

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ
แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากผลการพิจารณารายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยการทำการติดตั้งหน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (เดิมชื่อบริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด แจ้งควบบริษัทและเปลี่ยนชื่อบริษัทเป็น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งได้แจ้งต่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) และ กนอ. ได้รับแจ้งตามหนังสือที่ ออก 5104.1.1/4825 ลงวันที่ 22 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566 ดังแสดงในภาคผนวก ก-1 (ภาคผนวก ก-2) ซึ่งสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมมีมติเห็นชอบ รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) เมื่อวันที่ 1 ธันวาคม พ.ศ. 2563 โดยกำหนดให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานฯ ดังนั้นบริษัทฯ จึงได้สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1 ประจำปี พ.ศ. 2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 2-1

2.2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการ

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ซึ่งได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 2-1

ตารางที่ 2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป	<ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม มาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดย บริษัท ซีคोट จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจาก การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย อย่างเคร่งครัด - เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหา สิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องดำเนินการ ปรับปรุงแก้ไขปัญหาล่วงหน้าโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของ การกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอในรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 2 อย่างเคร่งครัด - ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566 ผลการติดตาม ตรวจสอบยังไม่ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคนวท ก-2 สำเนาผลการ พิจารณารายงานการขอ เปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการในรายงานการ วิเคราะห์ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 ครั้งที่ 3 - บทที่ 3 ผลการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่ต้องก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องแจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากร ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อสำนังานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว - บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ การจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ และความถี่ในการจัดส่งรายงานฯ ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีที่กำหนด ตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง 	<ul style="list-style-type: none"> - ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 การดำเนินงานของบริษัทฯ ยังไม่เกิดเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม - บริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ในการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เพื่อนำเสนอให้หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง ทราบทุก 6 เดือน 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิโพรพิลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>- ในกรณีที่ บริษัท ไทยโพลิโพรพิลีน จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือ มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบแล้ว ให้ บริษัท ไทยโพลิโพรพิลีน จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือเทียบเท่า มาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงาน ผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้เป็นไปตาม หลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมาย นั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดแจ้งไว้แจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรือผู้อนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของ ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่เกิด 	<p>- โครงการได้มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยได้ เสนอรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิโพรพิลีน จำกัด ได้รับการเห็นชอบจาก การนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทยแล้ว ตามหนังสือ ที่อก 5106.2/2027 ลงวันที่ 1 ธันวาคม พ.ศ. 2563 โดยทำ การเปลี่ยนชื่อบริษัทที่ระบุในรายงานการประเมินผลกระทบ สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 เป็น “บริษัทไทยเอททีลีน จำกัด” ปรับปรุงการจัดตั้งพื้นที่ภายในโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 ให้สอดคล้องกับปัจจุบัน เพิ่มจำนวนวันในการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีนใน 1 ปี จาก 333.33 วัน หรือ 8,000 ชั่วโมง เป็น 365 วัน หรือ 8,760 ชั่วโมง และปรับปรุงมาตรการฯ บางส่วนให้ถูกต้องและสอดคล้องกับ การดำเนินการในปัจจุบันและกำหนดมาตรการฯ เพิ่มเติม</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- ภาคผนวก ก-1 หนังสือ อนุญาตจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เรื่องการจดทะเบียนควบ บริษัท</p> <p>- ภาคผนวก ก-2 สำเนาผลการ พิจารณารายงานการขอ เปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการในรายงาน การวิเคราะห์ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 ครั้งที่ 4</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	ผลต่อสิ่งแวดล้อม มากกว่าหรือเทียบเท่า มาตรการที่ กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการ ผู้ชำนาญการฯ แล้ว ให้นำหน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรือ อนุญาตรับจดทะเบียนการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลง ดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลังเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนด ไว้ในกฎหมายนั้นๆ พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการ ปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับ จัดแจ้งไว้ ส่งให้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่ามีการเปลี่ยนแปลง ดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการ ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการแก้ไข เปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อพิจารณาให้ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง และเมื่อ โครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้ หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลง ดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมทราบด้วย			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยงานอื่นของโครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้จัดทำการศึกษา HAZOP และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง Process Instrument Diagram (PID) และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยงานอื่นเรียบร้อยแล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-1 ผลการศึกษา HAZOP การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ รายละเอียดคู่มือปฏิบัติงาน บริษัท ไทยโพลิโพรพิลีน จำกัด (PP2 Plant) (ปัจจุบันชื่อ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด)
	<ul style="list-style-type: none"> - ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้า อย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party) 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้ว่าจ้างบริษัท เอแอลเอส แลборาทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ รวมทั้งแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้า อย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party) 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-2 แจ้งหน่วยงานอนุญาตเรื่องดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	<ul style="list-style-type: none"> - เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้วพบว่าอัตรากระบวนการผลิตทางอากาศสูงขึ้น มีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ 	<ul style="list-style-type: none"> - 	<ul style="list-style-type: none"> - 	<ul style="list-style-type: none"> -

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ - ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด และผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบสาเหตุและทำการแก้ไขเร่งด่วน เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย - ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC²) ของกรมอุตุนิยมวิทยาแห่งประเทศไทย 	<ul style="list-style-type: none"> - ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด - จากผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการ ช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ยังไม่พบผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่มีแนวโน้มสูง ทั้งนี้ทางโครงการได้เฝ้าระวังและติดตาม เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม - บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้โครงการจ้างการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทยทราบ ก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup) - เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 ของ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษต้องดำเนินการตามแผนลดและจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น - จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความคิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุนายงานของคณงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งแวดล้อมสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้แจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ ก่อนหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup) - โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 ได้ดำเนินการตามแผนลดและจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษ โดยดำเนินการจัดทำบัญชีรายชื่อสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) - โรงงานได้รายงานลักษณะกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้น บริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัดโรงงานได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน โดยระบุอายุงานของคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งแวดล้อมสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-3 ตัวอย่างหนังสือแจ้งหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี - ภาคผนวก ข-4 บัญชีรายชื่อสารอินทรีย์ระเหยง่าย (Vocs Inventory) - ภาคผนวก ข-5 ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงานและวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งแวดล้อมสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพ - ภาคผนวก ข-6 เอกสารการทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ - ผลกระทบจากการ ระบายก๊าซจากหอ เผา (Flare)	- ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) และ อุปกรณ์ควบคุมอื่นๆ ของกระบวนการผลิต ให้อยู่ในสภาพ ที่ใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- โรงงานได้ทำการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) และอุปกรณ์ควบคุมเป็นประจำทุกเดือน เพื่อให้อยู่ในสภาพที่ ใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-7 การตรวจ สอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) - ภาพที่ 2-2 ระบบวาล์ว ควบคุมระหว่างปฏิบัติงาน
	- ควบคุมและตรวจสอบการทำงานของระบบหอเผา (Flare) ให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และต่อเนื่อง	- โรงงานมีการ Monitoring ที่ Central Control Room ผ่านทาง CCTV และตรวจสอบการทำงานของระบบหอเผา (Flare) เป็นประจำทุกวัน เพื่อให้การเผาไหม้เกิดอย่างสมบูรณ์ ไม่เกิดเขม่าหรือควันดำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-8 การ ตรวจสอบการทำงานของ ระบบหอเผา (Flare) - ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบ และควบคุมกระบวนการผลิต ในห้องควบคุม
	- ตรวจสอบระบบยับยั้งปฏิกิริยาการฉีดสุญญากาศ (CO Injection) ให้สามารถยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาต่อเนื่องไปถึงปฏิกิริยา กรณีผิดปกติ เช่น ระบบน้ำหล่อเย็นไม่ทำงาน เพื่อลด ปริมาณก๊าซจากถังปฏิกิริยาที่ต้องส่งเผาทิ้งเผา ซึ่งจะช่วย ลดมลพิษทางอากาศ	- โรงงานมีระบบควบคุมอัตโนมัติ (Interlock) หยุดการป้อนสารเร่ง ปฏิกิริยาเข้าสู่ปฏิกิริยาในแรก - โรงงานมีระบบ CO Injection เพื่อหยุดยั้งปฏิกิริยาเคมีไม่ถึง ปฏิกิริยา กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - โรงงานมีการตรวจสอบระบบ Interlock และระบบ CO Injection โดย • ตรวจสอบระดับความดันทุกวัน (Patrol) • ตรวจสอบระบบทุกครั้งที่มีการเริ่มการผลิต • ตรวจสอบสภาพการทำงานทุกเดือน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบและ ควบคุมกระบวนการผลิตใน ห้องควบคุม - ภาพที่ 2-4 ถังก๊าซ CO เพื่อใช้ ในระบบ CO Injection - ภาคผนวก ข-9 การตรวจสอบระบบควบคุม อัตโนมัติ (Interlock) ของถัง ปฏิกรณ์

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ) - ผลกระทบจากการ ระบายก๊าซจากหอ เผา (Flare)	- Vent Gas จาก Steaming Drum ส่งเข้าสู่หน่วยนำกลับ ไอสารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) เพื่อ นำสารไฮโดรคาร์บอนและก๊าซไนโตรเจนกลับมาใช้ใหม่ ในกรณี ที่ VRU ชัดข้องจะระบาย Vent Gas ออกสู่ บรรยากาศ - บำบัดน้ำทิ้งจากห้องน้ำ-ห้องส้วมที่สำนักงาน และอาคาร ต่างๆ ภายในโรงงานโดยระบบบ่อเกรอะ (Septic Tank)	- โรงงานได้ติดตั้งหน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit : VRU) เพื่อนำสารไฮโดรคาร์บอนและก๊าซ ไนโตรเจนกลับมาใช้ใหม่ แล้วเสร็จตั้งแต่เดือนสิงหาคม พ.ศ. 2555 - โรงงานมีการใช้ระบบบ่อเกรอะ (Septic Tank) ซึ่งเป็นระบบ บำบัดน้ำทิ้งภายในสำนักงานที่มีประสิทธิภาพ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-5 หน่วยนำกลับไอ สารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit VRU) ของ โรงงานที่ 2
3. คุณภาพน้ำ - ผลกระทบจากน้ำ ทิ้งจากอาคาร สำนักงาน น้ำทิ้ง จากการผลิต ได้แก่ น้ำทิ้งจาก หน่วยตัดเม็ดน้ำ Blowdown จาก ระบบหล่อเย็น และจากหน่วยงาน อื่นๆ อีกเล็กน้อย และน้ำฝน ปนเปื้อน	- บำบัดน้ำเสียจากกระบวนการผลิตโดยผ่าน Powder Separator และ API Separator ให้ได้คุณภาพน้ำตาม มาตรฐานน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม ดังนี้ ● 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.	- โรงงานได้ทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่าน API Separator ทุกเดือน โดยช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566 คุณภาพน้ำทิ้งอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- บทที่ 3 ผลการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม - ภาพที่ 2-7 Powder Separator และภาพขณะ จัดเก็บ Powder Separator - ภาพที่ 2-8 API Separator ภาพรวบรวมน้ำฝนและ ไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> ดูแลการตกน้ำมัน และ Fine ต่างๆ ออกจากระบบบำบัดน้ำเสียอย่างสม่ำเสมอ ควบคุมค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) ของน้ำทิ้งให้ได้ตามมาตรฐานของโรงงาน โดยการตรวจติดตามสภาพความเป็นกรด-ด่างของน้ำทิ้ง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> เก็บตัวอย่างน้ำเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ติดตั้ง Monitor pH Meter Online ถ้าน้ำทิ้งจากบ่อ API ของ TPP ตกจาก Spec. เรือง pH ให้ทำการแจ้งหัวหน้างาน LDPE เพื่อช่วยปิดประตูน้ำ และ Monitor ค่า pH ที่ Drainage Water Gate อย่างใกล้ชิด ถ้าค่า pH สูงกว่า Spec. ให้ทำการ Feed สารละลาย H₂SO₄ ต่อเนื่อง พร้อมทั้ง Monitor ค่า pH จากบ่อ API ของ TPP จนกว่าค่า pH จะปกติ 	<ul style="list-style-type: none"> มีการตรวจติดตามค่าความเป็นกรด-ด่างของน้ำทิ้งและควบคุมให้ได้ตามมาตรฐานของโรงงาน โดย <ol style="list-style-type: none"> เก็บตัวอย่างน้ำเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งประจำทุกเดือน ติดตั้ง pH Meter Online ทั้งขาเข้าและขาออก เพื่อ Monitoring มีการประสานงานกับหัวหน้างาน LDPE กรณีน้ำทิ้งมีปัญหาก็ให้ช่วยปิดประตูน้ำก่อนปล่อยออกนอกโรงงาน กรณีที่ค่า pH สูง จะมีการปรับค่า pH เบื้องต้นก่อน กรณีที่ไม่สามารถปรับค่า pH ได้จะดำเนินการเติมสาร H₂SO₄ อย่างต่อเนื่อง พร้อมทั้ง Monitoring ค่า pH จนกว่าค่า pH จะปกติ 	<ul style="list-style-type: none"> ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม 	<ul style="list-style-type: none"> ภาพที่ 2-8 API Separator ภาพระบบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online ภาพที่ 2-10 ถึง H₂SO₄ สำหรับ pH ที่ API Separator

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- จัดให้มีระบบระบายน้ำทิ้งและระบบระบายน้ำฝนแยกออกจากกัน เพื่อป้องกันการปนเปื้อน	- โรงงานจัดให้มีรางระบายน้ำแยกระหว่างน้ำฝนกับน้ำทิ้งที่ปนเปื้อน โดยนำฝนระบายออกสู่รางระบายน้ำรวม ส่วนน้ำทิ้งที่ปนเปื้อนให้ไหลลงสู่บ่อ API Separator เพื่อทำการบำบัดก่อนปล่อยออกสู่รางระบายน้ำรวม พร้อมทั้งมีการตรวจวัดอัตราการไหลของน้ำทิ้ง โดยติดตั้ง Flow Meter บริเวณรางระบายน้ำออกจาก API Separator	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-8 API Separator ภาพรวบรวมน้ำฝนและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online - ภาพที่ 2-11 รางระบายน้ำฝนและรางระบายน้ำเสียรอบพื้นที่บริเวณ Polymerization
4. ระดับเสียง	- ผลกระทบจากระดับเสียงจากเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขายไม่ให้เกิน 85 dBA ในระยะ 1.0 เมตร จากแหล่งกำเนิดหรือวัสดุดูดซับเสียง	- โรงงานได้กำหนด Spec. ระดับเสียงของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขายไม่ให้เกิน 85 dBA ในระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด ในกรณีระดับเสียงของเครื่องจักร เกิน 85 dBA และโรงงานได้ดำเนินการป้องกันโดยติดตั้งป้ายเตือนให้สวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังในบริเวณดังกล่าว และไม่มีพนักงานทำงานประจำในบริเวณดังกล่าว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพผนวก ข-11 เอกสารการกำหนดระดับเสียงของเครื่องจักร อุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขาย - ภาพที่ 2-23 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
	- เครื่องจักรอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังควรจะมีการติดตั้งอุปกรณ์ช่วยลดเสียง	- เครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง โรงงานได้จัดทำที่ครอบเพื่อลดเสียงดังจากเครื่องจักร เช่น บริเวณเครื่องอัดอากาศ เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-12 กล่องครอบลดเสียงดังจากเครื่องจักร
	- ตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์อยู่เสมอตามกำหนดเวลาของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบ	- โรงงานมีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักร ตาม Preventive Maintenance Programme ประจำปีอย่างสม่ำเสมอ โดยหน่วยงานซ่อมบำรุง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพผนวก ข-12 แผนการตรวจสอบ และซ่อมบำรุงเครื่องจักร ประจำปี พ.ศ. 2566

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
 ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ขยะมูลฝอยและ กากของเสีย	จัดหาถังขยะไว้ในบริเวณพื้นที่โรงงานให้มีปริมาณ เพียงพอกับจำนวนพนักงานที่มีอยู่แล้ว เก็บรวบรวมส่ง เทศบาลเมืองมาบตาพุดเป็นประจำ	โรงงานได้จัดหาถังขยะตามตำแหน่งที่กำหนด ให้มีการทิ้งขยะ และมีการนำส่งให้ทางพัสดุดำเนินการส่งไปกำจัดที่เทศบาลเมือง มาบตาพุด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-13 เอกสาร การส่งขยะมูลฝอยไปกำจัด - ภาพที่ 2-14 บริเวณรวบรวม ขยะทั่วไปภายในโรงงาน - ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวม ของเสียภายนอกพื้นที่การ ผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)
ฝุ่นโพลิเมอร์และ เม็ดโพลิเมอร์ที่ไม่ได้ ขนาด คราบน้ำมัน ที่ตกขึ้นมาจาก API Separator และ กากคะตะลิสต์ที่ เสื่อมสภาพ	รวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์ที่ไม่ได้ขนาดจาก กระบวนการผลิต และจาก Powder Separator ในตอน เริ่มต้นเครื่อง และช่วงดำเนินการจำหน่ายแก่บริษัทที่รับ ซื้อ เช่น หก. กังมั่งคผลพลาสติก เป็นต้น	- โรงงานได้มีการรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์ที่ไม่ได้ขนาด ใส่ถุง 25 กิโลกรัม หรือ Big Bag ขนาด 500 กิโลกรัม นำส่งให้ ทางพัสดุดำเนินการจำหน่ายแก่บริษัทที่รับซื้อโพลิเอทิลีน ที่ได้รับ อนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เช่น หก. คักคักรวีโซเคิล, บก. ว. วิทยาวิศุภัณฑ์ เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-14 หนังสือ อนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอก บริเวณโรงงานตัวอย่าง เอกสารการจัดส่งกากของเสีย ไปกำจัด และเอกสารแสดง ชนิด ปริมาณ และการจัดการ กากของเสียจากการ ดำเนินงานของโรงงาน - ภาพที่ 2-7 Powder Separator และภาชนะ จัดเก็บ Powder Separator - ภาพที่ 2-15 การเก็บ รวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิ เมอร์

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ขยะมูลฝอยและ กากของเสีย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> การรวบรวมผงฝุ่น/เม็ดโพลิเมอร์จาก Powder Separator ต้องด้วยความระมัดระวัง เพื่อป้องกันการหกหล่น บรรจุใส่ถุงพลาสติกมิดปาก รอกการเคลื่อนย้ายไปยังบริเวณกองเก็บ เพื่อป้องกันการเคลื่อนย้ายไปยังบริเวณกองเก็บ เพื่อป้องกันการหกหล่นหรือชะพาโดยฝน 	<ul style="list-style-type: none"> โรงงานได้รวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์จาก Powder Separator ใส่ถุง 25 กิโลกรัม มัดปากให้สนิท หรือ Big Bag ขนาด 500 กิโลกรัม และนำวางไว้ใน Bund เพื่อรอนำส่งให้พัสดุดำเนินการจำหน่ายแก่บริษัทที่รับรีไซเคิล เช่น หจก. ศักดิ์ทวี รีไซเคิล, บจก. ว. วิทยาสถิติภัณฑ์ เป็นต้น 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวมของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ) ภาคผนวก ข-14 หนังสืออนุญาตให้ทำสิ่งปลูกสร้างวัตถุที่ไม่ใช่แล้วนอกนอกรั้วบริเวณโรงงานตัวอย่างเอกสารการจัดส่งกากของเสียไปกำจัด และเอกสารแสดงชนิด ปริมาณ และการจัดการกากของเสียจากการดำเนินงาน ภาพที่ 2-15 การเก็บรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์ ภาพที่ 2-16 บริเวณรวบรวมของเสียภายในพื้นที่การผลิต ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวมของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ชยะเนผลผอยและ กากของเสีย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> รวบรวมน้ำมันและไขมันจาก API Separator ได้ถึงที่มีฝาปิดมิดชิด และรอกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการให้กำจัดกากอุตสาหกรรม 	<ul style="list-style-type: none"> ช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ไม่มีน้ำมัน และไขมันในบ่อ API Separator จึงไม่มีการส่งไปกำจัด 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาพที่ 2-8 API Separator ภาพขณะรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online
	<ul style="list-style-type: none"> Dehydrator ซึ่งเป็นสารประเภท Molecular Sieve ในหน่วยทำให้วัตถุดิบบริสุทธิ์ หากหมดอายุหรือเสื่อมสภาพจนไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้ ต้องเก็บไว้ในถังที่มีฝาปิดมิดชิดและส่งให้หน่วยงานกำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ หรือหากหน่วยงานดังกล่าวไม่สามารถรับกำจัดได้ โครงการจะติดต่อบริษัทผู้ขาย/ผลิตเพื่อนำส่งกากสาร Dehydrator กลับไป 	<ul style="list-style-type: none"> ปัจจุบันไม่ได้ใช้งานหน่วยทำให้วัตถุดิบบริสุทธิ์ เนื่องจากวัตถุดิบที่รับเข้ามามีความบริสุทธิ์มากขึ้น และไม่มีผลกระทบต่อกิจกรรมภายใน Reactor ดังนั้นจึงไม่มีกาก Dehydrator ที่เสื่อมสภาพ 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาพที่ 2-13 หน่วย Dehydrator
	<ul style="list-style-type: none"> Waste Hexane ที่เกิดขึ้น จะส่งไปกลั่นที่ HDPE Plant แล้วนำกลับไปใช้ใหม่และส่วนที่เหลือส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ 	<ul style="list-style-type: none"> Waste Hexane ที่เกิดขึ้น จะส่งไปกลั่นที่ HDPE Plant แล้วนำกลับไปใช้ใหม่ทั้งหมด 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	-
	<ul style="list-style-type: none"> เยื่อเลือกผ่าน (Membrane) เมื่อหมดอายุการใช้งานแล้วจะต้องมีการเปลี่ยนออกและส่งกลับไปยังบริษัทผู้ขายเพื่อทำการคืนสภาพก่อนนำมาใช้ใหม่ และหากบริษัทผู้ขายไม่สามารถรับเยื่อเลือกผ่านกลับคืนสภาพได้ โรงงานจะส่งให้หน่วยงาน ที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด 	<ul style="list-style-type: none"> ช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566 ไม่มีการส่งเยื่อเลือกผ่าน (Membrane) กลับไปยังบริษัทผู้ขาย เนื่องจากยังไม่หมดอายุการใช้งาน 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ชยะมูลฝอยและ กากของเสีย (ต่อ)	- สถานที่เก็บกากของเสียของโครงการมี 2 แห่ง คือ ภายในพื้นที่การผลิต (SBL) และภายนอกพื้นที่การ ผลิต (OSBL) ทั้งสองแห่ง มี Bund สูงประมาณ 0.2 เมตร รอบพื้นที่เก็บของเสีย OSBL จะจัดเก็บของเสียที่มีการ ปนเปื้อนสารเคมี โดยติดป้ายแสดงรายละเอียดชนิดสาร ปริมาณ และข้อความระวังให้ชัดเจน และมีพนักงาน ตรวจสอบการจัดเก็บและปริมาณของเสียทุกวัน หาก ปริมาณของเสียชนิดใดมีปริมาณมากพอ โครงการจะส่งไป กำจัดยังศูนย์กำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจาก หน่วยงานราชการต่อไป	- ภายในพื้นที่โรงงานมีโรงเก็บ Waste ที่มี Bund สูง 0.2 เมตร รอบพื้นที่เก็บของเสีย โดยแยกแต่ละประเภทของ Waste และมี การติดป้ายแสดงรายละเอียดของ Waste และนำส่งให้ทุก สัปดาห์ เพื่อดำเนินการส่งไปกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจาก หน่วยงานราชการ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-16 บริเวณรวบรวม ของเสียภายในพื้นที่การผลิต - ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวม ของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายผลิต)
6. การคมนาคมขนส่ง - การเพิ่มปริมาณ การจราจรจากการ ขนส่งผลิตภัณฑ์	- ความคืบหน้าของการขนส่งผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามระเบียบ ของทางราชการ ห้ามการบรรทุกเกินพิกัด เพื่อความ ปลอดภัย และไม่ให้ถนนเสียหาย	- การขนส่งผลิตภัณฑ์ของโรงงาน ทำการขนส่งโดยรถบรรทุก น้ำหนักไม่เกิน 21 ตัน และมีการตรวจสอบโดยด่านซึ่งน้ำหนัก รถบรรทุกที่ผ่านเข้า-ออกโรงงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพผนวก ข-15 การควบคุม น้ำหนัก ในการขนส่งผลิตภัณฑ์ และระเบียบปฏิบัติงาน การจราจร - รูปที่ 18 การจัดระบบจราจร และการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE
	- ประสานงานกับโรงงาน HDPE LLDPE เพื่อ จัดระบบการจราจรภายในพื้นที่โครงการให้มีความ เหมาะสม	- บริษัทฯ จัดพื้นที่จอดรถบรรทุกไว้บริเวณทางเข้า โดยแยกออก จากที่จอดรถพนักงานเพื่อให้รถขาง และพื้นที่กบปริมาณรถ เข้า-ออก นอกจากนี้ ยังจัดเส้นบังคับช่องทางเดินรถ โดยแบ่ง เส้นทางรถบรรทุกหนักและรถยนต์แยกจากกัน รวมทั้งติดตั้ง สัญญาณไฟ และป้ายจำกัดความเร็วของรถ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพผนวก ข-16 ปริมาณรถ ผ่านเข้า-ออกโรงงาน - ภาพที่ 2-18 การจัดระบบ จราจร และการขนส่งของกลุ่ม โรงงาน TPE Site#1

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> กวดขันพนักงานขับรถขนส่งผลิตภัณฑ์ปฏิบัติตามกฎ/เครื่องหมายจราจร ทั้งภายในโครงการและภายนอกโครงการ เช่น การกำหนดความเร็วและจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกอย่างเพียงพอ 	<ul style="list-style-type: none"> โครงการมีการกวดขันพนักงานขับรถขนส่งผลิตภัณฑ์ปฏิบัติตามกฎ/เครื่องหมายจราจร ทั้งภายในและภายนอกโครงการ โดยจัดพนักงานรักษาความปลอดภัย (รปภ.) ดูแลเรื่องจราจรบริเวณด้านหน้า และบริษัทฯ จำกัดความเร็วไม่เกิน 25 กิโลเมตรต่อชั่วโมง นอกจากนี้มีการใช้ระบบ CCTV Monitor ตรวจสอบการจราจร กรณีมีปัญหาจะแจ้งทางวิทยุให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทราบ และตั้งเตือนพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามป้ายเตือนและสัญญาณไฟจราจร และการใช้เส้นทางเข้า-ออก 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาคผนวก ข-15 การควบคุม น้ำหนักในการขนส่งผลิตภัณฑ์ และระเบียบปฏิบัติงาน การจราจร ภาคผนวก ข-19 เอกสารการคัดเลือกผู้ขนส่งสินค้า ที่ติดตั้ง GPS ภาพที่ 2-18 การจัดระบบจราจร และการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย	<ul style="list-style-type: none"> มีการทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์ในกระบวนการผลิตและระบบสาธารณูปโภค รวมถึงเมื่อมีการปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการการผลิต (Modified) และนำผลการศึกษากลับไปใช้กำหนดการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน (Safeguard) อย่างเพียงพอและเหมาะสม ต้องจัดให้มีการประเมินอันตรายร้ายแรงเพิ่มเติม โดยการศึกษาดังกล่าวจะเกิดขึ้นจากสารเคมีอันตรายต่างๆ จากกระบวนการผลิตและ อุปกรณ์ต่างๆ 	<ul style="list-style-type: none"> โรงงานได้มีการจัดทำ การซึ่งบ่งอันตรายของกระบวนการ และการปฏิบัติงาน HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์ กระบวนการผลิตและผู้ที่ทำหน้าที่จำเป็น โดยพบว่าจะต้องมีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน (Safeguard) โรงงานได้จัดทำเอกสารการประเมินอันตราย เช่น การซึ่งบ่งอันตรายของกระบวนการ และการปฏิบัติงาน (HAZOP Study) เป็นต้น 	<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาคผนวก ข-17 การจัดทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์
<ul style="list-style-type: none"> เกี่ยวข้องกับการผลิตผลกระทบจากสภาพแวดล้อมการทำงานที่ไม่เหมาะสม เช่น การสัมผัสสารเคมีเสี่ยงดัง 			<ul style="list-style-type: none"> ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> ภาคผนวก ข-17 การจัดทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- ติดตั้งและตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย และ Safe Guards ต่างๆ อย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา	- โรงงานได้มีการตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัยทุกเดือน และติดตั้ง Safeguards ตามความเหมาะสม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพผนวก ข-20 การตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตรวจจับภาวะฉุกเฉิน
	- ติดตั้งและตรวจสอบ Gas Detector บริเวณ Propylene Storage และหน่วยผลิต	- โรงงานมีการติดตั้งระบบ Gas Detector ในบริเวณ Propylene Storage และส่งสัญญาณที่ Central Control Room และการ Preventive Maintenance ทุก 3 เดือน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-20 Gas Detector และแผนแสดงสัญญาณในห้องควบคุม - ภาพผนวก ข-20 การตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตรวจจับภาวะ
	- มีระบบเตือนภัยอัตโนมัติที่ติดตั้งอุปกรณ์ และมิวสวิตกั้น (Interlocking Valve) และวาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve) ระหว่างถังปฏิกรณ์แต่ละใบ	- โรงงานติดตั้งระบบเตือนภัยอัตโนมัติที่ถังปฏิกรณ์ และมิวสวิตกั้น และวาล์วนิรภัยระหว่างถังปฏิกรณ์แต่ละใบ เพื่อช่วยควบคุมปริมาณการเกิดการหกรั่วไหลไม่ให้เกิดอันตราย	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-2 ระบบวาล์วควบคุมระหว่างถังปฏิกรณ์ และการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุมและอุปกรณ์ควบคุม - ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม
	- ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพที่ดีไม่มีการรั่วไหล	- โรงงานทำการตรวจสอบระบบท่อและจุดข้อต่อต่างๆ โดย 1. พนักงานผลิตในกะตรวจโรงงาน (Patrol) เป็นประจำทุกวัน โดย Visual Check และมีการลงบันทึกทุกวัน 2. เมื่อมีการประกอบท่อหลังจากการซ่อมบำรุงจะมีการทดสอบความดันก่อน เพื่อป้องกันการรั่วไหลก่อนใช้งานทุกครั้ง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพผนวก ข-21 การตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดย การทดสอบการรั่วไหลของก๊าซ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	-	3. พนักงานผลิตในกะตรวจ Leak Test Line Hydrocarbon หรือ Line Flammable โดยดูสภาพการรั่วไหลของระบบท่อ และข้อต่อทุก 6 เดือน	-	ภาคผนวก ข-12 แผนและ ผลการตรวจสอบ ช่อมบำรุง เครื่องจักร ประจำปี พ.ศ. 2566
	- จัดให้มีการด้านการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิง ป้องกัน (Preventive Maintenance) ของเครื่องจักร หลักโดยพนักงานฝ่ายผลิต โดยเครื่องจักรหนี้อุปกรณ์ หลัก Class A เช่น Gas Compressor, Agitator ทุกๆ 2 สัปดาห์ และเครื่องจักรหรืออุปกรณ์หลัก Class B เช่น Propylene Pump, Pellet Blower ทุกๆ 4 สัปดาห์	- โครงการได้ตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ของเครื่องจักรหลัก Class A เป็นประจำทุกๆ 2 สัปดาห์และเครื่องจักรหรืออุปกรณ์หลัก Class B ทุกๆ 4 สัปดาห์	-	ภาคผนวก ข-22 เอกสาร ตรวจสอบและบำรุง เครื่องจักรหลัก Class A และ Class B
	- กำหนดป้ายเตือนให้มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) และจัดเตรียมอุปกรณ์ตามความ เหมาะสมลักษณะงาน เช่น <ul style="list-style-type: none"> • หมวกนิรภัย • รองเท้านิรภัย • Ear Muffs หรือ Ear Plugs • Safety Glasses • ชุดเครื่องช่วยหายใจ • หน้ากากกันสารเคมีชนิดใส่กรองเดี่ยวและ ใส่กรองคู่ • ชุดกันสารเคมี Solvent 	- โรงงานได้ติดกำหนดป้ายเตือนอันตรายให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และได้จัดเตรียมอุปกรณ์ตาม ความเหมาะสมกับงาน เช่น <ul style="list-style-type: none"> • หมวกนิรภัย • รองเท้านิรภัย • Ear Muffs หรือ Ear Plugs • Safety Glasses • ชุดเครื่องช่วยหายใจ • หน้ากากกันสารเคมีชนิดใส่กรองเดี่ยวและ ใส่กรองคู่ • ชุดกันสารเคมี Solvent 	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-23 อุปกรณ์คุ้มครอง ความปลอดภัย - ภาพที่ 2-24 พนักงานสวมใส่ อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัย - ภาพที่ 2-32 อุปกรณ์ดับเพลิง และระบบดับเพลิงทุกละ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีไม้กั้นบัวลูกเดินและที่ล้างตาฉุกเฉินบริเวณที่ทำงาน เกี่ยวกับสารเคมี	- โรงงานได้ทำการติดตั้ง Safety Shower & Eye Washer ตาม จุดที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีและให้มีการตรวจสอบอยู่เสมอ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคนวท ข-23 การตรวจ สอบ Safety Shower/Eye Washer - ภาพที่ 2-25 Safety Shower & Eye Washer
	- จัดให้มีระบบระบายอากาศอย่างเพียงพอในบริเวณหน่วย ผลิตและหน่วยบรรจุ	- โรงงานดำเนินการจัดระบบระบายอากาศในบริเวณหน่วยผลิต และบรรจุเพื่อให้เพียงพอกับสถานที่ปฏิบัติงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-26 ระบบระบาย อากาศ
	- จัดระบบไฟฟ้าสำรองให้เพียงพอเพื่อการ Shut Down อย่างปลอดภัยในกรณีฉุกเฉิน	- โรงงานได้มีการสำรองระบบไฟฟ้า Diesel Generator สำหรับ กรณีฉุกเฉิน พร้อมทั้งมีการตรวจสอบเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคนวท ข-24 การ ตรวจสอบ Diesel Generator - ภาพที่ 2-27 Diesel Generator
	- จัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัย	- โรงงานจัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัย และ สิ่งแวดล้อม โดยจัดตั้งคณะกรรมการ ได้แก่ 1. คณะกรรมการบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สิ่งแวดล้อม (บริหาร) 2. คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพ แวดล้อมในการทำงาน (ปฏิบัติการ) 3. คณะกรรมการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม และพนักงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคนวท ข-25 การแต่งตั้งคณะกรรมการ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการ ทำงาน

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดฝึกอบรมการปฐมพยาบาล การช่วยชีวิตและ การผจญเพลิงแก่พนักงาน	- หน่วยงานบริหารทรัพยากรบุคคล (HR) ของบริษัท ไทยโพลิ- เอทิลีน จำกัด (เดิมชื่อบริษัท ไทยโพลีโพรพิลีน จำกัด) ได้มี การจัดฝึกอบรมการปฐมพยาบาล การช่วยชีวิต และการ ผจญเพลิง ซึ่งถือว่าเป็นหลักสูตรบังคับที่พนักงานทุกคนต้องเข้า รับการฝึกอบรม	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-26 การ ฝึกอบรมด้านความปลอดภัย ให้แก่พนักงาน ประจำปี พ.ศ. 2566 - ภาคผนวก ข-27 การ ฝึกอบรมการ ปฐมพยาบาล การช่วยชีวิต และการผจญ เพลิง ประจำปี พ.ศ.2566
	- มีการทำ Safety Talk และ KYT เป็นประจำ	- โรงงานมีการทำ Safety Talk และ KYT เป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-28 การจัดทำ Safety Talk
	- มีการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspector) เป็น ประจำ	- โรงงานมีการตรวจสอบความปลอดภัยเป็นประจำ โดยเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยและคณะกรรมการความปลอดภัย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-29 การ ตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspection)
	- มีการจัดให้อนุญาตในการทำงาน (Work Permit) ให้กับ พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย	- โรงงานมีการกำหนดมาตรการความปลอดภัย และการ ตรวจสอบขณะปฏิบัติงานให้กับผู้ขออนุญาตทำงาน (Work Permit) ในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-30 ตัวอย่าง เอกสารการขออนุญาต ปฏิบัติงาน (Work Permit) ในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- กำหนดเขตอนุญาตสูบบุหรี่ภายในโครงการ	- โรงงานมีการกำหนดพื้นที่สูบบุหรี่ให้อยู่นอกบริเวณกระบวนการ ผลิต	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-28 เขตพื้นที่สูบบุหรี่
	- จัดตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 90 dBA ให้ มีช่วงการพัก (Interruption) เหมาะสมตามมาตรฐานของ OSHA (Occupational Safety and Health Administration, 1970)	- โรงงานมีการกำหนดเวลาการทำงานในสถานที่ที่มีเสียงดังเกิน 90 dBA ซึ่งลักษณะงานจะเป็นกะๆ ละ 12 ชั่วโมง โดย พื้นที่ที่มีเสียงดังจะเข้าปฏิบัติงาน กะละ 2 ครั้ง เป็นระยะเวลา สั้นๆ ประมาณครั้งละ 15 นาที ถึง 1 ชั่วโมง โดยไม่ได้ปฏิบัติงาน อย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้บริษัทฯ ได้กำหนดให้พนักงานที่เข้าปฏิบัติ งานในพื้นที่ที่มีเสียงดังต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงทุกครั้ง	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-31 ตัวอย่าง เอกสารการทำงานเป็นกะ ประจำปี พ.ศ. 2566 - ภาพที่ 2-24 พนักงานสวมใส่ อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัย
	- จัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบ ตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm ทั่วบริเวณโรงงานตามความเหมาะสม และมีการตรวจเช็ค ระบบการทำงานเป็นประจำ	- โรงงานจัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบ ตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm พร้อมทั้งมีการตรวจเช็คการทำงานเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-20 การ ตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะ ฉุกเฉิน
	- จัดตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 90 dBA ให้ มีช่วงการพัก (Interruption) เหมาะสมตามมาตรฐานของ OSHA (Occupational Safety and Health Administration, 1970)	- โรงงานมีการกำหนดเวลาการทำงานในสถานที่ที่มีเสียงดังเกิน 90 dBA ซึ่งลักษณะงานจะเป็นกะๆ ละ 12 ชั่วโมง โดย พื้นที่ที่มีเสียงดัง จะเข้าปฏิบัติงาน กะละ 2 ครั้ง เป็นระยะเวลา สั้นๆ ประมาณครั้งละ 15 นาที ถึง 1 ชั่วโมง โดยไม่ได้ปฏิบัติงาน อย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้บริษัทฯ ได้กำหนด ให้พนักงานที่เข้าปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง ต้องสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันเสียงทุกครั้ง	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-31 ตัวอย่าง เอกสารการทำงานเป็นกะ ประจำปี พ.ศ. 2566 - ภาพที่ 2-24 พนักงานสวมใส่ อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัย

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลีโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบ ตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm ทั่วบริเวณโรงงานตามความเหมาะสม และมีการตรวจเช็ค ระบบการทำงานเป็นประจำ	- โรงงานจัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบ ตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm พร้อมทั้งมีการตรวจเช็คการทำงานเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคนว ๒-20 การ ตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะ ฉุกเฉิน - ภาพที่ 2-19 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel - ภาพที่ 2-21 Smoke Detector - ภาพที่ 2-22 Heat Detector
	- จัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างเพียงพอ ● Fire Hydrant และ Hose Box ● สารเคมีเพื่อการดับเพลิงแบบผงเคมีแห้งและ แบบ CO ₂ ● ระบบดับเพลิงแบบ Inergen สำหรับห้องควบคุม ส่วนกลาง ● Foam Truck ● ระบบตรวจจับ ตรวจจับ Gas Detector, Fire Alarm ● Deluge Valve และ Fixed Monitor ● ปืนน้ำดับเพลิง ● รถดับเพลิง รถพยาบาล และ SCBA	- โรงงานได้มีการจัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างเพียงพอ ดังนี้ ● Fire Hydrant และ Hose Box ● สารเคมีเพื่อการดับเพลิง แบบผงเคมีแห้งและแบบ CO ₂ ● ระบบดับเพลิงแบบ Inergen สำหรับห้องควบคุมส่วนกลาง ● Foam Truck ● ระบบตรวจจับ ตรวจจับ Gas Detector, Fire Alarm ● Deluge Valve และ Fixed Monitor ● ปืนน้ำดับเพลิง - รถดับเพลิง รถพยาบาล และ SCBA และมีการตรวจสอบอุปกรณ์ ดับเพลิงเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคนว ๒-20 การ ตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะ ฉุกเฉิน - ภาพที่ 2-19 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel - ภาพที่ 2-20 Gas Detector และแผงสัญญาณใน ห้องควบคุม - ภาพที่ 2-32 อุปกรณ์ ดับเพลิงและระบบตอบโต้ เหตุฉุกเฉิน

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโรงงานระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก (ดังแสดงในรูปที่ 4-1) พร้อมมีการฝึกซ้อมแผนอยู่เป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง - กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน ให้โครงการฯ ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานจัดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและแผนอพยพภายในระหว่างกลุ่มโรงงาน PE โรงงาน PP และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก สำหรับมีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน โครงการมีแผนในการฝึกซ้อมในวันที่ 10 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 - โครงการฯ ได้ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-32 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน - ภาคผนวก ข-33 แนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
	<ul style="list-style-type: none"> - ในบริเวณที่อาจมีการรั่วไหลของสารเคมี ต้องใช้อุปกรณ์ชนิด Explosion Proof 	<ul style="list-style-type: none"> - มีการใช้อุปกรณ์ระบบไฟฟ้าชนิด Explosion Proof ประเภทต่างๆ ตามพื้นที่อันตราย ดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1. พื้นที่อันตรายเขต 1 อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof 2. พื้นที่อันตรายเขต 2 อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof และ/หรือ Increase Proof 3. พื้นที่ไม้อันตราย อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Weather Proof แล้วแต่ความจำเป็น 	-	-
	<ul style="list-style-type: none"> - นอกจากการซ่อมบำรุงตามปกติแล้ว มีการตรวจสอบซ่อมบำรุงใหญ่ตามโปรแกรมการซ่อมบำรุง 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานมีการซ่อมบำรุงทุก 3 ปี โดยล่าสุดมีการซ่อมบำรุงในวันที่ 30 เมษายน – 9 พฤษภาคม พ.ศ. 2565 สำหรับปี พ.ศ. 2566 ทางโครงการได้มีแผนการซ่อมบำรุงในช่วงเดือนกุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-2 ตัวอย่างหนังสือแจ้งหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ) มาตรการฯ เพิ่มเติม จากการขออนุญาต ก่อสร้างท่าขนถ่าย 4 นิ้ว และ 2 นิ้ว เพื่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen ซึ่งอาจมี ผลกระทบในระหว่าง การปฏิบัติงาน ดังนี้	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้มีการป้องกันแนวท่อจากอุบัติเหตุทางการจราจร เช่น มีคันหรือคูป้องกัน เป็นต้น - ให้มีแผนฉุกเฉินรองรับเมื่อเกิดอุบัติเหตุ เพื่อลดผลกระทบ ต่อสิ่งแวดล้อม - กำหนดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อไนโตรเจนที่อยู่ในพื้นที่โรงงานโดยใช้อุปกรณ์ Gas Detector 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้จัดทำป้องกันบริเวณแนวท่อจากอุบัติเหตุทางจราจร และใช้แนวท่อส่งก๊าซเดิม จากบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC) มายังโรงงาน - โรงงานได้จัดทำแผนฉุกเฉินกรณีท่อแตกหรือก๊าซรั่วไหล และเพลิงไหม้ - โรงงานได้จัดทำให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซไนโตรเจนบริเวณ - โรงงานได้มีการติดตั้ง Gas Detector บริเวณท่อส่งก๊าซและมี การตรวจสอบสภาพการทำงานทุก 6 เดือน - โรงงานได้จัดทำให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อเป็นประจำทุก เดือน และติดตั้ง Gas Detector บริเวณจุดต่อแนวท่อ Vent Gas Compressor และแนวท่อที่ต่อจาก THPP ไปยัง ROC - โรงงานได้จัดทำแผน PM ในการตรวจสอบ บำรุงรักษาระบบท่อ เป็นประจำทุกปี 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-33 การทำคูป้องกัน บริเวณแนวท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen - ภาพผนวก ข-34 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน กรณีท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen แตก หรือก๊าซรั่วไหล - ภาพผนวก ข-21 การ ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหล ของก๊าซ - ภาพที่ 2-20 Gas Detector และแผนสัญญาณใน ห้องควบคุม - ภาพผนวก ข-12 แผนการ ตรวจสอบ และซ่อมบำรุง เครื่องจักร ประจำปี พ.ศ. 2566

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
การรั่วไหลของก๊าซ และลูกติดไฟ <ul style="list-style-type: none"> • ความเสียหายของท่อ เนื่องจากกรรไกรไหล ของก๊าซและน้ำมันท่อ • อุบัติเหตุทางจราจร ทำให้ท่อแตกและ เกิดระเบิด 	<ul style="list-style-type: none"> - มีการตรวจสอบความดันในเส้นท่อ เพื่อจัดการรั่วไหลก่อน ใช้งาน - จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อ Shut Down ระบบทันทีที่ ความดันในท่อต่ำ (เกิดรั่ว) 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้ทำแผนการตรวจสอบความดันในเส้นท่อเป็นประจำ ทุกเดือนมีการตรวจสอบความดันในเส้นท่อผ่าน CCR - โรงงานได้จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อหยุดการชนภายในกรณี เกิดการรั่ว และมีการตรวจสอบสภาพการทำงานทุกเดือน 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบ และควบคุมกระบวนการผลิต ในห้องควบคุม - ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบ และควบคุมกระบวนการผลิต ในห้องควบคุม - ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบ และควบคุมอัตโนมัติ (Interlock) ของถังปฏิกรณ์
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อในกรณีที่อยู่ ในพื้นที่โรงงานเป็นระยะๆ - จัดให้มีการซ่อมบำรุงอุปกรณ์และท่อที่อยู่ในพื้นที่โรงงาน อยู่เสมอ 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานมีการตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซในท่อบริเวณโรงงาน - โรงงานได้ติดตั้ง Gas Detector บริเวณท่อส่งก๊าซและมีการ ตรวจสอบสภาพการทำงานทุกเดือน - โรงงานมีแผน PM ในการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาระบบ ท่อ เครื่องจักรเป็นประจำทุกเดือน 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-20 Gas Detector และแผนผังสัญญาณในห้องควบคุม - ภาพที่ 2-21 การตรวจสอบ ระบบท่อและข้อต่อ โดย การทดสอบการรั่วไหลของ ก๊าซ - ภาพที่ 2-12 แผนการ ตรวจสอบ และซ่อมบำรุง เครื่องจักร ประจำปี พ.ศ. 2566

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. คุณค่าคุณภาพชีวิต	<ul style="list-style-type: none"> - จัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม หากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้จัดทำแผนผังรับเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมเรียบร้อยแล้ว โดยช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ไม่มีปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมเกิดขึ้น 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคนวท ข-35 ขั้นตอนและแบบฟอร์มบันทึกข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม
	<ul style="list-style-type: none"> - ร่วมกับบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ในการจัดให้มีพื้นที่สีเขียวไม่น้อยกว่าร้อยละ 10 ของพื้นที่ทั้งหมด 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการได้มีการจัดสวนหย่อมหน้า Central Control Room และตลอดแนวรั้วที่ติดกับบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ปัจจุบันมีพื้นที่สีเขียวร้อยละ 15.7 ของพื้นที่ทั้งหมด ซึ่งหากพิจารณาในส่วนของพื้นที่บริเวณโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 พบว่า มีพื้นที่สีเขียวจำนวน 3.22 ไร่ หรือคิดเป็น ร้อยละ 10 ของพื้นที่โครงการฯ 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-34 พื้นที่สีเขียวภายในบริเวณโรงงาน - ภาคนวท ข-36 พื้นที่สีเขียว



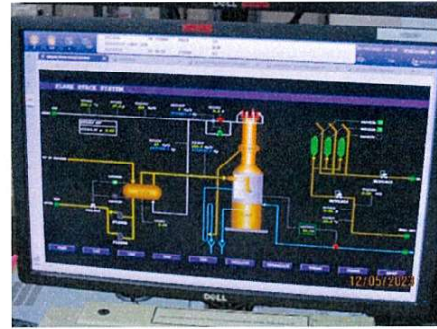
ภาพที่ 2-1 บริเวณพื้นที่โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2



ภาพที่ 2-2 ระบบาล์วควบคุมระหว่างถังปฏิกรณ์



Interlock System



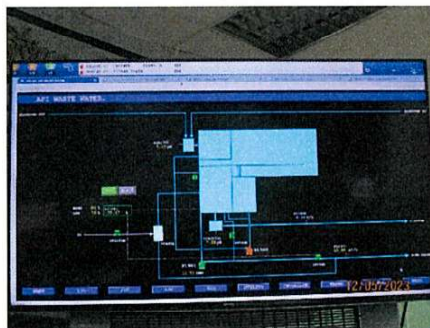
การตรวจสอบและควบคุมการทำงาน
ของระบบหอเผา



CO Injection System



ระบบเตือนกรณีผิดปกติที่ถึงปฏิบัติการ



ระบบบำบัดน้ำเสีย



การตรวจสอบความดันในเส้นท่อ

ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม



ภาพที่ 2-4 ถังก๊าซ CO เพื่อใช้ในระบบ CO Injection



ภาพที่ 2-5 หน่วนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน
(VOC Recovery Unit: VRU) ของโรงงานที่ 2



ภาพที่ 2-6 Septic Tank



Powder Separator



ภาชนะรวบรวม Powder

ภาพที่ 2-7 Powder Separator และภาชนะจัดเก็บ Powder จาก Powder Separator



API Separator



pH Meter Online ชาเข้า



pH Meter Online ชาออก



ภาชนะรวบรวมน้ำมันและไขมัน



Flow Meter

ภาพที่ 2-8 API Separator ภาชนะรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online



ภาพที่ 2-9 ถึง Waste Catalyst (D110)



ภาพที่ 2-10 ถึง H_2SO_4 สำหรับปรับ pH
ที่ API Separator



รางระบายน้ำฝน



รางระบายน้ำเสีย

ภาพที่ 2-11 รางระบายน้ำฝน และรางระบายน้ำเสียรอบพื้นที่บริเวณ Polymerization



ภาพที่ 2-12 กล่องครอบลดเสียงดังจากเครื่องจักร



ภาพที่ 2-13 หน่วย Dehydrator



ภาพที่ 2-14 บริเวณรวบรวมขยะทั่วไปภายในโรงงาน



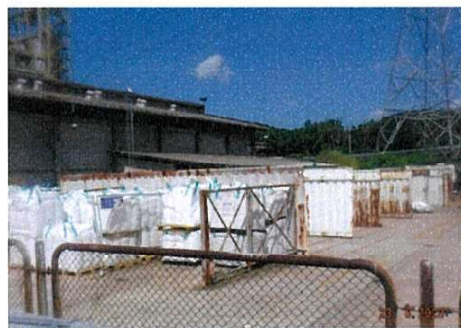
ภาพที่ 2-15 การเก็บรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์
และบริเวณรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์



ภาพที่ 2-16 บริเวณรวบรวมของเสียภายในพื้นที่การผลิต



บริเวณรวบรวมขยะมูลฝอยทั่วไป



ลาน Waste OSBL

ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวมของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)



ลานจอดรถบรรทุก และรถยนต์



ระบบ CCTV เพื่อดูแลด้านการจราจร บริเวณทางเข้าออก
และลานจอดรถ



ป้ายจำกัดความเร็ว



การตีเส้นบนพื้นถนนกำหนดเส้นทางเดินรถ



ด่านขังน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์



พนักงานรักษาความปลอดภัยดูแลการจราจร

ภาพที่ 2-18 การจัดระบบการจราจร และการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1



เบอร์โทรศัพท์ที่รถขนส่งผลิตภัณฑ์

ภาพที่ 2-18 (ต่อ) การจัดระบบการจราจร และการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1



ภาพที่ 2-19 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel



ภาพที่ 2-20 Gas Detector และแผงแสดงสัญญาณในห้องควบคุม



ภาพที่ 2-21 Smoke Detector

ภาพที่ 2-22 Heat Detector



ภาพที่ 2-23 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

และป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2-24 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2-25 Safety Shower & Eye Washer



ภาพที่ 2-26 ระบบระบายอากาศ



ภาพที่ 2-27 Diesel Generator



ภาพที่ 2-28 เขตพื้นที่สูบบุหรี่



ภาพที่ 2-29 สถานพยาบาลของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1



ภาพที่ 2-30 Explosion Proof



ภาพที่ 2-31 ระบบท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen



Inergen System Panel



ชุดดับเพลิง

ภาพที่ 2-32 อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน



Dry Truck



Deluge Valve



Fire Pond



Fire Pump Box



รถดับเพลิง และรถพยาบาล



Hose Box

Fixed Monitor

ภาพที่ 2-32 (ต่อ) อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน



ภาพที่ 2-33 การทำคูป้องกันบริเวณแนวท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen



พื้นที่สีเขียวบริเวณ CCR



พื้นที่สีเขียวบริเวณอาคารสำนักงาน

ภาพที่ 2-34 พื้นที่สีเขียวภายในบริเวณโรงงาน