

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ
แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (เดิมชื่อบริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด แจ้งควบบริษัทและเปลี่ยนชื่อบริษัทเป็น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือ ที่ ออก 5104.1.1/4825 ลงวันที่ 22 พฤศจิกายน พ.ศ.2556) ซึ่งสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมมีมติ เห็นชอบ รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต เม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 ครั้งที่ 3 เมื่อวันที่ 28 กรกฎาคม พ.ศ. 2557 โดยกำหนดให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานฯ ดังนั้นบริษัทฯ จึงได้สรุปผลการ ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2 ประจำปี พ.ศ. 2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 2-1

2.2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการ

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ.2565 ซึ่งได้ดำเนินการติดตาม ตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 2-1

ตารางที่ 2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป	<p>- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการครั้งที่ 3) ตั้งอยู่เลขที่ 10 ถนนไเอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอมะขาม 2557 รายงานข้อมูลเพิ่มเติม ฉบับเดือนมิถุนายน 2557 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท ซี คอท จำกัด</p>	<p>- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 3) ตั้งอยู่ที่นิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอมะขาม 2557 รายงานข้อมูลเพิ่มเติม ฉบับเดือนมิถุนายน 2557 จัดทำโดยบริษัท ซีคอต จำกัด</p>		<p>- ภาคผนวก ก-1 หนังสือ รับทราบจากกรม อุตสาหกรรมแห่งประทศไทย เรื่อง การจดทะเบียนควบ บริษัท</p> <p>- ภาคผนวก ก-2 สำเนาผลการ พิจารณา รายงานการ เปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการในรายงานการ วิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต พลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงาน ที่ 1 (ครั้งที่ 4)</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม				
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด				
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึง ปัญห สิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลีโพรพิลีน จำกัด ต้องดำเนินการ ปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดย เคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสม ของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือน กรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 ยังไม่ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหา สิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- บทที่ 3 ผลการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม
	- หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิด ผลกระทบต่อ คุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลีโพรพิลีน จำกัด ต้อง แจ้งให้สำนักงานทรัพยากร-ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยและ สำนักงานนโยบาย และแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความ ร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 ยังไม่เกิดเหตุการณ์ ใดๆ ที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-1 บริเวณพื้นที่ โครงการผลิตเม็ดพลาสติก โพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1
	- บริษัท ไทยโพลีโพรพิลีน จำกัด ต้องเสนอรายงาน ผลการ ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่ง ประเทศไทยและสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากร ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน	- โครงการได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติ และสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเท ไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ก-3 สำเนาหนังสือ นำส่งตามรายงานผลการ ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>- ในกรณีที่บริษัท ไทยโพลิโพรพิลีน จำกัด มีความจำเป็นต้อง เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงาน การวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบ แล้ว ให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มี อำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการ ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การ เปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการ วิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบ ไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้ เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ใน กฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการ เปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดแจ้งไว้ แจ้งให้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ 	<p>- โครงการได้มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยได้เสนอ รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิต เม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทย โพลิเอททีลีน จำกัด โดยการเพิ่มการใช้สารเติมแต่งชนิดเหลวใน การผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน เพื่อป้องกันการเกาะติดของ โพลิเมอร์ที่ผนังท่อและอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน ทำให้ช่วย ลดจำนวน Cleaning Shutdown ของโรงงาน เนื่องจากการ อุดตันของระบบท่อและอุปกรณ์หลักในกระบวนการผลิตและ นอกจากการนำสารเติมแต่งชนิดเหลวมาใช้โครงการฯ จึงมีถึงเก็บ กักและปั๊มสุบถ่ายสำหรับเติมแต่งชนิดเหลวเพิ่ม ภายในบริเวณ พื้นที่ส่วนการผลิตในขั้นตอนการเกิดโพลิเมอร์ที่มีอยู่เดิม ทั้งนี้การ เปลี่ยนแปลงดังกล่าวได้รับการเห็นชอบจากการบินคมแห่งประเทศไทย ไปแล้ว ตามหนังสือ เลขที่ อก 5102.3.1/187 ลงวันที่ 21 มกราคม พ.ศ.2563</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน</p>	<p>- ภาคนวท ก-2 สำนักงานผลการ พิจารณารายงานการ เปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการในรายงานการ วิเคราะห์ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ด พลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4)</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรือผู้อนุญาตเห็นว่า การเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญใน รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้ หน่วยงานผู้อนุมัติหรือ อนุญาต จัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้ สำนักงานนโยบาย และแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการ พิจารณา รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ชุดที่เกี่ยวข้อง ให้ความเห็นชอบประกอบก่อน ดำเนินการเปลี่ยนแปลงและเมื่อโครงการได้รับอนุมัติ หรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติ หรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ 			
	<ul style="list-style-type: none"> สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอ ตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนออย่างดังกล่าวนในเชิงเปรียบเทียบ กับหน่วยงานอื่น 	<ul style="list-style-type: none"> โครงการได้จัดทำผลการศึกษา HAZOP และนำเสนอตัวอย่าง กรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง Process Instrument Diagram (P&ID) และเหตุผลการนำเสนออย่างดังกล่าวนในเชิง เปรียบเทียบกับหน่วยงานอื่นเรียบร้อยแล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาคผนวก ข-1 ผลการศึกษา HAZOP การขอเปลี่ยนแปลง รายละเอียด โครงการโดยการ ติดตั้งหน่วยนำกลับไอสาร ไฮโดรคาร์บอนโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลี โพรพิลีน โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม				
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด				
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ	- โครงการได้จ้างบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	-
	- เมื่อโครงการดำเนินการผลิตได้เริ่มก่าลังการผลิตของ เครื่องจักรและเครื่องจักรและมีความเสถียร (Steady State) แล้วพบว่า อัตราการระบายสารมลพิษทาง อากาศข้างต้น มีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำ นั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบาย และแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	- เมื่อโรงงานดำเนินการผลิตได้เริ่มก่าลังการผลิตของ เครื่องจักรและมีความเสถียร (Steady State) แล้วหากพบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน โครงการจะยึดถือค่าที่ตามนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้ สผ. ทราบโดยเร็ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	-
	- หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่ที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด อย่างไรก็ตาม หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โรงงานจะให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ในกรณีที่เกิดผลกระทบจากแหล่งกำเนิดของ โครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการทำการ ตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนด มาตรการเพื่อป้องกันปัญหาที่เกิดขึ้นอย่างถาวร	- ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าอยู่ในค่า ควบคุมที่กำหนดไว้	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	-
	- กำหนดให้มีรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้น บริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการ ตรวจวัด	- โครงการได้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรม ต่างๆ ที่เกิดขึ้น บริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- บทที่ 3 ผลการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม
	- ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัด คุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ใน สถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุม คุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่ง ประเทศไทย	- โครงการได้ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัด คุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ไปยัง ศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคม อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	-
	- กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทราบก่อนการหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุง เครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- โครงการได้แจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ ก่อนหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและ อุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อน เริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-2 ตัวอย่าง หนังสือแจ้งหยุดการผลิตเพื่อ ดำเนินการซ่อมบำรุง เครื่องจักรและอุปกรณ์ ประจำปี

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากโครงการไม่ดำเนินการก่อสร้างภายใน ระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่ล้งงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติ และสิ่งแวดล้อมมีหนังสือแจ้งผลการพิจารณาของ คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเห็นชอบในรายงานการ วิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการจะต้องดำเนินการ ทบทวนข้อมูลของผลกระทบและมาตรการเสนอต่อ สำนักรงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมเพื่อดำเนินการพิจารณาตามขั้นตอน	- โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 ดำเนินการ ก่อสร้างแล้วเสร็จตั้งแต่เดือนกุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-1 บริเวณพื้นที่ โครงการผลิตเม็ด พลาสติก โพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1
	- เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้ พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลี-โพรพิลีน โรงงานที่ 1 ของ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุม มลพิษ ต้องดำเนินการตามแผนลดและจัดเก็บมลพิษของเขต ควบคุมมลพิษนั้น	- โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 ได้ ดำเนินการตามแผนลดและจัดเก็บมลพิษของเขตควบคุมมลพิษ โดยดำเนินการจัดทำบัญชีสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-3 บัญชีรายชื่อ สารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory)
	- ให้หน่วยงานเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบ กิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งประเทศ และต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของ โครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- โครงการได้ทำการทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการ ประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้ง ประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการ ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วน สมบูรณ์	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-4 เอกสารการ ทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่ เกิดขึ้นจากการประกอบ กิจการ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม				
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด				
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงานโดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุนายงานของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการทำงานเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพ 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน โดยระบุนายงานของคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-5 ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงานและวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพ
	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้มีการเก็บข้อมูลสุขภาพของพนักงาน ผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติงานที่อยู่นั้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวันซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround)) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณี ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน • กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และผู้รับเหมาให้กับผู้จ้างของพนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการดำเนินการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติงานที่อยู่นั้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround)) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงานเรียบร้อยแล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-5 ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงานและวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	และผู้รับเหมารายต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างราย ต่อไปให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมา ทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูล สุขภาพของ ตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการ จะเลิกดำเนินกิจการ			
2. คุณภาพอากาศ	- ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) วาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve) และอุปกรณ์ควบคุมอื่นๆ ของ กระบวนการผลิตตามแผนการบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพที่ ใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- โครงการได้ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) และ อุปกรณ์ควบคุมเป็นประจำทุกเดือน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-6 การตรวจสอบ ระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) - ภาพที่ 2-2 ระบบวาล์ว ควบคุมระหว่างถึงปฏิกรณ์ และการตรวจสอบระบบวาล์ว ควบคุม และอุปกรณ์ควบคุม
	- ควบคุมและตรวจสอบการทำงานของระบบหอเผาสูง (Elevated Flare) ซึ่งออกแบบเป็น Smokeless โดยใช้ Steam ช่วยในการควบคุมการเผาไหม้ ตามแผนการ บำรุงรักษาให้สามารถทำงาน ได้อย่างมีประสิทธิภาพและ ต่อเนื่อง ตามการออกแบบ ทั้งนี้ ระบบหอเผาสูงมีขนาด 400 ต้นต่อชั่วโมง ความสูง 70 เมตร เพื่อรองรับก๊าซจาก PP1 Plant และ PP2 Plant แบบครั้งคราว	- โครงการได้ควบคุมและตรวจสอบการทำงานระบบหอเผาสูง โดยมีการ Monitoring ที่ Central Control Room ผ่านทาง CCTV และตรวจสอบการทำงานเป็นประจำทุกวัน เพื่อให้การเผา ไหม้เกิดอย่างสมบูรณ์ ไม่เกิดเขม่าหรือควันดำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-7 การตรวจสอบ การทำงานของระบบหอเผา (Flare) - ภาพที่ 2-3 ควบคุมและ ตรวจสอบการทำงานของ ระบบหอเผาสูง - ภาพที่ 2-4 การตรวจสอบและ ควบคุมกระบวนการผลิตใน ห้องควบคุม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- ตรวจสอบระบบยับยั้งปฏิกิริยากรณีฉุกเฉิน (CO Injection) ให้สามารถยับยั้งการเกิดปฏิกิริยา ต่อเนื่องในถังปฏิกรณ์ กรณีผิดปกติ เช่น ระบบน้ำหล่อเย็นไม่ทำงาน เป็นต้น เพื่อ ลดปริมาณก๊าซจากถังปฏิกรณ์ที่ต้องส่งเผาที่หอเผา ซึ่งจะ ช่วยลดมลพิษทางอากาศ	- มีระบบควบคุมอัตโนมัติ (Interlock) หยุดการป้อน สารเร่ง ปฏิกิริยาเข้าถังปฏิกรณ์ในแรก - มีระบบ CO Injection เพื่อหยุดยั้งปฏิกิริยาเคมีใน ถังปฏิกรณ์ กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - มีการตรวจสอบระบบ Interlock และระบบ CO Injection โดย <ul style="list-style-type: none"> • ตรวจสอบระดับความดันทุกวัน (Patrol) • ตรวจสอบระบบทุกครั้งที่มีการเริ่มการผลิต • ตรวจสอบสภาพการทำงานทุกเดือน 	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคนวก ข-8 การตรวจสอบ ระบบควบคุมอัตโนมัติ (Interlock) ของถังปฏิกรณ์ - ภาพที่ 2-4 การตรวจสอบและ ควบคุมกระบวนการผลิตใน ห้องควบคุม - ภาพที่ 2-5 ถึงก๊าซ CO เพื่อใช้ ในระบบ CO Injection
	- ควบคุมก๊าซเสียจากกระบวนการผลิตของโครงการ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • Vent Gas ที่ออกจาก Steaming Drum ส่งเข้าสู่หน่วย นำกลั้บไอสารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) ของโรงงาน PP2 เพื่อนำสารไฮโดรคาร์บอน และก๊าซ ก๊าซไนโตรเจนกลับมาใช้ใหม่ ในกรณีี่ VRU ของ โรงงาน PP2 ชัดช่อง โรงงาน PP1 จะระบาย Vent Gas ออกสู่บรรยากาศ เนื่องจากการหยุดปฏิกิริยา โพลิเมอร์เซชันที่ M-302 โดยใช้น้ำในการหยุด ปฏิกิริยา ทำให้ให้น้ำทำปฏิกิริยากับตัวเร่งปฏิกิริยา (TK-Catalyst) เกิดก๊าซไฮโดรเจนคลอไรด์ ซึ่งเมื่อ อุณหภูมิลดลงก๊าซไฮโดรเจนคลอไรด์จะเปลี่ยนสถานะ เป็นของเหลว ซึ่งมีฤทธิ์กัดกร่อน ทำให้ไม่สามารถส่งไป ที่ระบบหอเผาได้ 	- โครงการมีการควบคุมก๊าซเสียจากกระบวนการผลิตของโครงการ โดยการนำ Vent Gas ที่ออกจาก Steaming Drum ส่งเข้าสู่ หน่วยนำกลั้บไอสาร ไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) ของ โรงงาน PP2 เพื่อนำสารไฮโดรคาร์บอน และก๊าซ ไนโตรเจนกลับมาใช้ใหม่ ส่วนก๊าซที่ออกจากเครื่องควบแน่น (Vent Condenser) จะส่งไปยังระบบหอเผาสูง (Elevated Flare)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-6 หน่วยนำกลั้บไอ สารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) ของโรงงานที่ 2

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none">ก๊าซที่ส่งไปยังระบบหอเผาสูง (Elevated Flare) ซึ่งเกิดขึ้นเป็นครั้งคราวจาก 3 กรณี ดังต่อไปนี้ : กรณีดำเนินการผลิตปกติ ก๊าซที่ออกจากเครื่องควบแน่น (Vent Condenser) ซึ่งเกิดเฉพาะกรณี Depressurizing and Hexane Charging มีอัตราการระบายก๊าซ 0.19 ตันต่อชั่วโมง : กรณีซ่อมบำรุงระบบ Propylene Recovery Unit ของบริษัท ระบายไฮโดรคาร์บอนจาก Waste Gas Compressor Powder Heater และ Waste Gas Compressor 0.72 ตันต่อชั่วโมง และรับก๊าซจาก VRU ของโรงงาน PP2 ซึ่งเป็นก๊าซ จาก Steaming Drum ของโรงงาน PP1 0.955 ตันต่อชั่วโมง และก๊าซจาก Steaming Drum ของโรงงาน PP2 0.958 ตันต่อชั่วโมง : กรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ เช่น เกิดเหตุเพลิงไหม้บริเวณโรงงาน และกระแสไฟฟ้าขัดข้องในกระบวนการผลิต เป็นต้น ระบบ Interlock จะทำงานทันที และ Safety Valve เปิด เพื่อระบายก๊าซที่ค้างในระบบผลิต (Emergency Vent) จากทุกหน่วยผลิต โดยมีปริมาณก๊าซรวม 160 ตันต่อชั่วโมง			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรม ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดดำเนินการตามแหล่งกำเนิด ให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง ทุก 6 เดือน อุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง ให้แล้วเสร็จ ภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนดดำเนินการจัดการและบำบัดน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากโรงงานดังนี้	- โครงการได้จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดโรงงาน โดยดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรม ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง ทุก 6 เดือน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-3 บัญชีรายชื่อสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ	<ul style="list-style-type: none"> - น้ำทิ้งจากห้องน้ำ-ห้องส้วมที่สำนักงาน และ อาคารต่างๆ ภายในโรงงานปริมาณ 1.68 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะบำบัด โดยระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป จากนั้นส่งต่อไปยัง บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เพื่อไปบำบัดต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้ทำการบำบัดน้ำทิ้งจากห้องน้ำ-ห้องส้วม ที่สำนักงาน และอาคารต่างๆ ภายในโรงงาน โดย ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป จากนั้นส่งต่อไปยัง บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เพื่อไปบำบัดต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-7 Septic Tank
	<ul style="list-style-type: none"> - น้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • น้ำเสียจากหน่วยโพลิเมอร์ไรเซชัน เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปริมาณสูงสุด 12 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะบำบัดโดยส่งเข้าแยกผงโพลิเมอร์ และกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และระบายน้ำของนิคมฯ • น้ำเสียจากหน่วยทำเม็ด เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปริมาณ 24 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (สูงสุด 57.6 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน) จะบำบัดโดยส่งเข้า Powder Separator และส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และระบายน้ำของนิคมฯ • น้ำเสียจากหน่วยทำเม็ด เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปริมาณ 24 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (สูงสุด 57.6 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน) จะบำบัดโดยส่งเข้า Powder Separator และส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และระบายน้ำของนิคมฯ • น้ำ Blowdown จากระบบน้ำหล่อเย็น เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปริมาณ 48 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (สูงสุด 264 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน) จะถูกส่งไปที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพ น้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานบำบัดน้ำเสียจากหน่วยโพลิเมอร์ไรเซชันที่เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปริมาณสูงสุด 12 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยส่งเข้าแยกผงโพลิเมอร์ และกำจัด คราบน้ำมันที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ - โรงงานบำบัดน้ำเสียจากหน่วยทำเม็ดที่เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปริมาณ 24 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (สูงสุด 57.6 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน) โดยส่งเข้า Powder Separator และส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และระบายน้ำของนิคมฯ - โรงงานบำบัดน้ำ Blowdown จากระบบน้ำหล่อเย็นที่เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปริมาณ 48 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (สูงสุด 264 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน) ไปที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และระบายน้ำของนิคมฯ 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-8 Powder Separator - ภาพที่ 2-9 API Separator ภาพรวบรวมน้ำและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> น้ำเสียจากถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) เกิดจาก 2 กรณี คือ จากการเตรียมตัวเร่งเร่งปฏิกิริยาประสิทธิภาพสูง มีปริมาณ 1.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และจากการหยุดเครื่องประจำปี 9 ลูกบาศก์เมตรต่อครั้ง โดยน้ำเสียจากการล้างถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) จะถูกทำให้เสื่อมสภาพด้วยน้ำและทำให้เป็นกลางด้วยด่างและปล่อยทิ้งไว้ให้น้ำและเฮกเซนแยกชั้น โดยส่วนล่างที่เป็นน้ำจะถูกส่งไปบำบัดที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ในกรณีที่ตัวเร่งปฏิกิริยาไม่ได้คุณภาพ ทำให้ต้องล้างถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) ก่อให้เกิดน้ำเสีย ประมาณ 7 ลูกบาศก์เมตรต่อครั้ง ซึ่งจะต้องบำบัดน้ำเสียจากถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) โดยการทำให้เสื่อมสภาพด้วยน้ำและทำให้เป็นกลางด้วยด่าง และปล่อยทิ้งไว้ให้น้ำและเฮกเซนแยกชั้นโดยส่วนล่างที่เป็นน้ำจะถูกส่งไปบำบัดที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Find Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ส่วนกากที่เกิดขึ้นส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตตามกฎหมาย 	<ul style="list-style-type: none"> น้ำเสียจากการล้างถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) โครงการจะทำให้เสื่อมสภาพด้วยน้ำและทำให้เป็นกลางด้วยด่าง ปล่อยทิ้งไว้ให้น้ำและเฮกเซนแยกชั้นโดยส่วนล่างที่เป็นน้ำจะถูกส่งไปบำบัดที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 ไม่มีตัวเร่งปฏิกิริยาที่ไม่ได้คุณภาพ ทำให้ไม่ต้องล้างถังของตัวทำละลาย ดังนั้นจึงไม่มีน้ำเสียเกิดขึ้น 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม				
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด				
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- กรณีที่อาจเกิดการปนเปื้อนของน้ำฝนที่ตกลงบน พื้นที่บริเวณ Polymerization ซึ่งมีการติดตั้งรางระบายน้ำโดยรอบ เพื่อระบายน้ำฝนปนเปื้อนครบน้ำในในช่วง 15 นาทีแรก ปริมาณ 221 ลูกบาศก์เมตร ไปทำการบำบัด เพื่อยกนํ้ามันออกที่บ่อ API Separator	- น้ำฝนปนเปื้อนที่เกิดขึ้นบริเวณ Polymerization ที่มีการติดตั้งรางระบายน้ำโดยรอบ จะถูกระบายน้ำฝนปนเปื้อนครบน้ำในในช่วง 15 นาทีแรก ไปทำการบำบัด เพื่อยกนํ้ามันออกที่บ่อ API Separator	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-9 API Separator ภาพรวบรวมนํ้ามันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online - ภาพที่ 2-12 รางระบายน้ำฝนและรางระบายน้ำเสียรอบพื้นที่บริเวณ Polymerization
	- ควบคุมระบบ API Separator ซึ่งออกแบบให้รองรับน้ำทั้งได้ประมาณ 345 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ โดยรับน้ำเสียจากโรงงาน PP1 ประมาณ 85.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และน้ำเสียจากโรงงาน PP2 ประมาณ 66 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน รวม 151.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และรองรับน้ำฝนปนเปื้อนในช่วง 15 นาทีแรก ปริมาณ 2.21 ลูกบาศก์เมตร	- โครงการได้ทำการควบคุมระบบ API Separator ให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพผนวก ข-9 การควบคุมดูแลตรวจสอบระบบบำบัดน้ำเสีย : API Separator
	- บำบัดน้ำเสียจากกระบวนการผลิตโดยผ่าน Powder Separator และ API Separator จะมีคุณภาพน้ำตามมาตรฐานน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • อุณหภูมิ < 40 °ซ • pH 5.5-9.0 • SS <50 มก./ล. • TDS <3,000 มก./ล. • BOD <20 มก./ล. • COD <120 มก./ล. • Grease & Oil <5 มก./ล. 	- โครงการฯ มีการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่าน API Separator ทุกเดือน โดยในช่วง 6 เดือน ที่ผ่านมา คุณภาพน้ำทิ้งอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-8 Powder Separator - ภาพที่ 2-9 API Separator ภาพรวบรวมนํ้ามันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<p>- มาตรการในการควบคุมดูแลระบบบำบัดน้ำเสีย API Separator ของโครงการ ให้มีประสิทธิภาพและมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตลอดเวลา มีดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> • ดูแลการตกน้ำมันและเศษผงโพลิเมอร์ต่างๆ ออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง • ควบคุมค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) ของน้ำทิ้งให้ได้ตามมาตรฐานของโรงงาน โดยการตรวจติดตามสภาพความเป็นกรด-ด่างของน้ำทิ้ง ดังนี้ • เก็บตัวอย่างน้ำเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง : ติดตั้ง Monitor pH Meter Online • ถ้าน้ำทิ้งจากบ่อ API Separator ตกจาก Spec. เรื่อง pH ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานของโรงงาน LDPE เพื่อช่วยปิดประตูน้ำ และ Monitor ค่า pH ที่ Drainage Water Gate อย่างใกล้ชิด • ถ้าค่า pH สูงกว่า Spec. จะทำการปรับสภาพโดยการเติมกรด พร้อมทั้ง Monitor ค่า pH จากบ่อ API Separator จนกว่าค่า pH จะปกติ <p>- จัดให้มีระบบบายน้ำทิ้งและระบบระบายน้ำฝนแยกออกจากกัน เพื่อป้องกันการปนเปื้อน</p>	<p>- โครงการมีการเฝ้าระวังในการควบคุมดูแลระบบบำบัดน้ำเสีย API Separator ของโครงการให้มีประสิทธิภาพและมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตลอดเวลา โดย</p> <ul style="list-style-type: none"> • มีการตกน้ำมันและเศษผงโพลิเมอร์ต่าง ๆ ออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง • มีการตรวจติดตามความเป็นกรด-ด่างของน้ำทิ้งให้ได้ตามมาตรฐานของโรงงาน โดย <p>: เก็บตัวอย่างน้ำเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งประจำทุกเดือน</p> <p>: ติดตั้ง pH Meter Online ทั้งขาเข้าและขาออกเพื่อ Monitoring</p> <p>: มีการประสานงานกับหัวหน้างาน LDPE กรณีนี้ทั้งมีปัญหาเพื่อให้ช่วยปิดประตูน้ำก่อนปล่อยออกนอกโรงงาน</p> <p>: กรณีที่มีค่า pH สูงมีการ Feed สารละลาย H₂SO₄ ต่อเนื่อง พร้อมทั้ง Monitoring ค่า pH จนกว่าค่า pH จะปกติ</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- ภาพผนวก ข-9 การควบคุมดูแลตรวจสอบระบบบำบัดน้ำเสีย : API Separator</p> <p>- ภาพที่ 2-9 API Separator ภาพรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online</p> <p>- ภาพที่ 2-11 ถึง H₂SO₄ สำหรับปรับ pH ที่ API Separator</p>
	<p>- จัดให้มีระบบบายน้ำทิ้งและระบบระบายน้ำฝนแยกออกจากกัน เพื่อป้องกันการปนเปื้อน</p>	<p>- โครงการจัดให้มีรางระบายน้ำแยกระหว่างน้ำฝนกับน้ำทิ้งที่ปนเปื้อน โดยนำฝนระบายออกสู่รางระบายน้ำรวม ส่วนน้ำทิ้งที่ปนเปื้อนให้ไหลลงสู่บ่อ API Separator เพื่อทำการบำบัด ก่อนปล่อยออกสู่รางระบายน้ำรวม พร้อมทั้งมีการตรวจวัดอัตราการไหลของน้ำทิ้ง โดยติดตั้ง Flow Meter บริเวณรางระบายน้ำออกจาก API Separator</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- ภาพที่ 2-12 รางระบายน้ำฝน และรางระบายน้ำเสียรอบพื้นที่บริเวณ Polymerization</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<p>- ในกรณีที่ตรวจพบว่า น้ำทิ้งในบ่อตรวจคุณภาพน้ำ (Final Check Pond) ที่โรงงาน LDPE มีคุณภาพไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง โครงการฯ จะหยุดส่งน้ำไปยัง Final Check Pond จนกว่าคุณภาพน้ำทิ้งจะมีค่าเป็นไปตามที่มาตรฐานกำหนด โดยโครงการฯ จะเก็บกักน้ำไว้ที่ API Separator ทั้งนี้หากระบบ API Separator ไม่สามารถเก็บกักน้ำไว้ได้ โครงการฯ จะสูบน้ำเสียลงถัง เพื่อส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปบำบัด</p> <p>- มีแผนการดำเนินการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับไปใช้ใหม่ แบ่งเป็น 2 ระยะ</p> <ul style="list-style-type: none"> ระยะสั้น ภายในระยะเวลา 1 ปี หลังผลการก่อสร้างโครงการแล้วเสร็จ โครงการฯ จะมีแผนการศึกษาความเป็นไปได้ของการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดกลับมาใช้ใหม่ผ่านกิจกรรมต่างๆ ของบริษัทฯ เช่น กิจกรรมปรับปรุงกลุ่มย่อย (FI Small Group) ซึ่งเป็นกิจกรรมที่มุ่งเน้นให้พนักงานใช้หลักการของ Total Productive Management (TPM) มาใช้ในการค้นหาความสูญเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการการผลิต รวมถึงการวิเคราะห์สาเหตุอย่างเป็นระบบ เพื่อพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพสูงที่สุด และพิจารณาตรวจสอบ พร้อมหาแนวทางป้องกันและแก้ไขผลกระทบเรื่องน้ำโดยคณะกรรมการจัดการน้ำและกากของเสีย เป็นต้น 	<p>- ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 ที่ผ่านมาน้ำทิ้งในบ่อตรวจคุณภาพน้ำ (Final Check Pond) ที่โรงงาน LDPE มีคุณภาพได้ตามเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง</p> <p>- โครงการดำเนินการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำ น้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับไปใช้ใหม่ แบ่งเป็น 2 ระยะ ตามที่มาตรการกำหนด</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>-</p> <p>- ภาคผนวก ข-10 การดำเนินการศึกษา ความเป็นไปได้ของการนำน้ำทิ้งที่ ผ่านการบำบัดแล้วกลับไปใช้ใหม่</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> ระยะยาว โครงการฯ มีแผนการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดกลับมาใช้ใหม่ตลอดระยะเวลาการดำเนินการ เช่น การศึกษาความเป็นไปได้ในการติดตั้งระบบ Reverse Osmosis (RO) และศึกษาปริมาณการใช้น้ำแต่ละประเภท เพื่อลดปริมาณน้ำทิ้ง และเพิ่มโอกาสในการนำน้ำกลับมาใช้ใหม่ เป็นต้น 			
4. ระดับเสียง	<ul style="list-style-type: none"> กำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ จาก บริษัท ผู้ขายไม่ให้เกิน 85 เดซิเบล (เอ) ในระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด หรือวัสดุดูดซับเสียงของแหล่งกำเนิด ทั้งนี้ ในกรณีที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) จะต้องติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยในบริเวณพื้นที่ที่มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยดังกล่าว ควบคุมให้พนักงานทำงานประจำในบริเวณดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง และจำกัดเวลาในการทำงานให้เหมาะสม พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมพ่นพ่นจากัดระยะเวลาการทำงานของพนักงานในบริเวณพื้นที่ดังกล่าว ตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบ 	<ul style="list-style-type: none"> โครงการได้กำหนด Spec. ระดับเสียงของเครื่องจักร และอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขายไม่ให้เกิน 85 เดซิเบล (เอ) ในระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด สำหรับบริเวณที่มีระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบล (เอ) โครงการได้ดำเนินการติดตั้งป้ายเตือนให้สวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังในบริเวณดังกล่าว ควบคุมให้พนักงานทำงานประจำในบริเวณดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง และจำกัดเวลาในการทำงานให้เหมาะสม โรงงานมีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงตามกำหนดเวลาของเครื่องจักร ตาม Preventive Maintenance Programme ประจำป้อน้อยกว่าค่าที่ออกแบบ 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาคผนวก ข-11 เอกสารการกำหนด ระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขาย ภาพที่ 2-13 กล้องครอบลดเสียงดังจากเครื่องจักรและป้ายเตือนให้สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง
	<ul style="list-style-type: none"> ตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบ 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาคผนวก ข-12 แผนและผลการตรวจสอบซ่อมบำรุงเครื่องจักร ประจำปี พ.ศ.2563

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม				
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. ระดับเสียง (ต่อ)	- จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้เกิดปัญหาระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนด ระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับ ทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับ พนักงาน/การสลับวันทำงาน ในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และ ปรับปรุงข้อมูล อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหาร จัดการป้องกันไม่ใ้ พนักงานสัมผัสระดับเสียงดัง เป็นเวลานาน เช่น กำหนด ระยะเวลาการทำงาน เพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การ สลับ พนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และปรับปรุง ข้อมูลทุกปี เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-13 โครงการ อนุรักษ์การได้ยิน
5. การจัดการอากาศของเสีย	- จัดหาถังขยะไว้ในบริเวณพื้นที่โรงงานใหม่ปริมาณเพียงพอ เพื่อรองรับปริมาณขยะมูลฝอยจากพนักงานประมาณ 42 กิโลกรัมต่อวัน แล้วเก็บรวบรวมส่งหน่วยงานภายนอกที่ ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- โครงการได้จัดหาถังขยะตามตำแหน่งที่กำหนดให้มีการทิ้งขยะ และมีการนำส่งให้ทางพัสดุดำเนินการ ส่งไปกำจัดที่เทศบาลเมือง มาบตาพุด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-14 เอกสารการส่ง ขยะมูลฝอยและกากของเสียไป กำจัด - ภาพที่ 2-15 บริเวณรวบรวม ขยะทั่วไปภายในโรงงาน - ภาพที่ 2-19 บริเวณรวบรวม ของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)
	- รวบรวมน้ำมันและไขมันจาก API Separator ปริมาณ 200 กิโลกรัมต่อปี ใส่ถังที่มีฝาปิดมิดชิด และรอกำจัดโดย หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจาก หน่วยงานราชการให้กำจัดกากอุตสาหกรรม	- โครงการได้มีการรวบรวมน้ำมันและไขมันจาก API Separator ใส่ถังปิดมิดชิด และนำส่งให้ทางพัสดุดำเนินการกำจัดต่อไป	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-9 การควบคุมดูแล ตรวจสอบ ระบบบำบัดน้ำเสีย : API Separator

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการอากาศของเสีย (ต่อ)	- Dehydrator ซึ่งเป็นสารประเภท Molecular Sieve ใน หน่วยทำให้วัตถุดิบบริสุทธิ์ หากหมดอายุหรือ เสื่อมสภาพ จนไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้ มีปริมาณ 9.3 ตันต่อครั้ง ต้อง เก็บไว้ในถังที่มีฝาปิดมิด และส่งให้หน่วยงานกำจัดกาก อุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ หรือ หากหน่วยงานดังกล่าวไม่สามารถรับกำจัดได้โครงการจะ ติดต่อบริษัท ผู้ขาย/ผลิต เพื่อนำส่งกากสาร Dehydrator กลับไป	- ปัจจุบันไม่ได้ใช้งานหน่วยทำให้วัตถุดิบบริสุทธิ์ เนื่องจากวัตถุดิบที่ รับเข้ามามีความบริสุทธิ์มากขึ้น และไม่มีผลกระทบต่อบริการ ใน Reactor ดังนั้น จึงไม่มีกาก Dehydrator ที่เสื่อมสภาพ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-14 หน่วย Dehydrator
	- รวบรวมตัวอย่างปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ ซึ่งมีปริมาณ ครึ่งละ 15 กิโลกรัม ใส่ถังพลาสติกแล้วส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับ กำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- โครงการได้รวบรวมตัวอย่างปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ ซึ่งมีปริมาณ ครึ่งละ 15 กิโลกรัม ใส่ถังพลาสติกแล้วส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับ กำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ โดยช่วงระหว่าง เดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 ไม่ได้มีการส่งตัวอย่าง ปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพไปกำจัด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพผนวก ข-14 เอกสารการ ส่งขยะมูลฝอยและกากของเสีย ไปกำจัด - ภาพที่ 2-18 บริเวณรวบรวม ตัวอย่างปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ - ภาพที่ 2-19 บริเวณรวบรวม ของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายผลิต)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	<p>- การจัดการ Waste Hexane ที่เกิดขึ้น จากการหยุดเดินเครื่องประจำปี 5.85 ตันต่อปี และจากการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาประสิทธิภาพสูง 5 ครั้งต่อเดือน เป็นปริมาณ 273 ตันต่อปี จะมีการจัดการ Waste Hexane โดยบางส่วนไปกลั่นที่ HDPE Plant เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ และบางส่วนส่งทางรถไฟกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ในกรณีที่โรงงาน HDPE ส่งทางรถไฟกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ดำเนินการซื้ออย่างไม่สามารถรองรับ Waste Hexane จากโครงการฯ ได้ โครงการฯ จะส่ง Waste Hexane ทั้งหมดไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตตามกฎหมายทั้งหมด ซึ่งจะขนถ่ายด้วยระบบปิดโดยใช้รถขนถ่ายแบบสุญญากาศ (Vacuum)</p> <p>- สถานที่เก็บกากของเสียชั่วคราวของโครงการ คือ ภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL) ซึ่งมี Bund สูง ประมาณ 0.2 เมตร ล้อมรอบ โดยกากของเสียของโครงการฯ ที่จะนำมาเก็บรวบรวมที่ OSBL ได้แก่ ขยะมูลฝอยจากพนักงาน กากตัวเร่งปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ น้ำมันและไขมันจาก API Separator ทั้งนี้ OSBL นั้นจะจัดเก็บของเสียที่ไม่เป็นอันตรายจากทุกโรงงานในพื้นที่ Site#1 ทั้งที่สามารถจำหน่ายได้ และที่จะต้องส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการต่อไป</p>	<p>- โครงการจะนำ Waste Hexane บางส่วนไปกลั่นที่ HDPE Plant เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ และบางส่วนส่งทางรถไฟกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตตามกฎหมาย</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- ภาคผนวก ข-14 เอกสารการส่งขยะมูลฝอยและกากของเสียไปกำจัด</p> <p>- ภาคผนวก ข-15 หนังสืออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานเอกสารแสดงชนิดปริมาณ และการจัดการกากของเสีย จากการดำเนินงานของโรงงาน</p>
	<p>- สถานที่เก็บกากของเสียชั่วคราวของโครงการ คือ ภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL) ซึ่งมี Bund สูง ประมาณ 0.2 เมตร ล้อมรอบ โดยกากของเสียของโครงการฯ ที่จะนำมาเก็บรวบรวมที่ OSBL ได้แก่ ขยะมูลฝอยจากพนักงาน กากตัวเร่งปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ น้ำมันและไขมันจาก API Separator ทั้งนี้ OSBL นั้นจะจัดเก็บของเสียที่ไม่เป็นอันตรายจากทุกโรงงานในพื้นที่ Site#1 ทั้งที่สามารถจำหน่ายได้ และที่จะต้องส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการต่อไป</p>	<p>- บริเวณโรงเก็บกากของเสียโรงงานได้จัดให้มี Bund สูง 0.2 เมตร รอบพื้นที่เก็บของเสีย นอกจากนี้ได้ทำการแยกประเภทของกากของเสียและมีการติดป้ายแสดงรายละเอียดของกากของเสีย และนำส่งให้พัสดุทุกสัปดาห์ เพื่อดำเนินการส่งไปกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- ภาพที่ 2-15 บริเวณรวบรวมขยะทั่วไป ภายในโรงงาน</p> <p>- ภาพที่ 2-16 การเก็บรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลีเอททีลีนและบริเวณรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลีเอททีลีน</p> <p>- ภาพที่ 2-19 บริเวณรวบรวมของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายผลิต)</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดจัดการกากของเสีย (ต่อ)	- กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และติดเบอร์โทรศัพท์ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งร้องเรียนมายังโครงการ	- รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมมีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งร้องเรียนมายังโครงการ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-16 เอกสารการคัดเลือกผู้ขนส่งสินค้า ที่ติดตั้ง GPS
6. การคมนาคมขนส่ง	- ควบคุมน้ำหนักบรรทุกขนส่งผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามระเบียบของทางราชการ ห้ามการบรรทุกเกินพิกัด เพื่อความปลอดภัย และมีให้พนักงานเสียหยา	- โรงงานได้มีการขนส่งผลิตภัณฑ์โดยรถบรรทุกน้ำหนักไม่เกิน 21 ตัน และมีการตรวจสอบโดยด่านขนส่งน้ำหนักบรรทุกทุกที่ผ่านเข้า-ออกโรงงาน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-17 การควบคุมน้ำหนักในการขนส่งผลิตภัณฑ์ และระเบียบปฏิบัติด้านการจราจร
	- ประสานงานกับโรงงาน HDPE โรงงาน LLDPE และโรงงาน LDPE เพื่อจัดระบบการจราจรภายในพื้นที่โครงการให้มีความเหมาะสม	- โรงงานได้จัดพื้นที่จอดรถบรรทุกไว้บริเวณทางเข้า โดยแยกออกจากที่จอดรถพนักงานเพื่อไม่ให้กีดขวาง และมีการบันทึกปริมาณรถเข้า-ออก นอกจากนี้ ยังจัดเส้นบังคับช่องทางเดินรถโดยแบ่งเส้นทางรถบรรทุกหนักและรถยนต์แยกจากกัน รวมทั้งติดตั้งสัญญาณไฟและป้ายจำกัดความเร็ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-18 ปริมาณรถผ่าน เข้า-ออกโรงงาน - ภาพที่ 2-20 การจัดระบบการจราจร และการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE
	- กวดขันพนักงานขับรถยนต์ขนส่งผลิตภัณฑ์ปฏิบัติตามกฎ/เครื่องหมายความจราจร ทั้งภายในโครงการและภายนอกโครงการ เช่น การกำหนดความเร็ว การจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกอย่างเพียงพอ เป็นต้น	- โครงการได้จัดพนักงานรักษาความปลอดภัย (รปภ.) ดูแลเรื่องจราจรบริเวณด้านหน้าและในบริษัทฯ จำกัดความเร็วไม่เกิน 25 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และมีการใช้ระบบ CCTV Monitor ตรวจการจราจร กรณีมีปัญหาจะแจ้งทางวิทยุให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทราบ และตั้งกล้องพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามป้ายเตือนและสัญญาณไฟจราจร และการใช้เส้นทางเข้า-ออก	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-20 การจัดระบบการจราจรและการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE
	- กำหนดให้มีการติดเบอร์โทรศัพท์ที่รถขนส่งเพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการได้มีการติดหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งเพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งร้องเรียนมายังโครงการ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-20 การจัดระบบการจราจรของกลุ่มโรงงาน TPE

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- การคัดเลือกรถขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	- โครงการได้เลือกรถขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-16 เอกสารการ คัดเลือกผู้ขนส่งสินค้าที่ติดตั้ง GPS
	- กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	- โครงการได้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-19 ประกาศ เรื่องการควบคุมการจราจรใน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและ ทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบ ตาพุด
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง	- มาตรการทั่วไป <ul style="list-style-type: none"> มีการทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์ในกระบวนการผลิตและระบบสาธารณูปโภครวมถึงเมื่อมีการปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต (Modified) และนำผลการศึกษาไปใช้กำหนดการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน (Safeguard) อย่างเพียงพอและเหมาะสม ตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย และ Safeguards ต่างๆ ตามแผนการบำรุงรักษา เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา ตรวจสอบสภาพการทำงานและบำรุงรักษาอุปกรณ์ในบริเวณหน่วยผลิต ตาม Preventive Maintenance Programme ของอุปกรณ์ 	- โครงการได้จัดทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์ในกระบวนการผลิตและอยู่ที่จัดทำเป็นโดยโรงงานฯ ได้ทำการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน (Safeguard) เรียบร้อยแล้ว <ul style="list-style-type: none"> โครงการได้มีการตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัยทุกเดือน และติดตั้ง Safeguards ตามความเหมาะสม โครงการได้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ ในบริเวณหน่วยผลิตตาม Preventive Maintenance Programme 	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-20 การจัดทำ HAZOP Study ของเครื่องจักร อุปกรณ์
				- ภาคผนวก ข-21 การตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน
				- ภาคผนวก ข-22 แผนการซ่อม บำรุงใหญ่ (โปรแกรมการซ่อม บำรุง)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> มาตรการสำหรับท่อขนส่ง <ul style="list-style-type: none"> ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพที่ดีไม่มีการรั่วไหลตามแผนการบำรุงรักษา 	<ul style="list-style-type: none"> โครงการได้มีการตรวจสอบระบบท่อและจุดเชื่อมต่อต่างๆ โดย <ol style="list-style-type: none"> พนักงานผลิตในกะตรวจโรงงาน (Patrol) เป็นประจำวันโดย Visual Check และมีการลงบันทึกทุกวัน เมื่อมีการประกอบท่อหลังจากการซ่อมบำรุงจะมีการทดสอบความดันก่อน เพื่อป้องกันการรั่วไหลก่อนใช้งานทุกครั้ง พนักงานผลิตในกะ ตรวจ Leak Test Line Hydrocarbon หรือ Line Flammable โดยดูสภาพ การรั่วไหลของระบบท่อและข้อต่อ ทุก 6 เดือน มีแผนซ่อมบำรุงตรวจสอบข้อต่อ (External Visual Inspection) ทุก 1 ปี โรงงานได้ตรวจสอบระบบท่อและจุดข้อต่อเรียบร้อยแล้ว ทั้งหมด 5,841 จุด 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาคผนวก ข-23 การตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทำทดสอบการรั่วไหลของก๊าซ
	<ul style="list-style-type: none"> มาตรการสำหรับถังเก็บก๊าซ <ul style="list-style-type: none"> ตรวจสอบ Gas Detector บริเวณ Propylene Storage และหน่วยผลิตตามแผนการบำรุงรักษา มีระบบเตือนกรณีผิดปกติที่เครื่องปฏิกรณ์ และมี วาล์ว ปิดกั้น (Interlocking Valve) และวาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve) ระหว่างถังปฏิกรณ์แต่ละใบ พร้อมทั้ง การตรวจสอบการทำงานของระบบตาม แผนการบำรุงรักษา เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา 	<ul style="list-style-type: none"> โครงการได้มีการติดตั้งระบบ Gas Detector ใน บริเวณ Propylene Storage และส่งสัญญาณมาที่ Central Control Room และมีการ Preventive Maintenance ทุก 3 เดือน โครงการมีการติดตั้งระบบ Gas Detector จำนวน 20 เครื่อง โครงการมีการติดตั้งระบบเตือนกรณีผิดปกติที่ถังปฏิกรณ์ มีวาล์ว ปิดกั้น และวาล์วนิรภัยระหว่างถังปฏิกรณ์แต่ละใบ เพื่อช่วยควบคุมปริมาณกรณีเกิดการทกรั่วไหลไม่ให้เกิดอันตราย 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาคผนวก ข-21 การตรวจสอบระบบ เตือนรั่ว และระบบปิดภาวะฉุกเฉิน ภาพที่ 2-22 Gas Detector และแผงแสดงสัญญาณในห้องควบคุม ภาพที่ 2-2 ระบบวาล์วควบคุมระหว่างถังปฏิกรณ์ และการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม				
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)				และอุปกรณ์ควบคุม - ภาพที่ 2-4 การตรวจสอบและ ควบคุมกระบวนการผลิตใน ห้องควบคุม
	- มาตรการป้องกันผลกระทบจากการเกิด Runaway Reaction <ul style="list-style-type: none"> โครงการมีเครื่องปฏิกรณ์ 4 เครื่อง โดยเครื่องปฏิกรณ์ตัวที่ 1 และ 2 เป็นสถานะของเหลวและเครื่องปฏิกรณ์ตัวที่ 3 และ 4 เป็นสถานะก๊าซ สำหรับเครื่องตัวที่ 1 ซึ่งทำงานที่อุณหภูมิและความดันสูงสุด มีมาตรการป้องกันผลกระทบจากการเกิด Runaway Reaction ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> เครื่องปฏิกรณ์ ถูกออกแบบมาใช้งานที่ความดันประมาณ 31 บาร์เกจอุณหภูมิ 70 องศาเซลเซียส แต่กำหนดให้มีค่าความดันใช้งานสูงสุดตามการออกแบบเท่ากับ 44.9 บาร์เกจ และจัดให้มีการทดสอบความดันที่ความดัน 1.5 เท่าของค่าความดันที่ออกแบบ หรือ 67.4 บาร์เกจ เพื่อความปลอดภัยสูงสุดในการใช้งาน จัดให้มีระบบ Interlock ที่เครื่องปฏิกรณ์เพื่อหยุดกระบวนการผลิต แบ่งออกเป็น 2 กรณี ดังนี้ 	- โครงการมีมาตรการป้องกันผลกระทบจากการเกิด Runaway Reaction เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-25 เครื่องปฏิกรณ์ 4 เครื่อง - ภาพที่ 2-28 Safety Relief Valve

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	<p>➢ เมื่อความดันในเครื่องเพิ่มสูงขึ้นอย่างรวดเร็ว จะส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุมส่วนกลาง ผู้ควบคุมจะทำการแก้ไขความผิดปกติดังกล่าว หากไม่สามารถแก้ไขได้ผู้ควบคุมจะสั่งกด Interlock เพื่อฉีดตัวระงับปฏิกิริยา คือ คาร์บอนมอนอกไซด์ เพื่อหยุดปฏิกิริยาที่ควบคุมไม่ได้ (Runaway Reaction)</p> <p>➢ ในกรณีที่ผู้ควบคุมไม่สั่งกด Interlock และความดันในถังปฏิกิริยาเพิ่มขึ้นจนถึง 42 บาร์เกจ หรืออุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียส ระบบ Interlock จะทำงานอัตโนมัติ โดยฉีดตัวระงับปฏิกิริยา คือ คาร์บอนมอนอกไซด์ เพื่อหยุดปฏิกิริยาที่ควบคุมไม่ได้ (Runaway Reaction)</p> <p>: ติดตั้ง Safety Relief Valve เพื่อระบายก๊าซและความดันในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ผิดปกติ โดยกำหนดให้ทำการระบายก๊าซออกเมื่อความดันสูงขึ้นถึง 44.9 บาร์เกจ ไปยังระบบหอเผาสูง</p> <ul style="list-style-type: none">• สำหรับเครื่องปฏิกรณ์ตัวที่ 2 3 และ 4 โครงการได้กำหนดให้มีการด้านความปลอดภัยเช่นเดียวกับเครื่องปฏิกรณ์ตัวที่ 1 เช่น การมีระบบแจ้งเตือน เพื่อส่งสัญญาณไปยัง Distributed Control System ส่วนกลาง ระบบ Interlock และระบบ Safety Relief Valve เป็นต้น เช่นเดียวกับเครื่องปฏิกรณ์ตัวที่ 1 แต่โครงการจะ			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	<p>กำหนดระดับการควบคุม ให้ สอดคล้องกับระดับการทำงานของเครื่องปฏิกรณ์แต่ละเครื่อง เพื่อป้องกันการเกิด Runaway Reaction และทำการหยุดปฏิกิริยาอย่างปลอดภัย</p> <p>- มาตรการสำหรับ Hydrogenation Drum</p> <ul style="list-style-type: none">Hydrogenation Drum ถูกออกแบบมาใช้งานที่ ความดัน 15 บาร์เกจ แต่กำหนดให้มีความดันออกแบบเท่ากับ 22 บาร์เกจ และจัดให้มีการทดสอบความดันที่เท่ากับ 1.5 เท่าของค่าความดันที่ออกแบบ หรือ 33 บาร์เกจ เพื่อปลอดภัยสูงสุดในการใช้งานจัดให้มีระบบ Interlock เพื่อหยุดป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum เมื่ออุณหภูมิเกิน 110 องศาเซลเซียส กรณีที่อุณหภูมิเกินกว่าที่กำหนดจะมีการส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุม พร้อมกับสั่งให้หยุดการทำงานของ Blower (C-250) ที่เป็นตัวทำความดันในการป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum ซึ่งจะ ทำให้อุณหภูมิใน Hydrogenation Drum ลดลงทันทีจัดให้มีระบบ Interlock เพื่อหยุดป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum เมื่อกรณีที่ความดันขาเข้าและขาออกต่างกัน (Differential Pressure) เกิน 0.7 บาร์ เกจ ซึ่งในกรณีที่ความดันขาเข้าและขาออกต่างกัน (Differential Pressure) มีค่าสูงเกินกว่าที่กำหนดจะมีการส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุมพร้อมกับสั่งให้หยุด	<ul style="list-style-type: none">โครงการได้กำหนดค่าความดันออกแบบ Hydrogenation Drum เท่ากับ 22 บาร์เกจ และจัดให้มีการทดสอบความดันที่ความดัน 1.5 เท่าของค่าความดันที่ออกแบบ หรือ 33 บาร์เกจ เพื่อความปลอดภัยสูงสุดในการใช้งานโครงการมีระบบ Interlock เพื่อหยุดป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum เมื่ออุณหภูมิเกิน 110 องศาเซลเซียส ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 ที่ผ่านมา ยังไม่พบปัญหาที่ ระบบ Interlock ทำงานโครงการมีระบบ Interlock เพื่อหยุดป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum เมื่อกรณีที่ความดันขาเข้าและขาออกต่างกัน (Differential Pressure) เกิน 0.7 บาร์ เกจ ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 ที่ผ่านมายังไม่พบปัญหา	<ul style="list-style-type: none">ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	<ul style="list-style-type: none">ภาพที่ 2-26 Hydrogenation Drumภาพที่ 2-27 Interlockภาพที่ 2-28 Safety Relief Valve

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	การทำงานของ Blower (C-250) ที่เป็นตัวทำความดัน ในการป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum ซึ่ง จะทำให้ความดันใน Hydrogenation Drum ลดลงทันที ● ติดตั้ง Safety Relief Valve จำนวน 1 ตัว เพื่อระบาย ก๊าซและความดันในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ผิดปกติ โดย กำหนดให้ทำการระบายก๊าซออกเมื่อความดันเกิน 22 kg/cm ² G ไปยังระบบท่อผาสูง	- โครงการได้ติดป้ายเตือนอันตรายให้มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครอง ความปลอดภัยส่วนบุคคล และจัดเตรียมอุปกรณ์ตามความ เหมาะสมกับงาน เช่น ● หมวกนิรภัย ● รองเท้านิรภัย ● Ear muffs หรือ Ear Plugs ● Safety Glasses ● ชุดเครื่องช่วยหายใจ ● หน้ากากกันสารเคมีชนิดใส่กรองเดี่ยวและใส่กรองคู่ ● ชุดกันสารเคมี Solvent	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย	- กำหนดป้ายเตือนให้มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) และจัดเตรียมอุปกรณ์ตามความเหมาะสมลักษณะงาน เช่น ● หมวกนิรภัย ● รองเท้านิรภัย ● Ear muffs หรือ Ear Plugs ● Safety Glasses ● ชุดเครื่องช่วยหายใจ ● หน้ากากกันสารเคมีชนิดใส่กรองเดี่ยวและใส่กรองคู่ ● ชุดกันสารเคมี Solvent	- โครงการได้ติดตั้ง Safety Shower & Eye Washer ตามจุดที่ ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี และให้มีการตรวจสอบอยู่เสมอ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-29 อุปกรณ์คุ้มครอง ความปลอดภัยส่วนบุคคล - ภาพผนวก ข-24 การ ตรวจสอบ Safety Shower /Eye Washer - ภาพที่ 2-31 Safety Shower & Eye Washer

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีระบบระบายอากาศอย่างเพียงพอในบริเวณหน่วย ผลิตและหน่วยบรรจุถุง	- โครงการได้ดำเนินการจัดระบบระบายอากาศในบริเวณหน่วย ผลิตและบรรจุถุงให้เพียงพอกับสถานที่ปฏิบัติงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-32 ระบบระบาย อากาศ
	- จัดระบบไฟฟ้าสำรองให้เพียงพอเพื่อการ Shutdown อย่าง ปลอดภัยในกรณีฉุกเฉิน โดยเครื่องกำเนิดไฟฟ้าใช้เชื้อเพลิง ดีเซล ซึ่งสามารถผลิตไฟฟ้าได้ 1,000 kw และรองรับได้ 154.2 ชั่วโมง ซึ่งระบบไฟฟ้าสำรองจะจ่ายให้หน่วยต่างๆ ได้แก่ Propylene Pump Seal Oil Pump Recycle Gas Blower Agitator Charger และ UPS System	- โครงการได้มีการสำรองระบบไฟฟ้า Diesel Generator สำหรับ กรณีฉุกเฉิน พร้อมทั้งมีการตรวจสอบเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพผนวก ข-25 การ ตรวจสอบ Diesel Generator - ภาพที่ 2-33 Diesel Generator
	- จัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัย	- โครงการได้จัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัยและ สิ่งแวดล้อม โดยจัดตั้งคณะกรรมการ ได้แก่ 1.คณะกรรมการบริหารความปลอดภัยอาชีวอนามัยและ สิ่งแวดล้อม (บริหาร) 2. คณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมใน การทำงาน (ปฏิบัติการ) 3. คณะกรรมการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและพลังงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพผนวก ข-26 การ บริหารงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม
	- จัดฝึกอบรมการปฐมพยาบาลการช่วยชีวิต และการผจญ เพลิงแก่พนักงานตามแผนการฝึกอบรม	- หน่วยงานบริหารทรัพยากรบุคคล (HR) ของบริษัท ไทยโพลีเอท- ทีลีน จำกัด (เดิมชื่อ บริษัท ไทยโพลีโพรพิลีน จำกัด) ได้มีการ จัดทำแผนการฝึกอบรมเป็นประจำทุกปี ซึ่งถือว่าเป็นหลักสูตร บังคับที่พนักงานทุกคนต้องเข้ารับการฝึกอบรม โดยปี พ.ศ. 2565 มีการจัดอบรมด้านความปลอดภัยของโรงงานในหัวข้อต่างๆ เช่น การฝึกซ้อมทักษะดับเพลิง การฝึกซ้อมสารเคมีรั่วไหล การ อบรมการปฐมพยาบาลและการช่วยชีวิต เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพผนวก ข-27 แผนการ ฝึกอบรมการปฐมพยาบาล การ ช่วยชีวิต และผจญเพลิง ประจำปี พ.ศ.2565 - ภาพผนวก ข-28 การฝึกอบรม ด้านความปลอดภัยให้แก่ พนักงานประจำปี พ.ศ.2565

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)		โดยโครงการได้มีการจัดซื้อแผนฉุกเฉินประจำปี 2565 แล้วเมื่อ วันที่ 7 ธ.ค. พ.ศ. 2565 ร่วมกับบริษัท ระยองไฟร์ จำกัด โดยผล การซ่อมผ่านไปด้วยดีและไม่มีผู้ได้รับบาดเจ็บในการฝึกซ้อมในครั้งนี้		- ภาคผนวก ข-29 การฝึกซ้อม แผนฉุกเฉิน
	- มีการทำ Safety Talk ทุกวันทำงาน และ Job Safety Analysis (USA) สำหรับงานที่มีการเปิด Work Permit	- โครงการได้มีการจัดทำ Safety Talk และ KYT เป็นประจำทุกวัน และได้จัดทำ Job Safety Analysis (USA) สำหรับงานที่มีการ เปิด Work Permit	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-30 การจัดทำ Safety Talk และ Job Safety Analysis
	- มีการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspector) ก่อน และระหว่างดำเนินงานทุกครั้ง	- โครงการได้มีการตรวจสอบความปลอดภัยเป็นประจำโดย เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย และคณะกรรมการความปลอดภัย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-31 การ ตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspection)
	- มีการจัดให้อนุญาตในการทำงาน (Work Permit) ให้กับ พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย	- โครงการได้มีการกำหนดมาตรการความปลอดภัยและการ ตรวจสอบขณะปฏิบัติงานให้กับผู้ขออนุญาตทำงาน (Work Permit) ในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-32 ตัวอย่าง เอกสารการขออนุญาต ปฏิบัติงาน (Work Permit) ใน บริเวณที่อาจเกิดอันตราย
	- กำหนดเขตอนุญาตสูบบุหรี่	- โครงการได้มีการกำหนดพื้นที่สูบบุหรี่ให้อยู่นอกบริเวณ กระบวนการผลิต	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-34 เขตพื้นที่สูบบุหรี่
	- จัดตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) ให้มีช่วงการพัก (Interruption) เหมาะสมตาม มาตรฐานของ OSHA (Occupational Safety and Health Administration, 1970) และตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง กำหนด	- โครงการได้มีการกำหนดเวลาการทำงานในสถานที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) และใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงขณะปฏิบัติงาน บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการกำหนด ซึ่งลักษณะงานจะทำงาน เป็นกะๆ ละ 12 ชั่วโมง โดยพื้นที่ที่มีเสียงดังจะเข้าปฏิบัติงาน กะละ 2 ครั้ง เป็นระยะเวลาสั้นๆ ประมาณครั้งละ 15 นาที ถึง 1 ชั่วโมง ไม่ได้ปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้บริษัทฯ ได้ กำหนดให้พนักงานเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังที่ต้องสวมใส่	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-34 ตัวอย่าง เอกสารการทำงานเป็นกะ ประจำปี พ.ศ.2565 - ภาพที่ 2-13 กล่องครอบลด เสียงจากเครื่องจักรและป้าย เตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน เสียงดัง

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม				
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด				
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)		อุปกรณ์ป้องกันเสียงทุกครั้ง		- ภาพที่ 2-29 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
	- จัดอบรมพนักงานใหม่ทุกคนเกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัย การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และการปฏิบัติระหว่างการทำงาน	- โครงการได้จัดให้มีการอบรมเกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัยให้แก่พนักงาน เช่น หลักสูตร JSA และ KYT เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพผนวก ข-28 การฝึกอบรมด้านความปลอดภัยให้แก่พนักงานประจำปี พ.ศ. 2565
	- จัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm ทั่วบริเวณโรงงานตามความเหมาะสมและมีการตรวจเช็คระบบการทำงานตามแผนงานซ่อมบำรุงของอุปกรณ์และเครื่องมือวัด	- โครงการได้จัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm พร้อมทั้งมีการตรวจเช็คการทำงานเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพผนวก ข-21 การตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน - ภาพที่ 2-21 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel - ภาพที่ 2-23 Smoke Detector - ภาพที่ 2-24 Heat Detector
	- จัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างเพียงพอ ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ระบบหัวฉีดน้ำดับเพลิง 2 ทาง ติดตั้ง 11 จุด • หัวฉีดน้ำดับเพลิงแบบประจำที่ ติดตั้ง 10 จุด • อุปกรณ์ถังดับเพลิงและถังตาฉุกเฉิน ติดตั้ง 10 จุด • ระบบฉีดน้ำฝอยนำหล่อนัตโนมิติ ติดตั้ง 20 จุด • ตู้เก็บสายดับเพลิง จำนวน 11 จุด 	- โครงการได้จัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างเพียงพอ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • ระบบหัวฉีดน้ำดับเพลิง 2 ทาง ติดตั้ง 11 จุด • หัวฉีดน้ำดับเพลิงแบบประจำที่ ติดตั้ง 10 จุด • อุปกรณ์ถังดับเพลิงและถังตาฉุกเฉิน ติดตั้ง 10 จุด • ระบบฉีดน้ำฝอยนำหล่อนัตโนมิติ ติดตั้ง 20 จุด • ตู้เก็บสายดับเพลิง จำนวน 11 จุด 	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพผนวก ข-21 การตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน - ภาพที่ 2-21 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม				
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด				
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> • เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง แบบแรงดันภายในติดตั้ง 11 จุด • เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง แบบแรงดันภายนอก ติดตั้ง 36 จุด • เครื่องดับเพลิงชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ (CO₂) ติดตั้ง 10 จุด • SCBA ติดตั้ง 6 ชุด 	<ul style="list-style-type: none"> • เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง แบบแรงดันภายในติดตั้ง 11 จุด • เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง แบบแรงดันภายนอก ติดตั้ง 36 จุด • เครื่องดับเพลิงชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ (CO₂) ติดตั้ง 10 จุด • SCBA ติดตั้ง 6 ชุดปั้มน้ำดับเพลิง 	การแก้ไข	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-22 Gas Detector และแสงแสดงสัญญาณในห้องควบคุม - ภาพที่ 2-38 อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน
	<ul style="list-style-type: none"> - มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโรงงานระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก พร้อมมีการฝึกซ้อมแผนอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการได้จัดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและแผนอพยพภายในระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก โดยในปี พ.ศ. 2565 ได้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและแผนอพยพภายในระหว่างกลุ่มโรงงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพผนวก ข-29 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน
	<ul style="list-style-type: none"> - ในบริเวณที่อาจมีการรั่วไหลของสารเคมีต้องใช้อุปกรณ์ชนิด Explosion Proof 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการได้มีการใช้อุปกรณ์ระบบไฟฟ้าชนิด Explosion Proof ประเภทต่างๆ ตามพื้นที่อันตราย ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • พื้นที่อันตรายเขต 1 อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof • พื้นที่อันตรายเขต 2 อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof และ/หรือ Increase Proof • พื้นที่ไม้อันตราย อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Weather Proof แล้วแต่ความจำเป็น 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-36 Explosion Proof
	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้มีการตรวจสอบซ่อมบำรุงใหญ่ตาม โปรแกรมการซ่อมบำรุงรวมถึงการจัดทำแผน Preventive Maintenance ในการตรวจสอบ บำรุงรักษาระบบท่อและเครื่องจักรและจัดให้มีการซ่อมบำรุงอุปกรณ์และท่อที่อยู่ในพื้นที่โรงงานตามแผนงานซ่อมบำรุงของอุปกรณ์และเครื่องมือวัด 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการมีกำหนดการซ่อมบำรุง โดยล่าสุดมีการซ่อมบำรุงเมื่อวันที่ 5 ตุลาคม – 11 ตุลาคม พ.ศ. 2565 และได้แจ้งให้หน่วยงานอนุญาตรับทราบเรียบร้อยแล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพผนวก ข-2 ตัวอย่างหนังสือแจ้งหยุดการผลิต เพื่อเน้นการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- กำหนดให้มีการป้องกันแนวท่อจากอุบัติเหตุทางจราจร เช่น ที่คั่นหรือดู่ป้องกัน	- โครงการได้จัดทำคู่มือป้องกันบริเวณแนวท่อจากอุบัติเหตุทางจราจร และใช้แนวท่อส่งก๊าซเดิมจากบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC) มายังโรงงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-22 แผนการซ่อม บำรุงใหญ่ (โปรแกรมการซ่อม บำรุง)
	- กำหนดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อในกรณีที่อยู่ใน พื้นที่โรงงาน โดยใช้อุปกรณ์ Gas Detector แบบ Fix ที่มี ความสามารในการตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซใน กระบวนการผลิต จำนวน 43 จุด โดยการเปลี่ยนแปลงครั้ง นี้ จะไม่มีการติดตั้งเพิ่ม เนื่องจากติดตั้ง Gas Detector ในปัจจุบันครอบคลุมบริเวณที่มีการเปลี่ยนแปลงแล้วโดยทำ การตรวจสอบตลอด 24 ชั่วโมง และมีการทำการสอบเทียบ อุปกรณ์ทุกๆ 6 เดือน	- โรงงานได้ทำการตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซในท่อบริเวณ โรงงานเป็นประจำทุกปี โรงงานได้มีการติดตั้ง Gas Detector บริเวณท่อส่งก๊าซและมีการตรวจสอบสภาพการทำงานทุกเดือน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-23 การ ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหลของ ก๊าซ
	- มีการตรวจสอบความดันในเส้นท่อ เพื่อตรวจสอบการ รั่วไหลก่อนใช้งาน	- จัดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อเป็นประจำทุกเดือน และ ติดตั้ง Gas Detector บริเวณ จุดต่อแนวท่อ Vent Gas Compressor และแนวท่อ ที่ต่อจาก PP ไปยัง ROC - โครงการได้ตรวจสอบความดันในเส้นท่อเพื่อตรวจสอบการรั่วไหล ก่อนใช้งาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-23 การตรวจสอบระบบ ท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหล ของก๊าซ - ภาคผนวก ข-31 การ ตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspector) - ภาคผนวก ข-33 แผนปฏิบัติ การฉุกเฉินกรณีท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen แตก หรือ ก๊าซรั่วไหล

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อ Shutdown ระบบทันทีที่ ความดันในท่อต่ำ (เกิดรั่ว)	- โครงการได้ติดตั้งระบบ Interlock เพื่อ Shutdown ระบบทันที ที่ความดันในท่อต่ำ (เกิดรั่ว)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-8 การตรวจสอบ ระบบควบคุมอัตโนมัติ (Interlock) ของถังปฏิกรณ์
	- กำหนดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อในกรณีที่อยู่ใน พื้นที่โรงงาน โดยเครื่องตรวจวัดแบบพกพาเพื่อตรวจสอบการ การรั่วไหลของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มี แหล่งกำเนิดแบบพุ่งกระจาย (Fugitive Source) โดย หน่วยงานกลาง (Third Party) ปีละ 2 ครั้ง	- โครงการได้ทำการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อในกรณีที่อยู่ใน พื้นที่โรงงาน โดยเครื่องตรวจวัดแบบพกพาเพื่อตรวจสอบการ รั่วไหลของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มีแหล่งกำเนิดแบบ พุ่งกระจาย (Fugitive Source) โดยหน่วยงานกลาง (Third Party) ปีละ 2 ครั้ง	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-23 การตรวจสอบระบบท่อและข้อ ต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหล ของก๊าซ
	- กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและ ระหว่างหยุดซ่อมบำรุง ดังนี้ • จัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีว- อนามัยให้ผู้รับเหมาก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน • กำหนดให้ผู้รับเหมามีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเพื่อ ประสานงานและดูแลโครงการทางด้านความปลอดภัย สำหรับคนงาน • กำหนดให้ผู้รับเหมাজัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครอง ความปลอดภัยส่วนบุคคล ให้แก่คนงานตาม ความเหมาะสม • กำหนดเขตพื้นที่หวงห้าม เพื่อควบคุมป้องกันการเกิด อันตรายในพื้นที่ควบคุม • จัดให้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้า ของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย	- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อน และระหว่างหยุดซ่อมบำรุง • โครงการได้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีว- อนามัยให้ผู้รับเหมาก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน • ผู้รับเหมาก็ได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเพื่อประสานงาน และดูแลโครงการทางด้านความปลอดภัยสำหรับคนงาน • โครงการได้กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครอง ความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่คนงานตามความเหมาะสม • โครงการได้กำหนดให้ควบคุมป้องกันการเกิดอันตรายในพื้นที่ ควบคุมในเขตพื้นที่หวงห้าม • โครงการได้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้า ของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย • โครงการได้มีการทบทวนความปลอดภัย ก่อนเริ่มดำเนินการ (Pre-Start Up Safety Review : PSSR)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-35 ประกาศการนิคม อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เรื่องการซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับ ผู้ประกอบกิจการ (Shutdown/Tumaround) ใน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและ ทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่ มาบตาพุด และคู่มือการบริหาร จัดการด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม สำหรับซ่อมบำรุงใหญ่ (Shutdown/Tumaround) บริษัท ไทย โพลีเอททีลีน จำกัด

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> สำหรับงานซ่อมบำรุงใหญ่ (Turnaround) จะมีการทบทวนความปลอดภัย ก่อนเริ่มดำเนินการ (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) 			- ภาคผนวก ข-36 เอกสาร PSSR - ภาพที่ 2-29 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล - ภาพที่ 2-30 กำหนดให้ผู้รับเหมาเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและกำหนดพื้นที่ควบคุมในเขตพื้นที่หวงห้าม
	- กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> จัดให้มีการตรวจสอบความพร้อมและทบทวนด้านความปลอดภัย ก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) โดยบุคคลต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น เจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิต เจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุงวิศวกรรมผลิต วิศวกรตรวจสอบ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เป็นต้น และไม่อนุญาตให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในพื้นที่กระบวนการผลิต ภายหลังจากการตรวจสอบความพร้อม และทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) เสร็จสิ้นแล้วไม่อนุญาตให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในพื้นที่กระบวนการผลิต 	- โครงการได้ทำการตรวจสอบความพร้อมและทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) โดยบุคคล ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น เจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อม บำรุงวิศวกรรมผลิต วิศวกรตรวจสอบ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เป็นต้น และไม่อนุญาตให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในพื้นที่กระบวนการผลิต	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-36 เอกสาร PSSR

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565				
องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. เศรษฐกิจ-สังคม	- จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิตส่นับสนุน และ ส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้อง หรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมี การพัฒนาแบบยั่งยืน	- โครงการได้สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้าง อาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อ ส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-37 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
	- พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความ ต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยให้คน ในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลด ผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้ มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่ง งานว่าง	- โครงการได้พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตาม ความต้องการของบริษัท เข้าทำงานเป็นอันดับแรก ในปี พ.ศ. 2565 มีจำนวนพนักงานท้องถิ่นจำนวน 30 คน หรือคิดเป็น ร้อยละ 71.42%	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-38 การพิจารณารับคนในท้องถิ่น เข้าทำงาน
	- สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพ การเรียนการสอน	- โครงการได้สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่เพื่อปรับปรุง คุณภาพการเรียนการสอน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-37 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
	- เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชมโรงงาน เพื่อคลายความ วิตกกังวล	- โครงการได้เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชม โครงการเป็นที่ เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-37 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
	- กำหนดให้มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน และ ประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนได้ทราบ ซึ่ง สามารถยื่นข้อร้องเรียนได้โดยการส่งจดหมายโทรศัพท์ โทรสารหรือร้องเรียนโดยตรงกับทางโครงการตามแบบ แผนผังเรื่องร้องเรียน	- ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 ไม่มีข้อ ร้องเรียน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-39 ขึ้นตอนและ แบบฟอร์มบันทึกข้อร้องเรียน ด้านสิ่งแวดล้อมอาชีวอนามัย และความปลอดภัย

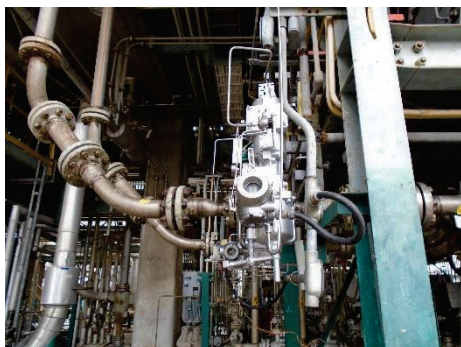
ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. การจัดพื้นที่สีเขียว	- โครงการได้จัดให้มีพื้นที่สีเขียว ประมาณ 0.9 ไร่ ประมาณ ร้อยละ 5.1 ของพื้นที่ของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพร ไพลีนโรงงานที่ 1 ทั้งหมด	- โครงการได้มีพื้นที่สีเขียว ประมาณ 0.9 ไร่ หรือประมาณร้อยละ 5.1 ของพื้นที่ของโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรไพลีน โรงงานที่ 1 ทั้งหมด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-40 พื้นที่สีเขียว - ภาพที่ 2-40 พื้นที่สีเขียว ภายในโรงงาน



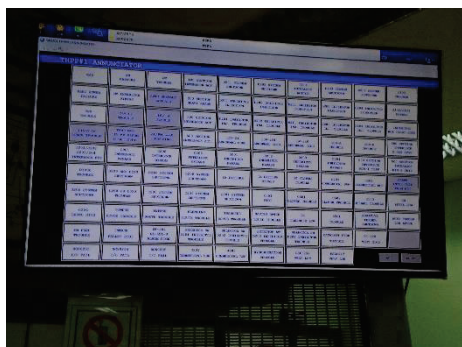
ภาพที่ 2-1 บริเวณพื้นที่โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1



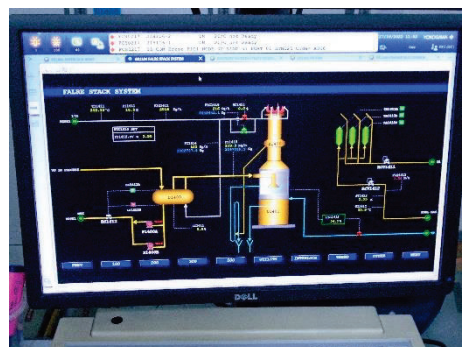
ภาพที่ 2-2 ระบบวาล์วควบคุมระหว่างถังปฏิกรณ์ และการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม และอุปกรณ์ควบคุม



ภาพที่ 2-3 ควบคุมและตรวจสอบการทำงานของระบบหอเผาสูง



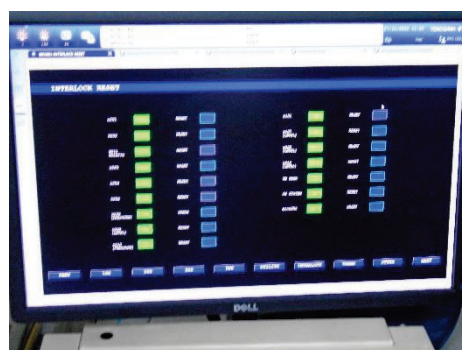
Interlock System



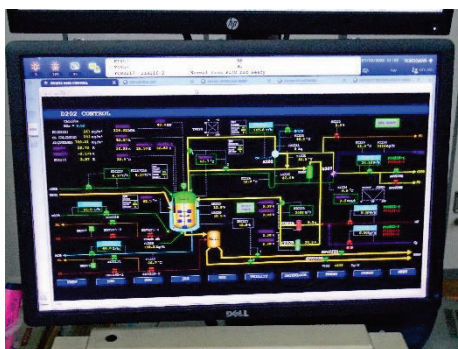
การตรวจสอบและควบคุมการทำงานของระบบหอเผา



Co Injection System



ระบบเตือนกรณีผิดปกติที่ถึงปฏิกรณ์



ภาพที่ 2-4 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม



ภาพที่ 2-5 ถังก๊าซ CO เพื่อใช้ในระบบ CO Injection



ภาพที่ 2-6 หน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน
(VOC Recovery Unit: VRU) ของโรงงานที่ 2



ภาพที่ 2-7 Septic Tank



ภาพที่ 2-8 Powder Separator



API Separator



pH Meter Online ขาเข้า



pH Meter Online ขาออก



ภาชนะรวบรวมน้ำมันและไขมัน



Flow Meter

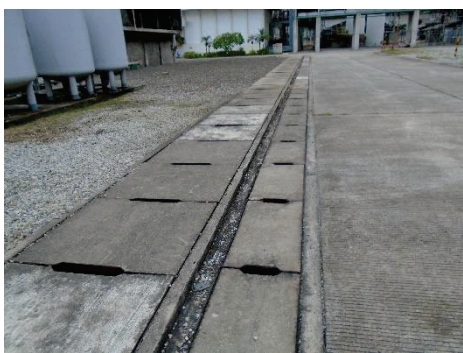
ภาพที่ 2-9 API Separator ภาชนะรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online



ภาพที่ 2-10 ถัง Waste Catalyst (D110)



ภาพที่ 2-11 ถัง H_2SO_4 สำหรับปรับ pH ที่ API Separator



รางระบายน้ำฝน



รางระบายน้ำเสีย

ภาพที่ 2-12 รางระบายน้ำฝน และรางระบายน้ำเสียรอบพื้นที่บริเวณ Polymerization



ภาพที่ 2-13 กล่องครอบลดเสียงดังจากเครื่องจักรและ
ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง



ภาพที่ 2-14 หน่วย Dehydrator



ภาพที่ 2-15 บริเวณรวบรวมขยะทั่วไปภายในโรงงาน



ภาพที่ 2-16 การเก็บรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์
และบริเวณรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์



ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวมของเสียภายในพื้นที่การผลิต



ภาพที่ 2-18 บริเวณรวบรวมตัวเร่งปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ



บริเวณรวบรวมขยะมูลฝอยทั่วไป



ลาน Waste OSBL

ภาพที่ 2-19 บริเวณรวบรวมของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)



ลานจอดรถบรรทุก และรถยนต์



ระบบ CCTV เพื่อดูแลด้านการจราจร บริเวณทางเข้าออก และ
ลานจอดรถ



ป้ายจำกัดความเร็ว



การตีเส้นบนพื้นถนนกำหนดเส้นทางเดินรถ



ด่านขังน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์

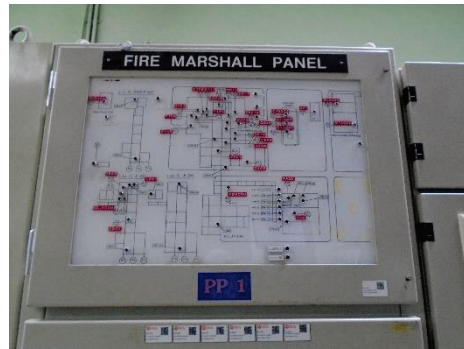
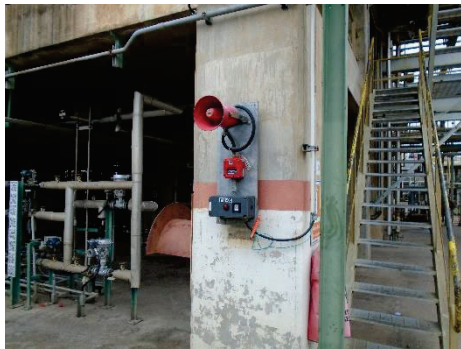


พนักงานรักษาความปลอดภัยดูแลการจราจร



หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งผลิตภัณฑ์

ภาพที่ 2-20 การจัดระบบการจราจรของกลุ่มโรงงาน TPE



ภาพที่ 2-21 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel



ภาพที่ 2-22 Gas Detector และแผงแสดงสัญญาณในห้องควบคุม



ภาพที่ 2-23 Smoke Detector



ภาพที่ 2-24 Heat Detector



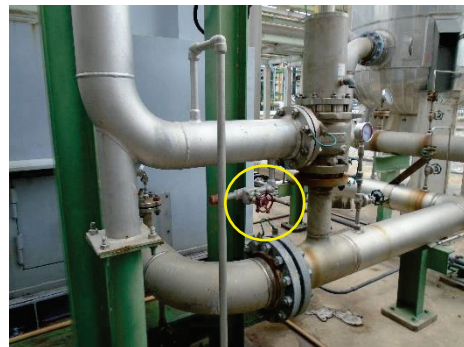
ภาพที่ 2-25 เครื่องปฏิกรณ์ 4 เครื่อง



ภาพที่ 2-26 Hydrogenation Drum



ภาพที่ 2-27 Interlock



ภาพที่ 2-28 Safety Relief Valve



ภาพที่ 2-29 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

และป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2-30 กำหนดให้ผู้รับเหมาเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

และกำหนดพื้นที่ควบคุมในเขตพื้นที่หวงห้าม



ภาพที่ 2-31 Safety Shower & Eye Washer



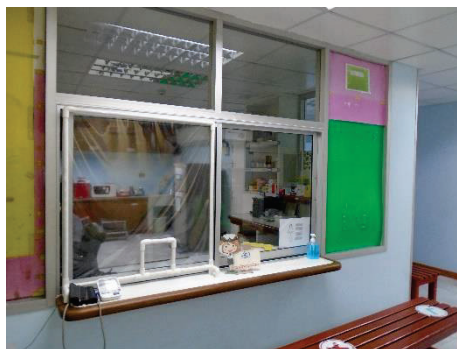
ภาพที่ 2-32 ระบบระบายอากาศ



ภาพที่ 2-33 Diesel Generator



ภาพที่ 2-34 เขตพื้นที่สีเขียว



ภาพที่ 2-35 สถานพยาบาลของกลุ่มโรงงาน TPE



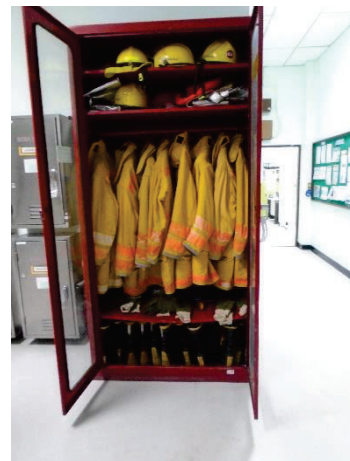
ภาพที่ 2-36 Explosion Proof



ภาพที่ 2-37 ระบบท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen และการติดตั้ง Gas Detector

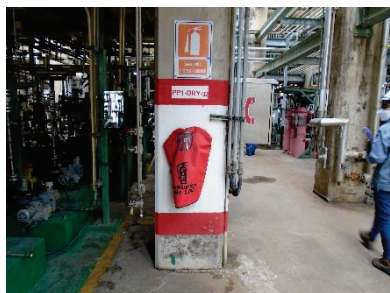


Inergen System Panel



ชุดดับเพลิง

ภาพที่ 2-38 อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน



ถังดับเพลิง CO₂



SCBA Box



Deluge Valve



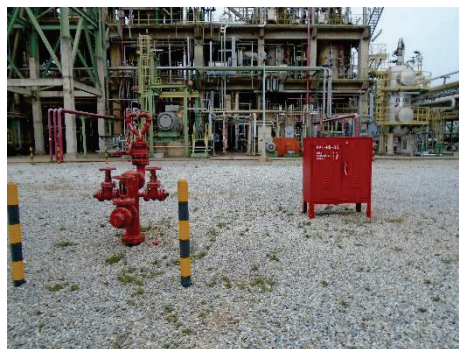
Fire Pond



Fire Pump Box



Dry Truck



Fixed Monitor

Hose Box

ภาพที่ 2-38 (ต่อ) อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน



รถดับเพลิง และรถพยาบาล

ภาพที่ 2-38 (ต่อ) อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน



ภาพที่ 2-39 การทำคูป้องกันบริเวณแนวท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen



ภาพที่ 2-40 พื้นที่สีเขียวภายในโรงงาน