเสียบริเวณ Wastes Hexane Recovery Unit</p> <p>- ภาพที่ 2.1-13 ลานกักเก็บของเสียอันตราย</p> <p>- ภาคผนวก ข-15 เอกสารเกี่ยวกับการจัดการกากของเสีย</p> <p>- ภาคผนวก ข-16 เอกสารการจัดการของเสีย (EM-P-0005 : 019)</p>

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
5. กากของเสีย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> กากของเสียไม่อันตราย ได้แก่ กล่องกระดาษ เศษกระดาษ Pallet พลาสติก เป็นต้น ประมาณ 600 กิโลกรัมต่อวัน เก็บรวบรวมไว้ที่ลานเก็บกากของเสียภายในโรงงาน เพื่อรอการส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตกำจัดจากหน่วยงานราชการ 	- โครงการฯ มีการเก็บรวบรวมกากของเสียไม่อันตราย เช่น กล่องกระดาษ ถังกระดาษ แกนกระดาษ ไม้พาเลต/เศษไม้ เป็นต้น ไว้ที่ลานเก็บกากของเสียชั่วคราวภายในโรงงาน เพื่อรอส่งขาย (นำไป Recycle ต่อไป) พร้อมกับโรงงานในพื้นที่ธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) ต่อไป	-	<ul style="list-style-type: none"> ภาพที่ 2.1-14 ลานกักเก็บของเสียไม่อันตราย ภาคผนวก ข-15 เอกสารเกี่ยวกับการจัดการกากของเสีย
	- กำหนดให้ลานเก็บกากของเสียภายในโรงงานที่ 3 มีลักษณะเป็นพื้นคอนกรีต พร้อมทั้งมีคันคอนกรีตล้อมรอบ และมีรางระบายน้ำไปสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน	- โครงการฯ ได้จัดทำลานกักเก็บของเสียภายในโรงงานที่ 3 เป็นพื้นคอนกรีต และมีรางระบายน้ำเสียเรียบร้อยแล้ว	-	<ul style="list-style-type: none"> ภาพที่ 2.1-13 ลานกักเก็บของเสียอันตราย ภาพที่ 2.1-14 ลานกักเก็บของเสียไม่อันตราย
	- มีการจัดเก็บของเสียแยกแต่ละประเภทอย่างชัดเจน พร้อมป้ายแสดงกำกับ และสร้างหลังคาคลุมลานเก็บ เพื่อป้องกันน้ำฝนตกลงมาทำให้กากของเสียเกิดการปนเปื้อน	- โครงการฯ ได้จัดให้มีการจัดเก็บของเสียแต่ละประเภทอย่างชัดเจน พร้อมป้ายแสดงกำกับ และมีหลังคาคลุมเพื่อป้องกันน้ำฝนตกลงมาทำให้กากของเสียเกิดการปนเปื้อน	-	<ul style="list-style-type: none"> ภาพที่ 2.1-13 ลานกักเก็บของเสียอันตราย ภาพที่ 2.1-14 ลานกักเก็บของเสียไม่อันตราย
	- แจ้งรายละเอียดและขออนุญาตนำกากของเสียออกนอกโรงงานที่ 3 เพื่อไปกำจัด ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมและสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดทุกเดือน และรายงานให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน	- โครงการฯ ได้มีการขออนุญาตนำกากของเสียออกนอกโรงงานที่ 3 พร้อมทั้งรายงานให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมและสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดทุกเดือน รายงานให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน อย่างเคร่งครัด	-	<ul style="list-style-type: none"> ภาคผนวก ข-15 เอกสารเกี่ยวกับการจัดการกากของเสีย ภาคผนวก ข-16 เอกสารการจัดการของเสีย (EM-P-0005 : 019) ภาคผนวก ข-17 คู่มือการใช้งานสำหรับผู้ก่อานิต

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
5. กากของเสีย (ต่อ)	- แจ้งรายละเอียดและขออนุญาตนำกากของเสียออกนอกโรงงานที่ 3 เพื่อไปกำจัด ต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมและสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดทุกเดือน และรายงานให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน	- โครงการฯ ได้มีการขออนุญาตนำกากของเสียออกนอกโรงงานที่ 3 พร้อมทั้งรายงานให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมและสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดทุกเดือน รายงานให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน อย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ข-15 เอกสารเกี่ยวกับการจัดการกากของเสีย - ภาคผนวก ข-16 เอกสารการจัดการของเสีย (EM-P-0005 : 019) - ภาคผนวก ข-17 คู่มือการใช้งานสำหรับผู้ก่อกำเนิด
	- กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการฯ ได้กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์ของผู้ขนส่ง รวมไปถึงการแจ้งเบอร์โทรศัพท์และผู้ประสานงานให้กับผู้ขับรถขนส่ง ขณะทำการขนส่งกากของเสียของโครงการ กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือมีเรื่องร้องเรียนสามารถแจ้งมายังโครงการได้โดยตรง	-	- ภาคผนวก ข-18 การตรวจประเมินบริษัทที่รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมและการตรวจติดตาม GPS ของรถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม - ภาพที่ 2.1-15 รถขนส่งกากของเสีย ที่มีระบบ GPS และหมายเลขโทรศัพท์ - ภาพที่ 2.1-16 รถขนส่งสารเคมี ที่มีระบบ GPS และหมายเลขโทรศัพท์

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
6. การคมนาคมขนส่ง	- จำกัดประเภทและจำนวนยานพาหนะที่จะเข้าไปบริเวณกระบวนการผลิต	- ยานพาหนะที่จะเข้า-ออก ต้องผ่านการตรวจสอบสภาพและติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันประกายไฟ และได้รับอนุญาตจากหัวหน้ากะควบคุมพื้นที่ก่อนเข้าทำงาน รวมทั้งมีการปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของการใช้รถในกระบวนการผลิตอย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ข-19 ตัวอย่างใบอนุญาตนำรถยนต์เข้ามาในเขตกระบวนการผลิต - ภาคผนวก ข-48 คู่มือระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (work permit) และตัวอย่าง work permit
	- ยานพาหนะที่จะเข้าไปในบริเวณกระบวนการผลิตจะต้องติดตั้งอุปกรณ์ในการป้องกันไม่ให้เกิดประกายไฟจากท่อไอเสีย	- โครงการฯ ได้กำหนดให้ยานพาหนะที่จะเข้าไปในบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิตติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันการเกิดประกายไฟจากท่อไอเสีย และมีการตรวจสอบสภาพของเครื่องยนต์โดยเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย รวมทั้งต้องได้รับอนุญาตจากหัวหน้ากะควบคุมพื้นที่ก่อนเข้าทำงานทุกครั้ง	-	- ภาคผนวก ข-20 ตัวอย่างการตรวจสอบรถรถยนต์ - ภาพที่ 2.1-17 อุปกรณ์ป้องกันการเกิดประกายไฟจากท่อไอเสียเครื่องยนต์
	- ควบคุมน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามระเบียบของทางราชการ โดยห้ามการบรรทุกเกินพิกัด เพื่อความปลอดภัยและมีให้พื้นที่ถนนเสียหาย	- ทางโครงการฯ มีการควบคุมน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามระเบียบของทางราชการอย่างเคร่งครัด	-	- ภาพที่ 2.1-18 ที่ซังน้ำหนัก
	- กวดขันพนักงานขับรถส่งผลิตภัณฑ์ให้ปฏิบัติตามกฎ/เครื่องหมายจราจร ทั้งภายในโครงการและภายนอกโครงการ เช่น กำหนดความเร็ว เป็นต้น	- โครงการฯ มีการกวดขันพนักงานขับรถส่งผลิตภัณฑ์ให้ปฏิบัติตามกฎ/เครื่องหมายจราจร ทั้งภายในโครงการและภายนอกโครงการ โดยมีการจำกัดความเร็ว 20 กิโลเมตรต่อชั่วโมงสำหรับภายในโครงการ และ 60 กิโลเมตรต่อชั่วโมงสำหรับภายนอกโครงการ	-	- ภาพที่ 2.1-19 ป้ายกำหนดความเร็วภายในโครงการ - ภาพที่ 2.1-20 สารเคมีที่ใช้ในการดับเพลิงที่ติดอยู่ที่รถขนส่ง

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	- โครงการฯ ได้จัดให้มีการจัดทำแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินในการขนส่ง และการขนถ่าย และกฎระเบียบด้านการคมนาคมขนส่ง และแผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา พร้อมทั้งอบรมพนักงานขับรถให้เข้าใจถึงขั้นตอนการปฏิบัติงานกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	-	- ภาคผนวก ข-21 มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี - ภาคผนวก ข-22 แผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา
	- กำหนดให้มีสารเคมีที่ใช้ในการดับเพลิงติดอยู่ที่รถขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยาตลอดเวลาพร้อมทั้งมีการตรวจสอบการทำงานของสารดับเพลิงตามแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัยในเชิงป้องกันเพื่อให้พร้อมใช้งานตลอดเวลา และกำหนดให้มีแผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา	- โครงการฯ กำหนดให้มีสารเคมีที่ใช้ในการดับเพลิงติดอยู่ที่รถขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา และมีการตรวจสอบการทำงานของสารดับเพลิงตามแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัยในเชิงป้องกันเป็นประจำ เพื่อให้พร้อมใช้งานตลอดเวลา รวมทั้งมีแผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา	-	- ภาพที่ 2.1-20 สารเคมีที่ใช้ในการดับเพลิงที่ติดอยู่ที่รถขนส่ง
	- กำหนดให้มีการติดหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่ง เพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการฯ กำหนดให้รถขนส่งกากของเสีย และสารเคมีต้องมีการติดหมายเลขโทรศัพท์ของบริษัทขนส่งไว้บริเวณรถอย่างชัดเจน รวมไปถึงการแจ้งเบอร์โทรศัพท์และผู้ประสานงานให้กับผู้ขับรถขนส่ง กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือมีเรื่องร้องเรียนสามารถแจ้งมายังโครงการได้โดยตรง	-	- ภาพที่ 2.1-15 รถขนส่งกากของเสีย ที่มีระบบ GPS และหมายเลขโทรศัพท์ - ภาพที่ 2.1-16 รถขนส่งสารเคมี ที่มีระบบ GPS และหมายเลขโทรศัพท์

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- คัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	- โครงการฯ เลือกใช้ผู้รับจ้างขนส่งที่มีการติดตั้งระบบ GPS ของรถขนส่ง หรือมีแผนงานการใช้รถขนส่งวัตถุอันตราย และผลิตภัณฑ์ที่มีการติดตั้งระบบ GPS โดยกำหนดไว้ในสัญญาจ้างขนส่ง	-	- ภาพที่ 2.1-15 รถขนส่งกากของเสีย ที่มีระบบ GPS และหมายเลขโทรศัพท์
	- ร่วมมือกับนิคมฯ ในการกวดขันพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจจะเกิดขึ้น	- โครงการฯ ได้ให้ความร่วมมือกับนิคมฯ ในการกวดขันพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจจะเกิดขึ้น	-	-
	- หลีกเลี่ยงการขนส่งสารเคมีและกากของเสีย ตามข้อกำหนดของกรมอุตสาหกรรมการขนส่งทางบก โดยมียกเว้นห้ามมิให้รถบรรทุกของโครงการฯ ขับขี่ในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.00-18.00 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะ ได้แก่ รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (Container)รถพ่วง (Trailer) และรถกึ่งพ่วง (Semitrailer) ให้ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด	- โครงการฯ ได้มีการหลีกเลี่ยงการขนส่งสารเคมี และกากของเสียช่วงชั่วโมง ตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดอย่างเคร่งครัด โดยมีการสื่อสารให้ผู้รับเหมาขนส่งและพนักงานขับรถทราบ	-	-

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- วางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่ง โดยใช้เส้นทางหลักและหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชน เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนนเนินพยอม เป็นต้น ในช่วงเวลาเร่งด่วน (ช่วงเช้า 07.00-09.00 น. ช่วงเวลา กลางวัน 12.00-13.00 น. และช่วงเย็น 16.00-18.00 น.) เพื่อ ลดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชนรวมถึงเส้นทางและช่วงเวลา อื่นๆ กรณีที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	- โครงการฯ ได้มีการวางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่ง โดยใช้ เส้นทางหลักและหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชน เพื่อลด ผลกระทบด้านจราจรต่อชุมชน รวมถึงเส้นทางและช่วงเวลา อื่น ๆ กรณีที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อ ชุมชน	-	- ภาคผนวก ข-23 การวางแผนเส้นทางการ คมนาคมขนส่ง
7. เศรษฐกิจ-สังคม	- พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการ ของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยให้คนในท้องถิ่น มีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อ ความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง	- โครงการฯ มีการว่าจ้างแรงงานท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสม ตามความต้องการของบริษัทฯ เข้าทำงานเป็นอันดับแรก โดย ปัจจุบันมีพนักงานที่มีภูมิลำเนาอยู่ในจังหวัดระยองเข้าทำงาน จำนวน 28 คน คิดเป็นร้อยละ 73.68 ของจำนวนพนักงาน ทั้งหมด จำนวน 38 คน	-	- ภาคผนวก ข-24 ข้อมูล พนักงานท้องถิ่นของ โครงการ
	- ดำเนินการด้านชุมชนสัมพันธ์ร่วมกับโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิ เอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ซึ่งจะมีการดำเนินการ ด้านชุมชนสัมพันธ์ 3 สาขา คือ <ul style="list-style-type: none"> กิจกรรมพิเศษและสิ่งแวดล้อม สาธารณประโยชน์ การศึกษาและศาสนา พร้อมเสนอแผนงานและการดำเนินงานตามแผน เพื่อเป็นการเฝ้า ระวังและรับเรื่องร้องเรียนและมีการติดตามการดำเนินงานตาม แผนงานดังกล่าว โดยรวบรวมข้อมูลรายงานให้สำนักงานนโยบาย และแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน	- โครงการฯ ได้ดำเนินการด้านชุมชนสัมพันธ์ร่วมกับ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 โดยดำเนินกิจกรรมต่าง ๆ ร่วมกับทีมมวลชน สัมพันธ์ของ SCG Chemicals 3 ด้านคือ <ol style="list-style-type: none"> 1) กิจกรรมพิเศษและสิ่งแวดล้อม 2) สาธารณประโยชน์ 3) การศึกษาและศาสนา 	-	- ภาคผนวก ข-25 การดำเนินงานชุมชน สัมพันธ์ของ TPE ร่วมกับ SCG Chemicals

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
7. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)		ยกตัวอย่าง ส่งเสริมกิจกรรมงานวัดเด็กแห่งชาติ โดยการมอบอุปกรณ์การเรียน ชุดตรวจ ATK ให้กับโรงเรียนในเขตพื้นที่จังหวัดระยอง สนับสนุนผลิตภัณฑ์ชุมชน กิจกรรมส่งมอบวัสดุรีไซเคิลให้ธนาคารเพื่อสิ่งแวดล้อมฯ ช่วยสร้างรายได้ให้ชุมชน กิจกรรมคัดแยกวัสดุรีไซเคิล ส่งเสริมการจัดการขยะภายในชุมชนจังหวัดระยอง กิจกรรมจิตอาสาสร้างบ้านปลาช่วยอนุรักษ์พันธุ์สัตว์น้ำในทะเล เก็บขยะชายหาดส่งเสริมภาพลักษณ์การท่องเที่ยวชายหาด เป็นต้น		
	- จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- โครงการฯ ได้จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน เช่น สนับสนุนและเชิญชวนมอบกระเป๋าน้ำดื่มให้คนพิเศษในวันวาเลนไทน์ เพื่อสนับสนุนผลิตภัณฑ์และสร้างเสริมรายได้ให้กับกลุ่มวิสาหกิจชุมชน เป็นต้น	-	- ภาคผนวก ข-25 การดำเนินงานชุมชนสัมพันธ์ของ TPE ร่วมกับ SCG Chemicals - ภาคผนวก ข-26 วารสารประชาสัมพันธ์
	- ประชาสัมพันธ์โรงงานต่อชุมชน เพื่อให้เกิดความเข้าใจข้อมูลที่ต้องและเป็นเรื่องจริง โดยเสนอแผนการดำเนินการเพื่อสร้างความเข้าใจอันดีระหว่างชุมชนกับโครงการ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> เชิญผู้นำชุมชนเข้าเยี่ยมชมโครงการ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชนอย่างต่อเนื่อง 	- โครงการฯ มีแผนการประชาสัมพันธ์โครงการ โดยจัดให้มีการเยี่ยมชมโรงงานตามโครงการธรรมชาติสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยของกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ปีละ 2 ครั้ง ซึ่งมีตัวแทนจากชุมชนหน่วยงานราชการ และผู้ประกอบการเข้าร่วมด้วย เพื่อความเข้าใจในกระบวนการผลิตของโรงงาน	-	- ภาคผนวก ข-4 หนังสือแจ้งกำหนดการนำเสนอผลการดำเนินงานตามมาตรการฯ โดยการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.)

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
7. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> เผยแพร่เอกสารหรือแผ่นพับแจกประชาชน เพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินการของโรงงาน และกิจกรรมที่จัดทำขึ้นเพื่อป้องกันและรักษาสิ่งแวดล้อม 	<p>และสร้างความสัมพันธ์กับชุมชนรอบข้างโดยการทำกิจกรรมเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมต่าง ๆ ร่วมกับชุมชน ทั้งนี้ทางโครงการได้นำเสนอผลการดำเนินงานตามมาตรการฯ ร่วมกับกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมพื้นที่มาตาปุดเป็นประจำปีสำหรับในปี พ.ศ. 2564 จนถึงปัจจุบัน เนื่องด้วยสถานการณ์การระบาดของไวรัสโคโรนาสายพันธุ์ใหม่ 2019 ยังอยู่ในช่วงที่ต้องเฝ้าระวัง ทางสำนักงานการนิคมอุตสาหกรรมมาตาปุดจึงดำเนินการตรวจประเมินโรงงาน แบบออนไลน์ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ เมื่อวันที่ 4 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565 และงดการเข้าเยี่ยมชมโครงการ หากสถานการณ์คลี่คลายจะดำเนินการตามแผนงานเช่นเดิม</p>		<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-25 การดำเนินงานชุมชนสัมพันธ์ของ TPE ร่วมกับ SCG Chemicals - ภาคผนวก ข-26 วารสารประชาสัมพันธ์ - ภาคผนวก ข-27 การดำเนินงานกิจกรรมธงขาว-ดาวเขียว
	<ul style="list-style-type: none"> - จัดทำแผนงานด้านชุมชนสัมพันธ์ ร่วมกันกับ SCG Chemicals อาทิ เช่น โครงการโรงงานปลอดสารพิษ ชีวิตปลอดภัย โครงการช่วยเหลือสร้างความเจริญให้กับชุมชน โครงการค่ายเยาวชนและสิ่งแวดล้อม โครงการรู้จักใช้และเข้าใจพลาสติก โครงการรณรงค์เพื่อสิ่งแวดล้อม โครงการร่วมมือกับมูลนิธิป้องกันควันพิษและพิทักษ์สิ่งแวดล้อม โครงการพลาสติกเพื่อการเกษตร โครงการ แจกถังขยะ โครงการหมู่บ้านสีเขียว เป็นต้น 	<p>- โครงการฯ ได้จัดทำแผนงานด้านชุมชนสัมพันธ์ร่วมกับธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี มาโดยตลอด โดยดำเนินกิจกรรมต่าง ๆ ร่วมกับทีมมวลชนสัมพันธ์ของ SCG Chemicals 3 ด้าน ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> • กิจกรรมพิเศษและสิ่งแวดล้อม • สาธารณประโยชน์ • การศึกษาและศาสนา <p>ยกตัวอย่าง กิจกรรมส่งมอบวัสดุรีไซเคิลให้ธนาคารเพื่อสิ่งแวดล้อมฯ ช่วยสร้างรายได้ให้ชุมชน กิจกรรมคัดแยกวัสดุรีไซเคิล ส่งเสริมการจัดการขยะภายในชุมชน กิจกรรมจิตอาสาสร้างบ้านปลาช่วยอนุรักษ์พันธุ์สัตว์น้ำในทะเล เก็บขยะชายหาดส่งเสริมภาพลักษณ์การท่องเที่ยวชายหาด เป็นต้น</p>	-	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-25 การดำเนินงานชุมชนสัมพันธ์ของ TPE ร่วมกับ SCG Chemicals

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
7. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	- กำหนดให้มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน และประชาสัมพันธ ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนได้ทราบ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนได้ โดย การส่งจดหมาย โทรศัพท์ โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับ ทาง โครงการ ตามแนบแผนผังเรื่องร้องเรียน ดังแสดงในรูปที่ 2	- โครงการฯ มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชนและ ประชาสัมพันธ โดยผ่านการส่งจดหมาย โทรศัพท์ โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับทางบริษัทฯ	-	- ภาคผนวก ข-29 ขั้นตอน การรับเรื่องร้องเรียน ด้านสิ่งแวดล้อม และแบบฟอร์มบันทึก ข้อร้องเรียน - รูปที่ 2.1-2 แผนผังขั้นตอน การรับเรื่องร้องเรียน ของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- จัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม หากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการ โดยจะทำการประชุม เพื่อแก้ไขเรื่องร้องเรียน ตรวจสอบข้อเท็จจริง หามาตรการแก้ไขและ ติดตามตรวจสอบ สรุปและรายงานผลต่อผู้ร้องเรียนและฝ่ายบริหาร ของโครงการ	- โครงการฯ ได้จัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่อง ร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมจากชุมชน โดยจะทำการประชุมเพื่อ แก้ไขเรื่องร้องเรียน ตรวจสอบข้อเท็จจริง หามาตรการแก้ไข และติดตามตรวจสอบ สรุปและรายงานผลต่อผู้ร้องเรียนและ ฝ่ายบริหารของโครงการ อย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ข-28 ขั้นตอน การสื่อสาร - ภาคผนวก ข-29 ขั้นตอน การรับเรื่องร้องเรียน ด้าน สิ่งแวดล้อม และแบบฟอร์ม บันทึกข้อร้องเรียน - ภาคผนวก ข-30 ข้อมูล การรับเรื่องร้องเรียน

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
8. พื้นที่สีเขียว	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีพื้นที่สีเขียวภายในพื้นที่โครงการเท่าที่จะดำเนินการได้ ประมาณ 0.6 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 2 ของพื้นที่โครงการฯ (25.5 ไร่) และโครงการฯ จะ รับผิดชอบดูแลพื้นที่สีเขียวในพื้นที่ SCG Chemicals Site#3 ประมาณ 4 ไร่ หรือคิดเป็นร้อยละ 15.7 ของพื้นที่โครงการฯ ดังแสดงในรูปที่ 3 - กำหนดให้ปรับปรุงและดูแลพื้นที่สีเขียว ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • ปลุกไม้ยืนต้นเพิ่มเติมบริเวณพื้นที่สีเขียวริมรั้วโครงการ โดยปลูกพันธุ์ไม้ที่สามารถดูดซับหรือป้องกันมลพิษ เช่น ปาล์มขวด อินทนิลน้ำ นนทรี เป็นต้น • มีแผนการดูแลรักษาพื้นที่สีเขียว ได้แก่ การรดน้ำต้นไม้ อย่างน้อย สัปดาห์ละ 2 ครั้ง และพรวนดินใส่ปุ๋ย กำจัดวัชพืช ตัดแต่งกิ่ง อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง • กรณีที่ดินไม้ตายหรือได้รับความเสียหาย โครงการฯ จะทำการปลูกซ่อมแซมโดยต้องนำพันธุ์ไม้เดิมที่มีขนาดใกล้เคียงกับต้นเดิม มาปลูกทดแทนส่วนที่ตายไป โดยดำเนินการให้เสร็จสิ้นภายใน 1 เดือน 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการฯ จัดให้มีพื้นที่สีเขียวภายในพื้นที่โครงการซึ่งปัจจุบัน มีพื้นที่สีเขียว 85 ไร่ จากพื้นที่ทั้งหมด 540 ไร่ หรือคิดเป็น ร้อยละ 15 ของพื้นที่ทั้งหมด และได้ดูแลรับผิดชอบดูแลพื้นที่สีเขียวร่วมกับกลุ่มโรงงานภายในพื้นที่ธุรกิจ เคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) คิดเป็นร้อยละ 15.7 ของพื้นที่โครงการฯ และจัดให้เจ้าหน้าที่ คอยปรับปรุงและดูแลพื้นที่สีเขียวอย่างเคร่งครัด 	-	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพผนวก ข-31 แผนผังแสดงพื้นที่สีเขียวของโครงการ - ภาพที่ 2.1-21 พื้นที่สีเขียวในโครงการ - ภาพที่ 2.1-22 เจ้าหน้าที่ดูแลพื้นที่สีเขียว - ภาพที่ 2.1-23 พื้นที่สีเขียว Site 3 - รูปที่ 2.1-3 พื้นที่สีเขียวภายในโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย 9.1 เสียง	- จัดให้มีการตรวจวัดระดับเสียงทั้งจากอุปกรณ์สำคัญในกระบวนการผลิตและระดับเสียงที่คนงานสัมผัส	- โครงการฯ ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงานเพื่อเป็นการเฝ้าระวังระดับเสียงเชิงพื้นที่ ในกรณีที่มีผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าวเป็นเวลานานโดยมีการตรวจวัด 5 บริเวณ คือ บริเวณ Pump บริเวณ Compressor บริเวณ Reactor บริเวณ Pelletizer และบริเวณ Spray Cooler ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq (12)) รายละเอียดดังแสดงในบทที่ 3 และได้ดำเนินการตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมที่พนักงานได้รับตลอดระยะเวลาการทำงาน (TWA) ในช่วงเวลาเดียวกับการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน ซึ่งพบว่าพนักงานได้รับเสียงตลอดระยะเวลาการทำงานมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนด	-	- ภาคผนวก ข-32 โครงการอนุรักษ์การได้ยิน - ภาคผนวก ข-33 เส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) - บทที่ 3 ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	- จัดหาอุปกรณ์ลดเสียงสำหรับพนักงานที่สัมผัสกับเสียงดัง และควบคุมให้มีการใช้ตลอดระยะเวลาทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	- พนักงานที่ต้องทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง มีการสวมใส่อุปกรณ์ลดระดับเสียง อีกทั้งบริเวณที่มีเสียงดังจะมีป้ายสัญลักษณ์เตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดระดับเสียง โดยบริษัทฯ มีอุปกรณ์ช่วยลดความดังของเสียง ทั้งแบบ Ear Plugs และ Ear Muffs ให้แก่พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าวสวมใส่	-	- ภาคผนวก ข-32 โครงการอนุรักษ์การได้ยิน - ภาคผนวก ข-33 เส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) - ภาพที่ 2.1-24 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ช่วยลดความดังของเสียง

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 เสียง (ต่อ)	- กำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่าง ๆ จากบริษัทผู้ขายไม่ให้เกิน 85 เดซิเบล(เอ) ในระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด หรือวัสดุดูดซับเสียงของแหล่งกำเนิด ทั้งนี้ ในกรณีที่มีเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบล(เอ) จะต้องติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจำกัดระยะเวลาการทำงานของพนักงานในบริเวณพื้นที่ดังกล่าว	- โครงการฯ ได้มีการกำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่าง ๆ จากบริษัทผู้ขาย โดยระบุใช้ในการจัดซื้อเครื่องจักรของโรงงาน ทั้งนี้ในกรณีที่มีเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบล(เอ) ทางบริษัทฯ ได้มีการติดตั้งป้ายเตือนคุ้มครองความปลอดภัย และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปทำงานในพื้นที่ดังกล่าว	-	- ภาพที่ 2.1-24 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ช่วยลดความดังของเสียง - ภาพที่ 2.1-25 ป้ายเตือนเสียงดัง
	- เครื่องจักรอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบล(เอ) ต้องมีมาตรการบริหารจัดการเพื่อควบคุมและป้องกันเสียงดัง เช่น ติดตั้งกล่องครอบ Blower ติดตั้งผนังกันเสียง เป็นต้น	- สำหรับเครื่องจักรอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบล(เอ) โครงการฯ มีการติดตั้งกล่องครอบ Blower และผนังกันเสียงเพื่อควบคุมและป้องกันเสียง เรียบร้อยแล้ว	-	- ภาพที่ 2.1-26 การติดตั้งผนังกันเสียง
	- ตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรนั้น ๆ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบ และลดโอกาสเกิดระดับเสียงดังเกินควร เนื่องจากการเสื่อมสภาพของเครื่องจักร	- โครงการฯ ได้มีแผนตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักรอยู่เป็นประจำ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบ และลดโอกาสเกิดเสียงดังเกินควร เนื่องจากการเสื่อมสภาพของเครื่องจักร อย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ข-10 แผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เครื่องจักรและอุปกรณ์
	- ติดป้ายหรือสัญลักษณ์เตือนบริเวณที่มีเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบล(เอ) และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจำกัดระยะเวลาการทำงานของพนักงานในบริเวณพื้นที่ดังกล่าว	- โครงการฯ ได้ทำการติดป้ายหรือสัญลักษณ์เตือนบริเวณที่มีเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบล(เอ) และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด พร้อมทั้งจำกัดระยะเวลาการทำงานของพนักงานในบริเวณพื้นที่ดังกล่าว	-	- ภาพที่ 2.1-24 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ช่วยลดความดังของเสียง - ภาพที่ 2.1-25 ป้ายเตือนเสียงดัง

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.1 เสียง (ต่อ)	- จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง เป็นต้น และปรับปรุงข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ ได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินที่ถูกต้องตามหลักวิชาการการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน โดยมีการสลับกะพนักงานหรือวันทำงานสำหรับพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และมีการปรับปรุงข้อมูลเป็นประจำ ปีละ 1 ครั้ง	-	- ภาคผนวก ข-32 โครงการอนุรักษ์การได้ยิน - ภาคผนวก ข-33 เส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour) - ภาพที่ 2.1-24 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ช่วยลดความดังของเสียง - ภาพที่ 2.1-25 ป้ายเตือนเสียงดัง
9.2 คุณภาพอากาศในสิ่งแวดล้อมการทำงาน	- มีการตรวจสอบประสิทธิภาพของ Detector และระบบสัญญาณเตือนตามแผนการตรวจสอบ	- โครงการฯ ดำเนินการตรวจเช็คประสิทธิภาพของ Detector ทุก 3 เดือน และมีการตรวจเช็คประสิทธิภาพของระบบสัญญาณเตือนทุกวันพุธ โดยหน่วยงานซ่อมบำรุง ซึ่งจะมีการสรุปผลการตรวจเช็ค เพื่อดำเนินการแจ้งให้เจ้าของพื้นที่ทราบ และดำเนินการแก้ไขปรับปรุงทันที	-	- ภาคผนวก ข-34 Test & Calibration Gas Detector - ภาคผนวก ข-35 การตรวจสอบอุปกรณ์รับอัคคีภัย และระบบสัญญาณเตือนภัย

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ) 9.2 คุณภาพอากาศ ในสิ่งแวดล้อมการทำงาน (ต่อ)	- จัดหาหน้ากากป้องกันสารเคมีชนิดตลับกรอง (Respirator with Cartridge) ให้แก่พนักงานที่ทำงานสัมผัสกับสารเคมี	- โครงการฯ ได้จัดหาชุดป้องกันสารเคมีและหน้ากากป้องกันสารเคมี พร้อมตลับกรองให้เหมาะสมกับสภาพการทำงานที่เกี่ยวข้องกับการใช้สารเคมี เช่น การเตรียมสารเร่งปฏิกิริยาให้กับพนักงานที่ทำงานสัมผัสกับสารเคมีอย่างเพียงพอ	-	- ภาพที่ 2.1-27 ชุดหน้ากากป้องกันสารเคมี
	- จัดหาชุดป้องกันสารเคมี และหน้ากากชนิดถังติดตัวบุคคล (SCBA) ในบริเวณที่มีความเสี่ยงต่อการรั่วไหลของสารเคมีให้เพียงพอกับจำนวนพนักงาน	- โครงการฯ มีชุดอุปกรณ์ป้องกันสารเคมีและหน้ากากชนิดถังติดตัวบุคคล (SCBA) ให้กับพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่เสี่ยงต่อการรั่วไหลของสารเคมี และมีการตรวจเช็คถังเป็นประจำทุกเดือน	-	- ภาคผนวก ข-36 แบบตรวจสอบ AIR PACK (SCBA) - ภาพที่ 2.1-28 หน้ากากป้องกันสารเคมีแบบ SCBA
	- กรณีไอของสารเคมีที่เกิดขึ้นระหว่างการขนถ่ายสารเคมีเข้าสู่ถังเก็บ จะจัดการโดยรวบรวมสารเคมีเข้าสู่ Knock Out Drum จากนั้นจะถูกส่งไปเผาที่หอเผาของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC)	- ไอของสารเคมีที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตจะถูกส่งไปรวบรวมที่ถังดักของเหลว (Knock out drum) เพื่อแยกไอน้ำออกก่อนจะมีการรวบรวมไอของสารเคมีและส่งไปกำจัดโดยการเผาที่ระบบเผาไหม้ (Flare System) ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ต่อไป	-	- ภาพที่ 2.1-29 ถังดักของเหลว (Knock out Drum) - ภาพที่ 2.1-30 Flare System ของ ROC
	- มีฉนวน และโลหะหุ้มอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดความร้อน	- อุปกรณ์ที่มีความร้อนจะมีการหุ้ม Insulation เช่น บริเวณท่อ Steam ในบริเวณต่าง ๆ เป็นต้น	-	- ภาพที่ 2.1-31 ฉนวนและโลหะที่หุ้มบริเวณท่อ Steam ในบริเวณต่าง ๆ
	- พนักงานที่ทำงานกับอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดความร้อนจะต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน เช่น ถุงมือหรือหน้ากาก เป็นต้น	- โครงการฯ จะมีการติดตั้งป้าย Safety sign บริเวณที่มีอุปกรณ์เป็นแหล่งกำเนิดความร้อน และควบคุมให้พนักงานที่ทำงานบริเวณดังกล่าวมีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันตลอดเวลา เช่น ถุงมือหรือหน้ากาก เป็นต้น	-	- ภาพที่ 2.1-32 Safety sign บริเวณที่มีอุปกรณ์เป็นแหล่งกำเนิดความร้อน

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.3 มาตรการด้านความปลอดภัย	- มีระบบ Distributed Control System (DCS) เพื่อควบคุมกระบวนการทำงานของระบบการผลิต	- โครงการฯ ได้ติดตั้งระบบ Distributed Control System (DCS) เพื่อควบคุมกระบวนการทำงานของระบบต่าง ๆ โดยมีพนักงานทุกกะทำงานทำหน้าที่เป็นผู้ดูแลควบคุมระบบ Distributed Control System (DCS) ตลอด 24 ชั่วโมง	-	- ภาพที่ 2.1-33 Distributed Control System (DCS)
	- จัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรอง โดยใช้เครื่องกำเนิดไฟฟ้าที่ใช้น้ำมันดีเซลเป็นเชื้อเพลิง	- โครงการฯ จะมีการใช้ระบบไฟฟ้าสำรองในกรณีไฟตก ซึ่งจะมี Diesel Gen เป็นตัว Supplied ระบบไฟฟ้าสำรอง	-	- ภาพที่ 2.1-34 Diesel Gen
	- ติดตั้งระบบสัญญาณเตือน เช่น Fire Alarm, Gas Detector, Heat Detector เป็นต้น เพื่อเตือนให้พนักงานรู้ถึงความผิดปกติและทำการแก้ไขได้	- โครงการฯ มีระบบสัญญาณเตือน (Historian Alarm) เชื่อมโยงจากพื้นที่ปฏิบัติงานมายังห้องควบคุมส่วนกลางเพื่อแจ้งเหตุ กรณีที่เกิดเหตุการณ์ผิดปกติ	-	- ภาพที่ 2.1-35 Interlock System และ Alarm annunciator
	- ติดตั้งระบบ Interlock เพื่อหยุดการทำงานของหน่วยที่มีปัญหาหรือทั้งโรงงาน เพื่อป้องกันความเสียหายที่อาจเกิดขึ้น	- โครงการฯ มีการติดตั้งระบบ Interlock ไว้ในระบบ DCS เพื่อป้องกันการดำเนินงานผิดพลาดของอุปกรณ์	-	- ภาพที่ 2.1-35 Interlock System และ Alarm annunciator
	- กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน ซึ่งต้องมีการหยุดส่งวัตถุดิบทางท่อ การทำงานจะเป็นแบบอัตโนมัติ โดยระบบ Interlock สั่งการได้จากหน้าจอ DCS ในห้องควบคุม เพื่อปิดวาล์วหยุด	- โครงการฯ มีการติดตั้งระบบ Interlock ไว้ในระบบ DCS เพื่อป้องกันการดำเนินงานผิดพลาดของอุปกรณ์ และมีเจ้าหน้าที่คอยตรวจตราควบคุมระบบอยู่ตลอดเวลา	-	- ภาพที่ 2.1-33 Distributed Control System (DCS) - ภาพที่ 2.1-35 Interlock System และ Alarm annunciator
	- การรับวัตถุดิบทางท่อทุกชนิด จะประสานงานกับ Supplier ที่ส่งวัตถุดิบให้ทางท่อดังกล่าว โดยสามารถแจ้งได้ทางหมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉินที่ต่อตรงเข้าห้องควบคุมของ Supplier	- โครงการฯ มีเจ้าหน้าที่คอยตรวจตราควบคุมระบบอยู่ตลอดเวลา โดยสามารถแจ้งได้ทางหมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉินที่ต่อตรงเข้าห้องควบคุมของ Supplier		

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 9.3 มาตรการด้านความปลอดภัย (ต่อ)	- ตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในบริเวณโรงงาน ประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> • Gas Detector (Hydrocarbon) 59 จุด • Heat Detector 34 จุด • Fixed Monitor 14 จุด • Fire Extinguisher 65 จุด • Safety Shower and Eye Washer 18 จุด • Water Hydrant (Way Hydrant with Monitor) 18 จุด • Fire Hose Box & Nozzle 16 จุด • Inergen System 1 จุด • SCBA 9 จุด • ทราแยแห้ง 1 จุด • Fire Hose Rack 9 จุด • Mobile Foam Car Unit 1 จุด • Fire Suit 9 จุด • Fire Alarm Manual Station 39 จุด • Foam Bladder Tank 1 จุด 	- โครงการฯ ได้ดำเนินการตรวจเช็คและบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย เป็นประจำทุก ๆ เดือน โดยมีการสรุปผลการตรวจสอบ เพื่อรายงานต่อหน่วยงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 3 เดือน และมีระบบสัญญาณ (Historian Alarm) เตือนที่ห้องควบคุมส่วนกลางแจ้งเหตุการณ์ที่เกิดเหตุการณ์ผิดปกติ	-	- ภาคผนวก ข-34 Test & Calibration Gas Detector - ภาคผนวก ข-35 การตรวจสอบอุปกรณ์ระงับอัคคีภัย และระบบสัญญาณเตือนภัย - ภาพที่ 2.1-36 อุปกรณ์ระงับอัคคีภัย และระบบสัญญาณเตือนภัย

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)	- อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงานเป็นแบบ Explosion Proof	- อุปกรณ์ทุกชนิดที่ใช้ในโครงการฯ เป็นแบบป้องกันการเกิดประกายไฟ (Explosion proof) เช่น ตู้ Panel ตู้ Box และตู้สวิตช์ไฟฟ้าของระบบแสงสว่างภายในโรงงาน เป็นต้น	-	- ภาพที่ 2.1-37 ตู้ Panel แบบป้องกันการเกิดประกายไฟ
9.3 มาตรการด้าน ความปลอดภัย (ต่อ)	- ฝึกซ้อมพนักงานตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน โดยมีศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉินซึ่งมีกำลังพลพร้อมอุปกรณ์ที่เพียงพอเพื่อตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน และมีแผนการติดต่อประสานงานภายในและภายนอกโรงงาน	- โครงการฯ ได้จัดให้มีแผนการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมหนีไฟ ตามแผนของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ประจำปี 2564 โดยจัดให้มีการฝึกซ้อมในช่วงเดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2564 ที่ผ่านมา สำหรับในปี พ.ศ. 2565 มีแผนดำเนินการฝึกซ้อมในช่วงกรกฎาคม – ธันวาคม และจะรายงานผลการดำเนินงานให้ทราบในรายงานฯ ฉบับถัดไป	-	- ภาคผนวก ข-37 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมหนีไฟ ประจำปี 2564 และการแผนฝึกซ้อมประจำปี 2565
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ)	- ดำเนินการด้านความปลอดภัยโดยยึดตามระบบการจัดการ ISO 14001 และ TIS/OHSAS 18001 ที่บริษัทได้รับการรับรอง	- โครงการฯ ได้รับการรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมตามมาตรฐาน มอก. 14001-2559 (ISO 14001: 2015) และได้ดำเนินการด้านความปลอดภัยภายใต้ระบบการจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM) แทนระบบ TIS/OHSAS 18001 ซึ่งมาตรฐาน PSM สามารถครอบคลุมกิจกรรมและการประเมินความเสี่ยงตามมาตรฐาน TIS/OHSAS 18001 โดยโครงการฯ มีการดำเนินการตามที่มาตรการกำหนด ดังนี้	-	- ภาคผนวก ข-38 เอกสารการรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO 14001) และระบบการจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM)
9.3 มาตรการด้าน ความปลอดภัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> นโยบายด้านความปลอดภัย คณะกรรมการความปลอดภัยจัดทำแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยในสถานประกอบการ จัดทำมาตรการป้องกันและแผนฉุกเฉินกรณีการหกหรือรั่วไหลของสารเคมี ดำเนินกิจกรรมด้านอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัยให้สอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัยเป็นลายลักษณ์อักษรร่วมกับกลุ่มบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด โดยแจ้งให้กับพนักงานทุกคนรับทราบและนำไปปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด 	-	- ภาคผนวก ข-39 นโยบายสิ่งแวดล้อม สังคม และบรรษัทภิบาล เพื่อการพัฒนาที่ยั่งยืน ประจำปี 2565

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ) 9.3 มาตรการด้าน ความปลอดภัย (ต่อ)		<ul style="list-style-type: none"> จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย เพื่อควบคุมดูแลด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมในโรงงาน และจัดให้มีการประชุมของคณะกรรมการฯ อย่างสม่ำเสมอ กรณีเกิดการหกหรือรั่วไหลของสารเคมี โรงงานจะใช้แผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉินตามแผนของบริษัท ระยอง โอลิฟินส์ จำกัด และมีการดำเนินการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยเป็นประจำทุกเดือน เพื่อเตรียมพร้อมในการระงับเหตุฉุกเฉิน มีการจัดอบรมพนักงานในเรื่องต่าง ๆ เกี่ยวกับด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยมีหน่วยงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เป็นผู้ดำเนินกิจกรรมที่สอดคล้องกับกฎหมาย 		<ul style="list-style-type: none"> ภาคผนวก ข-40 หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ภาคผนวก ข-41 แผนการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประจำปี 2565 ภาคผนวก ข-42 Internal Audit Result Record
	- จัดให้มีการอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงานตามแผนการอบรมของบริษัทฯ	- โครงการฯ มีหน่วยงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมเป็นผู้ดำเนินการจัดอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงาน โดยจัดให้มีการอบรมพนักงานก่อนเริ่มงาน พนักงานที่มีการเปลี่ยนหน้าที่งาน และได้จัดอบรมให้กับพนักงานเป็นประจำทุกปี	-	- ภาคผนวก ข-41 แผนการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประจำปี 2565
	- จัดทำข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) ทุกชนิดที่ใช้ในโรงงาน และปิดประกาศหรือแจ้งให้พนักงานทราบ	- มีการติดตั้งข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) Shot version ติดไว้ในบริเวณที่มีการใช้สารเคมี และติดตั้งสัญลักษณ์ป้ายเตือน (Diamond sign) ตามถังต่างๆ โดยจะมีการตรวจเช็คทุก 3 เดือน	-	- ภาพที่ 2.1-38 SDS บริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ) 9.3 มาตรการด้าน ความปลอดภัย (ต่อ)	- จัดให้มีการตรวจสอบสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยและลักษณะการทำงานที่ไม่ปลอดภัยและมีการจัดการแก้ไขหากตรวจพบ	- คณะกรรมการความปลอดภัยมีการตรวจสอบสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยและลักษณะการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Internal Audit) ทุกๆ 6 เดือน	-	- ภาคผนวก ข-42 Internal Audit Result Record
	- กรณีที่ Detector ตรวจพบการรั่วไหลของก๊าซไฮโดรคาร์บอน โครงการฯ จะทำการแก้ไขในทันที หากไม่สามารถทำการแก้ไขได้ในทันทีและมีแนวโน้มรั่วมากจะต้องหยุดเดินระบบนั้นเพื่อทำการแก้ไขทันที	- กรณี Detector ตรวจพบการรั่วไหลของก๊าซไฮโดรคาร์บอน เล็กน้อย จะมีการดำเนินการแก้ไขโดยทันที แต่ถ้ามีการรั่วไหลปริมาณมาก โรงงานจะดำเนินการตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉินของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ซึ่งระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565 ยังไม่พบการรั่วไหลของก๊าซเกิดขึ้น	-	- ภาคผนวก ข-43 คู่มือการปฏิบัติงานการควบคุมภาวะฉุกเฉินของพนักงานดับเพลิง
	- จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน 3 ระดับ ภายในโรงงาน ระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก (ดังแสดงในรูปที่ 4 ถึงรูปที่ 7) พร้อมทั้งมีการซ้อมแผน อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ ได้ดำเนินการตามมาตรการแล้ว โดยโรงงานร่วมกับกลุ่มโรงงานในพื้นที่ Site 3 ได้จัดทำแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินทั้ง 3 ระดับ <ul style="list-style-type: none"> • แผนปฏิบัติการเหตุการณ์ผิดปกติ • แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 • แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 	-	- ภาคผนวก ข-37 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมหนีไฟประจำปี 2564 และการแผนฝึกซ้อม ประจำปี 2565 - ภาคผนวก ข-43 คู่มือการปฏิบัติงานการควบคุมภาวะฉุกเฉินของพนักงานดับเพลิง - ภาคผนวก ข-44 แผนฉุกเฉินของโครงการ

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ) 9.3 มาตรการด้าน ความปลอดภัย (ต่อ)	- อพยพพนักงานไปยังจุดรวมพลที่ปลอดภัยในเบื้องต้น คือ ที่ CCR ซึ่ง ออกแบบมาให้ป้องกันแรงกระแทก และที่บริเวณสำนักงานรวม โดย จุดรวมพลและเส้นทางอพยพจะต้องไม่อยู่ใต้ทิศทางลม	- สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่โครงการ HDPE 2 และ HDPE 3 มีการเตรียมจุดรวมพลที่ปลอดภัยในเบื้องต้น คือ CCR ของโครงการ HDPE 2 และ HDPE 3	-	- ภาพที่ 2.1-39 Control Room HDPE 2, 3
9.4 มาตรการความ ปลอดภัย ในช่วงหยุด ซ่อมบำรุง (Shutdown/ Turnaround) (ต่อ)	- ระบุในสัญญาจ้างจ้างให้บริษัทผู้รับเหมากำหนดรายละเอียดอุปกรณ์ ขั้นตอนต่างๆ ที่ผู้รับเหมาต้องดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัย ในการดำเนินงานก่อสร้างให้ชัดเจน โดยอย่างน้อยที่สุดต้อง ครอบคลุมกฎหมายแรงงาน	- โรงงานระบุในสัญญาจ้างจ้างให้บริษัทผู้รับเหมากำหนด ให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) ที่ผู้รับเหมา ต้องดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการดำเนินงาน ก่อสร้างให้ชัดเจน และมีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย แก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานทุกคนก่อนการปฏิบัติงาน	-	- ภาคผนวก ข-45 ตัวอย่าง ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) - ภาคผนวก ข-46 เอกสาร อบรมความปลอดภัยของ ผู้รับเหมา
	- จัดให้มีการอบรมด้านความปลอดภัยให้ผู้รับเหมาก่อนที่จะเริ่ม ปฏิบัติงาน	- โครงการฯ กำหนดให้มีผู้บุคลากรในการดูแลความปลอดภัย ของผู้รับเหมาในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shut down/Turn around) เรียบร้อยแล้ว	-	- ภาคผนวก ข-47 ยี่กรในการ ดูแลความปลอดภัยของ ผู้รับเหมา
	- จัดให้มีผู้บุคลากรในการดูแลความปลอดภัยของผู้รับเหมา	- โครงการฯ กำหนดให้มีผู้บุคลากรในการดูแลความปลอดภัย ของผู้รับเหมาในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shut down/Turn around) เรียบร้อยแล้ว	-	- ภาคผนวก ข-47 ยี่กรในการ ดูแลความปลอดภัยของ ผู้รับเหมา
	- ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และดำเนินการประเมินความเสี่ยงและสื่อสารให้ ผู้ปฏิบัติงานทราบ	- โครงการฯ กำหนดให้มีการควบคุมการทำงานด้วยระบบ ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และดำเนินการ ประเมินความเสี่ยงและสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงานทราบ โดยผู้ที่สามารถปฏิบัติงานในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shut down/Turn around) ได้ต้องผ่านการอบรมโดย หน่วยงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของ บริษัทฯ และการ Short brief โดยหัวหน้ากะเจ้าของพื้นที่ ก่อนทุกครั้ง เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน	-	- ภาคผนวก ข-48 คู่มือระบบ ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (work permit) และ ตัวอย่าง work permit

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ) 9.4 มาตรการความปลอดภัย ในช่วงหยุด ซ่อมบำรุง (Shutdown/ Turnaround) (ต่อ)	- จัดให้มีการประชุมประจำวันเพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัยและไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	- โครงการฯ มีการจัดประชุมประจำวันเพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานในช่วงหยุดซ่อมบำรุงของโรงงานให้มีความปลอดภัยและไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมทุกครั้ง	-	-
	- การตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยที่พนักงาน โดยเฉพาะงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) งานในที่อับอากาศ (Confined Space) เป็นต้น	- ในงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) งานในที่อับอากาศ (Confined Space) โรงงานจะมีการตรวจสอบความปลอดภัยพนักงาน โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	-	- ภาคผนวก ข-48 คู่มือระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (work permit) และ ตัวอย่าง work permit
	- ส่งเสริมจิตสำนึกด้านความปลอดภัย โดยจัดให้มีโปรแกรมการสังเกตพฤติกรรมความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงาน	- คณะกรรมการความปลอดภัยมีการตรวจสอบสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยและลักษณะการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Internal Audit) ทุกๆ 6 เดือน	-	- ภาคผนวก ข-42 Internal Audit Result Record
	- กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของงานหยุดซ่อมบำรุง	- โครงการฯ มีนโยบายกำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของงานหยุดซ่อมบำรุง	-	-
	- สำหรับงานซ่อมบำรุงใหญ่ (Turnaround) จะมีการทบทวนความปลอดภัย ก่อนเริ่มดำเนินการ (Pre- Start Up Safety Review ; PSSR)	- โครงการฯ จะมีการทบทวนความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องจักร Pre- Start Up Safety Review (PSSR) ก่อนที่จะเริ่มเดินเครื่องผลิตใหม่ทุกครั้ง	-	- ภาคผนวก ข-54 การทบทวนความปลอดภัย ก่อนเริ่มดำเนินการ (PSSR)
	- ปฏิบัติตามข้อกำหนดหลักเกณฑ์การซ่อมบำรุงใหญ่ ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ที่ 67/2557 เรื่อง การซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับผู้ประกอบกิจการ (Shutdown/ Turnaround) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ดังนี้	- ในระหว่างการซ่อมบำรุง โครงการฯ จะปฏิบัติตามข้อกำหนดตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ที่ 67/2557 เรื่อง การซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับผู้ประกอบกิจการ (Shutdown/Turnaround) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด อย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ข-3 แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
<p>9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</p> <p>9.4 มาตรการความปลอดภัย ในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/ Turnaround) (ต่อ)</p>	<ul style="list-style-type: none"> การหยุดเดินเครื่องเพื่อการซ่อมบำรุงใหญ่ (Turnaround) หรือการหยุดเดินเครื่องประจำปี (Annual Shutdown) ให้ทำการแจ้งแผนการดำเนินการอย่างน้อย 15 วัน ก่อนเริ่มดำเนินการ การหยุดเดินเครื่องเพื่อการพาณิชย์ (Commercial Shutdown) และหากมีความจำเป็นต้องทำการซ่อมบำรุงใหญ่ ให้ทำการแจ้งแผนการดำเนินการอย่างน้อย 7 วัน ก่อนเริ่มดำเนินการ การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Shutdown) ที่ส่งผลกระทบต่อด้านสิ่งแวดล้อมหรือชุมชน ให้รายงานเหตุการณ์เบื้องต้นทางโทรศัพท์ภายใน 15 นาที นับจากหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน และหากมีความจำเป็นต้องทำการซ่อมบำรุงใหญ่ ให้ทำการแจ้งแผนการดำเนินการภายใน 3 วัน นับจากวันที่หยุดการเดินเครื่องฉุกเฉิน กรณีที่มีการแก้ไขเปลี่ยนแปลงหรือไม่อาจดำเนินการให้แล้วเสร็จได้ในระยะเวลาที่ได้แจ้งไว้ ให้แจ้งแผนการดำเนินการที่แก้ไขเปลี่ยนแปลงใหม่ให้ กนอ. ทราบ ในการแจ้งหยุดเดินเครื่องเพื่อการซ่อมบำรุงใหญ่ ให้โครงการฯ ส่งแผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุงใหญ่ โดยให้มีรายละเอียดตามที่ระบุในข้อ 4 ของประกาศ จัดให้มีหน่วยงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม เพื่อทำหน้าที่ควบคุมการดำเนินการตามแผนการดำเนินการ ให้มีประสิทธิภาพและสอดคล้องกับกฎหมาย 			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ) 9.4 มาตรการความ ปลอดภัย ในช่วงหยุด ซ่อมบำรุง (Shutdown/ Turnaround) (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> จัดให้มีการประเมินผลและฝึกอบรม เพื่อให้ผู้รับจ้างมีความรู้ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้ จัดให้มีกิจกรรม งบประมาณ เพื่อส่งเสริมด้านความปลอดภัย ตลอดช่วงระยะเวลาการซ่อมบำรุงใหญ่ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุมความปลอดภัยในพื้นที่ให้เป็นไปตามกฎหมาย โดยอย่างน้อยต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุม ณ จุดปฏิบัติงาน จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานชั่วคราว สถานที่รับประทานอาหารเช้า ห้องน้ำ ที่พัก ที่สำหรับจอดรถ จุฑรวมพล และสถานที่สำหรับประชุมชี้แจงภายในพื้นที่ของโครงการฯ เอง ทั้งนี้จะต้องไม่รบกวนพื้นที่ส่วนกลางของ กนอ. เว้นแต่ได้รับอนุญาตจาก กนอ. เมื่อการซ่อมบำรุงใหญ่เสร็จแล้ว ก่อนการเริ่มเดินเครื่องจักรใหม่ให้โครงการฯ ดำเนินการทบทวนความปลอดภัยดังนี้ : ตรวจสอบการติดตั้งเครื่องจักรอุปกรณ์ หรือสิ่งทีนำมาใช้ในโรงงาน ให้เป็นไปตามรายละเอียดของการออกแบบเครื่องจักร อุปกรณ์ หรือสิ่งทีนำมาใช้ในโรงงานนั้นที่กำหนดไว้ในแบบแปลน 			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
9. อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ต่อ) 9.4 มาตรการความ ปลอดภัย ในช่วงหยุด ซ่อมบำรุง (Shutdown/ Turnaround) (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> ทบทวนเอกสารขั้นตอนการดำเนินงาน วิธีปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบควบคุมและป้องกันภัยของเครื่องจักรอุปกรณ์ หรือสิ่งทีนำมาใช้ในโรงงาน รวมทั้งวิธีการบำรุงรักษาและควบคุมในภาวะฉุกเฉินให้สอดคล้องกับเครื่องจักร อุปกรณ์ที่มีการติดตั้งใหม่ : ทดสอบอุปกรณ์แต่ละชิ้นก่อนนำเข้าใช้งานกับเครื่องจักรอุปกรณ์ หรือสิ่งทีนำมาใช้ในโรงงาน เว้นแต่เป็นอุปกรณ์ที่ไม่สามารถทดสอบได้และสามารถหยุดการทำงานของอุปกรณ์นั้นได้อย่างปลอดภัย : ทดสอบการทำงานของระบบควบคุมและระบบป้องกันภัยของเครื่องจักรอุปกรณ์หรือสิ่งทีนำมาใช้ในโรงงาน : จัดเตรียมความพร้อมการปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉินมีการอบรม ชี้แจงให้บุคคลที่เกี่ยวข้องกับการเดินเครื่องจักร 	-		
10. การประเมิน อันตราย ร้ายแรง	- จัดทำการประเมินความเสี่ยงการเกิดอันตรายร้ายแรง (Risk Assessment) ส่งให้กับกรมโรงงานอุตสาหกรรมทุกครั้งที่มีการขอต่อใบอนุญาตโรงงาน (ทุก 5 ปี) และกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงโครงการ โดยจะสำเนาส่ง สผ. ทราบทุกครั้ง	- โครงการฯ มีการประเมินอันตรายและความเสี่ยง (Risk Assessment) ทุก 5 ปี โดยล่าสุดดำเนินการในปี พ.ศ. 2564	-	- ภาคผนวก ข-49 จดหมาย นำส่งรายงานการวิเคราะห์ ความเสี่ยงจากอันตรายที่ อาจเกิดจากการประกอบ กิจการโรงงาน
	- กำหนดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระดับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นและการป้องกันการเกิดซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- โครงการฯ ได้กำหนดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระดับเหตุฉุกเฉิน ทั้งนี้ ในช่วงระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565 ไม่มีเหตุฉุกเฉินเกิดขึ้น	-	- ภาคผนวก ข-50 บันทึกสถิติ อุบัติเหตุ

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
10. การประเมิน อันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	- กำหนดให้มีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจาก โรงงานต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	- โครงการฯ ได้กำหนดให้มีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหาย กรณีเกิดผลกระทบจากโรงงานต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และ ประชาชน ทั้งนี้ ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565 ไม่มีความเสียหายของโครงการเกิดขึ้น อย่างไรก็ตาม หากมีเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดความเสียหายอันเนื่องมาจากการ ดำเนินการของโครงการ โครงการยินดีชดเชยค่าเสียหาย ต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	-	- ภาคผนวก ข-44 แผน ฉุกเฉินของโครงการ
11. สุขภาพอนามัย และสาธารณสุข	- กำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่ ตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ประจำปี และตรวจสอบสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง และวินิจฉัยโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ทั้งนี้ให้ระบุพารามิเตอร์ที่จะ ทำการตรวจให้ชัดเจน	- ในระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2565 ยังไม่มี การรับพนักงานใหม่เข้ามา และสำหรับพนักงานทั่วไป และ พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีการดำเนินการตรวจสอบสุขภาพ พนักงาน ในปี 2564 โครงการได้จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพ พนักงานประจำปี ในช่วงเดือนกันยายน พ.ศ. 2564 พบว่า ไม่มีพนักงานคนใดมีความผิดปกติอันเนื่องมาจากการทำงาน หรือเกี่ยวข้องกับลักษณะงานที่ปฏิบัติ สำหรับปี 2565 มีแผน ทำการตรวจสอบสุขภาพในเดือนกรกฎาคม และจะรายงานผลให้ ทราบในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับถัดไป	-	- ภาคผนวก ข-6 เอกสาร เกี่ยวกับการตรวจสอบสุขภาพ พนักงาน - ภาคผนวก ข-51 การ ตรวจวัดและการประเมิน ความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)
	- กำหนดให้มียาและเครื่องเวชภัณฑ์ภายในโรงงานสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาห้องพยาบาลให้กับพนักงานของโรงงาน เพื่อลดความ แออัดของสถานพยาบาลชุมชน	- โครงการฯ จัดให้มีห้องพยาบาล พร้อมยาและเครื่องเวชภัณฑ์ สำหรับพนักงานเพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	-	- ภาพที่ 2.1-40 ห้องพยาบาล - ภาพที่ 2.1-41 อุปกรณ์ เวชภัณฑ์ - ภาพที่ 2.1-42 รถพยาบาล

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการดำเนินการ	ปัญหาและอุปสรรค/ ข้อเสนอแนะ	เอกสารและภาพถ่าย
11. สุขภาพอนามัย และสาธารณสุข (ต่อ)	- สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ทั้งด้านส่งเสริม ปั่นพู่ ป้องกัน และดูแลรักษา	- โครงการฯ ได้มีการสนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ได้แก่ การสนับสนุนชุดตรวจ ATK ให้กับโรงเรียนในเขตพื้นที่ จังหวัดระยอง ในกิจกรรมงานวัดเด็กแห่งชาติ เป็นต้น	-	- ภาคผนวก ข-25 การดำเนินงานชุมชน สัมพันธ์ของ TPE ร่วมกับ SCG Chemicals
	- จัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) และข้อมูลจำเป็นอย่างอื่น ๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผนต่อไป	- โครงการฯ ได้แจ้งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) และข้อมูลจำเป็นอย่างอื่น ๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทราบแล้ว	-	- ภาคผนวก ข-52 จดหมาย แจ้งข้อมูลความปลอดภัย เคมีภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์ และข้อมูลจำเป็นอย่างอื่น ๆ ให้ หน่วยงานสาธารณสุขใน พื้นที่



ภาพที่ 2.1-1 ขนส่งทางท่อไป ROC



ภาพที่ 2.1-2 Hexane recovery Unit



ภาพที่ 2.1-3 ระบบ Monomer Recovery Unit



ภาพที่ 2.1-4 ระบบ Hexane/Butene-1
Distillation Unit



ภาพที่ 2.1-5 ระบบวาล์วควบคุม (Control Valve)



ภาพที่ 2.1-6 วาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve)



ภาพที่ 2.1-7 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (Septic tank)



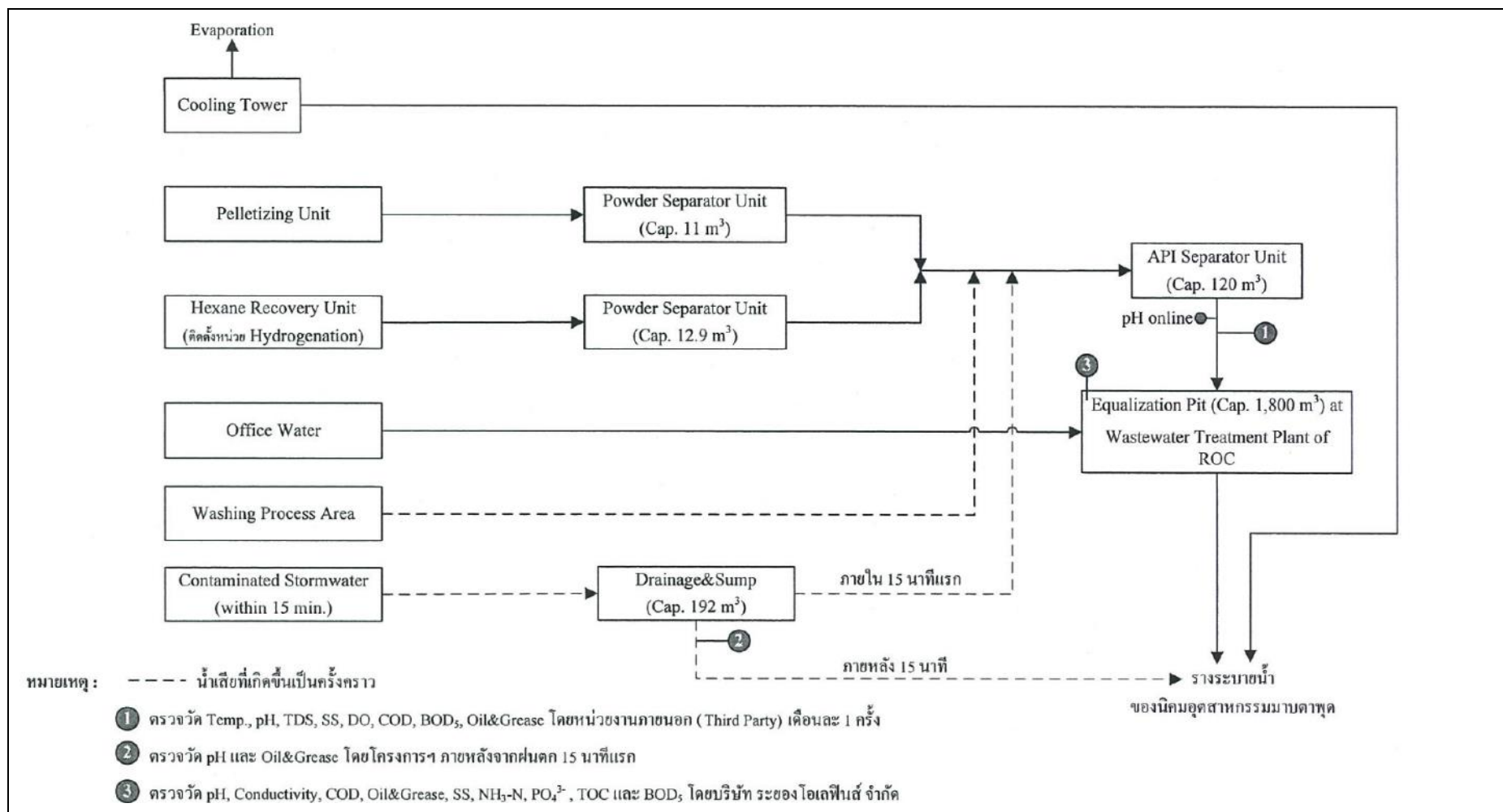
ภาพที่ 2.1-8 ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit)



ภาพที่ 2.1-9 ระบบแยกโพลิเมอร์
(Powder Separator Unit)



ภาพที่ 2.1-10 ภาพขณะรองรับขยะแยกประเภท
ภายในสำนักงาน



รูปที่ 2.1-1 แผนผังการจัดการน้ำเสียของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



ภาพที่ 2.1-11 ลาน Waste Site 3



ภาพที่ 2.1-12 ถังรวบรวมของเสียบริเวณ
Wastes Hexane Recovery Unit



ภาพที่ 2.1-13 ลานกักเก็บของเสียอันตราย



ภาพที่ 2.1-14 ลานกักเก็บของเสียไม่อันตราย



ภาพที่ 2.1-15 รถขนส่งกากของเสีย ที่มีระบบ GPS
และหมายเลขโทรศัพท์



ภาพที่ 2.1-16 รถขนส่งสารเคมี ที่มีระบบ GPS
และหมายเลขโทรศัพท์



ภาพที่ 2.1-17 อุปกรณ์ป้องกันการเกิดประกายไฟ
จากท่อไอเสียเครื่องยนต์



ภาพที่ 2.1-18 ที่ซึ่งน้ำหนัก



ภาพที่ 2.1-19 ป้ายกำหนดความเร็วภายในโครงการ



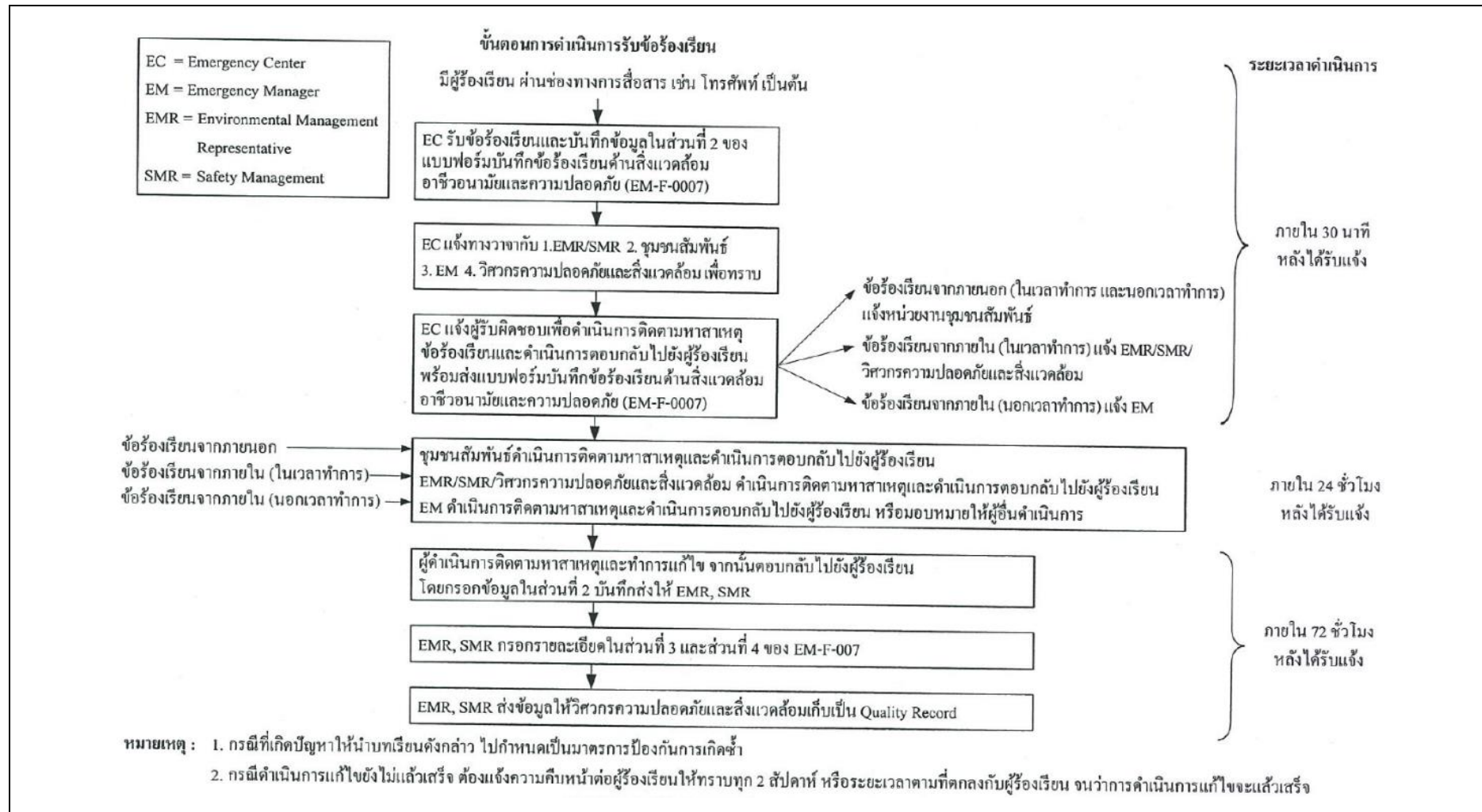
ภาพที่ 2.1-20 สารเคมีที่ใช้ในการดับเพลิงที่ติดอยู่ที่รถ
ขนส่ง



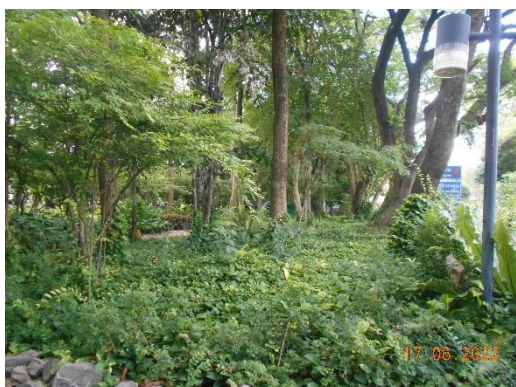
ภาพที่ 2.1-21 พื้นที่สีเขียวในโครงการ



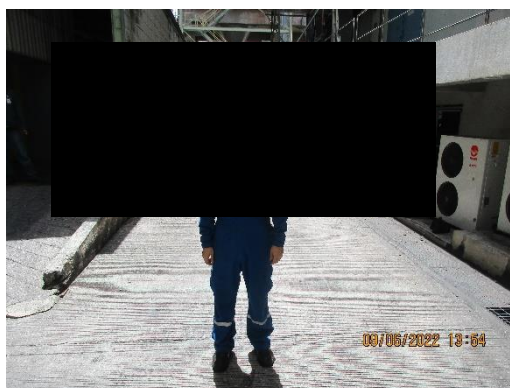
ภาพที่ 2.1-22 เจ้าหน้าที่ดูแลพื้นที่สีเขียว



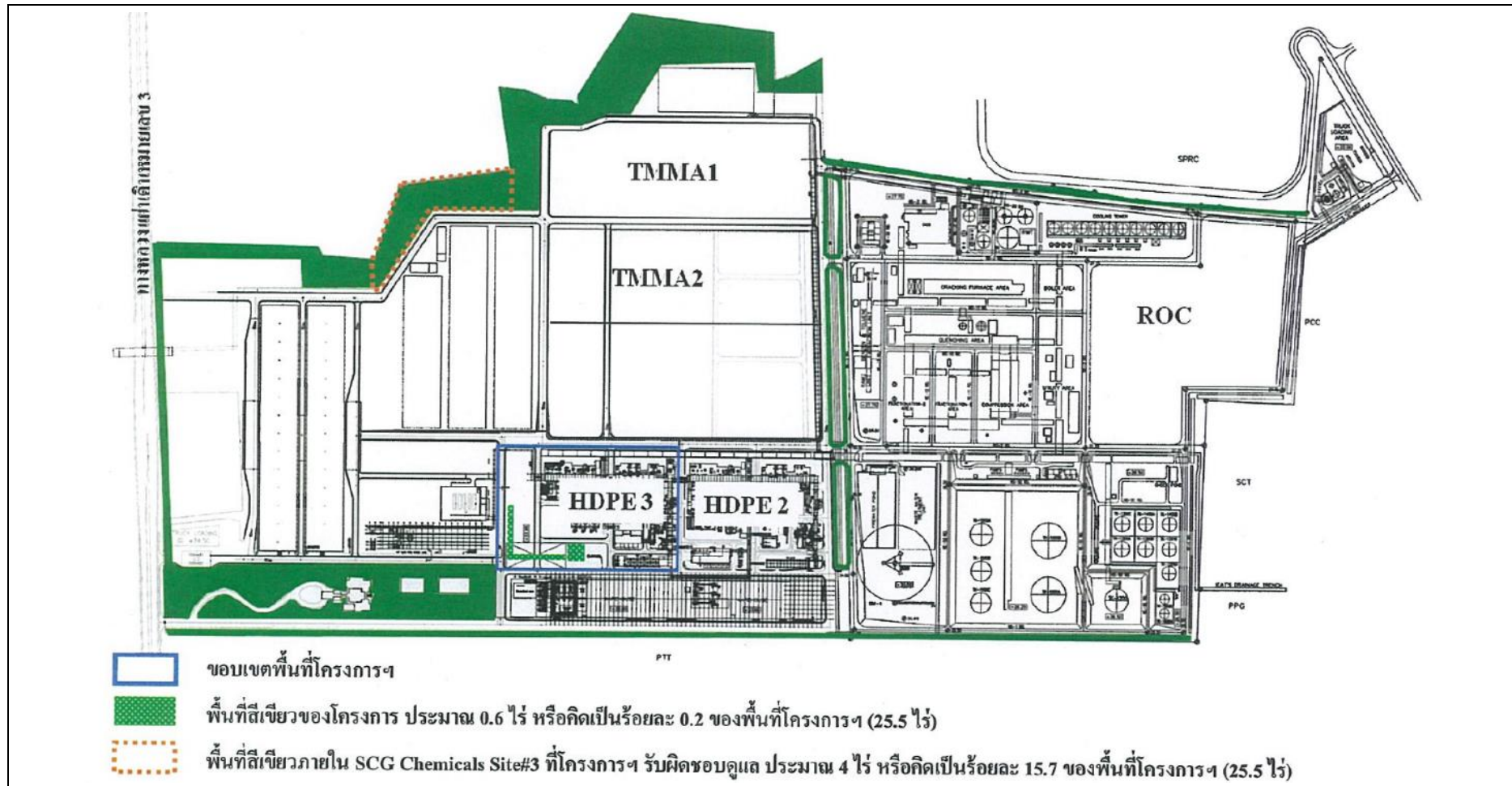
รูปที่ 2.1-2 แผนผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



ภาพที่ 2.1-23 พื้นที่สีเขียว Site 3



ภาพที่ 2.1-24 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ช่วยลดความดังของเสียง



รูปที่ 2.1-3 พื้นที่สีเขียวภายในโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 (HDPE 3) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
และพื้นที่สีเขียวใน SCG Chemicals Site#3 ที่โครงการฯ รับผิดชอบดูแล



ภาพที่ 2.1-25 ป้ายเตือนเสียงดัง



ภาพที่ 2.1-26 การติดตั้งผนังกันเสียง



ภาพที่ 2.1-27 ชุดหน้ากากป้องกันสารเคมี



ภาพที่ 2.1-28 หน้ากากป้องกันสารเคมีแบบ SCBA



ภาพที่ 2.1-29 ถังดักของเหลว (Knock out Drum)



ภาพที่ 2.1-30 Flare System ของ ROC



ภาพที่ 2.1-31 ฉนวนและโลหะที่หุ้มบริเวณท่อ Steam
ในบริเวณต่าง ๆ



ภาพที่ 2.1-32 Safety sign บริเวณที่มีอุปกรณ์เป็น
แหล่งกำเนิดความร้อน



ภาพที่ 2.1-33 Distributed Control System (DCS)



ภาพที่ 2.1-34 Diesel Gen



ภาพที่ 2.1-35 Interlock System และ Alarm annunciator



Gas Detector



Water Hydrant



Hose Box



Manual Fire Alarm & Fire Extinguisher

ภาพที่ 2.1-36 อุปกรณ์ระงับอัคคีภัย และระบบสัญญาณเตือนภัย



Thermal Detector



Safety Shower and Eye Washer

ภาพที่ 2.1-36 (ต่อ)



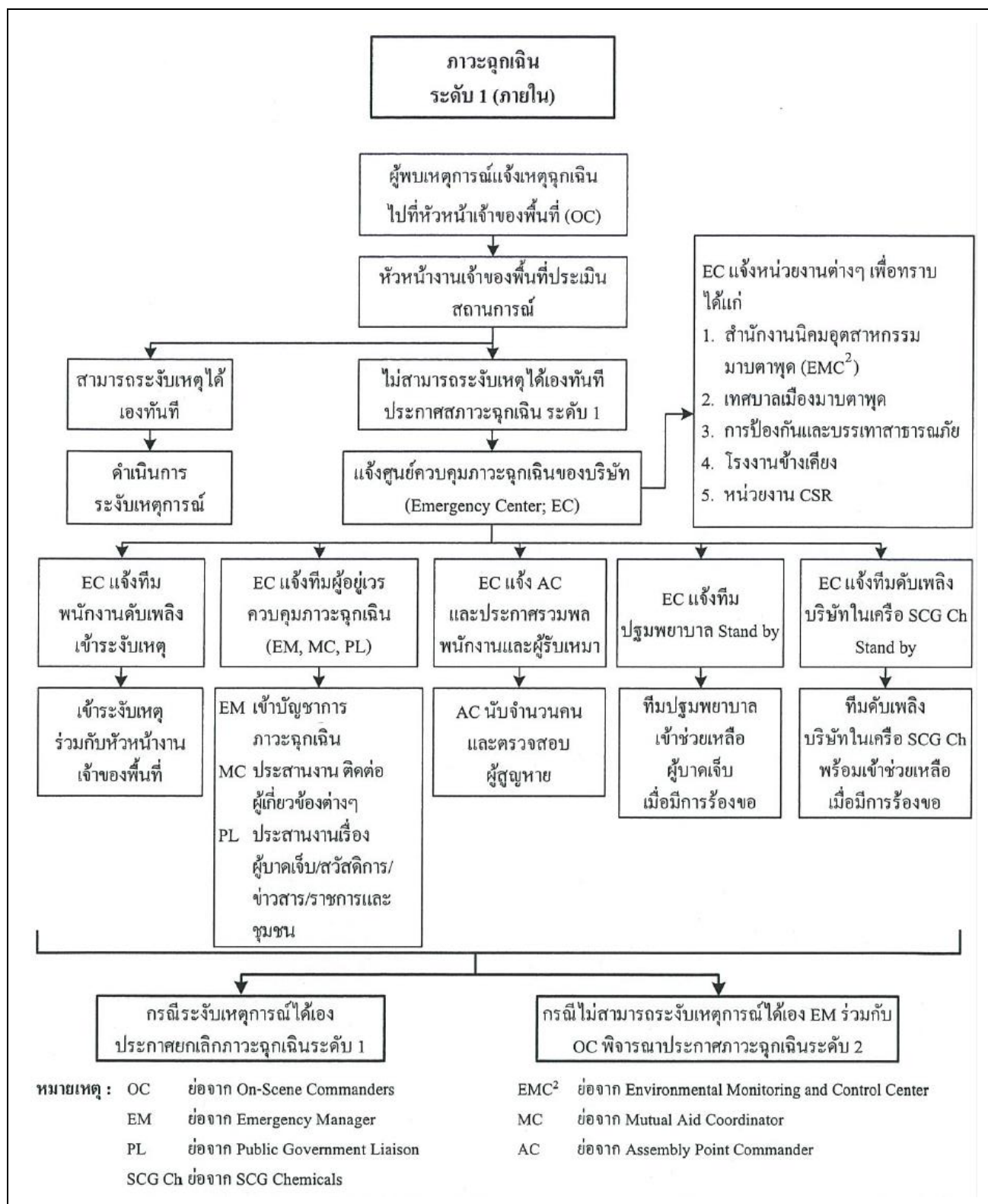
ภาพที่ 2.1-37 ตู้ Panel แบบป้องกันการเกิดประกายไฟ



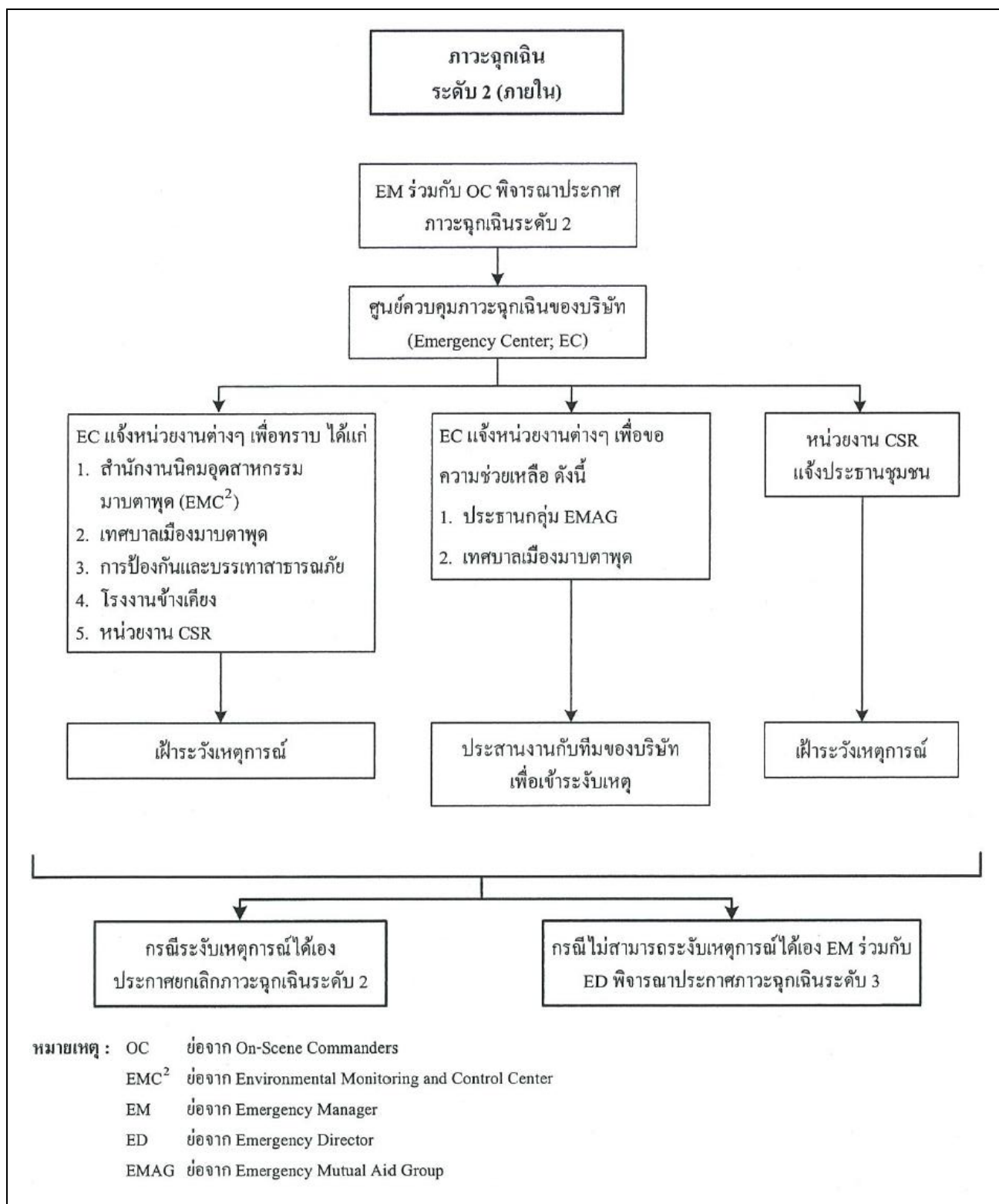
ภาพที่ 2.1-38 SDS บริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี



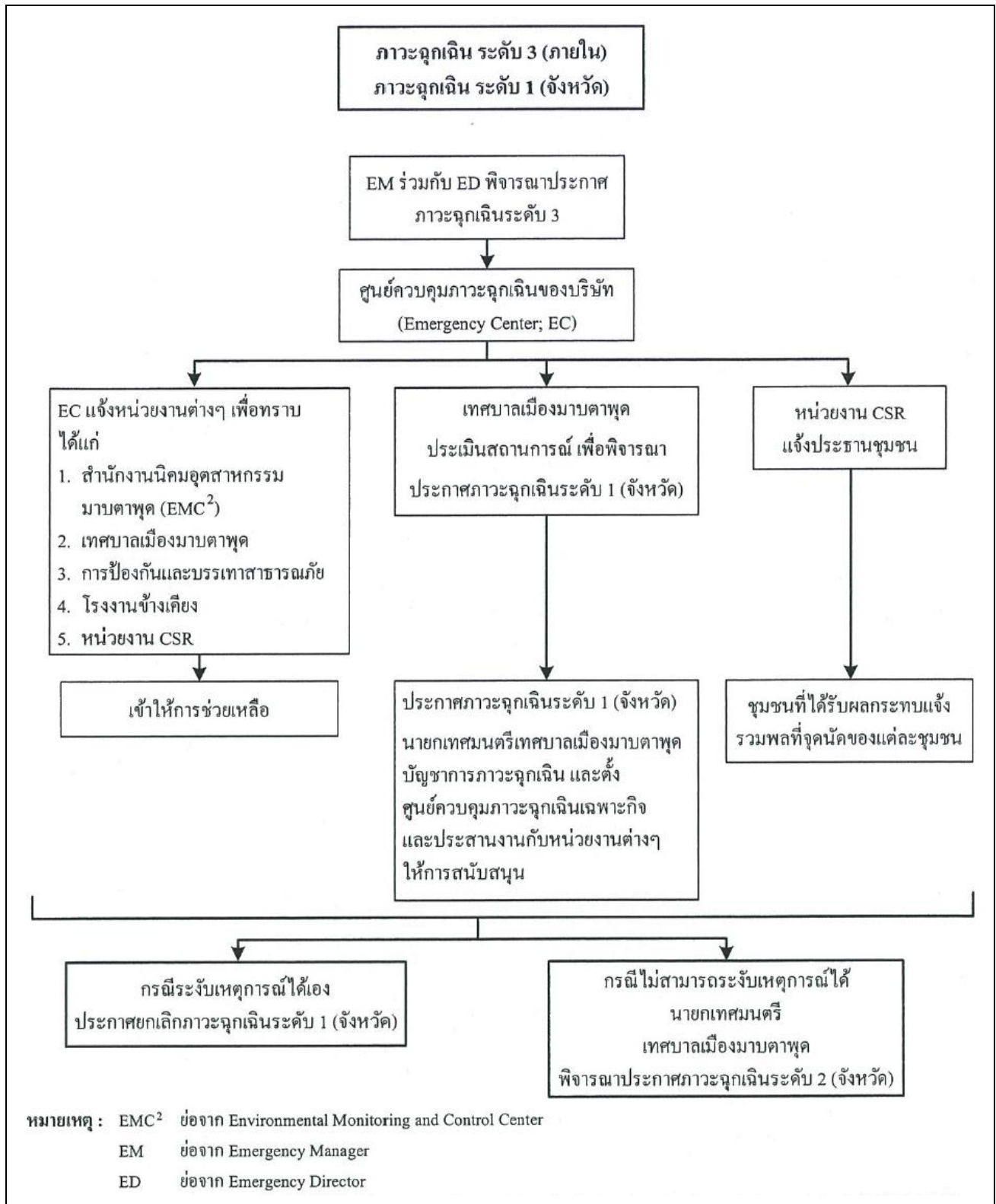
ภาพที่ 2.1-39 Control Room HDPE 2, 3



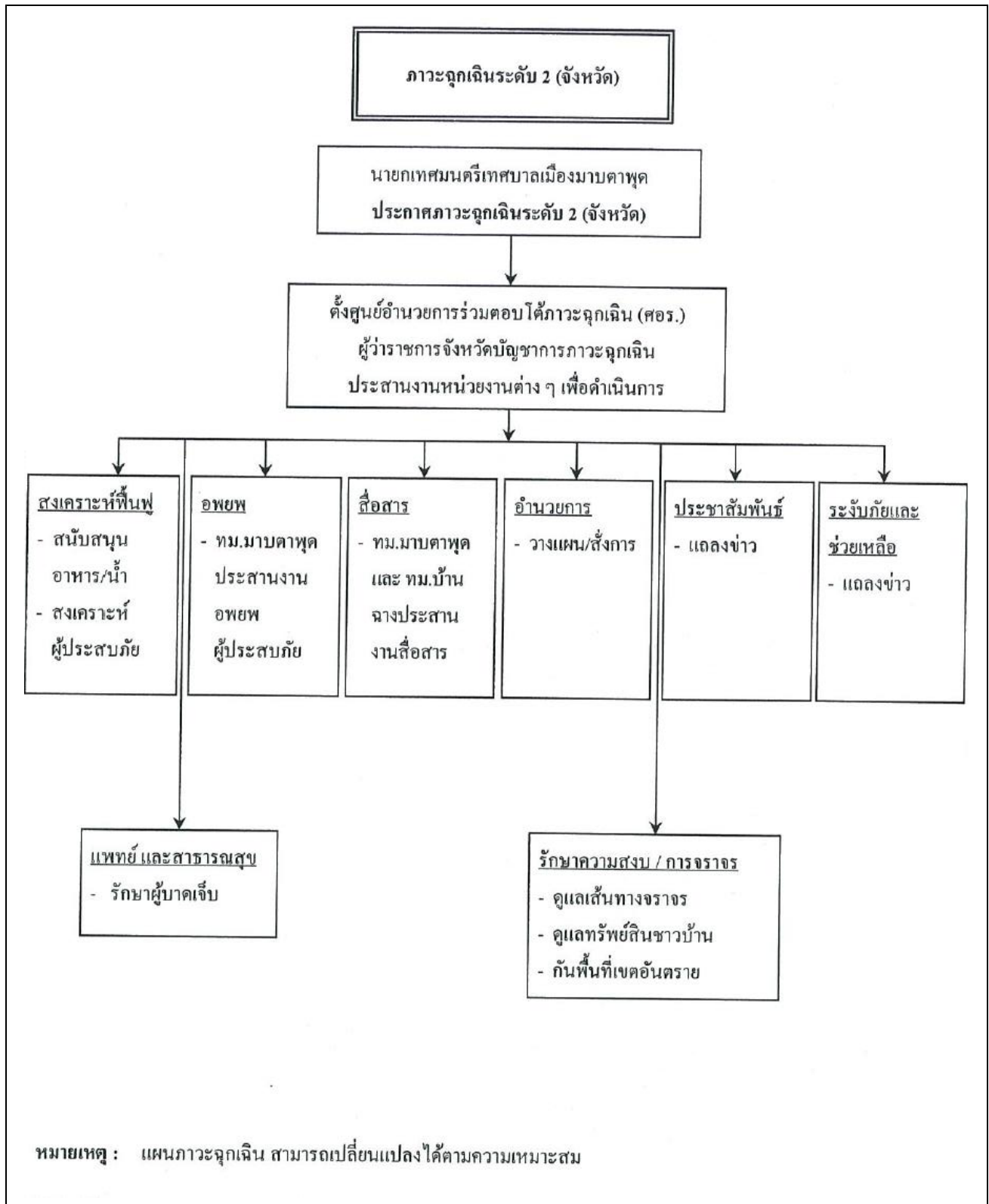
รูปที่ 2.1-4 แผนภาวะฉุกเฉิน ระดับ 1 (ภายใน) บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด



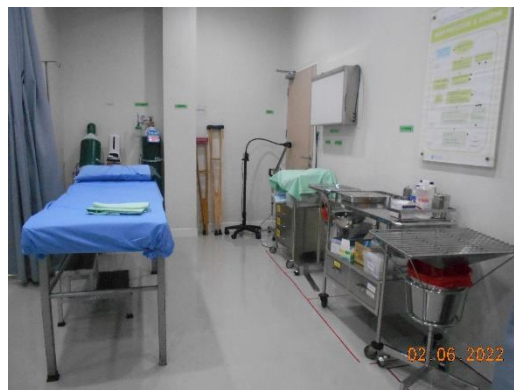
รูปที่ 2.1-5 แผนภาวะฉุกเฉิน ระดับ 2 (ภายใน) บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



รูปที่ 2.1-6 แผนภาวะฉุกเฉิน ระดับ 3 (ภายใน) และภาวะฉุกเฉิน ระดับที่ 1 (จังหวัด) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



รูปที่ 2.1-7 แผนภาวะฉุกเฉิน ระดับที่ 2 (จังหวัด) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด



ภาพที่ 2.1-40 ห้องพยาบาล



ภาพที่ 2.1-41 อุปกรณ์เวชภัณฑ์



ภาพที่ 2.1-42 รถพยาบาล