

บทที่ 1
บทนำ

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาของโครงการ

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีนของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง (**รูปที่ 1-1**) ดำเนินธุรกิจผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน (Polypropylene) โดยเริ่มดำเนินการผลิตเมื่อปี พ.ศ. 2532 ปัจจุบันโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ประกอบด้วย หน่วยผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน จำนวน 4 หน่วย ได้แก่ HMC 1, HMC 2, HMC 3 และ HMC 4 โดยมีกำลังการผลิตรวม 1,200, 120 ตัน/ปี หรือ 3,288 ตัน/วัน ซึ่งมีกำลังการผลิตของหน่วยที่ 1 (HMC 1) เท่ากับ 210,240 ตัน/ปี หรือ 576 ตัน/วัน หน่วยที่ 2 (HMC 2) เท่ากับ 245,280 ตัน/ปี หรือ 672 ตัน/วัน หน่วยที่ 3 (HMC 3) เท่ากับ 394,200 ตัน/ปี หรือ 1,080 ตัน/วัน และหน่วยที่ 4 (HMC 4) เท่ากับ 350,400 ตัน/ปี หรือ 960 ตัน/วัน (คิดที่จำนวนวันผลิตต่อปี 365 วัน)

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีนของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด จัดอยู่ในประเภทโรงงานที่เข้าข่ายต้องจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) เพื่อเสนอขอความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ซึ่งโรงงานได้มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และขยายกำลังการผลิตมาแล้วในแต่ละครั้งได้จัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมส่งให้ สผ. พิจารณาทุกครั้ง (รายละเอียดความเป็นมาของการพัฒนาโครงการแสดงดัง**ตารางที่ 1-1**) โดยรายงานล่าสุดได้รับความเห็นชอบจาก สผ. เป็นรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตสารโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) ซึ่งได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ตามหนังสือเลขที่ อก 5103.3.1/3398 เมื่อวันที่ 21 ธันวาคม พ.ศ. 2564 (ดังภาคผนวกที่ ก-1) โดย สผ. ได้ระบุให้โครงการต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบและมาตรการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งรายงานผลการดำเนินงานให้ สผ. และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องพิจารณาทุก 6 เดือน ซึ่งตลอดช่วงเวลาที่ผ่านมาโครงการได้ถือปฏิบัติตามที่มาตรการกำหนดมาโดยตลอด

ดังนั้น เพื่อเป็นการปฏิบัติตามมาตรการฯ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด จึงมอบหมายให้บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาไลสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ปรึกษาทางด้านสิ่งแวดล้อม ดำเนินการติดตามตรวจสอบตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งรวบรวมข้อมูล เพื่อจัดทำรายงานรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมเสนอต่อหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง สำหรับรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับนี้ เป็นรายงานครั้งที่ 1 ประจำปี พ.ศ. 2566 (ระหว่างมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566)



บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด
 ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์มาตรฐาน ISO/IEC 17025:2017 by TISI and DSS
 ได้รับการรับรอง ISO 9001:2015 และ ISO 14001:2015 จากสถาบันมาตรฐานอังกฤษ

ตารางที่ 1-1 ลำดับความเป็นมาและการพัฒนาโครงการ

ลำดับ	วัน/เดือน/ปี	รายละเอียด	เลขที่หนังสือเห็นชอบ
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 1 และหน่วยที่ 2 (HMC 1 และ HMC 2)			
1	13 สิงหาคม พ.ศ. 2551	รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโพลีโพรพิลีน ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) (กำลังการผลิตหน่วยที่ 1 (HMC 1) เท่ากับ 100,000 ตัน/ปี)	วท 0504/4315
2	17 ตุลาคม พ.ศ. 2540	รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 1 ส่วนขยาย และหน่วยที่ 2 (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) (กำลังการผลิตหน่วยที่ 1 (HMC 1) เท่ากับ 150,000 ตัน/ปี และหน่วยที่ 2 (HMC 2) เท่ากับ 170,000 ตัน/ปี)	วว 0804/4242
3	16 มิถุนายน พ.ศ. 2547	รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการปรับปรุงเครื่องจักรและขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีนหน่วยที่ 1 (HMC 1) และหน่วยที่ 2 (HMC 2) (ส่วนขยาย ครั้งที่ 2) ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) (กำลังการผลิตหน่วยที่ 1 (HMC 1) เท่ากับ 192,000 ตัน/ปี และหน่วยที่ 2 (HMC 2) เท่ากับ 224,000 ตัน/ปี)	ทส 1009/3923
4	สิงหาคม พ.ศ. 2549	บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด รับโอนสิทธิในการดำเนินกิจการโครงการโพลีโพรพิลีน ซึ่งตั้งอยู่ในพื้นที่ว่างเดิมของโครงการมาจากบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) ซึ่งมีกำลังการผลิตเท่ากับ 360,000 ตัน/ปี โดยเรียกหน่วยผลิตนี้ว่า HMC 3	-
5	22 มิถุนายน พ.ศ. 2551	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ เพื่อปรับปรุงระบบหมุนเวียนก๊าซกลับคืน (การเปลี่ยนแปลงฯ ครั้งที่ 1) ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	ทส 1009.3/3757
6	29 สิงหาคม พ.ศ. 2551	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ เพื่อปรับปรุงระบบสาธารณูปโภค (การเปลี่ยนแปลงฯ ครั้งที่ 2) ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	ทส 1009.3/5767
7	13 มีนาคม พ.ศ. 2562	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ เพื่อติดตั้งหน่วยพัฒนาผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติกและคอมพาวด์ (Compounding Unit) ขอติดตั้งระบบผลิตน้ำประปา (Potable Water) และระบบส่งน้ำ ขอเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรที่ใช้ทำความเย็น (Refrigeration Unit – PK601) และขอผนวกรวมรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 1 และหน่วยที่ 2 (HMC 1 และ HMC 2) และรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 3 (HMC 3) ไว้ด้วยกัน (การเปลี่ยนแปลงฯ ครั้งที่ 3) ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	ทส 1010.8/3600

ตารางที่ 1-1 ลำดับความเป็นมาและการพัฒนาโครงการ

ลำดับ	วัน/เดือน/ปี	รายละเอียด	เลขที่หนังสือเห็นชอบ
8	16 กันยายน พ.ศ. 2562	รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) โดยขอติดตั้งสายการผลิตเพิ่มขึ้นอีก 1 สายการผลิต คือ สายการผลิตที่ 4 (โดยมีกำลังการผลิต 350,000 ตัน/ปี) และเพิ่มกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของหน่วยผลิตที่ 1,2 และ 3 (HMC 1, HMC 2 และ HMC 3) จาก 776,000 ตัน/ปี เป็น 849,720 ตัน/ปี ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	ทส 1010.8/12927
9	11 มกราคม พ.ศ. 2564	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ (การเปลี่ยนแปลงฯ ครั้งที่ 4) โดยมีรายละเอียดดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> - เปลี่ยนแปลงรายละเอียดแนวชั้นวางท่อ (Pipe Rack) - เปลี่ยนแปลงรายละเอียดพื้นที่ระบบสาธารณูปโภคและระบบเสริมการผลิต - ยกเลิกการก่อสร้างหน่วยพัฒนาผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติกคอมพาวด์ (Compounding Unit) - ย้ายตำแหน่งพื้นที่ติดตั้ง Pneumatic Conveying System - เพิ่มเติมรายละเอียดขนาดพื้นที่กับผลิตภัณฑ์ - เพิ่มเติมพื้นที่อาคารสำนักงาน (New Admin Building) 	อก 5106.2/0079
10	15 มิถุนายน พ.ศ. 2564	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ (การเปลี่ยนแปลงฯ ครั้งที่ 5) โดยมีรายละเอียดดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> - ปรับขนาดพื้นที่ติดตั้งหน่วย Regeneration Thermal Oxidizer (RIO) และรายละเอียดของปล่องและข้อมูลการระบายมลสารจากปล่องหน่วย Regeneration Thermal Oxidizer (RTO) ให้สอดคล้องกับการออกแบบโดยละเอียด (Detail Design) - เปลี่ยนแปลงรายละเอียดการก่อสร้างแนวท่อขนส่งบิวทิน-1 - เปลี่ยนขนาดถังกักเก็บก๊าซปิโตรเลียมเหลว (LPG) - ปรับแนวพื้นที่ติดตั้ง Air Compressor - ติดตั้ง Propylene Vaporizer (E 4724) เพิ่มในหน่วยปรับปรุงคุณภาพของโพรพิลีน (Propylene Purification Unit) 	ทส 1010.8/8417
โครงการโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 3 (HMC 3)			
1	5 มิถุนายน พ.ศ. 2549	รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโพลีโพรพิลีน ของบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) กำลังการผลิตเท่ากับ 360,000 ตัน/ปี	ทส 1009/4708
2	12 กันยายน พ.ศ. 2549	บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) แจ้งเปลี่ยนแปลงผู้รับผิดชอบดำเนินโครงการและการปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่กำหนดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม เป็นบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด ต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	-

ตารางที่ 1-1 ลำดับความเป็นมาและการพัฒนาโครงการ

ลำดับ	วัน/เดือน/ปี	รายละเอียด	เลขที่หนังสือ เห็นชอบ
3	3 สิงหาคม พ.ศ. 2551	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ เพื่อขอให้ระบบสาธารณูปโภคและระบบเสริมการผลิตบางส่วน (เครื่องสูบน้ำดับเพลิงและหอเผา) ร่วมกับสายการผลิตโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 1 และหน่วยที่ 2 (HMC 1 และ HMC 2) (การเปลี่ยนแปลงฯ ครั้งที่ 1) ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	ทส 1009.3/5095
4	31 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2554	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ เพื่อติดตั้งไซโลและระบบบรรจุภัณฑ์ลงแท้งค์เพิ่มเติม (การเปลี่ยนแปลงฯ ครั้งที่ 2) ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	ทส 1009.9/1124
5	27 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2555	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ เพื่อติดตั้งถังกวนผสมสารเติมแต่ง (การเปลี่ยนแปลงฯ ครั้งที่ 3) ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	ทส 1009.9/1823
6	13 มีนาคม พ.ศ. 2562	ขอผนวกรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 1 และหน่วยที่ 2 (HMC1 และ HMC 2) และรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 3 (HMC 3) ไว้ด้วยกัน(การเปลี่ยนแปลงครั้งที่ 3) ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	ทส 1010.8/3600
โครงการโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC 4)			
1	16 กันยายน พ.ศ. 2562	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) โดยขอติดตั้งสายการผลิตเพิ่มขึ้นอีก 1 สายการผลิต คือ สายการผลิตที่ 4 (โดยมีกำลังการผลิต 350,000 ตัน/ปี) โดยได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	ทส 1010.8/12927
2	11 มกราคม พ.ศ. 2564	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 4) ซึ่งการเปลี่ยนแปลงครั้งนี้จะส่งผลให้การใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการเปลี่ยนไปแต่ไม่มีผลทำให้กำลังการผลิตเพิ่มขึ้นจากเดิมที่เคยได้รับความเห็นชอบของเปลี่ยนแปลงแต่อย่างใด โดยได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	อก 5106.2/0079 -
3	15 มิถุนายน พ.ศ. 2564	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 5) ซึ่งการเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ไม่ได้ส่งผลทำให้กำลังการผลิตของโครงการที่เคยได้รับความเห็นชอบเปลี่ยนไปแต่อย่างใด โดยได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)	ทส 1010.8/8417
4	21 ธันวาคม พ.ศ. 2564	รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) ซึ่งการเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ไม่ได้ส่งผลทำให้กำลังการผลิตของโครงการที่เคยได้รับความเห็นชอบเปลี่ยนไปแต่อย่างใด โดยได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.)	อก 5130.3.1/3398

ที่มา : บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด, 2564

1.2 รายละเอียดโครงการ

1.2.1 ที่ตั้งของโครงการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอชเอ็มซี โพลีเมอร์ จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 6 ถนน ไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ปัจจุบันมีพื้นที่รวมทั้งหมดประมาณ 156 ไร่ 2 งาน 3 ตารางวา (250,412 ตารางเมตร) ดังแสดงรูปที่ 1-2 และมีอาณาเขตติดต่อโดยรอบดังนี้

ทิศเหนือ	ติดกับ	แนวถนน ไอ-14 ของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ถัดไป เป็นบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
ทิศใต้	ติดกับ	บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 12 โรงโพลีเอทิลีน
ทิศตะวันออก	ติดกับ	บริษัท ไทยพลาสติกและเคมีภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)
ทิศตะวันตก	ติดกับ	แนวถนน ไอ-หนึ่ง ของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด



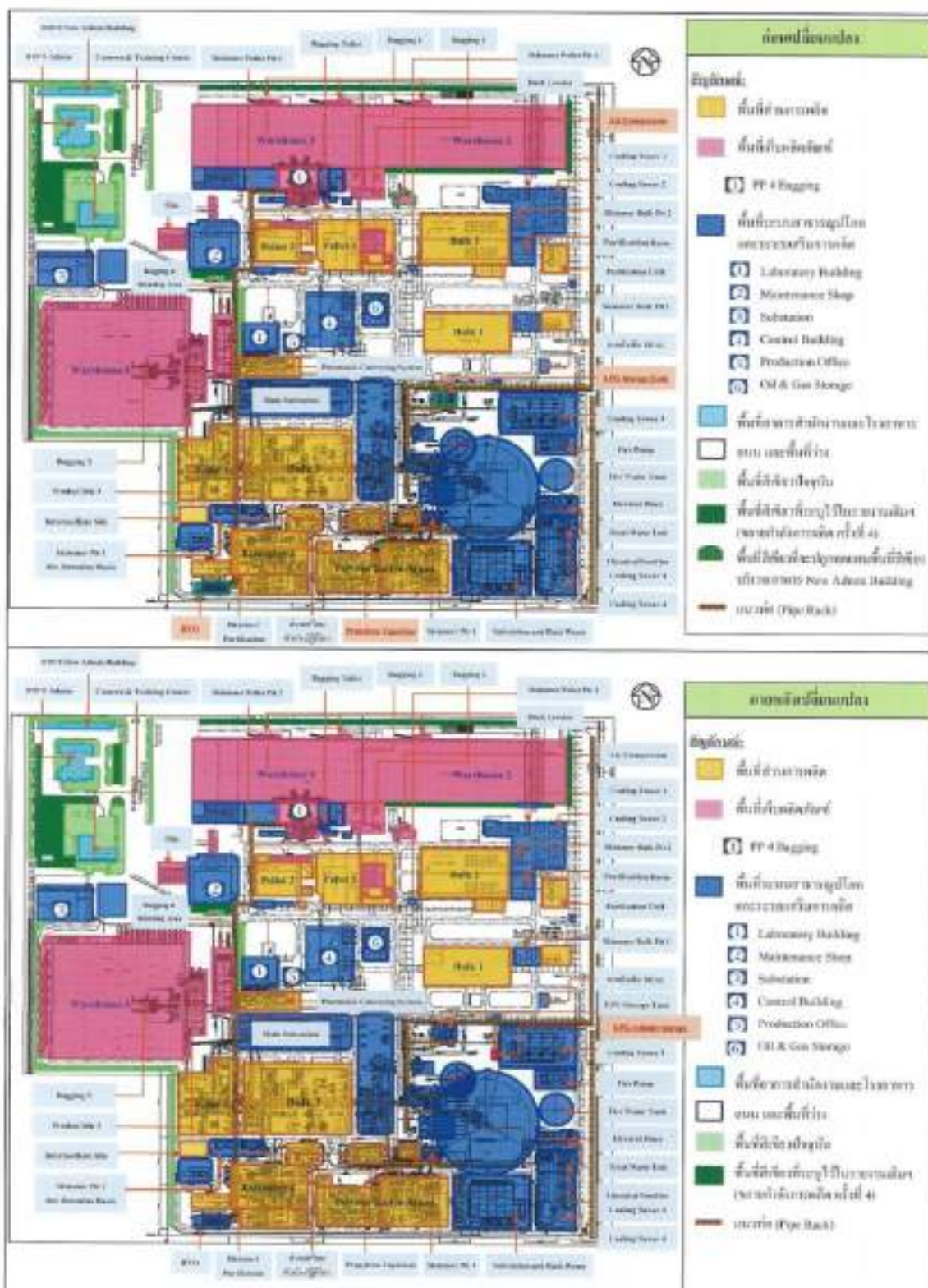
รูปที่ 1-2 ที่ตั้งโครงการภายในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และอาณาเขตติดต่อโดยรอบโครงการ

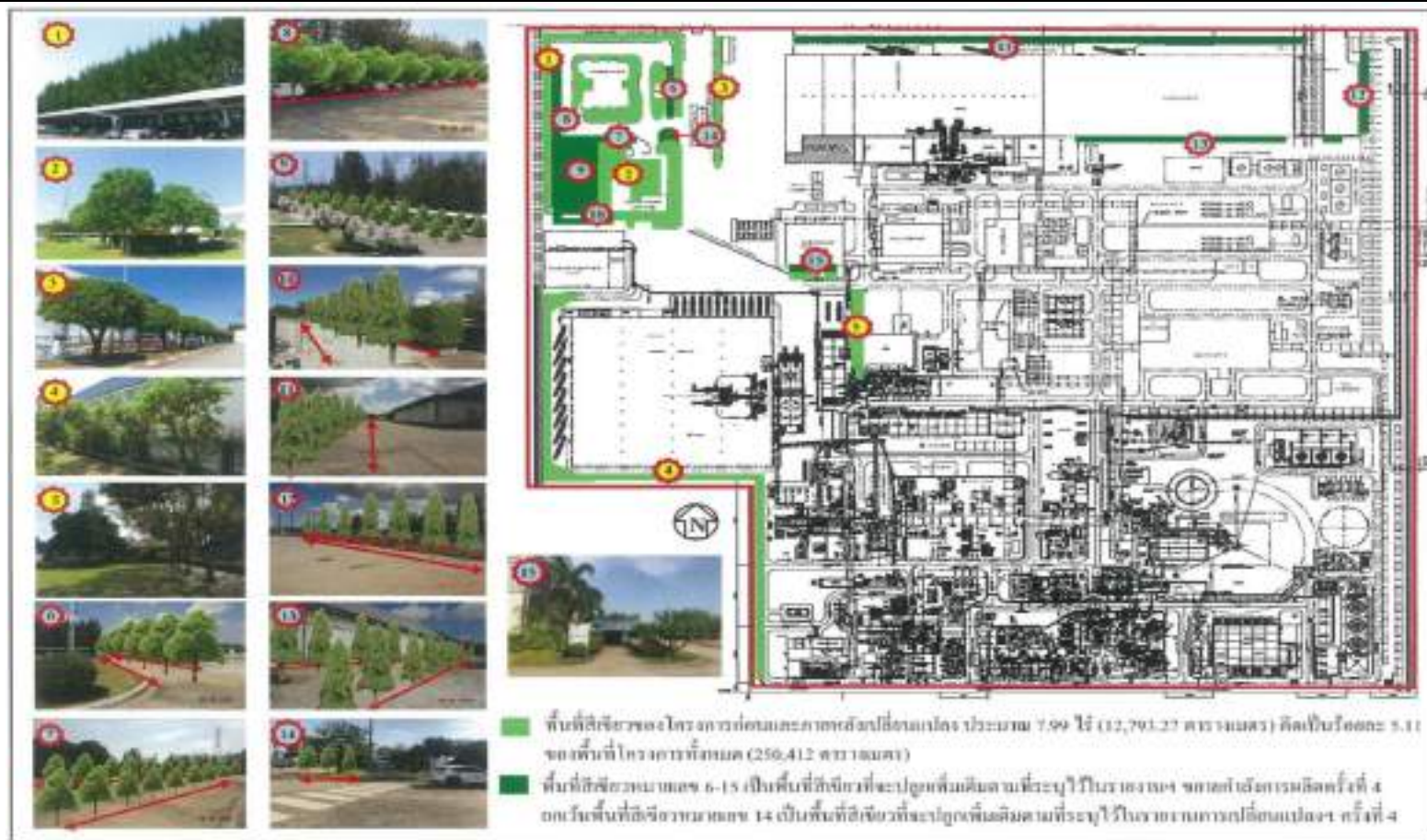
1.2.2 ขนาดพื้นที่โครงการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด มีพื้นที่รวมทั้งสิ้น 156 ไร่ 2 งาน 3 ตารางวา หรือคิดเป็น 250,412 ตารางเมตร ปัจจุบันประกอบด้วย หน่วยผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีนหน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1) หน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) หน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) และหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) โดยการใช้ประโยชน์พื้นที่ของโครงการ ประกอบด้วยอาคารสำนักงานและห้องควบคุม ห้องปฏิบัติการ อาคารซ่อมบำรุง พื้นที่ส่วนการผลิต พื้นที่เก็บผลิตภัณฑ์ พื้นที่ระบบสาธารณูปโภค พื้นที่ขนถ่ายผลิตภัณฑ์ ถนน หอเผา พื้นที่สีเขียว และพื้นที่ว่าง ดังแสดงในรูปที่ 1-3

1.2.3 พื้นที่สีเขียว

พื้นที่สีเขียวของโครงการในปัจจุบัน มีขนาดเท่ากับ 12,793.37 ตารางเมตร คิดเป็นร้อยละ 5.11 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด (250,412 ตารางเมตร) ซึ่งโครงการได้ทำการปลูกไม้ยืนต้นตามแนวรั้ว เช่นต้นอโศกอินเดีย ต้นกันเกรา ต้นตีนเป็ด ต้นปาล์มขวด เป็นต้น ดังแสดงในรูปที่ 1-4





1.2.4 วัตถุดิบ สารเคมี

1.2.4.1 วัตถุดิบ

1) โพรพิลีน (Propylene)

เป็นวัตถุดิบหลักในกระบวนการผลิตหลักในกระบวนการผลิต โดยโครงการรับก๊าซโพรพิลีนผ่านทางระบบท่อมาจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 2 โรงโอลิฟินส์ 1 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 4 นิ้ว บริษัท ระยองโอลิฟินส์ จำกัด ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 8 นิ้ว และจากบริษัท สตาร์ปิโตรเลียม รีไฟน์นิ่ง จำกัด (มหาชน) ผ่านทางระบบท่อ 8 นิ้ว และโรงงานผลิตโพรพิลีนของบริษัทฯ ที่ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอช เอ ตะวันออก (มาบตาพุด) โดยไม่มีการกักเก็บภายในโรงงาน โดยโพรพิลีนที่รับจากโรงงานผลิตโพรพิลีนของบริษัทฯ จะขนส่งผ่านทางท่อขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 6 นิ้ว เข้าสู่พื้นที่กระบวนการผลิตของโครงการ

2) เอทิลีน (Ethylene)

ใช้เป็นโมโนเมอร์ร่วมในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกชนิด Random Copolymer, Random Terpolymer และ High Impact Copolymer โดยโครงการรับก๊าซเอทิลีนผ่านทางระบบท่อมาจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 2 โรงโอลิฟินส์ 1 บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 3 โรงโอลิฟินส์ 2 และบริษัท ระยองโอลิฟินส์ จำกัด โดยไม่มีการกักเก็บภายในโรงงาน

3) บิวทีน-1 (Butene-1)

ใช้เป็นโมโนเมอร์ร่วมในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก Random Terpolymer ของหน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) โดยโครงการรับบิวทีน-1 ผ่านทางระบบท่อมาจากบริษัท กรุงเทพซินธิติกส์ จำกัด โดยทำการกักเก็บในถังเก็บขนาดความจุจอกแบบ 50 ลูกบาศก์เมตร (เก็บจริง 25 ลูกบาศก์เมตร) จำนวน 1 ถัง บริเวณพื้นที่ของหน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2)

4) เฮกซีน-1 (Hexene-1)

ใช้เป็นโมโนเมอร์ร่วม (Monomer) ในกระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) และหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) โดยโครงการจะรับเฮกซีน-1 ที่บรรจุใน ISO TANK ขนาด 25 ลูกบาศก์เมตร มาจากต่างประเทศ เช่น จากบริษัท SASOL Chemicals Europe & Polymer Europa เป็นต้น ผ่านทางท่าเรือแหลมฉบังและขนส่งทางรถบรรทุกมายังพื้นที่โครงการ จำนวน 32 เที่ยว/ปี และทำการกักเก็บในถังเก็บขนาดความจุจอกแบบ 10 ลูกบาศก์เมตร (เก็บจริง 8 ลูกบาศก์เมตร) จำนวน 1 ถัง บริเวณพื้นที่ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) โดยมีระบบรวบรวมไอระเหยจากถังเก็บไปเผากำจัดที่หอเผาชนิด EGF

1.2.4.2 สารเคมี

1) ไฮโดรเจน (Hydrogen)

ใช้ในส่วนทำปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชัน เพื่อควบคุมความหนาแน่นของเม็ดพลาสติกให้มีความเหมาะสมตามค่าที่กำหนด โดยโครงการรับก๊าซไฮโดรเจนทางระบบท่อมาจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 2 โรงโอลิฟินส์ 1 และบริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด (BIG) ผ่านท่อขนส่ง โดยไม่มีการกักเก็บภายในโรงงาน

2) ตัวทำละลาย (White Oil)

ใช้เป็นตัวทำละลายสารเร่งปฏิกิริยาและสารเร่งปฏิกิริยาร่วม Cyclohexyldimethoxymethylsilane (Donor) ก่อนป้อนเข้าสู่ส่วนทำปฏิกิริยาโพลิเมอร์โรเซชัน โดยโครงการรับ White Oil จากผู้ผลิตต่างประเทศผ่านทางท่าเทียบเรือแหลมฉบังก่อนขนส่งทางรถบรรทุกมายังพื้นที่โครงการ โดยทำการเก็บในถังขนาด 200 ลิตร ในบริเวณพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี

3) สารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ความเข้มข้นร้อยละ 50 โดยน้ำหนัก

ใช้ในการปรับสภาพความเป็นกรด-ด่าง ของน้ำในกระบวนการผลิตน้ำ Potable Water โดยโครงการรับสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์จากผู้ผลิตในประเทศ เช่น บริษัท GE Water and Process Technologies จำกัด เป็นต้นทางรถบรรทุกมายังพื้นที่โครงการและนำมาเก็บไว้บริเวณพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี

4) สารละลายกรดซัลฟิวริก ความเข้มข้นร้อยละ 50 โดยน้ำหนัก

ใช้ในการปรับสภาพความเป็นกรด-ด่าง ของน้ำในกระบวนการผลิตน้ำ Potable water โดยโครงการรับสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์จากผู้ผลิตในประเทศ เช่น บริษัท GE Water and Process Technologies จำกัด เป็นต้นทางรถบรรทุกมายังพื้นที่โครงการและนำมาเก็บไว้บริเวณพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี

1.2.4.3 สารเร่งปฏิกิริยาและสารเร่งปฏิกิริยาร่วม

1) สารเร่งปฏิกิริยา (Catalyst)

มีลักษณะเป็นผง ฐ สภาวะการขนส่งและการกักเก็บ โดยจะถูกนำมาผสมให้เป็นผงแขวนลอยก่อนนำไปใช้งาน โดยจะป้อนเข้าสู่ส่วนทำปฏิกิริยาเบื้องต้นก่อนลำเลียงเข้าสู่ส่วนทำปฏิกิริยาโพลิเมอร์โรเซชันต่อไปโดยโครงการรับสารเร่งปฏิกิริยา (Catalyst) จากผู้ผลิตต่างประเทศผ่านทางท่าเทียบเรือแหลมฉบัง ก่อนขนส่งทางรถบรรทุกมายังพื้นที่โครงการ โดยบรรจุในถังขนาด 40 กิโลกรัมและนำมาเก็บไว้บริเวณพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี

2) TEAL (Triethylaluminum)

มีลักษณะเป็นของเหลว ฐ สภาวะการขนส่ง การกักเก็บ และการใช้งาน ไม่มีสี ใช้เป็นสารเร่งปฏิกิริยาร่วมทำหน้าที่ลดความสกปรกและความชื้นของสารโพรพิลีน โดยโครงการรับสารเร่งปฏิกิริยาร่วม (TEAL) จากผู้ผลิตต่างประเทศผ่านทางท่าเทียบเรือท่าเทียบเรือแหลมฉบัง ก่อนขนส่งทางรถบรรทุกมายังพื้นที่โครงการ โดยบรรจุในถังทรงกระบอกขนาด 1,200 กิโลกรัมและนำมาเก็บไว้บริเวณกักเก็บ TEAL

3) DONOR (Cyclohexylmethyldimethoxylsilane)

มีลักษณะเป็นของเหลว ฐ สภาวะการขนส่ง การกักเก็บ และการใช้งาน ไม่มีสี ใช้เป็นสารเร่งปฏิกิริยาร่วมทำหน้าที่ควบคุมความเหนียวของพลาสติกให้มีค่าเหมาะสม โดยโครงการรับสารเร่งปฏิกิริยาร่วม (DONOR) จากผู้ผลิตต่างประเทศผ่านทางท่าเทียบเรือท่าเทียบเรือแหลมฉบัง ก่อนขนส่งทางรถบรรทุกมายังพื้นที่โครงการ โดยบรรจุในถังขนาด 200 ลิตร และนำมาเก็บไว้บริเวณพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี

1.2.4.4 สารดูดซับ

1) สารดูดซับ (ประเภท Molecular Sieve)

มีสถานะเป็นของแข็ง ณ สภาวะการขนส่ง การกักเก็บ และการใช้งาน ใช้ในส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ เพื่อดูดซับความชื้นที่อาจปะปนมากับก๊าซที่ถูกหมุนเวียนก่อนนำกลับไปใช้ในกระบวนการผลิตใหม่โดยโครงการรับสารดูดซับจากผู้ผลิตในประเทศ เช่น บริษัท ยูเอซี โกลบอล จำกัด (มหาชน) เป็นต้น ทางรถบรรทุกมายังพื้นที่โครงการและนำมาเก็บไว้บริเวณพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี โดยเก็บไว้ในถังขนาด 200 ลิตร

2) สารดูดซับปรอท (ประเภทอะลูมินาเคลือบ Lead Sulfide)

มีสถานะเป็นของแข็ง ณ สภาวะการขนส่ง การกักเก็บ และการใช้งาน ใช้ในระบบหมุนวนก๊าซกลับคืน (Mercury Recovery Unit) โดยโครงการรับสารดูดซับจากผู้ผลิตในประเทศ และขนส่งทางรถบรรทุกมายังพื้นที่โครงการและนำมาเก็บไว้บริเวณพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี โดยเก็บไว้ในถังขนาด 200 ลิตร

1.2.4.5 สารเติมแต่ง

สารเติมแต่ง เช่น Antioxidant Dip Agent และ Light Stability เป็นต้น ใช้ในส่วนทำเม็ดพลาสติก เพื่อปรับปรุงคุณสมบัติเม็ดพลาสติกให้มีความเหมาะสม และใช้สารเติม เช่น สารป้องกันการเสื่อมสภาพ (Antioxidants) สารป้องกันการติดกันของพลาสติก (Antiblock Agent) สารลดแรงตึงผิว (Slip Agent) สารเติมแต่งประเภทเปอร์ออกไซด์ เป็นต้น โดยโครงการรับสารเติมแต่งจากผู้ผลิตต่างประเทศผ่านทางท่าเทียบเรือแหลมฉบัง ก่อนขนส่งทางรถบรรทุกมายังพื้นที่โครงการ โดยบรรจุในถุงขนาด 10, 20 และ 25 กิโลกรัม ถุง Jumbo Bag ขนาด 500 กิโลกรัม ถึงขนาด 16 และ 25 กิโลกรัมและนำมาเก็บไว้บริเวณพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี

1.2.5 ผลิตภัณฑ์และผลิตภัณฑ์พลอยได้

ผลิตภัณฑ์หลักของโครงการ คือ เม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ส่วนผลิตภัณฑ์พลอยได้ คือ เม็ดพลาสติกที่ไม่ได้คุณภาพตามเกณฑ์ที่กำหนด (Pellet of Spec) มีรายละเอียดดังนี้

1.2.5.1 ผลิตภัณฑ์หลัก

ผลิตภัณฑ์หลักของโครงการ คือ เม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ซึ่งได้จากหน่วยผลิตทั้ง 4 หน่วย ดังนี้

- 1) หน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1) ผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน 2 ชนิด ได้แก่ Homo Polymer และ Random Copolymer
- 2) หน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) ผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน 4 ชนิด ได้แก่ Homo Polymer, Random Copolymer, Random Terpolymer และ High Impact Copolymer
- 3) หน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) ผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน 10 ชนิด ได้แก่ Homo Polymer, Random Copolymer C3C2, High Impact Copolymer, Homo Polymer, Random Copolymer C3C2, Random Copolymer C3C4, Random Copolymer C3C6, Random Terpolymer C3C2C4 และ Random Terpolymer C3C2C6
- 4) High Impact Copolymer หน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) ผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน 8 ชนิด ได้แก่ Homo Polymer, Random Copolymer C3C2, Random Copolymer C3C4, Random Copolymer C3C6, Random Terpolymer C3C2C4, Random Terpolymer C3C2C6, High Impact Copolymer C3C2 และ High Impact Copolymer C3C2

โดยเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีนที่ผลิตได้จะจำหน่ายภายในประเทศร้อยละ 65 และส่งออกต่างประเทศร้อยละ 35 ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดจะบรรจุลงในถุงขนาดบรรจุถุงละ 25 และ 750 กิโลกรัม ซึ่งการขนส่งจะใช้รถบรรทุกขนส่งออกนอกพื้นที่โครงการ และคุณสมบัติของเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีนที่ผลิตได้แต่ละชนิดจะมีความแตกต่างกันในด้านความใส ความเหนียว ความแข็ง และความมันวาว

1.2.5.2 ผลิตภัณฑ์พลอยได้

ผลิตภัณฑ์พลอยได้จากกระบวนการผลิตของโครงการ คือ เม็ดพลาสติกที่ไม่ได้คุณภาพตามเกณฑ์ที่กำหนด (Pellet Off-Spec) ซึ่งได้มาจาก 2 แหล่ง คือ ส่วนทำเม็ดพลาสติก และขณะที่มีการเปลี่ยนแปลงชนิดของผลิตภัณฑ์ นอกจากนี้ยังมี Heavy End ที่เกิดจากหน่วยปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน-1 จะมีองค์ประกอบหลัก คือ เฮกซีน-1 และ สารประกอบไฮโดรคาร์บอนที่มีคาร์บอนที่มีคาร์บอนอะตอมมากกว่า 8 ขึ้นไป โดยจะเกิดขึ้นประมาณ 12 ตัน ในรอบทุกๆ 3 เดือน ตามคุณสมบัติเบื้องต้นโครงการจะดำเนินการส่งกำจัดในรูปแบบของเสีย จำนวน 1-2 เทียว (ตามแผนการผลิตผลิตภัณฑ์ชนิดที่ต้องใช้เฮกซีน-1) โดยผู้รับกำจัดที่สามารถรับกำจัดของเสียประเภทนี้และได้รับการอนุญาตอย่างถูกต้องจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม อย่างไรก็ตามหากพบว่าของเสียชนิดดังกล่าวมีคุณสมบัติอื่นๆ ที่เหมาะสมที่สามารถขายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้โครงการจะส่งจำหน่ายต่อไป

1.2.6 กระบวนการผลิต

มีรายละเอียดกระบวนการผลิตปัจจุบัน ดังนี้

1) หน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1) กระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1) ใช้เทคโนโลยีกระบวนการผลิตโพลีเมอร์แบบเหลวชั้น (Slurry Process) สามารถผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน 2 ชนิด ได้แก่ Homopolymer และ Random Copolymer โดยปริมาณการผลิตเม็ดพลาสติกแต่ละชนิดขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้าในแต่ละช่วง ซึ่งกระบวนการผลิตแบ่งออกเป็น 6 ขั้นตอนหลัก ได้แก่ ส่วนเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาและตัวเร่งปฏิกิริยาร่วม ส่วนการเกิดปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรเซชัน ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ ส่วนทำเม็ดพลาสติกและส่วนบรรจุภัณฑ์

2) หน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) กระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) ใช้เทคโนโลยีกระบวนการผลิตโพลีเมอร์แบบเหลวชั้น (Slurry Process) สามารถผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน 2 ชนิด ได้แก่ Homopolymer และ Random Copolymer โดยปริมาณการผลิตเม็ดพลาสติกแต่ละชนิดขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้าในแต่ละช่วง กระบวนการผลิตแบ่งออกเป็น 7 ขั้นตอนหลัก ได้แก่ หน่วยปรับปรุงคุณภาพของโพรพิลีน หน่วยปรับปรุงคุณภาพเอทิลีน ส่วนเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาและตัวเร่งปฏิกิริยาร่วม ส่วนการเกิดปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรเซชัน ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ ส่วนทำเม็ดพลาสติกและส่วนบรรจุภัณฑ์

3) หน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) กระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) ใช้เทคโนโลยีกระบวนการผลิตโพลีเมอร์แบบ Spherizone ซึ่งเทคโนโลยีนี้ผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีนที่มีคุณสมบัติดีขึ้น ทั้งในแง่ความเหนียว การรับแรงกระแทก การทนความร้อน ความใส และง่ายต่อการขึ้นรูป รวมทั้งความหลากหลายในการนำไปใช้ประโยชน์สามารถผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีนได้ 7 ชนิด ได้แก่ Homopolymer, Random Copolymer C₃C₂, Random Copolymer C₃C₄, Random Copolymer C₃C₆, Random Terpolymer C₃C₂C₄, Random Terpolymer C₃C₂C₆ และ High Impact Copoly โดยปริมาณการผลิตเม็ดพลาสติกแต่ละชนิดขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้าในแต่ละช่วง ซึ่งกระบวนการผลิตแบ่งออกเป็น 8 ขั้นตอนหลัก ได้แก่ หน่วยปรับปรุงคุณภาพเอทิลีน หน่วยปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน-1 หน่วยแยกสารปรอท ส่วนเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา และตัวเร่งปฏิกิริยาร่วม ส่วนการเกิดปฏิกิริยาโพลีเมอร์ไรเซชัน ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ ส่วนทำเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีนและส่วนบรรจุภัณฑ์

4) หน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) กระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) ใช้เทคโนโลยีกระบวนการผลิตโพลีเมอร์แบบ Spherizone ซึ่งเทคโนโลยีนี้ผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีนที่มีคุณสมบัติดีขึ้นทั้งในแง่ความเหนียว การรับแรงกระแทก การทนความร้อน

ร้อน ความใส และง่ายต่อการขึ้นรูป รวมทั้งความหลากหลายในการนำไปใช้ประโยชน์ โดยสามารถผลิตเม็ดพลาสติกโพรพิลีนได้ 8 ชนิด ได้แก่ Homopolymer, Random Copolymer C_3C_2 , Random Copolymer C_3C_4 , Random Copolymer C_3C_6 , Random Terpolymer $C_3C_2C_4$, Random Terpolymer $C_3C_2C_6$, High Impact Copolymer C_3C_2 และ High Impact Copolymer C_3C_4 โดยใช้โมโนเมอร์หลัก คือโพรพิลีน และโมโนเมอร์ร่วม 3 ชนิด ได้แก่ เอทิลีน บิวทีน-1 และเฮกซีน-1 โดยปริมาณการผลิตเม็ดพลาสติก แต่ละชนิดขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้าในแต่ละช่วง ซึ่งกระบวนการผลิตแบ่งออกเป็น 7 ขั้นตอนหลัก ได้แก่ หน่วยปรับปรุงคุณภาพของโพรพิลีน หน่วยปรับปรุงคุณภาพเอทิลีน ส่วนเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาและตัวเร่งปฏิกิริยาและตัวเร่งปฏิกิริยาร่วม ส่วนการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชันส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ ส่วนทำเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีนและส่วนบรรจุภัณฑ์

1.2.7 ระบบสาธารณูปโภคและระบบเสริมการผลิต

1.2.7.1 ระบบน้ำใช้

ปัจจุบันโครงการรับน้ำจาก 3 แหล่ง คือ น้ำประปา (Portable Water) มาจากระบบผลิตน้ำประปาของโครงการ โดยผลิตน้ำจาก Treated Water, น้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพ (Treated Water) ใช้ในกระบวนการผลิตจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 2 โรงโอลิฟินส์ 1 และบริษัท โกลบอล ยูทิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด (GUSCO) และน้ำปราศจากแร่ธาตุ (Demineralized Water) จากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 2 โรงโอลิฟินส์ 1 ทางระบบท่อโดยไม่ได้มีการก่อสร้างถังเก็บสำรองน้ำแต่อย่างใด เนื่องจากแหล่งจ่ายน้ำทั้ง 3 แหล่ง สามารถจ่ายน้ำให้โครงการได้อย่างต่อเนื่องและเพียงพอ

1.2.7.2 ระบบไอน้ำ

ปัจจุบันโครงการมีการใช้ไอน้ำ 3 ระดับ ได้แก่ ไอน้ำความดันต่ำ (ความดัน 4.74 (เกจ)) ความดันปานกลาง ความดัน 11.85 บาร์(เกจ) และไอน้ำความดันสูง (ความดัน 33.6 บาร์(เกจ)) รับมาจากบริษัท โกลบอล ยูทิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด

1.2.7.3 ระบบไฟฟ้า

โครงการรับกระแสไฟฟ้าหลักมาจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 2 โรงโอลิฟินส์ 1 โดยปัจจุบันมีปริมาณการใช้ไฟฟ้าที่หน่วยผลิตที่ 1 (HMC1) ประมาณ 8.26 เมกะวัตต์ หน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) ประมาณ 9.48 เมกะวัตต์ หน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) ประมาณ 20.34 เมกะวัตต์ และหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) ประมาณ 20 เมกะวัตต์ ทั้งนี้ โครงการมีระบบสำรองไฟฟ้าสำหรับใช้ในกรณีฉุกเฉิน เช่น ไฟฟ้าดับ เป็นต้น โดยจะจ่ายไฟฟ้าด้วยระบบอัตโนมัติให้กับระบบ UPS และระบบความปลอดภัยต่างๆ เช่น ระบบดับเพลิง (Fire Fighting System) เป็นต้น เพื่อให้สามารถหยุดการผลิตในกรณีฉุกเฉินได้อย่างปลอดภัย โดยระบบไฟฟ้าสำรองสามารถจ่ายไฟฟ้าได้ไม่น้อยกว่า 1 ชั่วโมง

1.2.7.4 ระบบไนโตรเจน

โครงการรับก๊าซไนโตรเจนจากผู้นำเข้าที่อยู่ในเขตพื้นที่มาบตาพุด ได้แก่ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 2 โรงโอลิฟินส์ 1 และบริษัทบางกอกอินดัสเตรียลแก๊ส จำกัด ผ่านทางท่อต่อเชื่อมกับ Header โดยมีสถานีตรวจวัดมาตรก๊าซ (Metering Station) ก่อนป้อนเข้าโครงการ เพื่อใช้ในกระบวนการผลิต ได้แก่ ใช้สำหรับการรักษาสภาพความดันของไนโตรเจน เพื่อป้องกันความชื้นในตัวเร่งปฏิกิริยา ตัวร่วมเร่งปฏิกิริยา และสารเติมแต่งใช้สำหรับการทำให้ Flake แห้ง ใช้สำหรับการส่ง Flake จาก Bulk ไปที่หน่วยตัดเม็ด (Pelletizing) ใช้สำหรับการรักษาสภาพความดันของไนโตรเจนในท่อสู่อุณหภูมิ (Flare) และใช้สำหรับหน้าที่อื่นๆ เช่น การไล่ความดันก๊าซอื่นๆ การไล่ความชื้นจากอุปกรณ์ต่างๆ

1.2.7.5 ระบบหอหล่อเย็น

โครงการมีระบบหอหล่อเย็นทั้ง 4 หน่วยผลิต จำนวน 4 หอ (หน่วยผลิตละ 1 หอ) เพื่อใช้ในการควบคุมอุณหภูมิในกระบวนการผลิต เช่น ควบคุมอุณหภูมิในส่วนทำปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรซัน เป็นต้น

- 1) หอหล่อเย็นของหน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1) สามารถหมุนเวียนน้ำหล่อเย็นได้สูงสุด 3,500 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง
- 2) หอหล่อเย็นของหน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) สามารถหมุนเวียนน้ำหล่อเย็นได้สูงสุด 6,500 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง
- 3) หอหล่อเย็นของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) สามารถหมุนเวียนน้ำหล่อเย็นได้สูงสุด 6,000 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง
- 4) หอหล่อเย็นของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) สามารถหมุนเวียนน้ำหล่อเย็นได้สูงสุด 6,000 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง

1.2.7.6 ระบบหอเผา

โครงการได้มีการติดตั้งระบบหอเผาจำนวน 1 หอ (ใช้ร่วมกันทั้ง 3 หน่วยผลิต) ประเภท Hot Flare Tip ซึ่งเป็นหอเผาที่ระดับเหนือพื้นดิน (Elevated Flare) ความสูง 70 เมตร โดยออกแบบตามมาตรฐาน API Standard 521 เพื่อใช้ในการเผาทำลายก๊าซที่มีองค์ประกอบของสารไฮโดรคาร์บอนที่ระบายจากกระบวนการผลิตในกรณีที่มีเหตุฉุกเฉิน (Emergency Case) เช่น การระบายก๊าซที่ค้างอยู่ในกระบวนการผลิตกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินจนต้องหยุดกระบวนการผลิต เช่น ไฟดับ เป็นต้น และการระบายก๊าซบางส่วนเพื่อควบคุมแรงดันในระบบ เป็นต้น โดยที่การระบายก๊าซออกจากกระบวนการผลิตจะถูกระบายผ่าน Safety Valve ที่ติดตั้งในส่วนต่างๆ ของกระบวนการผลิต ซึ่งหอเผาของโครงการออกแบบให้สามารถเผาทำลายก๊าซที่มีองค์ประกอบของสารไฮโดรคาร์บอนได้สูงสุด 280 ตัน/ชั่วโมง

และติดตั้งหอเผาที่ระดับพื้นดิน (Enclosed Ground ; EGF) จำนวน 1 หอ ความสามารถในการรองรับก๊าซมาเผากำจัดสูงสุด 180 ตัน/ชั่วโมง เพื่อทำงานร่วมกับหอเผาระดับเหนือพื้นดิน (Elevated Flare) 280 ตัน/ชั่วโมง ที่มีอยู่ในปัจจุบัน เพื่อรองรับปริมาณก๊าซที่ระบายจากกระบวนการผลิตในกรณีที่มีเหตุฉุกเฉินของหน่วยผลิตที่ 4 ที่ก่อสร้างใหม่ปริมาณสูงสุดประมาณ 36 ตัน/ ชั่วโมง และหน่วยผลิตในปัจจุบัน 273 ตัน/ชั่วโมง รวมทั้งทำหน้าที่เผากำจัดก๊าซระบาย (Vent Gas) จากกระบวนการผลิตทั้ง 4 หน่วยผลิต (องค์ประกอบส่วนใหญ่เป็นก๊าซโพรพิลีน) แบบต่อเนื่อง ประมาณ 5 ตัน/ชั่วโมง ซึ่งหอเผาระดับเหนือพื้นดินจะป้องกันผลกระทบต่อชุมชนทั้งทางด้านเสียง แสง และความร้อน

1.2.8 มลพิษและการจัดการ

1.2.8.1 มลพิษทางอากาศ

1) แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศ

ก๊าซที่เกิดขึ้นหรือเหลือจากการทำปฏิกิริยาจากกระบวนการผลิตถูกหมุนเวียนน้ำกลับไปใช้ใหม่ที่ไม่ถึงเกิดปฏิกิริยาเบื้องต้นอีกครั้ง และบางส่วนจะถูกหมุนเวียนกลับไปใช้ที่โรงงานผลิตสารโพรพิลีน (PDH Plant) โครงการจึงไม่มีแหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศจากปล่องแต่อย่างใด มีเพียงการระบายอากาศที่ใช้เป่าไล่ความชื้นในเม็ดพลาสติกของส่วนทำเม็ดพลาสติกจาก Pellet Dryer ซึ่งก๊าซดังกล่าวมีองค์ประกอบเป็นอากาศและความชื้นเป็นหลัก

เนื่องจากโครงการมีการนำเฮกซีน-1 มาใช้เป็นโมโนเมอร์ร่วมในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ชนิด Random Copolymer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) และหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) ทางโครงการจึงติดตั้งหน่วย Regenerative Thermal Oxidizer (RTO) เพื่อเผากำจัดอากาศที่ระบายออกจากอุปกรณ์ Blending Silo, Pellet Dryer และระบบขนส่งเม็ด (Pneumatic Transport) ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) และหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) ที่อาจมีเฮกซีน-1 ปะปนอยู่ก่อนระบาย

ออกสู่บรรยากาศ ดังนั้นโครงการจึงมีแหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศจำนวน 2 แหล่ง คือ ปล่องระบายอากาศของหน่วย RTO ซึ่งจะมีมลสารทางอากาศหลักที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของหน่วย RTO และหอเผาทั้งระดับพื้นดิน (Enclosed Ground Flare ; EGF) ที่ใช้ในการเผากำจัดก๊าซระเหยจากกระบวนการผลิตทั้ง 4 หน่วยผลิต

2) ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

มีการติดตั้งระบบกำจัดฝุ่นและถูกรองของหน่วยต่างๆ ดังนี้

- หน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1) บริเวณ Bagging Silo ติดตั้งถูกรอง 1 ชุด
- หน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) บริเวณ Bulk Truck Silo ติดตั้งถูกรอง 4 ชุด, บริเวณ Bagging Silo ติดตั้งถูกรอง 1 ชุด
- หน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) บริเวณ Bulk Truck Silo ติดตั้งถูกรอง 1 ชุด, บริเวณ Bagging Silo ติดตั้งโซโล 1 ชุด
- หน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) บริเวณ Bulk Truck Silo และบริเวณ Bagging Silo ติดตั้ง Elutriator และถูกรอง 1 หรือ Dedustor และถูกรอง 1 ชุด

3) สารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs)

จากการตรวจสอบชนิดของวัตถุดิบ สารเคมีและผลิตภัณฑ์ของโครงการ พบว่า ไม่ได้จัดอยู่ในกลุ่ม สารอินทรีย์ระเหยง่ายตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 30 (พ.ศ. 2550) เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไปในเวลา 1 ปี และประกาศกรมควบคุมมลพิษ เรื่อง กำหนดค่าเฝ้าระวังสำหรับสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไปในเวลา 24 ชั่วโมง

1.2.8.2 มลพิษทางน้ำ

น้ำเสียที่เกิดจากการดำเนินงานของโครงการจำแนกได้เป็น 3 ส่วนหลัก ได้แก่ น้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน น้ำเสียจากกระบวนการผลิตและระบบเสริมการผลิต และน้ำเสียจากแหล่งอื่นๆ

- **น้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน :** โครงการจัดให้มีถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปก่อนระบายน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดเข้าสู่บ่อบำบัดน้ำทิ้งของโครงการ
- **เสียจากกระบวนการผลิต :** น้ำเสียที่เกิดจากโครงการทั้งหมดจะถูกส่งมายังบ่อดักโพลิเมอร์ และไขมันและน้ำมัน (Polymer Skimmer PIUAPI Separator) ซึ่งบ่อดักที่ติดตั้งไว้แต่ละจุดจะติดตั้งเครื่องมือดักเศษพลาสติกและของแข็งแขวนลอย รวมทั้งไขมันและน้ำมันที่ลอยอยู่ผิวน้ำของน้ำทิ้ง จากนั้นน้ำที่ผ่านการแยกเศษพลาสติก ของแข็งแขวนลอยที่ลอย ไขมันและน้ำมันออกแล้วจะส่งไปยังบ่อบรรวมน้ำเสียเพื่อตรวจสอบคุณภาพของแต่ละพื้นที่ก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป โดยแต่ละหน่วยการผลิตมีรายละเอียดดังนี้
 - หน่วยการผลิตที่ 1-2 น้ำเสียจะถูกรวบรวมเข้าสู่ Polymer Skimmer Pit (API Separator) ติดตั้งในบริเวณ Bulk Plant 1, 2 และ Pelletizing 1 และ 2 และจะส่งไปยังบ่อบรรวมน้ำเสียเพื่อตรวจสอบคุณภาพ (Purification Basin) ก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป
 - หน่วยการผลิตที่ 3 น้ำเสียจะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น Polymer Skimmer Pit 3 (API Separator) และจะส่งไปยังบ่อบรรวมน้ำเสียเพื่อตรวจสอบคุณภาพ (Retention Basin) ก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป

- หน่วยการผลิตที่ 4 น้ำเสียจะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น Polymer Skimmer Pit 4 (API Separator) และจะส่งไปยังบ่อรวบรวมน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4 เพื่อตรวจสอบคุณภาพ (Purification Unit) ก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป
- น้ำเสียจากแหล่งกำเนิดอื่นๆ : น้ำเสียจะถูกส่งเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของโครงการ ก่อนส่งไปบำบัดต่อที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป

1.2.8.3 กากของเสีย

ของเสียที่เกิดจากโครงการมาจาก 2 แหล่ง ได้แก่ ของเสียที่เกิดขึ้นจากพนักงานและของเสียจากกระบวนการผลิต ซึ่งประเภทของเสียเกิดขึ้นจากพนักงาน แบ่งออกเป็น 3 ประเภท ได้แก่ มูลฝอยทั่วไป (เศษอาหารที่เกิดขึ้นจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน รวมถึงบรรจุภัณฑ์ต่างๆ จากสำนักงานและโรงอาหาร), ของเสียรีไซเคิล (เศษแก้ว เศษกระดาษ โลหะ และพลาสติก เป็นต้น) และขยะอันตราย (ถ่านไฟฉาย หลอดฟลูออเรสเซนต์ และหมึกพิมพ์ เป็นต้น) สำหรับประเภทของเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิต ได้แก่ สารดูดซับที่เสื่อมสภาพ น้ำมันหล่อลื่นที่ผ่านการใช้งาน

การจัดการของเสียทั้งหมดที่เกิดขึ้นภายในโครงการ โครงการจำแนกของเสียแต่ละชนิดออกจากกันอย่างชัดเจน โดยมีภาชนะรวบรวมของเสีย ซึ่งภายในมีการจัดแบ่งพื้นที่ออกเป็นส่วนๆ ระหว่างพื้นที่เก็บพักของเสียแต่ละประเภทไม่ให้ปะปนกัน โดยโครงการจะดำเนินการเก็บพักกากของเสียแต่ละชนิดไม่เกิน 30 วัน ก่อนนำไปกำจัดหรือส่งกลับให้ผู้ผลิตเพื่อนำไปปรับปรุงคุณภาพต่อไป ทั้งนี้ โครงการได้จัดให้มีระบบความปลอดภัยและระบบป้องกันและระงับอัคคีภัยและมาตรการการจัดการกรณีหกรั่วไหลบริเวณอาคารเก็บของเสีย โดยจัดให้มีชุดจัดเก็บการหกรั่วไหล (Spill Kit) ในกรณีที่หกรั่วไหลเล็กน้อยจะใช้ทรายในการดูดซับก่อนรวบรวมและส่งกำจัดยังหน่วยงานภายนอก ที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ รวมทั้งได้จัดให้มีบ่อรองรับการรั่วไหล (Sump pit) หากเกิดการรั่วไหลจะทำการสูบน้ำของเสียใส่ภาชนะที่เหมาะสม เพื่อส่งของเสียไปกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ

1.2.8.4 มลพิษทางเสียง

แหล่งกำเนิดของโครงการในช่วงดำเนินการส่วนใหญ่มาจากเครื่องจักร เช่น มอเตอร์ คอมเพรสเซอร์ บั้มและ Blower เป็นต้น ซึ่งโครงการจะเลือกใช้อุปกรณ์ที่มีค่าระดับเสียงไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ (ที่ระยะห่าง 1 เมตร) จากแหล่งกำเนิดเสียงควบคุมระดับเสียงของเครื่องจักร/อุปกรณ์ในโครงการให้มีค่าไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ (ที่ระยะห่างจากเครื่องจักร 1 เมตร) ดำเนินการติดตั้งป้ายเตือนหรือเครื่องหมาย/สัญลักษณ์แสดงบริเวณที่กำหนดให้ผู้ปฏิบัติงานทุกคนต้องสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงส่วนบุคคลให้ชัดเจน พร้อมทั้งจัดทำเขตระดับเสียงที่ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงรอบพื้นที่/เครื่องจักรที่มีเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง เช่น ที่อุดหู (Ear Plug) ที่ครอบหู (Ear Muff) เป็นต้น มีการจัดตั้งคณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังจากการทำงาน และกำหนดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เชิงป้องกัน รวมทั้งทำการควบคุมระดับเสียงบริเวณริมรั้วของโครงการไม่เกิน 70 เดซิเบลเอ และจัดทำ Noise Contour ภายในบริเวณพื้นที่โครงการฯ

1.2.8.5 อาชีวอนามัย และความปลอดภัย

1) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

เพื่อให้การบริหารจัดการด้านสุขภาพอนามัยและความปลอดภัยมีประสิทธิภาพ โครงการจึงจัดให้มีมาตรการต่างๆ เช่น จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมและเพียงพอกับจำนวนพนักงาน เป็นต้น

2) แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน

แผนควบคุมภาวะฉุกเฉินเป็นรายละเอียดวิธีการปฏิบัติและขั้นตอนการดำเนินการเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้นโดยมีนโยบายในการดำเนินการเพื่อควบคุมและระงับเหตุฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้นได้โดยเร็วที่สุด ทำให้สามารถช่วยผู้ที่อยู่ในอันตรายและรักษาชีวิตผู้ปฏิบัติงาน รวมถึงป้องกันอันตรายความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นอย่างมีประสิทธิภาพ โดยแบ่งแผนฉุกเฉินออกเป็น 3 ระดับตามความรุนแรง แผนการควบคุมและระงับเหตุฉุกเฉินของโครงการแบ่งเป็น แผนการสื่อสาร กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน แผนระงับเหตุฉุกเฉิน แผนการคัดแยกพื้นที่ แผนการคัดแยกระบบและควบคุมอุปกรณ์ แผนการขอกำลังเจ้าหน้าที่ ปรก.เข้าช่วยระงับเหตุ แผนการสนับสนุนผจญเพลิง แผนการอพยพ แผนการสนับสนุนวัสดุ/อุปกรณ์ รถพยาบาลและพยาบาล แผนการประสานงานภายนอก/สื่อมวลชน และแผนการกำจัดกำลังเจ้าหน้าที่ ปรก. เข้าช่วยระงับเหตุฉุกเฉิน

3) ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย

โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อป้องกันและระงับอัคคีภัยในกรณีที่เกิดเพลิงไหม้ โดยแบ่งเป็น 2 ส่วนหลักๆ ได้แก่ ระบบแจ้งเหตุเพลิงไหม้และระบบระงับอัคคีภัย

4) การรายงานและสอบสวนอุบัติเหตุ

ถึงแม้โครงการได้พยายามดำเนินการป้องกันอุบัติเหตุอย่างดีที่สุดแล้ว แต่ในบางกรณีเกิดความผิดพลาดจนทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้น ก็จะนำอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นเหล่านั้นมาเป็นบทเรียนเพื่อหาวิธีการป้องกันหรือแก้ไขต่อไปการรายงานอุบัติเหตุเป็นหน้าที่ของพนักงานทุกคนที่จะต้องถือปฏิบัติ ซึ่งมี 2 ลักษณะ คือ การรายงานด้วยวาจา ซึ่งมักจะเป็นผู้ปฏิบัติงานระดับล่าง การรายงานแบบลายลักษณ์อักษร ผู้ที่ต้องรายงาน คือ การรายงานด้วยวาจา และการรายงานแบบลายลักษณ์อักษร โดยการรายงานขึ้นอยู่กับการประเมินระดับความรุนแรงของอุบัติเหตุ

1.3 แผนการดำเนินงานตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เนื่องจากการดำเนินงานของโครงการอาจก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมทาง บริษัท เอชเอ็มซี โพลีเมอร์ จำกัด จึงได้ดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ระบุไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สน.) ตามเงื่อนไขแบบท้ายหนังสือเลขที่ อก 5130.3.1/3398 เมื่อวันที่ 21 ธันวาคม พ.ศ. 2564 ดังนี้

ประกอบด้วย 9 มาตรการหลัก

- 1) มาตรการด้านคุณภาพอากาศ
- 2) มาตรการด้านระดับเสียงทั่วไป
- 3) มาตรการด้านคุณภาพน้ำ
- 4) มาตรการด้านกากของเสีย
- 5) มาตรการด้านคุณภาพน้ำใต้ดิน
- 6) มาตรการด้านคุณภาพดิน
- 7) มาตรการด้านการคมนาคมขนส่ง
- 8) มาตรการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- 9) มาตรการด้านสภาพเศรษฐกิจ-สังคม

ในส่วนของการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการได้ดำเนินการตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งได้พิจารณาถึงประเด็นสิ่งแวดล้อมและผลกระทบที่สำคัญที่อาจเกิดขึ้นจากดำเนินการ โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ได้ดำเนินการเมื่อวันที่ 15 มิถุนายน พ.ศ. 2566 รายละเอียดของการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการรายงานในบทที่ 2

1.4 แผนการดำเนินงานตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการตามมาตรการที่ระบุไว้ในแต่ละระยะการดำเนินงานของโครงการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ได้มีการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอร์ จำกัด โดยมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ดังแสดงในตารางที่ 1-2 และรายละเอียดผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมรายงานในบทที่ 3

ตารางที่ 1-2 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ระยะดำเนินการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	วิธีการเก็บตัวอย่าง และวิธีการตรวจวิเคราะห์	สถานีตรวจวัด	ระยะเวลา/ความถี่
1. คุณภาพอากาศ			
1.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ			
1) ฝุ่นละอองรวม(TSP) 2) ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM ₁₀) 3) ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง 4) ความเร็วและทิศทางลม (Wind Speed and Wind Direction) และบันทึกสภาพทั่วไปที่สังเกตได้ระหว่างการตรวจวัดเพื่อใช้เป็นข้อมูลประกอบ 5) เอทิลีน (Ethylene) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง 6) โพรพิลีน (Propylene) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตามมาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- จำนวน 4 สถานี ได้แก่ ● สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1) ● วัดมาบชุลุด (A2) ● วัดโสภณ (A3) ● สถานีคุ้มครองสวัสดิภาพเด็กกระยอง (A4) - จำนวน 4 สถานี ได้แก่ ● สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1) ● สถานีคุ้มครองสวัสดิภาพเด็กกระยอง (A4) ● ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ (A5) ● ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้ (A6)	- ปีละ 2 ครั้งๆ ละ 7 วันต่อเนื่อง ตรวจวัดช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย - ทุกเดือน
1.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด			
1) ฝุ่นละอองรวม (TSP) 2) ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน 3) ระบุวัน เวลา ช่วงเวลา รวมถึงสาเหตุการเกิดเหตุฉุกเฉิน และปริมาณก๊าซที่ส่งไปเผาที่หอเผาทิ้งในกรณีกระบวนการผลิตผิดปกติและกรณีฉุกเฉิน	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตามมาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ปล่องระบายPellet Dryer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) - ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 จำนวน 2 จุด ได้แก่ ● บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งค์ (Bulk Truck Silo) ● บริเวณ Bagging Silo - ปล่องระบายของ RTO - หอเผา	- ปีละ 2 ครั้ง ช่วงเวลาเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ - ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน

ตารางที่ 1-2 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ระยะดำเนินการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	วิธีการเก็บตัวอย่าง และวิธีการตรวจวิเคราะห์	สถานีตรวจวัด	ระยะเวลา/ความถี่
2. ระดับเสียงทั่วไป (รายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัด)			
1) ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{eq}24hr$) 2) ระดับเสียงเสียงพื้นฐาน (L_{90}) 3) ระดับเสียงสูงสุด (L_{max})	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตาม มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- จำนวน 6 สถานี ได้แก่ ● ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ (N1) ● ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศตะวันออก (N2) ● ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้ (N3) ● ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศตะวันตก (N4) ● ชุมชนมาบชลุต (N5) ● วัดหนองแพบ (N6)	- ปีละ 2 ครั้งๆ ละ 7 วันต่อเนื่อง
3. คุณภาพน้ำ			
1) อุณหภูมิ 2) ค่าความเป็นกรด-ด่าง (PH) 3) ของแข็งทั้งหมด (Total Solids) 4) ของแข็งละลายทั้งหมด (Total Dissolved Solids) 5) ของแข็งแขวนลอย (Suspended Solids) 6) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) 7) ค่าบีโอดี (BOD_5) 8) ค่าซีโอดี (COD)	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตาม มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- จำนวน 3 สถานี ได้แก่ ● บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin) ● บ่อพักน้ำทิ้ง (Retention Basin ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC3)) ● บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4)	- ทุกเดือน

ตารางที่ 1-2 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ระยะดำเนินการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	วิธีการเก็บตัวอย่าง และวิธีการตรวจวิเคราะห์	สถานีตรวจวัด	ระยะเวลา/ความถี่
4. กากของเสีย			
1) ระบุสัดส่วนประเภทของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Reuse/Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด	- จัดบันทึก และรวบรวมข้อมูล	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน
2) จัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณการเก็บรวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการและแนบสำเนาการได้รับอนุญาตส่งกำจัดกากของเสียประกอบไว้ในรายงานด้วย		- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน
5. คุณภาพน้ำใต้ดิน			
1) สารอินทรีย์ระเหย ได้แก่ TPH (C5-C8) TPH (C>8-C16) TPH (C>16-C25) (พารามิเตอร์ที่ตรวจวัดเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด และเป็นสารที่เกี่ยวข้องกับโครงการ)	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตามมาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ตรวจวัดบริเวณพื้นที่โครงการจำนวน 4 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> จุดที่ 1 และ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ จุดที่ 3 และ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ 	- ปีละ 2 ครั้ง
2) จัดให้มีการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินจากบ่อสังเกตการณ์		- มีการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินจากบ่อสังเกตการณ์ จำนวน 4 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> จุดที่ 1 และ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ จุดที่ 3 และ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ 	- ปีละ 2 ครั้ง
6. คุณภาพดิน			
1) สารอินทรีย์ระเหย ได้แก่ TPH (C5-C8) TPH (C>8-C16) TPH (C>16-C25)พารามิเตอร์ที่ตรวจวัดเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนดและเป็นสารที่เกี่ยวข้องกับโครงการ)	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตามมาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ตรวจวัดบริเวณพื้นที่โครงการจำนวน 4 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> จุดที่ 1 และ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ จุดที่ 3 และ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ 	- ทุก 3 ปี หรือตามที่กฎหมายกำหนด

ตารางที่ 1-2 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ระยะดำเนินการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	วิธีการเก็บตัวอย่าง และวิธีการตรวจวิเคราะห์	สถานีตรวจวัด	ระยะเวลา/ความถี่
7. การคมนาคมขนส่ง			
1) จดบันทึกอุบัติเหตุจากการจราจรของโครงการ รวมถึงสาเหตุความ สูญเสีย การแก้ไข และวิธีการป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ 2) บันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออก พื้นที่โครงการ		- พื้นที่โครงการและตลอดเส้นทางทางการขนส่ง - พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย			
8.1 การตรวจสอบสุขภาพโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์			
1) การตรวจสอบสุขภาพก่อนเข้าทำงาน (1) ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป (Physical Exam) (2) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของตับ (Liver Function) (3) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของไต (Kidney Function) (4) ตรวจเอ็กซเรย์ปอดและทรวงอก(Chest X-Ray) (5) ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน (6) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของปอด		- พนักงานใหม่ทุกคน - พนักงานใหม่ทุกคน - พนักงานใหม่ทุกคน - พนักงานใหม่ทุกคน - พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อสุขภาพ - พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อสุขภาพ	- ก่อนรับเข้าทำงาน - ทันทีที่รับเข้าทำงาน - ทันทีที่รับเข้าทำงาน - ทันทีที่รับเข้าทำงาน - ทันทีที่รับเข้าทำงาน - ทันทีที่รับเข้าทำงาน
2) การตรวจสอบสุขภาพประจำปี (กรณีที่ตรวจพบความผิดปกติของสุขภาพ พนักงานให้ตรวจวัดซ้ำและวินิจฉัยเฉพาะพร้อมทั้งหาสาเหตุความปกติ) (1) ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป (Physical Exam) (2) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของตับ (Liver Function) (3) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของไต (Kidney Function) (4) ตรวจเอ็กซเรย์ปอดและทรวงอก (Chest X-Ray)		- พนักงานใหม่ทุกคน - พนักงานทุกคน	- ปีละ 1 ครั้ง - ปีละ 1 ครั้ง

ตารางที่ 1-2 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ระยะดำเนินการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	วิธีการเก็บตัวอย่าง และวิธีการตรวจวิเคราะห์	สถานีตรวจวัด	ระยะเวลา/ความถี่
3) การตรวจสอบสุขภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง (กรณีที่ตรวจพบความผิดปกติของสุขภาพพนักงานให้ตรวจวินิจฉัยเฉพาะ พร้อมทั้งหาสาเหตุความผิดปกติ) (1) ตรวจสอบสภาพการได้ยิน (2) ตรวจสอบสภาพการทำงานของปอด (3) ตรวจสอบ Xylene ในปัสสาวะ (4) ตรวจสอบสภาพการมองเห็นด้วยอาชีพ (Occupation Vision Test)		<ul style="list-style-type: none"> - พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อสุขภาพ - พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อสุขภาพ และพนักงานในห้องปฏิบัติการ - พนักงานในห้องปฏิบัติการ - พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อสุขภาพ และพนักงานในห้องปฏิบัติการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ปีละ 1 ครั้ง
4) จัดทำรายงานผลการตรวจสอบสุขภาพและวิเคราะห์ผลการตรวจสอบสุขภาพ พร้อมทั้งระบุชื่อสถานพยาบาลและแพทย์ที่ทำการตรวจสอบสุขภาพ		<ul style="list-style-type: none"> - พนักงานทุกคน 	<ul style="list-style-type: none"> - ปีละ 1 ครั้ง
5) บันทึกสถิติการเจ็บป่วย - สถิติการเจ็บป่วย		<ul style="list-style-type: none"> - พนักงานทุกคน 	<ul style="list-style-type: none"> - ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน
8.2 บันทึกการได้รับบาดเจ็บ			
1) บันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุ ความสูญเสีย การแก้ไข และวิธีป้องกันไม่ให้เกิดขึ้น		<ul style="list-style-type: none"> - พื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน
8.3 ระดับเสี่ยงในสถานที่ทำงาน			
1) ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน	<ul style="list-style-type: none"> - เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตามมาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม 	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณหน่วยผลิตที่ 1 และ 2 (HMC 1&2) <ul style="list-style-type: none"> ● ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant1 (S1)) ● บริเวณ Pelletizer 1 (S2) ● บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor S3) ● ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant2) (S4) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) จำนวน 5 จุด ได้แก่ 	<ul style="list-style-type: none"> - ปีละ 2 ครั้ง

ตารางที่ 1-2 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ระยะดำเนินการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	วิธีการเก็บตัวอย่าง และวิธีการตรวจวิเคราะห์	สถานีตรวจวัด	ระยะเวลา/ความถี่
		<ul style="list-style-type: none"> • บริเวณ Propylene Recycle Compressor (S6) • บริเวณ Nitrogen Recycle Compressor (S7) • บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor (S8) • บริเวณ Reactor Compressor (S9) • บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งก์ (S10) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) จำนวน 5 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • บริเวณ Propylene Recycle Compressor (S11) • บริเวณ Nitrogen Recycle Compressor (S12) • บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor (S13) • บริเวณ Reactor Compressor (S14) • บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งก์ (S15) 	
2) ตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมที่ตัวพนักงานและคำนวณระดับเสียงสะสมที่ตัวพนักงานและคำนวณระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน (Time Weighted Average-TWA)	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตามมาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ตรวจพนักงานทุกคนที่ได้รับสัมผัสเสียงดัง	- ปีละ 2 ครั้ง
3) จัดทำ Noise Contour Map	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตามมาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- พื้นที่โครงการ	- ทุกๆ 3 ปี และกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต ซึ่งอาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 1-2 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ระยะดำเนินการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	วิธีการเก็บตัวอย่าง และวิธีการตรวจวิเคราะห์	สถานที่ตรวจวัด	ระยะเวลา/ความถี่
4) ความร้อน	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตาม มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- จำนวน 4 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • บริเวณ Pellet Dryer (T1) • บริเวณ Pellet Dryer (T2) • บริเวณ Pellet Dryer (T3) • บริเวณ Pellet Dryer (T4) 	- ปีละ 1 ครั้ง (โดยตรวจวัดในเดือนที่มี อากาศร้อนที่สุด)
5) แสงสว่าง	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตาม มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- บริเวณ Control Room (L1)	- ปีละ 1 ครั้ง
8.4 คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ			
1) ฝุ่นละออง (Total Dust) 2) ฝุ่นขนาดที่สามารถเข้าถึงและสะสมในถุงลมของปอดได้ (Respirable Dust)	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตาม มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- จำนวน 5 จุด ได้แก่ (รูปที่ 10) <ul style="list-style-type: none"> • บริเวณ Pelletizer 1 (A3) • บริเวณ Pelletizer 2 (A6) • บริเวณ Pelletizer 3 (A9) • บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง (A10) • บริเวณ Pelletizer 4 (A14) 	- ปีละ 4 ครั้ง
3) ก๊าซโพรพิลีน (Propylene)	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตาม มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- บริเวณหน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 1) (A1) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A2) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 2) (A4) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A5) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) จำนวน 2 จุด ได้แก่	- ปีละ 4 ครั้ง

ตารางที่ 1-2 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ระยะดำเนินการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	วิธีการเก็บตัวอย่าง และวิธีการตรวจวิเคราะห์	สถานีตรวจวัด	ระยะเวลา/ความถี่
		<ul style="list-style-type: none"> ● ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) (A7) ● ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A8) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ● ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) (A12) ● ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A13) 	
4) ก๊าซเอทิลีน (Ethylene)	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตาม มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ● ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) (A7) ● ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A8) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ● ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) (A12) ● ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A13) 	- ปีละ 4 ครั้ง
5) บิวทีน-1 (Butene-1)	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตาม มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณหน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ● ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 2) (A4) ● ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A5) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ● ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) (A7) ● ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A8) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ● ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) (A12) ● ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A13) 	- ปีละ 4 ครั้ง

ตารางที่ 1-2 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ระยะดำเนินการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	วิธีการเก็บตัวอย่าง และวิธีการตรวจวิเคราะห์	สถานีตรวจวัด	ระยะเวลา/ความถี่
6) เฮกซีน-1 (Hexene-1)	- เก็บตัวอย่าง และตรวจวิเคราะห์ตาม มาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) (A7) ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A8) ส่วนปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน-1 (A11) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) (A12) ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A13) 	- ปีละ 4 ครั้ง
9. สภาพเศรษฐกิจ-สังคม			
1) สำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคมและภาวะการเปลี่ยนแปลงปัญหาและความต้องการระดับครัวเรือนและระดับชุมชน ตลอดจนความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ผู้แทน หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง พื้นที่อ่อนไหวโดยรอบ กลุ่มประมง และกลุ่มเพาะเลี้ยงสัตว์น้ำ และสถานประกอบการที่อยู่ระยะประชิดโดยรอบโครงการ และชุมชนที่เป็นจุดเดียวกับจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม รวมถึงให้ประเมินดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) พร้อมทั้งแสดงแผนที่กระจายตัวในการเก็บข้อมูล		- ชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการรัศมี 5 กิโลเมตร (หรือมากกว่า หากได้รับผลกระทบ) ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม ชุมชนที่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม ชุมชนพื้นที่อ่อนไหว เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล สถานที่ราชการ แหล่งโบราณสถาน ศาสนสถาน โรงเรียน และศูนย์กลางหรือสถานที่สำคัญต่างๆ	- ปีละ 1 ครั้ง
2) บันทึกข้อร้องเรียนจากโครงการและจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียน พร้อมผลการดำเนินการแก้ไข ปัญหา และมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติม เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง		- พื้นที่โครงการหรือพื้นที่ภายนอกที่เกี่ยวข้อง	- ปีละ 1 ครั้ง

ตารางที่ 1-2 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ระยะดำเนินการ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	วิธีการเก็บตัวอย่าง และวิธีการตรวจวิเคราะห์	สถานีตรวจวัด	ระยะเวลา/ความถี่
3) สรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์ความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อมและประเมินผลการดำเนินงาน โดยพิจารณาในแง่ผลสัมฤทธิ์ที่เกิดขึ้น และประโยชน์จากการดำเนินงาน ทั้งในแง่ของผลผลิต (Output) และ ผลลัพธ์ (Outcome) ของกลุ่มเป้าหมายและชุมชนที่อาจได้รับรวมทั้งให้ประเมินประสิทธิภาพ/ความเหมาะสมของแผนงานฯ/กิจกรรมและเสนอแนวทางการปรับปรุงแผนงานฯ/ กิจกรรมในอนาคต		- ชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการรัศมี 5 กิโลเมตร (หรือมากกว่าหากได้รับผลกระทบ) ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม ชุมชนที่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม ชุมชนพื้นที่อ่อนไหว เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล สถานที่ราชการ แหล่งโบราณสถาน ศาสนสถาน โรงเรียน และศูนย์กลางหรือสถานที่สำคัญต่างๆ	- ปีละ 1 ครั้ง

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 การตรวจประเมินผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท เอชเอ็มซี โพลีเมอร์ จำกัด ได้ดำเนินงานโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีพรพิลีน ของบริษัท เอชเอ็มซี โพลีเมอร์ จำกัด ภายใต้แผนปฏิบัติการด้านสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ที่ผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ซึ่งได้ระบุมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่โครงการต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขแนบท้ายหนังสือเห็นชอบ ที่ อก 5103.3.1/3398 เมื่อวันที่ 21 ธันวาคม พ.ศ. 2564 (ภาคผนวก ก-1)

2.2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สำหรับในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 จากการตรวจประเมินการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ซึ่งดำเนินการโดยบริษัท ยูโนเด็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) ซึ่งเป็นบุคคลที่สาม (Third Party) พบว่า โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอย่างเคร่งครัด ซึ่งได้แสดงรายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการไว้ ดังแสดงในตารางที่ 2-1

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป	1) ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่6) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดยบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด	- โครงการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) พร้อมทั้งนำเสนอผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานอนุญาต และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบ ปีละ 2 ครั้ง และได้ส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครึ่งล่าสุดครั้งที่ 2/2565 เมื่อวันที่ 31 มกราคม พ.ศ. 2566 สำหรับรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับนี้เป็นรายงานฯ ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566		- ภาคผนวก ก-1
	2) เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ ยังไม่มีแนวโน้มที่จะเกิดปัญหา และไม่มีการร้องเรียนจากชุมชน อย่างไรก็ตามหากผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมมีแนวโน้มที่จะเกิดปัญหา รวมถึงมีการร้องเรียนจากชุมชนที่มีสาเหตุมาจากโครงการ ทางบริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด จะปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และแจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบทุกครั้ง เพื่อประสานความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	-	-
	3) หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่มีโอกาสก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- หากเกิดเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทางโครงการจะแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว ทั้งนี้ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ยังไม่พบเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม	-	-

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้การจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ และความถี่ในการจัดส่งรายงานฯ ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการที่กำหนดไว้ในประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการ หรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง	- โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานอนุญาต และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบ ปีละ 2 ครั้ง และได้ส่งรายงานฯ ครึ่งล่าสุด ครั้งที่ 2/2565 เมื่อวันที่ 31 มกราคม พ.ศ. 2566 สำหรับรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับนี้เป็นรายงานฯ ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566	-	- ภาคผนวก ก-2 สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2565
	5) ในกรณีที่บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้เชี่ยวชาญฯ ได้ให้ความเห็นชอบไปแล้ว ให้บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด แจ้งหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการ ดังนี้	- โครงการดำเนินการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการและได้รับความเห็นชอบในโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) จากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ออก 5103.3.1 /3398 ลงวันที่ 21 ธันวาคม พ.ศ. 2564 ทั้งนี้หากมีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบไปแล้ว โครงการจะแจ้งรายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงให้การนิคม	-	- ภาคผนวก ก-1 หนังสือเห็นชอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	<p>(1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม การพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้เชี่ยวชาญการฯ แล้วให้หน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรืออนุญาตรับจดทะเบียนการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ พร้อมทั้งให้จัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับจดทะเบียนแล้วส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p> <p>(2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลงและเมื่อโครงการได้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบด้วย</p>	<p>อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และ/หรือ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ให้ความเห็นชอบด้านสิ่งแวดล้อมก่อนดำเนินการ</p>		

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	6) สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีเกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยงานอื่นของโครงการ โดยจัดทำให้แล้วเสร็จก่อนเปิดดำเนินการโครงการ	- โครงการมีการศึกษา HAZOP รวมทั้งตัวอย่างกรณีเกิดผลกระทบสูงสุดตามมาตรการกำหนด และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุดพร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยงานอื่นของโครงการให้แล้วเสร็จก่อนเปิดดำเนินการโครงการในส่วนขยาย	-	- ภาคผนวก ก-3 เอกสารการจัดทำ HAZOP พร้อมแสดง P&ID
	7) ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- โครงการว่าจ้าง บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ พร้อมทั้งดำเนินการแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์	-	
	8) เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้วพบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงานบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	- โครงการจัดให้มีการตรวจวัดและรายงานผลคุณภาพอากาศทุก 6 เดือน ภายหลังเปิดดำเนินการ ทั้งนี้หากโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร และมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้วพบว่า อัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน โครงการจะรวบรวมข้อมูลและแจ้งกับสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อหารือต่อไป	-	- รายละเอียดบทที่ 3

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	9) หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- โครงการทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิดและคุณภาพอากาศในบรรยากาศเพื่อเฝ้าระวังผลกระทบจากกิจกรรมของโครงการตามที่กำหนดไว้ในแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศที่ผ่านมา พบว่า มีค่าอยู่ในมาตรฐานที่กำหนด อย่างไรก็ตาม โครงการยินดีให้ความร่วมมือกับหน่วยงานราชการในการตรวจสอบและหาข้อปฏิบัติที่เหมาะสมหากคุณภาพอากาศในบรรยากาศมีแนวโน้มเข้าใกล้เกณฑ์มาตรฐาน หรืออาจเป็นผลมาจากการดำเนินงานของโครงการ	-	- รายละเอียดบทที่ 3
	10) ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวังเพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย	- ผลการตรวจวัดระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนดและแนวโน้มใกล้เคียงกับผลการตรวจวัดที่ผ่านมา อย่างไรก็ตาม หากผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ โครงการจะตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น และสรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานฯ ให้ครบถ้วนชัดเจน	-	- รายละเอียดบทที่ 3

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	11) ในกรณีที่ผลตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุทำการแก้ไขและทำการตรวจซ้ำเพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไขพร้อมทั้งกำหนดมาตรการ เพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- ผลการตรวจวัดระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนดและแนวโน้มใกล้เคียงกับผลการตรวจวัดที่ผ่านมา อย่างไรก็ตาม หากผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าควบคุมที่กำหนดไว้ โครงการจะทำการตรวจสอบหาสาเหตุทำการแก้ไขและทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการ เพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	-	- รายละเอียดบทที่ 3
	12) กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศขณะทำการตรวจวัด	- โครงการได้บันทึกลักษณะกิจกรรมสภาพบรรยากาศต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด	-	-
	13) ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring: CEMs) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- เนื่องจากโครงการไม่มีการระบาย NO _x และ SO ₂ จึงไม่ต้องไม่เข้าข่ายที่จะต้องติดตั้ง CEMs โครงการจึงไม่ได้ทำการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring : CEMs) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center : EMC ²) ของ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	-	-

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	14) กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบก่อนหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการการผลิต (Pre-Startup)	- โครงการปฏิบัติตามที่มาตรการกำหนด หากมีการหยุดกระบวนการผลิตเพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) โครงการจะจัดส่งหนังสือแจ้งแก่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดและโรงงานข้างเคียงทราบล่วงหน้า ทั้งในช่วงก่อนหยุดการผลิตและช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup) โดยในช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ไม่มีการหยุดเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์	-	-
	15) เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด ซึ่งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษต้องดำเนินการตามแผนลดและจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- โครงการได้ให้ความร่วมมือและเข้าร่วมปรับลดและขจัดมลพิษผ่านโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อมของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และกรมควบคุมมลพิษซึ่งเป็นคณะทำงานแก้ไขปัญหามลพิษในจังหวัดระยอง	-	
	16) ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- โครงการมีการทบทวนเหตุการณ์อุบัติ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้พนักงานรับทราบและตระหนักถึงผลกระทบ และจะเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมปีละ 1 ครั้ง	-	- ภาคผนวก ก- 4 เอกสารการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกัน

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	17) จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานเพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยงพร้อมทั้งระบุอายุของคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้นและวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- โครงการได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาวิเคราะห์กรณีที่พบความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงานและจัดให้มีการจัดทำกิจกรรมเพื่อส่งเสริมสุขภาพของพนักงานเพื่อลดความเสี่ยงของการเกิดโรคและมีการประชาสัมพันธ์ข้อมูลเกี่ยวกับโรคระบาดให้พนักงานเฝ้าระวัง เพื่อลดความเสี่ยงของการเกิดโรค สำหรับปี พ.ศ. 2566 โครงการมีแผนดำเนินการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปีในระหว่างเดือนสิงหาคม-กันยายน พ.ศ. 2566	-	- ภาคผนวก ก-5 เอกสารกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน
	18) กำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติงานที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมา ในช่วงที่มีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shut down/Turn around)) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังจากที่พนักงานออกจากการทำงานยกเว้นในกรณี ดังนี้ (1) กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงาน และผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน	- โครงการมีการเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานที่ตรวจสุขภาพไว้ทุกปี	-	- ภาคผนวก ก-6 ผลการตรวจสุขภาพพนักงาน

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	(2) กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงาน และผู้รับเหมารายต่อไปหากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไป ให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินการ			
	19) กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อตรวจสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งในโครงการและหน่วยงานกลาง	- โครงการว่าจ้างบริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นหน่วยงานกลาง (Third Party) ให้เป็นผู้ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการ โดยได้คัดเลือกตามเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ	-	- ภาคผนวก ก-7 เอกสารเกณฑ์การคัดเลือก และประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์งานตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
2. คุณภาพอากาศ	1) ควบคุมความเข้มข้นของก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO _x) และเฮกซีน-1 (Hexene-1) ที่ระบายออกจากปล่อง RTO และกำหนดให้มีอัตราการระบายของสารจากปล่อง RTO (ที่ความดัน 1 บรรยากาศหรือ 760 มม.ปรอทอุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส) ที่สภาวะความแห้งออกซิเจนส่วนเกินสถานะจริงในขณะตรวจวัด) คือ	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ปล่อง RTO อยู่ในช่วงทดสอบระบบ ทั้งนี้หากโครงการฯ ได้เดินระบบ RTO แล้ว จะทำการตรวจสอบประสิทธิภาพของ RTO ให้อยู่ในค่าควบคุมที่มาตรการกำหนด	-	-

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	(1) อัตราการระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน ไม่เกิน 0.730 กรัม/วินาที และควบคุมค่าความเข้มข้นไม่เกิน 0.02 ppmv (0.1 mg/Nm ³) (2) อัตราการระบายเฮกซีน-1 (Hexene-1) ไม่เกิน 0.01 กรัม/วินาที และควบคุมค่าความเข้มข้นไม่เกิน 0.02 ppmv (0.1 mg/Nm ³)			
	2) จัดให้มีการติดตาม/ตรวจสอบประสิทธิภาพของหน่วย RTO แบบต่อเนื่อง ด้วยระบบ PLC ได้แก่ Pressure Drop และ Temperature	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ปล่อง RTO อยู่ในช่วงทดสอบระบบ ทั้งนี้หากโครงการฯ ได้เดินระบบ RTO แล้ว จะทำการตรวจสอบประสิทธิภาพของ RTO ตามที่มาตรการกำหนด		-
	3) จัดให้มีการแจ้งเตือนในกรณีที่เกิดหน่วย RTO ชัดข้อง โดยตั้งค่าแจ้งเตือน (Alarm) อุณหภูมิภายในห้องเผาไหม้ (Chamber) ไว้ที่ 880 องศาเซลเซียส ซึ่งระบบควบคุมอุณหภูมิอัตโนมัติ (PLC) จะทำการปรับลดปริมาณ LPG ลงหากอุณหภูมิไม่ลดลงและเพิ่มขึ้นสูงถึง 950 องศาเซลเซียส ระบบอัตโนมัติจะสั่งปิดวาล์วป้อนก๊าซเข้าสู่ห้องเผาไหม้เพื่อระบายอากาศที่ระบายออกจากอุปกรณ์ Blending Silo Pellet Dryer และระบบขนส่งเม็ด (Pneumatic Transport) ที่อาจมีเฮกซีน-1 ปะปนออกมาทาง Emergency Bypass ไปยังปล่องของหน่วย RTO เพื่อระบายออกสู่บรรยากาศโดยมีระยะในการระบายได้ไม่เกิน 72 ชั่วโมง ทั้งนี้หากไม่สามารถแก้ไขหน่วย RTO ให้สามารถกลับมาเดินระบบได้ภายในเวลา 72 ชั่วโมง ทางโรงงานจะหยุดการผลิตผลิตภัณฑ์ที่มี Hexene-1 เป็นองค์ประกอบและระบายเฮกซีน-1 ออกจากระบบภายในเวลา 72 ชั่วโมง	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ปล่อง RTO อยู่ในช่วงทดสอบระบบ ทั้งนี้หากโครงการฯ ได้เดินระบบ RTO แล้ว จะทำการตรวจสอบประสิทธิภาพของ RTO ตามที่มาตรการกำหนด		

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	4) จัดให้มีแผนการบำรุงรักษาหน่วย RTO ให้อยู่ในสภาพดี เพื่อป้องกันการขัดข้องของหน่วย RTO โดยจัดให้มีแผนตรวจสอบสภาพของระบบทุกปี และจัดบันทึกการทำงานของระบบRTOตลอดระยะดำเนินการ	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ปล่อง RTO อยู่ในช่วงทดสอบระบบ ทั้งนี้หากโครงการฯ ได้เดินระบบ RTO แล้ว จะทำการตรวจสอบประสิทธิภาพของ RTO ตามที่มาตรการกำหนด		-
	5) จัดให้มีการติดตาม/ตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์กรองฝุ่น (Dust Filter) ก่อนเข้าห้องเผาไหม้ของหน่วย RTO โดยพิจารณาจากความแตกต่างความดัน (Differential Pressure) แบบต่อเนื่องด้วยระบบ PCL	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ปล่อง RTO อยู่ในช่วงทดสอบระบบ ทั้งนี้หากโครงการฯ ได้เดินระบบ RTO แล้ว จะทำการตรวจสอบประสิทธิภาพของ RTO ตามที่มาตรการกำหนด		-
	6) จัดให้มีการจดบันทึกข้อมูลการ Bypass เพื่อใช้เป็นข้อมูลในการควบคุมการระบายสาร Hexene-1	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ปล่อง RTO อยู่ในช่วงทดสอบระบบ ทั้งนี้หากโครงการฯ ได้เดินระบบ RTO แล้ว จะทำการตรวจสอบประสิทธิภาพของ RTO ตามที่มาตรการกำหนด		-
	7) จัดให้มีหอเผา (Elevated Flare) ที่มีความสูง 70 เมตร และมีความสามารถในการเผาทำลายสารประกอบไฮโดรคาร์บอนจากกระบวนการผลิต HMC1, HMC2 และ HMC3 ในกรณีฉุกเฉินเท่านั้นไม่น้อยกว่า 280 ตัน/ชั่วโมง	- โครงการดำเนินการติดตั้งหอเผาที่มีความสูง 70 เมตรที่สามารถเผาทำลายไฮโดรคาร์บอนจาก HMC1, HMC2 และ HMC3 ในกรณีฉุกเฉินไม่น้อยกว่า 280 ตัน/ชั่วโมง		- ภาคผนวก ก-8 แผนการตรวจสอบบำรุงรักษาหอเผา ประจำปี 2566
	8) จัดให้มีหอเผาระดับพื้นดิน (Enclosed Ground Flare) ที่มีความสามารถในการเผาทำลายสารประกอบไฮโดรคาร์บอนจากกระบวนการผลิตในกรณีฉุกเฉินไม่น้อยกว่า 180 ตัน/ชั่วโมง (ก๊าซสูงสุด180 ตัน/ชั่วโมง) โดยทำงานร่วมกับหอเผาชนิด (Elevated Flare) และทำหน้าที่ในการเผาจำกัดก๊าซระเหย (Off Gas) จากกระบวนการผลิตทั้ง 4 หน่วย (ต่อเนื่อง) ประมาณ 5 ตัน/ชั่วโมง	- โครงการจัดให้มีหอเผาระดับพื้นดิน (Enclosed Ground Flare) ที่มีความสามารถในการเผาทำลายสารประกอบไฮโดรคาร์บอนจากกระบวนการผลิตในกรณีฉุกเฉิน โดยทำงานร่วมกับหอเผาชนิด (Elevated Flare) และทำหน้าที่ในการเผาจำกัดก๊าซระเหย (Off Gas) จากกระบวนการผลิต		- รูปที่ 2-1 หอเผา

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	9) จัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาหอเผาตามแผนซ่อมบำรุง	- โครงการได้จัดทำแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาหอเผาประจำปี พ.ศ. 2566 พร้อมทั้งตรวจสอบและบำรุงรักษาหอเผาให้ทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพอย่างสม่ำเสมอ		- ภาคผนวก ก-8 แผนการตรวจสอบบำรุงรักษาหอเผา ประจำปี 2566 - ภาคผนวก ก-9 เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อควบคุม และดูแลระบบปล่องเผาไหม้ (Flare Operation)
	10) กำหนดให้มีแผนการควบคุม ดูแล และเฝ้าระวังค่าควันดำจากหอเผา (Elevated Flare) เพื่อควบคุมการเผาไหม้จากหอเผาในสถานะฉุกเฉินโดยให้ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อควบคุมและดูแลระบบปล่องเผาไหม้ (Flare Operation)	- โครงการมีการจัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อควบคุมและดูแลระบบปล่องเผาไหม้ (Flare Operation)		- ภาคผนวก ก-8 แผนการตรวจสอบบำรุงรักษาหอเผา ประจำปี 2566 - ภาคผนวก ก-9 เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อควบคุม และดูแลระบบปล่องเผาไหม้ (Flare Operation)
	11) ให้ความร่วมมือกับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) เพื่อป้องกันการเกิดการเผาไหม้ (Flare) จำนวนมากจากกรณีระบบจ่ายไฟฟ้าของโรงไฟฟ้าขัดข้อง ให้โครงการประสานงานกับบริษัทผู้ขายไฟฟ้าและไอน้ำให้มีแหล่งจ่ายไฟฟ้าที่มั่นคง (Reliability) พร้อมทั้งให้มีไอน้ำปริมาณเพียงพอในการควบคุมการเกิดควันดำ (Smokeless)	- โครงการฯ ได้ประสานงานกับบริษัทจำหน่ายไฟฟ้าและไอน้ำซึ่งจะดำเนินการเดินระบบสำรองอย่างน้อย 1 หน่วย โดยในส่วนของไฟฟ้ากรณีเกิดเหตุฉุกเฉินจะสามารถจ่ายไฟฟ้าให้กับโครงการฯ ได้ทันทีเนื่องจากมีการซื้อไฟฟ้าสำรองและทำสัญญาขายไฟฟ้ากับการไฟฟ้าฝ่ายผลิตแบบ firm & non-firm ส่วนของไอน้ำมีระบบท่อสำรองไอน้ำ (back up steam) ซึ่งเป็นระบบสำรองไอน้ำที่มีความเสถียรในส่วนของโครงการฯ กรณีที่ระบบไอน้ำแรงดันปานกลางที่จ่ายให้ Flare มีปัญหาจะดึงไอน้ำความดันต่ำมาใช้แทน เพื่อให้มีปริมาณไอน้ำที่เพียงพอในการควบคุมการเกิดควันดำของหอเผา (Smokeless)		-

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	12) จัดให้มีระบบ Automatic Transferring ของไฟฟ้าระหว่างหน่วยผลิตที่ 1 และ 2 กรณีที่หน่วยผลิตใดเกิดไฟดับ ระบบไฟฟ้าที่จ่ายให้อีกหน่วยผลิตจะถูกจ่ายไปยังหน่วยผลิตที่มีปัญหาทันทีเพื่อชะลอการหยุดการผลิตฉุกเฉิน	- โครงการฯ ได้ติดตั้งระบบ Automatic Transferring ของไฟฟ้าระหว่างหน่วยผลิตที่ 1 และ 2 เรียบร้อยแล้ว กรณีที่หน่วยผลิตใดเกิดไฟดับระบบไฟฟ้าที่จ่ายให้อีกหน่วยผลิตจะถูกจ่ายไปยังหน่วยผลิตที่มีปัญหาทันที เพื่อชะลอการหยุดการผลิตฉุกเฉิน และหากเกิดไฟฟ้าดับแต่ไม่สามารถจ่ายไฟสำรองได้ก็จะควบคุมปริมาณก๊าซที่ไปยังหอเผาทั้งเพื่อควบคุมการเกิดควันดำของหอเผา		- ภาคผนวก ก-60 ระเบียบการปฏิบัติสำหรับกรณีไฟดับและไม่มีไฟฟ้าจ่ายในระบบ
	13) จัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรองจากระบบ UPS ของหน่วยผลิตที่ 1, 2, 3 และ 4 ที่จะจ่ายไฟฟ้าให้กับระบบวาล์วและห้องควบคุม (DCS) เป็นเวลา 30 นาที เพื่อควบคุมปริมาณการระบายก๊าซไปเผายังหอเผาทั้ง	- โครงการฯ ติดตั้งระบบไฟฟ้าสำรองจากระบบ UPS ของหน่วยผลิตที่ 1,2,3 และ 4 เพื่อจ่ายไฟฟ้าให้กับวาล์วและห้องควบคุม (DCS) เป็นเวลาไม่น้อยกว่า 30 นาที เพื่อควบคุมปริมาณก๊าซที่ไปยังหอเผาทั้ง จนกระทั่ง สามารถควบคุมปริมาณก๊าซได้โดยไม่ต้องปล่อยไปที่ Flare		- ภาคผนวก ก-60 ระเบียบการปฏิบัติสำหรับกรณีไฟดับและไม่มีไฟฟ้าจ่ายในระบบ
	14) ให้น้ำคู่มือหลักปฏิบัติที่ดีสำหรับการใช้หอเผาทั้ง (Flare) ในโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรม และ Requirement for Flare Control Devices (US.EPA.) มาใช้ในการบริหารจัดการหอเผาทั้ง (Flare)	- โครงการมีการนำคู่มือหลักปฏิบัติที่ดีสำหรับการใช้หอเผาทั้ง (Flare) ในโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรม และ Requirement for Flare Control Devices (US.EPA.) มาใช้ในการบริหารจัดการหอเผาทั้ง (Flare)		- ภาคผนวก ก-9 เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อควบคุม และดูแลระบบปล่อยเผาไหม้ (Flare Operation)
	15) จัดให้มีแผนการตรวจสอบหอดูดซับ (Adsorber Column) ซึ่งภายในบรรจุสารดูดซับปรอทประเภทลูมินาเคลือบตะกั่วซัลไฟด์ (Lead Sulfide) (อายุการใช้งานประมาณ 10 ปี) และทำการตรวจวัดสารปรอทเพื่อควบคุมไม่ให้ Vent Gas ที่ส่งไปเผาที่หอเผาของโครงการมีการปนเปื้อนปรอท	- โครงการมีการติดตั้งหอดูดซับ (Adsorber Column) และทำการตรวจวัดสารปรอท เพื่อควบคุมไม่ให้ Vent Gas ที่ส่งไปเผาที่หอเผาของโครงการมีการปนเปื้อนปรอท		- ภาคผนวก ก-10 ผลการตรวจวัดสารปรอท

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	16) จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามแนวทางของ U.S. EPA ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการหลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 โครงการดำเนินการตรวจวัดการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิด ในหน่วยผลิตที่ 1 และ 2 ในวันที่ 1-3 มีนาคม พ.ศ. 2566 หน่วยผลิตที่ 3 ในวันที่ 8-10 มีนาคม พ.ศ. 2566 และหน่วยผลิตที่ 4 ในวันที่ 1-2 มิถุนายน พ.ศ. 2566 โดยผลการตรวจวัดพบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดทุกจุดตรวจวัด		- ภาคผนวก ก-11 รายงานปริมาณการรั่วระเหยของสารจากอุปกรณ์
	17) โครงการไม่ใช้สารเคมีหรือไม่มีสารเคมีที่เกิดกระบวนการผลิตที่อยู่ในรายชื่อตามมาตรฐานสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศในประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 30 (พ.ศ.2550)	- โครงการไม่มีการใช้สารเคมีหรือไม่มีสารเคมีที่เกิดจากกระบวนการผลิตที่อยู่ในรายชื่อตามมาตรฐานสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศในประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติฉบับที่ 30 (พ.ศ. 2550)	-	- ภาคผนวก ก-12 เอกสารการแจ้งรายการสารเคมีอันตราย ประจำปี 2566
	18) จัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เครื่องจักรต่างๆ ของกระบวนการผลิต รวมทั้งอุปกรณ์ต่างๆ ในระบบลำเลียงสารอินทรีย์ที่ระเหยได้ และจัดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของสารตามแผนซ่อมบำรุงเพื่อป้องกันหรือลดการแพร่กระจายของสารอินทรีย์ระเหยง่าย	- โครงการจัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เครื่องจักรต่างๆของกระบวนการผลิต รวมทั้งอุปกรณ์ต่างๆ ในระบบลำเลียงสารอินทรีย์ที่ระเหยได้ พร้อมทั้งจัดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของสารตามแผนซ่อมบำรุงเพื่อป้องกันหรือลดการแพร่กระจายของสารอินทรีย์ระเหยง่าย		- ภาคผนวก ก-13 แผน Preventive Maintenance ของอุปกรณ์และเครื่องจักร ประจำปี 2566
	19) ให้ความร่วมมือกับกรมควบคุมมลพิษหรือหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องในการเฝ้าระวังและควบคุมสารอินทรีย์ระเหย (VOCs)	- โครงการได้เข้าร่วมแผนลดและขจัดมลพิษกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด โดยจัดทำบัญชีการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิด พร้อมทั้งตรวจวัดการรั่วไหลของ VOCs บริเวณผิวของระบบท่อและอุปกรณ์ด้วยเครื่อง Portable Handheld VOC Monitor อย่างต่อเนื่อง และปรับปรุงจุดที่พบการรั่วไหลของสาร VOCs		- ภาคผนวก ก-11 รายงานปริมาณการรั่วระเหยของสารจากอุปกรณ์

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	20) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เป็นผู้ควบคุม ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศตามที่กฎหมายกำหนด	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศตามที่กฎหมายกำหนด		- ภาคผนวก ก-14 เอกสารบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
	21) ควบคุมการระบายฝุ่นละอองจากระบบบำบัดฝุ่นให้ไม่เกินค่ามาตรฐาน (1) ถุงกรอง จำนวน 1 ชุด ที่บริเวณ Bagging Silo ของ HMC1 (2) ถุงกรอง จำนวน 5 ชุด ได้แก่ บริเวณ Bulk Truck Silo ของ HMC 2 จำนวน 4 ชุด และบริเวณ Bagging Silo ของ HMC 2 จำนวน 1 ชุด (3) ถุงกรองจำนวน 1 ชุด บริเวณ Bulk Truck Silo และไซโคลน จำนวน 1 ชุด ที่บริเวณ Bagging Silo ของ HMC 3 (4) Elutriator และถุงกรอง จำนวน 1 ชุด หรือ Dedutor และถุงกรองจำนวน 1 ชุด บริเวณ Bulk Truck Silo และ Elutriator และถุงกรอง จำนวน 1 ชุด หรือ Dedustor และถุงกรองจำนวน 1ชุด บริเวณ Bagging Silo ของ HMC 4 โดยมีการระบายฝุ่นไม่เกิน 320 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร	- โครงการดำเนินการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์จากระบบบำบัดฝุ่นและดำเนินการตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์และเครื่องจักร เพื่อให้สามารถบำบัดฝุ่นได้ตามประสิทธิภาพที่ออกแบบไว้ และมีค่าไม่เกินมาตรฐาน ได้แก่ (1) ถุงกรอง จำนวน 1 ชุด ที่บริเวณ bagging Silo ของ HMC 1 (2) ถุงกรอง จำนวน 5 ชุด ได้แก่บริเวณ bulk Truck Silo ของ HMC 2 จำนวน4ชุด และบริเวณ Bagging Silo ของ HMC 2 จำนวน 1 ชุด (3) ถุงกรอง จำนวน 1 ชุด บริเวณ Bulk Truck Silo และไซโคลน จำนวน 1 ชุด ที่บริเวณ Bagging Silo ของ HMC 3 (4) Elutriator และถุงกรอง จำนวน 1 ชุด หรือ Dedustor และถุงกรองจำนวน 1 ชุด บริเวณ Bulk Truck Silo และ Elutriator และถุงกรองจำนวน 1 ชุดหรือ Dedustor และถุงกรองจำนวน 1 ชุด สำหรับบริเวณ Bagging Silo ของ HMC 4 ซึ่งอยู่ระหว่างดำเนินการทดสอบระบบ โดยมีการระบายฝุ่นไม่เกิน 320 มิลลิกรัม/ลูกบาศก์เมตร ตามค่าการออกแบบสำหรับควบคุมฝุ่นละอองฯ		- ภาคผนวก ก-13 แผน Preventive Maintenance ของอุปกรณ์และเครื่องจักร ประจำปี 2566

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. ระดับเสียง	1) ควบคุมระดับเสียงบริเวณริมรั้วของโครงการไม่เกิน 70 เดซิเบล(เอ)	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566 โครงการดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงบริเวณริมรั้วของโครงการระหว่างวันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566 พบว่า มีระดับเสียงบริเวณริมรั้วของโครงการไม่เกิน 70 เดซิเบล(เอ)		- รายละเอียดบทที่ 3
	2) ตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักรตามแผนงานที่กำหนดของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อช่วยลดและป้องกันไม่ให้เกิดเสียงดังจากการทำงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	- โครงการดำเนินการตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักรตามแผนงานที่กำหนดของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อช่วยลดและป้องกันไม่ให้เกิดเสียงดังจากการทำงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ		- ภาคผนวก ก-13 แผน Preventive Maintenance ของอุปกรณ์และเครื่องจักร ประจำปี 2566
	3) จัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เพื่อลดเสียงดังที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานของอุปกรณ์เสื่อมสภาพ	- โครงการจัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เพื่อลดเสียงดังที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานของอุปกรณ์เสื่อมสภาพ		- ภาคผนวก ก-13 แผน Preventive Maintenance ของอุปกรณ์และเครื่องจักร ประจำปี 2566
4. คุณภาพน้ำ	1) จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น เพื่อบำบัดน้ำเสียจากกระบวนการผลิต จำนวน 6 ชุด ได้แก่ (1) Skimmer Pit Bulk 1 (API Separator) ขนาดความจุ 134.4 ลบ.ม. (2) Skimmer Pit Pellet 1 (API Separator) ขนาดความจุ 20.93 ลบ.ม. (3) Skimmer Pit Bulk 2 (API Separator) ขนาดความจุ 153.75 ลบ.ม. (4) Skimmer Pit Pellet 2 (API Separator) ขนาดความจุ 48.38 ลบ.ม. (5) Skimmer Pit 3 (API Separator) ขนาดความจุ 425.47 ลบ.ม. (6) Skimmer Pit 4 (API Separator) ขนาดความจุ 453 ลบ.ม. ปริมาณน้ำเสียที่เกิดขึ้นและการจัดการมีรายละเอียดดังนี้	- ปัจจุบันโครงการมีระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น เพื่อบำบัดน้ำเสียจากกระบวนการผลิต จำนวน 6 ชุด ได้แก่ (1) Skimmer Pit Bulk 1 (API Separator) ขนาดความจุ 134.4 ลบ.ม. (2) Skimmer Pit Pellet 1 (API Separator) ขนาดความจุ 20.93 ลบ.ม. (3) Skimmer Pit Bulk 2 (API Separator) ขนาดความจุ 153.75 ลบ.ม. (4) Skimmer Pit Pellet 2 (API Separator) ขนาดความจุ 48.38 ลบ.ม. (5) Skimmer Pit 3 (API Separator) ขนาดความจุ 425.47 ลบ.ม. (6) Skimmer Pit 4 (API Separator) ขนาดความจุ 453 ลบ.ม.		- รูปที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	2) จัดให้มีบ่อบำบัดน้ำทิ้งขนาด 1,000 ลบ.ม. (หรือมีเวลากักอย่างน้อย 1 วัน) เพื่อเก็บน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ติดตั้งใหม่ (HMC 4) ก่อนส่งน้ำทิ้งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ซึ่งดำเนินการโดยบริษัท โกลบอล ยูทิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ต่อไป	- โครงการจัดให้มีบ่อบำบัดน้ำทิ้งขนาด 1,000 ลบ.ม. เพื่อเก็บน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ติดตั้งใหม่ (HMC 4) ก่อนส่งน้ำทิ้งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ซึ่งดำเนินการโดยบริษัท โกลบอล ยูทิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด ต่อไป	-	- รูปที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น
	3) จัดให้มีบ่อบำบัดน้ำทิ้งฉุกเฉิน (Emergency Basin) ขนาด 1,100 ลบ.ม. (หรือมีเวลากักอย่างน้อย 1 วัน) เพื่อเก็บน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ติดตั้งใหม่ (HMC 4) ในกรณีที่น้ำทิ้งมีคุณภาพไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด หรือในกรณีที่ไม่สามารถส่งน้ำทิ้งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ได้ ก่อนส่งกลับไปบำบัดใหม่ที่ Skimmer Pit 4	- โครงการจัดให้มีบ่อบำบัดน้ำทิ้งฉุกเฉิน (Emergency Basin) ขนาด 1,100 ลบ.ม. เพื่อเก็บน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ติดตั้งใหม่ (HMC 4) ในกรณีที่น้ำทิ้งมีคุณภาพไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด หรือในกรณีที่ไม่สามารถส่งน้ำทิ้งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ได้ ก่อนส่งกลับไปบำบัดใหม่ที่ Skimmer Pit 4	-	- รูปที่ 2-4 บ่อบำบัดน้ำทิ้งฉุกเฉิน (Emergency Basin)
	4) ทำการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินในภาคสนามให้เสร็จภายใน 1 ปีหลังจากรายงานฯ ได้รับความเห็นชอบ พร้อมทั้งระบุวันที่ทำการตรวจวัดและแสดงระดับน้ำใต้ดินทุกครั้งทำการตรวจวัด	- โครงการได้ทำการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินเรียบร้อยแล้ว เมื่อเดือนมีนาคม พ.ศ. 2566 และได้ดำเนินการเก็บตัวอย่างน้ำใต้ดินประจำทุกปี พร้อมทั้งระบุวันที่ทำการตรวจวัดและแสดงระดับน้ำใต้ดินทุกครั้ง ล่าสุดเมื่อวันที่ 9 มีนาคม พ.ศ. 2566	-	- ภาคผนวก ก-36 เอกสารข้อมูลการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน
4.1 น้ำเสียจากสำนักงานและโรงอาหาร	1) น้ำเสียจากการอุปโภคของพนักงานและอาคารสำนักงาน ซึ่งเกิดขึ้นต่อเนื่องมีปริมาณสูงสุดประมาณ 20.36 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะส่งไปบำบัดขั้นต้นด้วยถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (SATs) ก่อนระบายน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดเข้าสู่บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของโครงการ (Purification Basin) เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ซึ่งดำเนินการโดยบริษัท โกลบอล ยูทิลิตี้ เซอร์วิส จำกัดต่อไป	- โครงการติดตั้งถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปเพื่อบำบัดน้ำเสียจากอาคารสำนักงานและโรงอาหาร และส่งไปบำบัดอีกครั้งที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ซึ่งดำเนินการโดยบริษัท โกลบอล ยูทิลิตี้ เซอร์วิส จำกัด	-	- รูปที่ 2-3 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (SATs)

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	2) จัดให้มีแผนการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป	- โครงการจัดให้มีการดูแลทำความสะอาดถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป โดยว่าจ้างให้บริษัทเอกชนเข้ามาทำการเก็บขนไขมันและดักสิ่งปฏิกูลตามระยะเวลาที่กำหนด	-	- รูปที่ 2-3 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (SATs)
4.2 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	1) น้ำเสียที่ผ่านการบำบัดเบื้องต้นและระบายมายังบ่อพักน้ำทิ้งของโครงการได้แก่ Purification Basin บ่อพักน้ำทิ้ง (Retention Basin) ของหน่วยผลิตที่3 และบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4 จะส่งไปบำบัดที่ ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด โดยควบคุมลักษณะน้ำเสียให้ได้ตามเกณฑ์ที่กำหนด	- เอนจินเนียร์ คอนซัลแตนท์ จำกัด พบว่า ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด ตามประกาศกระทรวงนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 76/2560 เรื่องกำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	-	- รายละเอียดบทที่ 3
	2) การจัดการน้ำเสียจากกระบวนการผลิตของโครงการมีรายละเอียดดังนี้ (1) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1) ซึ่งเกิดขึ้นต่อเนื่องได้แก่ - น้ำเสียจากส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 94 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit Bulk 1 (API Separator) - น้ำเสียที่เกิดจากส่วนตัดเม็ด (Pelletizing) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 42 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit Pellet 1 (API Separator) และ Skimmer Pit Bulk1 - น้ำระบายนี้น้ำจากหอหล่อเย็น มีปริมาณสูงสุดประมาณ 107 ลูกบาศก์เมตร/วัน แบ่งการจัดการเป็น 2 ส่วน คือ ส่วนที่ 1 ประมาณ 48 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งกลับไปใช้ใน	- โครงการรวบรวมน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตในแต่ละพื้นที่เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของแต่ละพื้นที่ที่ตั้งในบริเวณ Bulk 1, Plant 1 และ Pelletizing 1 ก่อนระบายน้ำทิ้งผ่านการบำบัดเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ (Purification Basin) เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไปสำหรับน้ำระบายนี้น้ำจากหอหล่อเย็น ส่วนที่ 1 ประมาณ 48 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (Polymerization Process) เพื่อทำหน้าที่ดักจับโพลิเมอร์ออกในขั้นตอนการทำให้แห้งด้วยไนโตรเจน ส่วนน้ำระบายนี้น้ำจากหอหล่อเย็นส่วนที่เหลืออีกประมาณ 59 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit Bulk 1 (API Separator) ก่อนระบายน้ำทิ้งผ่านการบำบัดเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ (Purification Basin) เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป	-	- รูปที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	<p>กระบวนการผลิต (Polymerization Process) เพื่อทำหน้าที่ดักจับโพลิเมอร์ออกในขั้นตอนการทำให้แห้งด้วยไนโตรเจน ส่วนน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น ส่วนที่เหลือประมาณ 59 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit Bulk 1 (API Separator)</p> <p>(2) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) ซึ่งเกิดขึ้นต่อเนื่อง ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> - น้ำเสียจากส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 145 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit Pellet 2 (API Separator) - น้ำเสียที่เกิดจากส่วนตัดเม็ด (Pelletizing) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 50 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit Pellet2 (API Separator) และ Skimmer Pit Bulk 2 - น้ำระบายทิ้งจากหล่อเย็น มีปริมาณสูงสุดประมาณ 133 ลูกบาศก์เมตร/วัน แบ่งการจัดการเป็น 2 ส่วน คือ ส่วนที่ 1 ประมาณ 48 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งกลับไปในกระบวนการผลิต (Polymerization Process) เพื่อทำหน้าที่ดักจับโพลิเมอร์ออกในขั้นตอนการทำให้แห้งด้วยไนโตรเจน ส่วนน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นส่วนที่เหลืออีกประมาณ 85 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit Bulk 2 (API Separator) 	<p>- โครงการรวบรวมน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตในแต่ละพื้นที่เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของแต่ละพื้นที่ที่ตั้งในบริเวณ Bulk 2 Plant 2 และ Pelletizing 2 ก่อนระบายน้ำทิ้งผ่านการบำบัดเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ (Purification Basin) เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไปสำหรับน้ำระบายทิ้งจากหล่อเย็น ส่วนที่ 1 ประมาณ 48 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งกลับไปในกระบวนการผลิต (Polymerization Process) เพื่อทำหน้าที่ดักจับโพลิเมอร์ออกในขั้นตอนการทำให้แห้งด้วยไนโตรเจน ส่วนน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นส่วนที่เหลืออีกประมาณ 85 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit Bulk 2 (API Separator) ก่อนระบายน้ำทิ้งผ่านการบำบัดเข้าสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ (Purification Basin) เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป</p>		<p>- รูปที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น</p>

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	<p>(3) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) ซึ่งเกิดขึ้นต่อเนื่อง ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> - น้ำเสียจากส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 103 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit 3 (API Separator) ก่อนส่งเข้าบ่อพักน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 3 - น้ำเสียที่เกิดจากส่วนตัดเม็ด (Pelletizing) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 56 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit 3 (API Separator) ก่อนส่งเข้าบ่อพักน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 3 - น้ำทิ้งจากหอหล่อเย็น (Cooling Water Blowdown) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 340 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 	<p>- โครงการรวบรวมน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตในแต่ละพื้นที่เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของแต่ละพื้นที่ที่ตั้งในบริเวณ Bulk 2 Plant 3 และ Pelletizing 3 และจะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit 3 (API Separator) ก่อนส่งเข้าบ่อพักน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 3 (Retention Basin) เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป สำหรับน้ำระบายทิ้งจากหอหล่อเย็น (Cooling Water Blowdown) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 340 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 3 (Retention Basin) เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำก่อนส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป</p>	-	- รูปที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น
	<p>(4) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) ซึ่งเกิดขึ้นต่อเนื่อง ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> - น้ำเสียจากส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 100 ลูกบาศก์เมตร จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit 4 (API Separator) ก่อนส่งเข้าบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4 - น้ำเสียที่เกิดจากส่วนตัดเม็ด (Pelletizing) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 25 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer 	<p>- โครงการรวบรวมน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตในแต่ละพื้นที่เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของแต่ละพื้นที่ที่ตั้งในบริเวณ Bulk Plant และ Pelletizing 4 และจะถูกส่งไปบำบัดที่ Skimmer Pit 4 (API Separator) ก่อนส่งเข้าบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4 เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป สำหรับน้ำระบายทิ้งจากหอหล่อเย็น (Cooling Water Blowdown) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 480 ลูกบาศก์</p>	-	- รูปที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	Pit 4 (API Separator) ก่อนส่งเข้าบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4 - น้ำทิ้งจากหอหล่อเย็น (Cooling Water Blowdown) มีปริมาณสูงสุดประมาณ 480 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกส่งไปยังบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4	เมตร/วัน จะถูกส่งไปยังบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4 เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำก่อนส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ ต่อไป		
	(5) น้ำปนเปื้อนจากห้องทดลองมีปริมาณน้ำทิ้งเฉลี่ยรวมทั้ง 4 หน่วยผลิต ปริมาณ 7 ลูกบาศก์เมตร/วัน ซึ่งน้ำทิ้งส่วนนี้จะถูกบำบัดขั้นต้นด้วยการทำให้เป็นกลางที่บ่อ Neutralization Basin และส่งต่อไปยังSkimmer Pit Bulk 1 (API Separator)	- น้ำปนเปื้อนจากห้องทดลองมีปริมาณน้ำทิ้งเฉลี่ยรวมทั้ง 4 หน่วยผลิต (หน่วยที่ 1, 2, 3 และ 4) ประมาณ 7 ลูกบาศก์เมตร/วัน โดยน้ำทิ้งส่วนนี้จะถูกบำบัดขั้นต้นด้วยการทำให้เป็นกลางที่บ่อ Neutralization Basin และตรวจความเป็นกรดต่างก่อนส่งต่อไปยัง Skimmer Pit Bulk 1 (API Separator)	-	- ภาคผนวก ก-15 เอกสารการตรวจวัดความเป็นกรดต่างของน้ำปนเปื้อนจากห้องทดลอง
	(6) น้ำทิ้งจากพื้นที่อื่นๆ เช่น safety Shower, Eye Washer เป็นต้นมีปริมาณน้ำทิ้งรวมปริมาณประมาณ 2.5 ลูกบาศก์เมตร/วัน (เกิดขึ้นไม่ต่อเนื่อง) จะถูกส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ (Purification Basin)	- โครงการนำน้ำทิ้งจากพื้นที่อื่นๆ เช่น Safety Shower, Eye Washer เป็นต้น ส่งไปยังบ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ (Purification Basin)	-	- รูปที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น
	(7) น้ำล้างย้อนถังกรองทราย/ถังกรองถ่านกัมมันต์ (Sand Filter/Activated Carbon Back Wash) ของระบบผลิตน้ำประปา(Potable Water) (เกิดไม่ต่อเนื่อง ซึ่งจะล้างระบบประมาณ6ครั้ง ต่อเดือน) มีปริมาณรวมประมาณ16ลูกบาศก์เมตร/ครั้ง จะส่งเข้าSkimmer Pit Bulk1	- โครงการนำน้ำล้างย้อนถังกรองทราย/ถังกรองถ่านกัมมันต์ (Sand Fitter/ Activated Carbon Back Wash) ของระบบผลิตน้ำประปา (Potable Water) ส่งเข้า Skimmer Pit Bulk 1	-	- รูปที่ 2-5 ระบบผลิตน้ำประปา

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	(8) น้ำล้างโซโลบรจุผลิตภัณฑ์ของหน่วยผลิตที่4 (HMC4) (เกิดขึ้นไม่ต่อเนื่อง) ปริมาณประมาณ 6 ลูกบาศก์เมตร/ครั้ง ครั้งละ 15 นาที โดยมีความถี่ในการล้างเดือนละ 1 ครั้ง ซึ่งน้ำทิ้งส่วนนี้จะถูกบำบัดที่ Skimmer Pit 4 (API Separator)	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ 2566 โครงการอยู่ระหว่างดำเนินการทดสอบระบบหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) โดยยังไม่มีน้ำล้างโซโล อย่างไรก็ตามหากดำเนินการเดินระบบแล้ว โครงการจะปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด	-	-
	(9) โครงการจะทำการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดแบบต่อเนื่อง เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำทิ้งให้มีค่าอยู่ในเกณฑ์กำหนดของระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ดังนี้ - COD Online Analyzer จำนวน 7 บริเวณ ได้แก่ ● Skimmer Pit Bulk 1 Outlet ● Skimmer Pit Bulk 2 Outlet ● Skimmer Pit Bulk 3 Outlet ● Purification Basin Outlet ● ท่อระบายน้ำออกจากบ่อกักน้ำทิ้ง (Retention Basin) ของ HMC 3 ● ท่อระบายน้ำออกจากบ่อดำรงคุณภาพน้ำทิ้งของ HMC 4 กำหนดค่าแจ้งเตือน (Alarm) ของแต่ละจุดตรวจวัดไว้ที่ค่า High Alarm เท่ากับ 488 ส่วนในล้านส่วน (ร้อยละ 65 ของค่ามาตรฐานการระบายน้ำทิ้งของ กนอ. ที่กำหนดที่ค่าไม่เกิน 750 ส่วนในล้านส่วน) และค่า High Alarm เท่ากับ 600 ส่วนในล้านส่วน (ร้อยละ	- โครงการได้ติดตั้ง COD และ TDS Online Analyzer พร้อมทั้งกำหนดค่าแจ้งเตือน (Alarm) ของแต่ละจุดตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำทิ้งให้มีค่าอยู่ในเกณฑ์กำหนดของระบบบำบัดน้ำ ทิ้งนี้หากมีค่า COD และ TDS Online สูงถึงค่า High Alarm โครงการจะตรวจสอบการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น และดำเนินการแก้ไขทันที ทั้งนี้ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ค่า COD และ TDS Online ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์กำหนดของระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	-	- ภาคผนวก ก-16 ผลการทดสอบค่าความสัมพันธ์ของเครื่องมือวัดค่า COD และ TDS Online Analyzer - รูปที่ 2-6 COD และ TDS Online Analyzer

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	<p>80 ของค่ามาตรฐานการระบายน้ำทิ้งของ กนอ. ที่กำหนดที่ค่าไม่เกิน 750 ppm) โดยมีการดำเนินการ ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> กรณีค่า COD ของจุดตรวจวัดบริเวณ Skimmer Pit Bulk Outlet บริเวณใดบริเวณหนึ่งถึงค่า High Alarm โครงการจะทำการตรวจสอบสาเหตุเพื่อดำเนินการแก้ไข พร้อมทั้งทำการตรวจสอบ COD ที่บ่อ Purification Basin ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> - กรณีค่า COD ไม่ถึงค่า High Alarm จะดำเนินการปล่อยน้ำเข้าสู่บ่อ Purification Basin ตามปกติ - หากค่า COD มีค่าสูงถึงค่า High Alarm โครงการจะตรวจสอบการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น และปรับอัตราการไหล (Flow) ของน้ำเสียที่ระบายน้ำจากบ่อ Skimmer Pit เข้าสู่บ่อ Purification Basin เข้าสู่จนกว่าจะแก้ไขได้ - หากค่า COD มีค่าสูงถึงค่า High Alarm จะหยุดส่งน้ำเข้าสู่บ่อ Purification Basin เพื่อดำเนินการแก้ไข - กรณีฉุกเฉินที่ค่า COD ยังมีแนวโน้มสูงขึ้นและไม่สามารถควบคุมได้ จะทำการปรับลดกำลังการผลิต พร้อมทั้งประสานงานแจ้งไปยังหน่วยงานดูแลระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เพื่อขออนุมัติส่งน้ำเสียเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอย่างต่อเนื่อง หากระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯไม่สามารถรับน้ำเสียจากโครงการได้ ทางโครงการจะ 			

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	<p>เตรียมการจัดหารถขนส่งน้ำเสียเพื่อมารับน้ำเสียไปบำบัดยังผู้ได้รับอนุญาตในการบำบัดน้ำเสียภายนอกโครงการต่อไป</p> <p>- Conductivity Online จำนวน 7 บริเวณ ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> ● จุดระบายน้ำ Cooling Water Blowdown ของหอหล่อเย็นชุดที่ 1 (HMC 1) ● จุดระบายน้ำ Cooling Water Blowdown ของหอหล่อเย็นชุดที่ 2 (HMC 2) ● จุดระบายน้ำ Cooling Water Blowdown ของหอหล่อเย็นชุดที่ 3 (HMC 3) ● จุดระบายน้ำ Cooling Water Blowdown ของหอหล่อเย็นชุดที่ 4 (HMC 4) ● Purification Basin Outlet ● ท่อระบายน้ำขาออกจากบ่อพักน้ำทิ้ง (Retention Basin) ของ HMC 3 ● ท่อระบายน้ำขาออกจากบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของ HMC 4 <p>กำหนดค่าแจ้งเตือน (Alarm) ของแต่ละจุดตรวจวัดไว้ที่ค่าเท่ากับ 2,400 มิลลิกรัม/ลิตร (ร้อยละ 80 ของค่ามาตรฐานการระบายน้ำทิ้งของ กนอ. ที่กำหนดที่ค่าไม่เกิน 3,000 มิลลิกรัม/ลิตร) หากพบค่า TDS มีค่าสูงถึงค่าแจ้งเตือน High Alarm ที่ตั้งไว้ ทางโครงการฯ</p>			

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	จะทำการปรับลดจำนวนรอบ (Cycle) ของน้ำในหอหล่อเย็น/เติมน้ำชดเชย (Make up) เพื่อลดค่า TDS สูงเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการฯ ในกรณีที่โครงการไม่สามารถควบคุมค่า TDS ให้อยู่ในเกณฑ์กำหนด โครงการได้ จะประสานงานแจ้งไปยังหน่วยงานดูแลระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ อย่างต่อเนื่อง หากระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ไม่สามารถรับน้ำเสียจากโครงการได้ ทางโครงการจะเตรียมการจัดหารถขนส่งน้ำเสียเพื่อมารับน้ำเสียไปบำบัดยังผู้ได้รับอนุญาตในการบำบัดน้ำเสียภายนอกโครงการต่อไป	-		
	3) กำหนดให้มีแผนในการกำจัดวัสดุที่ลอยน้ำ ผงโพลิเมอร์ และเม็ดพลาสติกจะถูกตักออกจากบ่อดักโพลิเมอร์ เพื่อให้คุณภาพน้ำทิ้งเป็นไปตามที่กำหนดสำหรับระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ โดยใส่ถุง Jumbo ขนาด 650 กิโลกรัม และส่งขายให้ผู้มารับซื้อต่อไป	- โครงการได้ดำเนินการติดตั้งบ่อดักโพลิเมอร์เพื่อรวบรวมวัสดุที่ลอยน้ำ ผงโพลิเมอร์ และเม็ดพลาสติกที่ลอยน้ำด้วยเครื่องตัก โดยรวบรวมไว้ในถุง jumbo Bag และจัดเก็บในพื้นที่ที่กำหนด และส่งขายให้กับบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	-	- รูปที่ 2-7 บ่อดักโพลิเมอร์และถุง Jumbo bag สำหรับรวบรวมโพลิเมอร์เพื่อรอส่งกำจัด
	4) น้ำเสียจากโรงซ่อมบำรุงจะระบายลงที่รับน้ำเสียของโรงงานและระบายเข้าบ่อดักโพลิเมอร์และบ่อดักไขมันและน้ำมัน (Polymer Skimmer Pit/API Separator) ของ HMC 1 ก่อนส่งไปบ่อดักน้ำทิ้งของโครงการ (Purification Basin) เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งก่อนส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ	- โครงการนำน้ำเสียจากโรงซ่อมบำรุงระบายลงที่รับน้ำเสียของโรงงานและระบายเข้าบ่อดักโพลิและบ่อดักไขมันและน้ำมัน (Polymer Skimmer Pit/API Separator) ของ HMC 1 เพื่อบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นและส่งไปบ่อดักน้ำทิ้งของโครงการ (Purification Basin) เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดซึ่งดำเนินการโดยบริษัท โกลบอล ยูติตี้ เซอร์วิส จำกัด	-	- รูปที่ 2-7 บ่อดักโพลิเมอร์และถุง Jumbo bag สำหรับรวบรวมโพลิเมอร์เพื่อรอส่งกำจัด

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	5) ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นจะต้องได้รับการควบคุมดูแลโดยผู้ที่มีประสบการณ์ และจัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางน้ำ	- โครงการมีเจ้าหน้าที่ควบคุมดูแลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งได้รับการขึ้นทะเบียนเป็นผู้ดูแลจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม และผู้ปฏิบัติงานระบบป้องกันสิ่งแวดล้อมของโรงงาน	-	- ภาคผนวก ก-14 เอกสารบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
	6) ตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ในระบบบำบัดให้มีสภาพเรียบร้อยสมบูรณ์ และมีประสิทธิภาพอยู่เสมอ และถ้ามีส่วนใดชำรุดเสียหายต้องรีบดำเนินการซ่อมแซมโดยทันที	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องสูบน้ำให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพเป็นประจำสม่ำเสมอ หากมีการชำรุดจะดำเนินการซ่อมแซมโดยเร็ว	-	- ภาคผนวก ก-13 แผน Preventive Maintenance ของอุปกรณ์และเครื่องจักร ประจำปี 2566
	7) จัดบันทึกข้อมูลการบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นเดือนละ 1 ครั้ง	- โครงการมีการบันทึกปริมาณและคุณภาพน้ำทิ้งที่ผ่านระบบบำบัดเป็นประจำทุกเดือน และว่าจ้างให้บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ซึ่งเป็น Third Party ดำเนินการตรวจวัดตามพารามิเตอร์ที่มาตรการกำหนด	-	- ภาคผนวก ก-17 เอกสารบันทึกข้อมูลการบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น
	8) จัดให้มีบ่อพักน้ำเสียสำหรับรองรับน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดเบื้องต้นและน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นของ HMC 3 โดยมีระยะเวลาเก็บกักไม่ต่ำกว่า 24 ชั่วโมง เพื่อตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ก่อนระบายเข้าสู่บ่อ Purification Basin เพื่อตรวจสอบคุณภาพก่อนระบายเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมฯ	- โครงการจัดให้มีบ่อพักน้ำเสียสำหรับรองรับน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดเบื้องต้นและน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นของ HMC 3 โดยน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดน้ำเสียของหน่วยผลิตที่ 3 ส่งไปบ่อรวบรวมน้ำเสียก่อนระบายเข้าสู่ระบบท่อน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด สำหรับผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่านระบบบำบัดของหน่วยผลิตที่ 3 และบ่อบำบัดรวบรวมน้ำเสียก่อนระบายเข้าสู่ระบบท่อน้ำเสียเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดของพบว่ามีความอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนด	-	- รายละเอียดบทที่ 3

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	9) ควบคุมคุณภาพน้ำเสียจากบ่อบำบัดน้ำเสียให้ได้ตามเกณฑ์ที่กำหนดของกนอ. (ดำเนินการโดย GUSCO)	- โครงการควบคุมคุณภาพน้ำเสียจากบ่อบำบัดน้ำเสียให้ได้ตามเกณฑ์ที่กำหนดของกนอ. โดยผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสียหลังผ่านระบบบำบัดของหน่วยผลิตที่ 3, ระบบบำบัดของหน่วยผลิตที่ 4 และบ่อบรรณน้ำเสียก่อนระบายเข้าสู่ระบบท่อน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดของหน่วยผลิตที่ 1 และ 2 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนด	-	- รายละเอียดบทที่ 3
	10) กรณีที่ผลตรวจวัดคุณภาพน้ำที่บ่อบำบัดน้ำเสียไม่ได้ตามเกณฑ์ที่กำหนดของ กนอ. โครงการต้องรวบรวมน้ำเสียดังกล่าวส่งกลับสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของโครงการอีกครั้งจนกว่าจะมีคุณภาพได้ตามที่กำหนด	- โครงการมีการตรวจวัดคุณภาพน้ำที่บ่อบำบัดน้ำเสีย หากพบว่าไม่ปฏิบัติตามเกณฑ์ที่กำหนดของกนอ. โครงการจะรวบรวมน้ำเสียดังกล่าวส่งกลับเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของโครงการอีกครั้งจนกว่าจะมีคุณภาพได้ตามที่กำหนด	-	- รายละเอียดบทที่ 3
	11) จัดให้มีการรณรงค์ให้พนักงานใช้น้ำอย่างประหยัดผ่านสื่อต่างๆ เช่น ป้ายประชาสัมพันธ์ เป็นต้น	- โครงการมีการรณรงค์ให้พนักงานใช้น้ำอย่างประหยัดโดยติดป้ายประชาสัมพันธ์ภายในพื้นที่	-	-
	12) จัดให้มีรางระบายน้ำฝนภายในโครงการแยกออกจากระบบระบายน้ำเสียอย่างชัดเจน	- โครงการแยกรางระบายน้ำฝนออกจากระบบระบายน้ำเสียอย่างชัดเจน	-	- รูปที่ 2-9 รางระบายน้ำฝน
	13) จัดทำแผนในการทำความสะอาดและขุดลอกตะกอนของรางหรือท่อระบายน้ำฝนภายใน รวมทั้งตรวจสอบซ่อมแซม และบำรุงรักษาท่อหรือรางระบายน้ำฝนจากทุกส่วนของพื้นที่โครงการให้อยู่ในสภาพเรียบร้อย สามารถระบายน้ำตามที่ออกแบบไว้ ส่วนใดที่ชำรุดและมีสิ่งกีดขวางให้ดำเนินการซ่อมแซมและแก้ไขทันที	- โครงการจัดให้มีพนักงานทำความสะอาดและขุดลอกตะกอนของรางหรือท่อระบายน้ำฝนภายในเป็นประจำทุกๆ 3 เดือนรวมทั้งตรวจสอบซ่อมแซม และบำรุงรักษาท่อหรือรางระบายน้ำฝนจากทุกส่วนของพื้นที่โครงการให้อยู่ในสภาพเรียบร้อย สามารถระบายน้ำตามที่ออกแบบไว้ ส่วนใดที่ชำรุดและมีสิ่งกีดขวางให้ดำเนินการซ่อมแซมและแก้ไขทันที	-	- รูปที่ 2-10 การทำความสะอาดรางระบายน้ำฝน

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	14) รวบรวมน้ำฝนที่ไม่มีการปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่ของอาคารต่างๆ เพื่อระบายเข้าสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป	- โครงการรวบรวมน้ำฝนที่ไม่มีการปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่ของอาคารต่างๆ เพื่อระบายเข้าสู่รางระบายน้ำของนิคมฯต่อไป	-	- รูปที่ 2-9 รางระบายน้ำฝน
	15) รวบรวมน้ำฝนปนเปื้อน 15 นาทีแรกที่ตกภายในพื้นที่ที่อาจมีการปนเปื้อน เช่น พื้นที่กระบวนการผลิต ปริมาณประมาณ 906.52 ลูกบาศก์เมตร/ครั้ง เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของโครงการ (Skimmer Pit/API Separator) ของแต่ละหน่วยผลิต ก่อนส่งต่อไปยังบ่อบำบัดน้ำทิ้งของโครงการ ได้แก่ Purification Basin บ่อบำบัดน้ำทิ้ง (Retention Basin) ของหน่วยผลิตที่ 3 และบ่อบำบัดตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 3 และบ่อบำบัดตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4 จะส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด โดยควบคุมลักษณะน้ำเสียให้ได้ตามเกณฑ์ที่กำหนด	- โครงการดำเนินการรวบรวมน้ำฝนปนเปื้อน 15 นาทีแรกที่ตกภายในพื้นที่ที่อาจมีการปนเปื้อน เช่น พื้นที่กระบวนการผลิตเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของโครงการ (Skimmer Pit/API Separator) ของแต่ละหน่วยผลิต ก่อนส่งต่อไปยังบ่อบำบัดน้ำทิ้งของโครงการ ได้แก่ Purification Basin บ่อบำบัดน้ำทิ้ง (Retention Basin) ของหน่วยผลิตที่ 3 บ่อบำบัดตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4 และส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด โดยควบคุมลักษณะน้ำเสียให้ได้ตามเกณฑ์ที่กำหนด	-	- รูปที่ 2-9 รางระบายน้ำฝน - รูปที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น
5. การคมนาคม	1) จัดให้มีการฝึกอบรมและให้ความรู้แก่พนักงานขับรถเกี่ยวกับขั้นตอนการขนส่ง การปฏิบัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และกฎระเบียบอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องรวมทั้งให้พนักงานขับรถปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- โดยการจัดให้มีการฝึกอบรมและให้ความรู้แก่พนักงานขับรถเกี่ยวกับขั้นตอนการขนส่ง การปฏิบัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และกฎระเบียบอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องรวมทั้งให้พนักงานขับรถปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ก-18 การอบรมพนักงานขับรถ
	2) จำกัดความเร็วของรถที่ใช้ขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ไม่เกิน 60 กิโลเมตร/ชั่วโมง บนทางหลวงหมายเลข 3392 และทางเข้านิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	- โครงการได้ระบุข้อกำหนดเรื่องความเร็วรถที่ใช้ขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ในโอกาสการอบรมพนักงานขับรถก่อนเริ่มต้นปฏิบัติงาน (Safety Orientation) โดยจำกัดความเร็วรถไม่เกิน 60 กิโลเมตรต่อชั่วโมง บนทางหลวงหมายเลข 3392 และทางเข้าอุตสาหกรรมมาบตาพุด	-	- ภาคผนวก ก-19 ระเบียบการควบคุมความเร็วของรถขนส่งวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	3) ติดตั้งป้ายสัญญาณเตือนต่างๆ เช่น ป้ายสัญญาณจราจร ป้ายจำกัดความเร็ว ป้ายบอกทางเข้า-ออก เป็นต้น	- โครงการได้ติดตั้งป้ายจำกัดความเร็ว ป้ายบอกทางไว้ในโรงงานเพื่อกำหนดการจราจรต่างๆ ภายในโรงงาน	-	- รูปที่ 2-13 ป้ายสัญญาณเตือนการจราจรภายในโรงงาน
	4) พิจารณาข้อกำหนดหรือเงื่อนไขในการพิจารณาคัดเลือกผู้ประกอบการขนส่งเพื่อความปลอดภัย ดังนี้ (1) กำหนดให้ผู้ประกอบการขนส่งต้องปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง (2) กำหนดเป้าหมายความปลอดภัยในการขนส่งและมาตรฐานในการขนส่ง ร่วมกับผู้ประกอบการขนส่ง เช่น ความพร้อมในด้านความรู้ การขับรถเชิงป้องกันของพนักงานขับรถ สภาพร่างกายของพนักงานขับรถ การจำกัดชั่วโมงในการขับรถต่อวัน การอบรมในการจัดการอุบัติเหตุที่เกี่ยวข้องกับการขนส่งใบขับขี่สำหรับการขนส่งสารอันตราย เป็นต้น (3) มีการประชุมร่วมกันเพื่อตรวจสอบดัชนีที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการขนส่งและติดตามแก้ไขปัญหาที่เกี่ยวข้อง (4) มีการตรวจสอบผู้ประกอบการขนส่งประจำปี โดยใช้มาตรฐานความปลอดภัยในการขนส่งของสากล เช่น SQAS-Safety and Quality Assessment System (The European Chemical Industry Council (5) ส่งเสริมให้ผู้ประกอบการใช้กระบวนการจัดการด้านความปลอดภัยทางการขนส่ง เช่น การตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ของพนักงานขับรถ การฝึกอบรมอย่างต่อเนื่องในการจัดการกับ	- โครงการมีหลักเกณฑ์ในการพิจารณาคัดเลือกและประเมินผู้ประกอบการด้านการขนส่งและเงื่อนไขที่ผู้ประกอบการจะต้องปฏิบัติตาม เช่น ผู้ประกอบการจะต้องปฏิบัติตามกฎหมายด้านการขนส่งที่เกี่ยวข้อง และปฏิบัติตามระเบียบระเบียบด้านความปลอดภัยในการขนส่งที่โรงงานกำหนด เป็นต้น รวมถึงจัดการอบรมการขับขี่เชิงป้องกันแก่พนักงานขับรถขนส่ง การตรวจสอบสภาพพนักงานขับรถ การตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์และสารเสพติด และการอบรม Safety Talk เป็นต้น นอกจากนี้การขนส่งสารเคมีทุกครั้ง จะต้องมียกเอกสารกำกับการขนส่งและข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ทำการขนส่ง	-	- ภาคผนวก ก-19 ระเบียบการควบคุมความเร็วของรถขนส่งวัตถุติด และ - ภาคผนวก ก-20 เอกสารการจัดการความปลอดภัยในการขนส่ง

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	<p>อุบัติเหตุที่เกี่ยวข้องกับการขนส่ง การขับรถในเชิงป้องกันอุบัติเหตุ</p> <p>(6) บรรจุภัณฑ์ของผู้ประกอบการขนส่งต้องผ่านการตรวจสอบและรับรองโดยเจ้าหน้าที่ผู้มีอำนาจและเจ้าของบรรจุภัณฑ์ต้องมีหลักฐานดังกล่าวติดไว้บนบรรจุภัณฑ์</p> <p>(7) การขนส่งสารเคมีทุกครั้งต้องมีเอกสารกำกับ การขนส่งและเอกสารคำแนะนำเกี่ยวกับวัตถุอันตรายหรือเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง โดยเฉพาะข้อมูลดำเนินการแก้ไขปัญหามลพิษและการปฐมพยาบาลเบื้องต้นกรณีอุบัติเหตุ</p>			
	5) ตรวจสอบเครื่องยนต์/ระบบความปลอดภัยของรถบรรทุก และรับส่งพนักงานของโครงการตามแผนซ่อมบำรุง หากพบว่ามี ความบกพร่องต้องรับดำเนินการแก้ไขก่อนนำมาใช้งาน	- โครงการทำการตรวจสอบเครื่องยนต์และความปลอดภัยของรถบรรทุก และรับส่งพนักงานของโรงงานเป็นประจำสม่ำเสมอ หากพบว่ามี ความบกพร่องอันอาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อมต้องรับดำเนินการแก้ไขก่อนนำมาใช้งาน	-	- ภาคผนวก ก-22 ใบตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของรถ
	6) จัดให้มีแผนตอบสนองกรณีที่เกิดอุบัติเหตุ โดยให้ผู้เกี่ยวข้องทุกคนยึดถือปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	- โครงการจัดให้มีแผนตอบสนองกรณีที่เกิดอุบัติเหตุและกำหนดให้ผู้เกี่ยวข้องทุกคนยึดถือและปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ก-23 แผนฉุกเฉิน
	7) รถบรรทุกสารเคมีจะต้องมีป้ายแสดงความเสี่ยงภัยที่เกิดขึ้นที่ตัวรถตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องและผู้ขับรถต้องได้รับใบอนุญาตขับรถชนิดที่ 4	- โครงการกำหนดให้รถบรรทุกสารเคมีของผู้รับเหมาต้องมีป้ายแสดงความเสี่ยงภัยที่เกิดขึ้นที่ตัวรถตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องและผู้ขับรถต้องได้รับใบอนุญาตขับรถชนิดที่ 4	-	- รูปที่ 2-14 ป้ายแสดงความเสี่ยงภัยบนรถขนส่ง

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	8) จัดให้มีข้อมูลการจัดการในกรณีรถขนส่งสารเคมีเกิดอุบัติเหตุ เช่น เอกสารข้อมูลความปลอดภัย แนวทางการระงับเหตุฉุกเฉินแนวทางการปฐมพยาบาล หรืออาจใช้เอกสารคู่มือป้องกันอุบัติเหตุที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมจัดทำขึ้น ข้อมูลเหล่านี้ต้องเก็บแยกจากหีบห่อบรรจุสินค้าอันตราย	- โครงการโรงงานกำหนดให้ผู้รับเหมารถขนส่งสารเคมี จัดเตรียมข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีที่ทำการขนส่ง เช่น เอกสารข้อมูลความปลอดภัย แนวทางการระงับเหตุฉุกเฉิน แนวทางการปฐมพยาบาลซึ่งจะติดอยู่ประจำที่รถอยู่เสมอ โดยโครงการจะทำการตรวจสอบรถขนส่งสารเคมีของผู้รับเหมาทุกคันอย่างสม่ำเสมอ	-	- ภาคนวก ก-20 เอกสารการจัดการความปลอดภัยในการขนส่ง
	9) ใช้วิธีการจัดการด้านความปลอดภัยด้านการขนส่ง เช่น การตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ของพนักงานขับรถ การฝึกอบรมอย่างต่อเนื่องในการจัดการอุบัติเหตุที่เกี่ยวข้องกับ การขับรถในเชิงป้องกันอุบัติเหตุ เป็นต้น	- โครงการได้กำหนดนโยบายความปลอดภัยในการขนส่งร่วมกับผู้ประกอบการ เช่น การอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงานเกี่ยวกับความปลอดภัย และผู้ปฏิบัติงานทุกคนจะต้องผ่านการทดสอบด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มทำงาน รวมถึงผู้รับเหมาต้องดำเนินการอบรมขับขี่เชิงป้องกันให้แก่พนักงานขับรถของตนภายใน 6 เดือนหลังจากที่รับพนักงานขับรถใหม่ นอกจากนี้พนักงานขับรถต้องผ่านการตรวจสอบปริมาณแอลกอฮอล์ทุกวัน ที่รถขนส่งเข้ารับสินค้าและสุ่มตรวจสอบเสฟติดเป็นประจำ	-	- ภาคนวก ก-20 เอกสารการจัดการความปลอดภัยในการขนส่ง - ภาคนวก ก-21 เอกสารสรุปผลการตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ และสารเสพติด
	10) กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่ายพร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน	- โครงการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่ายพร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน	-	- ภาคนวก ก-24 เอกสารคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่ง และการขนถ่าย
	11) ช่วงเช้า-เย็น ซึ่งเป็นชั่วโมงเร่งด่วน โครงการต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัดระบบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออกจากพื้นที่โครงการ	- โครงการโรงงานจัดให้มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยคอยอำนวยความสะดวกและจัดระบบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออกโรงงานตลอด 24 ชั่วโมง	-	- รูปที่ 2-15 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยบริเวณทางเข้า-ออกโรงงาน

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	12) หลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงที่มีการจราจรหนาแน่น โดยเฉพาะรถบรรทุกหนัก (07:00-08:00 น. และ 13:30-17:30 น. รวมถึงช่วงเวลาอื่นๆที่โครงการการพบวก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน)	- โรงงานกำหนดให้พนักงานขับรถหลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงที่มีการจราจรหนาแน่น โดยเฉพาะรถบรรทุกหนัก (07:00-08:00 น. และ 16:30-17:30 น. รวมถึงช่วงเวลาอื่นๆที่โครงการการพบวก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน)		-
	13) การขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์ต้องควบคุมให้บริษัทผู้ขนส่งจัดเตรียมเอกสารกำกับกับการขนส่งและข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) พร้อมทั้งติดชื่อสารเคมีรายละเอียดความเป็นพิษและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อเพื่อแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการมีการควบคุมให้บริษัทผู้ขนส่งต้องจัดเตรียมเอกสารกำกับกับการขนส่งและข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) พร้อมทั้งติดชื่อสารเคมีรายละเอียดความเป็นพิษ และเบอร์โทรศัพท์ติดต่อเพื่อแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	-	- รูปที่ 2-14 ป้ายแสดงความเสี่ยงภัยบนรถขนส่ง
	14) คัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	- โครงการมีการคัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	-	- ภาคผนวก ก-25 ตัวอย่าง GPS ของรถขนส่งผลิตภัณฑ์
	15) หลีกเลี่ยงการขนส่งวัตถุดิบ/ผลิตภัณฑ์ในถนนที่ผ่านชุมชน ได้แก่ ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ทางหลวงหมายเลข 3 ทางหลวงหมายเลข 3191 และทางหลวงหมายเลข 332 รวมถึงเส้นทางอื่นๆ ที่พบวก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	- โครงการกำหนดให้หลีกเลี่ยงการขนส่งวัตถุดิบ/ผลิตภัณฑ์ ในถนนที่ผ่านชุมชน ได้แก่ ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ทางหลวง หมายเลข 3 ทางหลวงหมายเลข 3191 และทางหลวง หมายเลข 3392 รวมถึงเส้นทางอื่นๆ ที่พบวก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	-	
	16) กำหนดข้อปฏิบัติให้รถบรรทุกของโครงการหลีกเลี่ยงการขับขึ้นในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 07.00-08.00 น. และ 16.30-17.30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะภายในนิคมฯไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด	- โครงการได้กำหนดข้อปฏิบัติให้รถบรรทุกของโครงการหลีกเลี่ยงการขับขึ้นในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 07.00-08.00 น. และ 16.30-17.30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะภายในนิคมฯ ไม่ให้เกินเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด	-	

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	17) จำกัดความเร็วรถยนต์ภายในพื้นที่โครงการและพื้นที่ควบคุม Warehouse ความเร็วไม่เกิน 30 กิโลเมตร/ชั่วโมง และพื้นที่หวงห้าม ได้แก่ พื้นที่กระบวนการผลิต (Process Area) จำกัดความเร็วไม่เกิน 20 กิโลเมตร/ชั่วโมง พร้อมทั้งติดป้ายควบคุมความเร็วรถภายในพื้นที่โครงการ	- โครงการจำกัดความเร็วรถยนต์ภายในพื้นที่โครงการและพื้นที่ควบคุม Warehouse และพื้นที่หวงห้าม ได้แก่ พื้นที่กระบวนการผลิต (Process Area) จำกัดความเร็วไม่เกิน 10 กิโลเมตร/ชั่วโมง พร้อมทั้งติดป้ายควบคุมความเร็วรถภายในพื้นที่โครงการ	-	- รูปที่ 2-16 ป้ายจำกัดความเร็ว
6. กากของเสีย	1) กำหนดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง	- โรงงานมีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมซึ่งได้รับการขึ้นทะเบียนเป็นผู้ดูแลจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	-	- ภาคผนวก ก-14 เอกสารบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
	2) กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้งระบบ Global Positional System (GPS) และติดเบอร์โทรศัพท์ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการคัดเลือกผู้รับเหมาที่ใช้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้งระบบ Global Positional System (GPS) และติดเบอร์โทรศัพท์ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	-	- ภาคผนวก ก-27 ตัวอย่าง GPS ของรถขนส่งกากของเสีย
	3) กำหนดให้รถขนส่งสารเคมีหรือของเสียอันตรายของบริษัทรับเหมาติดชื่อที่อยู่เบอร์โทรศัพท์และเบอร์โทรศัพท์ฉุกเฉิน ของหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง	- โรงงานกำหนดให้รถขนส่งสารเคมีหรือของเสียอันตรายติดป้ายแสดงความเสี่ยงภัยและรายละเอียดต่างๆไว้บนรถขนส่ง	-	- รูปที่ 2-14 ป้ายแสดงความเสี่ยงภัยบนรถขนส่ง
	4) วางแผนการขออนุญาตส่งกำจัดกากของเสียให้สอดคล้องกับช่วงเวลาการเกิดของเสีย เพื่อลดระยะเวลาการเก็บกักและติดต่อประสานงานกับผู้รับกำจัดให้เป็นไปตามที่กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการมีการวางแผนการขออนุญาตส่งกำจัดกากของเสียให้สอดคล้องกับช่วงเวลาการเกิดของเสีย เพื่อลดระยะเวลาการเก็บกักและติดต่อประสานงานกับผู้รับกำจัดให้เป็นไปตามที่กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	-	-
	5) รณรงค์ให้พนักงานปฏิบัติตามหลัก 3R (Reduce, Reuse, Recycle)	- โครงการรณรงค์ให้พนักงานปฏิบัติตามหลัก 3R (Reduce, Reuse, Recycle) โดยการจัดเตรียมถังขยะแยกประเภทตามจุดต่างๆ และติดป้ายประชาสัมพันธ์ภายในพื้นที่	-	- รูปที่ 2-17 ภาพขณะรองรับของเสียแยกประเภท - รูปที่ 2-20 พื้นที่จัดเก็บของเสีย

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	6) กำหนดให้มีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดของเสียที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไปกำจัดและถูกต้องตามหลักวิชาการ	- โครงการมีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไปกำจัดและถูกต้องตามหลักวิชาการ	-	- รูปที่ 2 21 การตรวจติดตามหน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย
6.1 กากของเสียจากกระบวนการผลิต	1) กากของเสียประเภท Scrap Granules มีปริมาณ 130 ตัน/ปี เก็บไว้ในถุง Jumbo bag	- โครงการได้รวบรวม Scrap Granules ที่สามารถนำไปรีไซเคิลได้ใส่ภาชนะจัดเก็บที่จัดเตรียมไว้ เพื่อส่งขายให้กับบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	-	- ภาคผนวก ก-28 หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน
	2) Waste Chemical, Spent Solvent และ Deactive TEAL มีปริมาณประมาณ 85 ตัน/ปี จะส่งให้เป็นเชื้อเพลิงผสมและฝังกลบโดยให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เช่น บริษัทบริหารและพัฒนาเพื่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม จำกัด (มหาชน) เป็นต้น นำไปกำจัดต่อไป	- โครงการได้นำ Waste Chemical และ Spent Solvent ที่เกิดขึ้นไปบำบัด/กำจัดโดยใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมตามลักษณะของกากน้ำเสีย โดยบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ไม่มี Deactive TEAL เกิดขึ้น หากมีของเสียเกิดขึ้นจะดำเนินการส่งกำจัดกับบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม	-	- ภาคผนวก ก-28 หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน - ภาคผนวก ก-29 สรุปปริมาณกากของเสีย
	3) Waste Oil มีปริมาณ 299.74 ตัน/ปี ที่เกิดขึ้นจะบรรจุในถังขนาด 200 ลิตร วางไว้บนลานซีเมนต์ เพื่อรอให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 Waste Oil มีปริมาณเกิดขึ้น 18.26 ตัน ซึ่งโครงการได้นำ Waste Oil ที่เกิดขึ้นบรรจุในถังขนาด 200 ลิตร วางไว้บนลานซีเมนต์ เพื่อรอขายให้กับบริษัทที่รับซื้อที่รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงผสม	-	- รูปที่ 2-20 พื้นที่จัดเก็บของเสีย
	4) กากของเสียอื่นๆ เช่น เศษ เศษพลาสติกไม่เป็นก้อน บรรจุภัณฑ์พลาสติก บรรจุภัณฑ์ไม้ บรรจุภัณฑ์กระดาษ ไม้พาเลทใช้งานแล้ว เป็นต้น ปริมาณประมาณ 1,400 ตัน/ปี เก็บไว้ในพื้นที่เก็บของเสียไม่อันตรายเพื่อรอให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัด	- โครงการได้รวบรวมของเสียไม่อันตรายที่สามารถนำไปรีไซเคิลได้ใส่ภาชนะจัดเก็บที่จัดเตรียมไว้ เพื่อส่งขายให้กับบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อนำไปใช้ซ้ำ (Reuse) หรือนำไปผ่านกระบวนการนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle)	-	- รูปที่ 2-20 พื้นที่จัดเก็บของเสีย

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	5) กำหนดให้มีการเปลี่ยนถ่ายสารดูดซับที่ใช้งานแล้วจาก Adsorber Coloum ทุก 5 ปี ปริมาณประมาณ 5 ตัน/ปี โดยรวบรวมสารดูดซับที่ใช้งานแล้วดังกล่าว ไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ก่อนนำไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- โครงการได้ทำการเปลี่ยนถ่ายสารดูดซับที่ใช้งานแล้วจาก Adsorber Column โดยล่าสุดได้ดำเนินการขนย้ายของเสียไปกำจัดเมื่อวันที่ 31 พฤษภาคม พ.ศ.2566 โดยส่งกำจัดกับบริษัท ฟอร์ซี คอร์ปอเรชั่น จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อนำไปทำเชื้อเพลิงผสม	-	- ภาคผนวก ก-28 หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน
	6) Cartridge จาก Filter ปริมาณประมาณ 4 ตัน/ปี จะรวบรวมไว้ในภาชนะที่เหมาะสม ก่อนส่งให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป	- โครงการได้รวบรวมไว้ในภาชนะที่เหมาะสม ก่อนส่งให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป	-	- ภาคผนวก ก-28 หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน - ภาคผนวก ก-29 สรุปปริมาณกากของเสีย
	7) ตัวกลางเซรามิค จากหน่วย RTO ปริมาณประมาณ 40 ลูกบาศก์เมตร/5-10 ปี จะรวบรวมไว้ในถังขนาด 200 ลิตร ก่อนส่งให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 อยู่ระหว่างทดสอบระบบของหน่วย RTO จึงยังไม่มีตัวกลางเซรามิคเกิดขึ้น	-	-
	8) Heavy End จากหน่วยปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน-1 มีปริมาณประมาณ 48 ตัน/ปี รวบรวมใส่ถังบรรจุนขนาด 25 ลูกบาศก์เมตร ก่อนส่งให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการการรับไปกำจัดต่อไป ทั้งนี้ หากพบว่า ของเสียนิดดังกล่าวมีคุณสมบัติอื่นๆ ที่เหมาะสมที่สามารถขายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ โครงการจะส่งจำหน่ายต่อไป	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566 อยู่ระหว่างการทดสอบผลิตภัณฑ์ที่มีเฮกซีน-1 เป็นโมโนเมอร์ในช่วงเวลาสั้นๆ จึงยังไม่มี Heavy End จากหน่วยปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน-1 เกิดขึ้นจากหน่วยปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน	-	-

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6.2 จากกระบวนการผลิตน้ำประปา (Potable Water)	1) กากตะกอนที่เกิดจากการล้างย้อน (Back Wash) ถึงกรองปริมาณประมาณ 0.02 ตัน/ปี จะส่งกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566 โครงการไม่มีกากตะกอนที่เกิดจากการล้างย้อน (Back Wash) ถึงกรองเกิดขึ้น	-	- ภาคผนวก ก-29 สรุปปริมาณกากของเสีย
	2) ถ่านกัมมันต์ที่ผ่านการใช้งานแล้ว (Activated Carbon) ปริมาณประมาณ 0.22 ตัน/ปี จะส่งกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566 โครงการไม่มีถ่านกัมมันต์ที่ผ่านการใช้งานแล้ว (Activated Carbon) เกิดขึ้น	-	- ภาคผนวก ก-29 สรุปปริมาณกากของเสีย
6.3 กากของเสียทั่วไป เช่น ขยะสำนักงานขยะจากโรงอาหาร	1) จัดให้มีถังรองรับของเสีย 3 ประเภท ได้แก่ ของเสียทั่วไป ของเสียรีไซเคิล และของเสียอันตรายจากสำนักงาน เพื่อให้แยกคัดแยกของเสียแต่ละประเภท	- โครงการจัดเตรียมถังขยะแยกประเภทเพื่อการจัดการกับขยะแต่ละประเภทอย่างเหมาะสม	-	- รูปที่ 2-17 ภาชนะรองรับของเสียแยกประเภท
	2) ของเสียทั่วไป เช่นขยะเปียก เศษกิ่งไม้ ใบไม้ และเศษหญ้า เป็นต้น มีปริมาณประมาณ 215.2 กิโลกรัม/วัน ให้จัดเตรียมถังรองรับขยะทั่วไปกระจายตามจุดต่างๆ อย่างเพียงพอ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการมารับไปกำจัดอย่างถูกหลักวิชาการต่อไป	- โครงการจัดเตรียมถังขยะสีเขียว เพื่อรองรับขยะทั่วไปกระจายอยู่ตามบริเวณต่างๆ เพื่อเก็บไปยังจุดรวบรวมขยะทั่วไป จากนั้นจึงประสานงานกับเทศบาลเมืองมาบตาพุด เพื่อเข้ามาดำเนินการรวบรวมเพื่อนำไปกำจัด	-	- รูปที่ 2-17 ภาชนะรองรับของเสียแยกประเภท
	3) ของเสียรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น มีปริมาณ 6 กิโลกรัม/วัน ให้จัดเตรียมถังรองรับขยะที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่อย่างเพียงพอ โดยกำหนดให้มีการคัดแยกประเภทขยะอย่างชัดเจนก่อนติดต่อให้ผู้รับซื้อมารับเพื่อนำกลับไปใช้ใหม่ต่อไป	- โครงการได้คัดแยกขยะรีไซเคิล เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้นเก็บไว้ที่จุดรวบรวมขยะรีไซเคิล เพื่อส่งขายของเสียที่สามารถรีไซเคิลได้ให้กับบริษัทรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อนำไปใช้ใหม่ (Reuse) หรือผ่านกระบวนการนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle)	-	- รูปที่ 2-17 ภาชนะรองรับของเสียแยกประเภท
	4) ของเสียอันตราย เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย และหมึกพิมพ์ เป็นต้น โครงการจัดเตรียมถังขยะอันตรายอย่างเพียงพอ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดอย่างถูกหลักวิชาการต่อไป	- โครงการได้รวบรวมของเสียอันตรายไว้ในภาชนะที่จัดเตรียมไว้ และโครงการได้ประสานให้บริษัท พอร์ซิเคอร์เปอเรชั่น จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมรับไปกำจัด	-	- ภาคผนวก ก-30 ใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. สภาพเศรษฐกิจสังคม	1) พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยคนในท้องถิ่นให้มีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง	- โครงการมีการประชาสัมพันธ์เรื่องการรับพนักงานและเปิดรับพนักงานใหม่หรือผู้รับเหมาแก่แรงงานในท้องถิ่น และพิจารณาตามความเหมาะสมของแต่ละตำแหน่งงานโดยปัจจุบันบริษัทฯ มีพนักงานท้องถิ่นที่มีทะเบียนบ้านจังหวัดระยอง จำนวน 209 คน จากทั้งหมด 324 คน คิดเป็นร้อยละ 65 (ข้อมูลเดือนมิถุนายน 2566)	-	- ภาคผนวก ก-31 สัดส่วนพนักงานท้องถิ่นที่มีทะเบียนบ้าน จ. ระยอง
	2) จัดทำแผนรายงานประจำปีด้านมวลชนสัมพันธ์ หรือกิจกรรมช่วยเหลือสังคม โดยรวบรวมข้อมูลจากการสำรวจความคิดเห็นของชุมชนมาวิเคราะห์ เพื่อกำหนดกิจกรรมที่เหมาะสมและสอดคล้องกับความต้องการของชุมชน	- โครงการมีการจัดทำแผนงานและงบประมาณประจำปีสำหรับประชาสัมพันธ์ในงานเพื่อสร้างความสัมพันธ์อันดีกับโรงงานและชุมชน โดยรอบอย่างต่อเนื่องและมีการจัดทำวิธีการปฏิบัติเรื่อง Communication & Community Awareness พร้อมทั้งรวบรวมข้อมูลจากการสำรวจความคิดเห็นของชุมชนมาวิเคราะห์ เพื่อกำหนดกิจกรรมที่เหมาะสมและสอดคล้องกับความต้องการของชุมชน โดยในปี พ.ศ. 2566 โครงการจะดำเนินการระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566	-	- ภาคผนวก ก-32 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์
	3) สนับสนุนหรือเข้าร่วมกิจกรรมต่างๆ ของชุมชนรอบพื้นที่โครงการ เพื่อเป็นการเสริมสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับชุมชน เช่น การก่อสร้างและซ่อมบำรุงศาสนสถาน การซ่อมแซมถนน การให้ทุนการศึกษาแก่นักเรียน เป็นต้น	- โครงการได้ให้ความช่วยเหลือและสนับสนุนกิจกรรมต่างๆอย่างต่อเนื่องได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ด้านสิ่งแวดล้อมและสุขภาพ เช่น กิจกรรมส่งความห่วงใยมอบเตียงโฝม และสนับสนุนกองทุนผู้สูงอายุ,กิจกรรมมอบชุด PPE ให้กับโรงพยาบาลบ้านฉาง เป็นต้น ด้านเยาวชนและการศึกษา เช่น กิจกรรมร่วมงานทำบุญข้าวหลามประจำปี 2566 เป็นต้น ด้านสังคมและชุมชน เช่น กิจกรรม HMC พบผู้นำชุมชน, กิจกรรมปลูกป่า เพื่อคนระยอง ปี 3 เป็นต้น 	-	- ภาคผนวก ก-32 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	4) จัดให้มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากภายในและภายนอกโรงงาน และขั้นตอนการจัดการปัญหาข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากโครงการ ซึ่งสามารถยื่นร้องเรียนผ่านช่องทางต่างๆ เช่น การส่งจดหมาย โทรศัพท์ โทรสาร อีเมล หรือร้องเรียนโดยตรงกับโครงการ เป็นต้น และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนรับทราบ โดยแผนผังการรับเรื่องร้องเรียน	- โครงการจัดให้มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากภายในและภายนอกโรงงาน และขั้นตอนการจัดการปัญหาข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้นจากโครงการ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนผ่านช่องทางต่างๆ เช่น การส่งจดหมาย โทรศัพท์ โทรสาร อีเมล หรือ ร้องเรียนโดยตรงกับโครงการ เป็นต้น และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนรับทราบ	-	- ภาคผนวก ก-37 ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน
	5) ประสานงานให้มีการประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโครงการต่อผู้นำชุมชนและประชาชนที่อยู่รอบบริเวณพื้นที่โรงงานร่วมกับนิคมอุตสาหกรรมและเปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชมโรงงานเพื่อคลายความวิตกกังวลและเพื่อให้เห็นถึงวิธีการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมตามแผนงานของโครงการอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือตามที่มีการร้องเรียนขอเป็นกรณีๆไป	- โรงงานได้ร่วมกับนิคมอุตสาหกรรมเพื่อนำเสนอผลการติดตามตรวจสอบและปฏิบัติตามมาตรการฯ ต่อชุมชนหน่วยงานท้องถิ่นและหน่วยงานรัฐ เป็นประจำปีละ 1 ครั้ง สำหรับปี พ.ศ. 2566 นิคมอุตสาหกรรม ร่วมกับผู้แทนชุมชนหน่วยงานท้องถิ่นและหน่วยงานรัฐได้เข้าตรวจเยี่ยมโรงงาน ภายใต้โครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาวดาวเขียว) เพื่อประเมินศักยภาพการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ควบคู่ไปกับการวัดปริมาณมลพิษทางอากาศของโรงงาน ซึ่งมีตรวจเยี่ยมไปเมื่อวันที่ 15 มีนาคม พ.ศ. 2566	-	- ภาคผนวก ก-32 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์ - รูปที่ 2-40 การประชาสัมพันธ์ข้อมูลการดำเนินโครงการ
	6) จัดให้มีการประชาสัมพันธ์ เพื่อให้ข้อมูลข่าวสารที่เกี่ยวข้องกับโครงการแก่โรงงานข้างเคียงหรือผู้ประกอบการที่อาจได้รับผลกระทบในกรณีที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมีกิจกรรมการก่อสร้างที่อาจส่งผลกระทบต่อโรงงานเหล่านั้น	- โครงการมีการจัดทำแผนงาน เพื่อประชาสัมพันธ์โรงงานและสร้างความสัมพันธ์โรงงานและสร้างความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างโรงงานและชุมชนโดยรอบ	-	- ภาคผนวก ก-32 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	7) มีแผนงานประจำปีด้านมวลชนสัมพันธ์ หรือกิจกรรมช่วยเหลือสังคม โดยรอบ และรวบรวมข้อมูลจากการสำรวจความคิดเห็นของชุมชนมาวิเคราะห์เพื่อกำหนด กิจกรรมที่เหมาะสมและสอดคล้องกับความต้องการของชุมชน	- โครงการมีนโยบายการมีส่วนร่วมกับชุมชนและสังคมเพื่อสร้างความสัมพันธ์อันดีระหว่างโรงงานกับผู้นำชุมชนและหน่วยงานราชการ เพื่อรับทราบปัญหาต่างๆ ผ่านการเข้าพบปะพูดคุยกับคนในท้องถิ่นเป็นประจำ พร้อมทั้งส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมของชุมชนหรือท้องถิ่นด้านต่างๆครอบคลุมทั้ง 4 ด้าน อาทิ ด้านสิ่งแวดล้อมและสุขภาพด้านการศึกษาและเยาวชน ด้านศาสนาประเพณี วัฒนธรรมกีฬา และด้านคุณภาพชีวิต	-	- ภาคผนวก ก-32 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์
	8) ประชาสัมพันธ์ข้อมูลการดำเนินโครงการต่างๆ โดยเฉพาะการจัดการสิ่งแวดล้อมให้ชุมชนทราบ ได้แก่ - เสวนาหรือพบปะชุมชนอย่างน้อยเดือนละ 2 ครั้ง - จัดทำบอร์ดประชาสัมพันธ์ด้านหน้าโครงการ เพื่อสื่อสารข้อมูลด้านสิ่งแวดล้อม และกิจกรรมต่างๆ เพื่อให้ชุมชนหรือประชาชนภายนอกได้รับทราบ อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง - จัดกิจกรรมเปิดบ้าน เพื่อเปิดโอกาสให้ชุมชนได้เข้าเยี่ยมชมการดำเนินงานของโครงการ รวมทั้งรับฟังข้อมูลข่าวสารกิจกรรมการดำเนินงานด้านต่างๆ ของโครงการ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการได้ประชาสัมพันธ์ข้อมูลการดำเนินโครงการต่างๆ โดยเฉพาะการจัดการสิ่งแวดล้อมให้ชุมชนทราบอย่างต่อเนื่อง เช่น จัดทำป้าย LED บอร์ดประชาสัมพันธ์ด้านหน้าโครงการข้อมูลด้านสิ่งแวดล้อม และกิจกรรมต่างๆ เพื่อให้ชุมชน หรือประชาชนภายนอกโครงการได้รับทราบ นอกจากนี้โครงการได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่ลงพื้นที่เสวนาและพบปะชุมชน เพื่อให้ชุมชนรับฟังข้อมูลข่าวสารกิจกรรมการดำเนินงานด้านต่างๆ ของโครงการอย่างต่อเนื่อง โดยในปี พ.ศ. 2566 โครงการได้กำหนดแผนจัดทำไว้ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566	-	- ภาคผนวก ก-32 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์ - รูปที่ 2-40 การประชาสัมพันธ์ข้อมูลการดำเนินโครงการ
	9) จัดให้มีการจัดประชาสัมพันธ์เพื่อแจ้งให้ทราบการแก้ไขกำลังการผลิตของผลิตที่ 4 (HMC 4) ที่ติดตั้งใหม่ ในเอกสารประกอบการประชุมรับฟังความคิดเห็นฯ โดยการแจ้งข้อมูลทางจดหมาย	- โครงการจัดให้มีการจัดประชาสัมพันธ์เพื่อแจ้งให้ทราบการแก้ไขกำลังการผลิตของผลิตที่ 4 (HMC 4) ที่ติดตั้งใหม่ในเอกสารประกอบการประชุมรับฟังความคิดเห็นฯ และส่งหนังสือแจ้งผู้นำชุมชนทราบ	-	- ภาคผนวก ก-38 หนังสือแจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) ต่อผู้นำชุมชน
	10) จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุน และส่งเสริมธุรกิจชุมชนหรือเสริมสร้างอาชีพที่เกี่ยวข้อง หรือเชื่อมโยงธุรกิจของโรงงานเพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- โครงการได้ดำเนินการเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนส่งเสริมวิสาหกิจชุมชน และสร้างอาชีพให้กับชุมชนให้มีการพัฒนาแบบยั่งยืนและต่อเนื่อง อาทิ โครงการธนาคารปูม้า,ตลาดนัดชุมชน	-	- ภาคผนวก ก-32 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	11) จัดให้มีการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมและข้อร้องเรียนภายใต้การดำเนินงานของคณะทำงานประสานงานให้คำปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อมของกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)	- โครงการจัดให้มีการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมและข้อร้องเรียนภายใต้การดำเนินของคณะทำงานประสานงานให้คำปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อมของกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)	-	- ภาคผนวก ก-37 ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน
	12) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด อยู่ในกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล (CG) ซึ่งกลุ่มบริษัทฯ จัดตั้งคณะกรรมการมวลชลสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อมร่วมกับ กนอ. โดยมีรายละเอียดดังนี้ (1) จัดตั้งคณะกรรมการมวลชลสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อมของกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล (GC) ร่วมกับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) เพื่อให้มีส่วนร่วมในการกำกับ ดูแล ตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ รวมถึงมีส่วนร่วมในการเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางป้องกันแก้ไขข้อร้องเรียนจากแต่ละภาคส่วน รวมทั้งมีส่วนร่วมในการเสนอแนะกิจกรรมมวลชลสัมพันธ์ และการชดเชยเยียวยา โดยจะต้องจัดตั้งคณะกรรมการตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้แล้วเสร็จก่อนเริ่มการก่อสร้างภายใน 90 วัน โดยคณะกรรมการ ประกอบด้วย ตัวแทนโครงการ ตัวแทนจากภาคราชการ ตัวแทนชุมชน ผู้นำชุมชน และผู้แทนการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ทั้งนี้ มีตัวแทนจากชุมชนมากกว่ากึ่งหนึ่งขององค์ประกอบ และตัวแทนจากชุมชนต้องไม่มีตำแหน่งบริหารหรือตำแหน่งผู้นำชุมชน ซึ่งกระบวนการได้มาของผู้แทนชุมชนและตัวแทนภาคราชการที่จะเข้ามาเป็นคณะกรรมการนั้นให้ทาง กนอ. เป็นผู้ดำเนินการ	- โครงการฯ อยู่ในกลุ่มบริษัท PTTGC โดย PTTGC มีส่วนร่วมในการกำกับดูแลด้านสิ่งแวดล้อมและมวลชลสัมพันธ์ ของโครงการ ดังนั้นหากมีประเด็นใดๆทางด้านสิ่งแวดล้อมหรือมวลชลสัมพันธ์ที่เกี่ยวข้องกับโครงการ จะได้รับการสื่อสารและเพื่อนำมาดำเนินการต่อไป ทั้งนี้ในรอบเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ยังไม่มีประเด็นใดๆ ที่เกี่ยวข้อง กับโครงการฯ จากการประชุมดังกล่าว	-	-

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	<p>(2) วาระของกรรมการและการพ้นสภาพคณะกรรมการฯ มีวาระในการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี และติดต่อกันไม่เกิน 2 วาระ คณะกรรมการฯ อาจพ้นสภาพเมื่อ ตาย ลาออก ย้ายภูมิลำเนา (กรณีตัวแทนภาคประชาชน) หรือพ้นสภาพจากพนักงานบริษัทหรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (กรณีตัวแทนโครงการ ตัวแทนหน่วยงานราชการและตัวแทนผู้ทรงคุณวุฒิด้านสิ่งแวดล้อม) และขาดคุณสมบัติของคณะกรรมการฯ หากมีกรรมการท่านใดพ้นสภาพตามเงื่อนไขข้างต้นจะต้องดำเนินการคัดเลือกคณะกรรมการท่านใหม่ทดแทนตามเงื่อนไขที่กำหนดให้แล้วเสร็จภายใน 90 วัน</p> <p>(3) บทบาทหน้าที่สำคัญของคณะกรรมการฯ มีดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - ประสานและกำกับดูแลให้โครงการดำเนินการโดยไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม - ให้คำปรึกษา เสนอแนะแนวทาง และประสานงานแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม และข้อร้องเรียนของชุมชนอันเนื่องมาจากการดำเนินงานของโครงการฯ/กลุ่มบริษัท - พิจารณาและให้ข้อคิดเห็นต่อขั้นตอนและวิธีการดำเนินงานที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมตลอดจนประสานงานกับหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง - เชิญบุคคลหรือเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องเพื่อให้ข้อมูล คำปรึกษา หรือข้อเสนอแนะได้ตามความจำเป็น 			

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	<ul style="list-style-type: none"> - ในกรณีที่มีการก่อสร้างและทดลองเดินเครื่องให้บริษัทฯ นำเสนอความก้าวหน้าโครงการต่อคณะทำงานฯ ตามความเหมาะสม - ให้มีการส่งเสริมความรู้ หรือเสริมสร้างความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการสิ่งแวดล้อมให้แก่ประชาชนและชุมชนอย่างต่อเนื่อง - พิจารณาจัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์และความรับผิดชอบต่อสังคมของโครงการฯ ทั้งระยะสั้น ระยะยาว และแบบชั่วคราวให้เหมาะสมกับชุมชน - พิจารณาการชดเชยและเยียวยา หากเป็นปัญหาที่พิสูจน์แล้วว่าเกิดจากการดำเนินงานของโครงการ - จัดให้มีการอบรม/ให้ความรู้/การดูงาน ภายใน 6 เดือน หลังจากการจัดตั้งและทุก 2 ปี เพื่อเพิ่มเติมความรู้ใหม่หรือตามความเหมาะสม <p>(4) องค์กรประชุมและความถี่ในการประชุม กำหนดให้มีวาระการประชุมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง หรือมากกว่านั้นหากมีเหตุจำเป็นเร่งด่วน เพื่อติดตามผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและแผนมวลชนสัมพันธ์</p>			

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 8.1 อาชีวอนามัยทั่วไป	1) จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.) ตามที่กฎหมายกำหนด เพื่อตรวจสอบพร้อมทั้งกำหนดนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดูแลความปลอดภัยในการปฏิบัติงานและจัดให้มีแผนการดำเนินการอบรมด้านชีวอนามัยและความปลอดภัย พร้อมทั้งอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยแก่พนักงานทุกระดับ ตามแผนด้านความปลอดภัยที่โครงการกำหนด	- โครงการได้จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.) ตามที่กฎหมายกำหนด เพื่อตรวจสอบ พร้อมทั้งกำหนดนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดูแลความปลอดภัยในการปฏิบัติงานและจัดให้มีแผนการดำเนินการอบรมด้านชีวอนามัยและความปลอดภัย พร้อมทั้งอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยแก่พนักงานทุกระดับตามแผนด้านความปลอดภัยที่โครงการกำหนด	-	- ภาคนวก ก-39 เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (HSE) - ภาคนวก ก-40 แผนกำหนดการอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี - ภาคนวก ก-41 นโยบายด้านความปลอดภัย
	2) จัดบันทึกเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น ลักษณะของอุบัติเหตุ บริเวณที่เกิดขึ้น ความรุนแรงของอุบัติเหตุ สาเหตุ และการแก้ไขทุกครั้ง และทำการวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อหาแนวทางแก้ไข	- โครงการได้ทำการจัดบันทึกอุบัติเหตุต่างๆ นอกจากนี้ยังมีขั้นตอนการสืบสวน สอบสวน การรายงาน การสอบสวน และการติดตามรายงานอุบัติการณ์ เพื่อนำข้อมูลมาวิเคราะห์ถึงสาเหตุและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุซ้ำ โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ.2566 พบว่ามีอุบัติเหตุเกิดขึ้นจำนวน 3 ครั้ง	-	- ภาคนวก ก-42 สรุปจำนวนชั่วโมงการทำงานและบันทึกการเกิดอุบัติเหตุ
	3) ประสานงานกับโรงงานอื่นๆ และหน่วยงานท้องถิ่นต่างๆ ในกรณีที่ ต้องขอความช่วยเหลือเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน	- โรงงานได้มีการประสานงานกับโรงงานอื่นๆ และหน่วยงานท้องถิ่นต่างๆ ในกรณีที่ต้องขอความช่วยเหลือเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน และโรงงานมีการประสานงานกับบริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนแมนทอล เซอร์วิส จำกัด (NPC S&E) ซึ่งเป็นบริษัทคู่สัญญาในการระงับเหตุฉุกเฉินและแจ้งเหตุฉุกเฉินต่อการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และเทศบาลมาบตาพุด	-	- ภาคนวก ก-23 แผนฉุกเฉิน

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	4) จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับลักษณะงานและเพียงพอกับจำนวนพนักงาน ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย แว่นตานิรภัย เข็มขัดนิรภัย ผ้าปิดจมูกกันฝุ่น กระบังหน้าชนิดใสกันสารเคมี หน้ากากกรองสารเคมีชนิดใส่กรองเดียว ถุงมือกันสารเคมี เครื่องช่วยหายใจกรณีฉุกเฉิน ชนิดมีถังบรรจุอากาศ 	- โครงการกำหนดระเบียบปฏิบัติงาน เรื่อง อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลพร้อมสำรองอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับพนักงานซึ่งสามารถขอเบิกเพื่อนำมาใช้งานได้	-	- ภาคนวก ก-43 ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่อง อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล - รูปที่ 2-21 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำรอง
	5) ฝึกอบรมใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพื่อให้สามารถใช้งานได้อย่างถูกต้องทุกปี	- โครงการมีการฝึกอบรมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพื่อให้สามารถใช้งานได้อย่างถูกต้องทุกปี	-	-
	6) จัดให้มีการอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม รวมถึงข้อปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม สำหรับพนักงานตามลักษณะงาน และผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคน ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ระบบความปลอดภัยในที่ทำงาน การขนถ่ายสารเคมี การป้องกันอันตรายจากไฟฟ้าและความร้อน การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล วิธีการปฏิบัติที่ปลอดภัยในแต่ละลักษณะงาน 	- โครงการจัดให้มีการอบรมพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงานและอบรมพนักงานเดิม โดยฝ่ายความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมในการทำงาน ซึ่งจะทำการอบรมในเรื่องต่างๆตามแผนงานประจำปี	-	- ภาคนวก ก-40 แผนกำหนดการอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	7) สร้างความตระหนัก สำรอง และการตรวจวัด รวมทั้งควบคุมอันตรายตามหลักสุขศาสตร์อุตสาหกรรม โดยตรวจวัดสารเคมีในบรรยากาศการทำงาน แสงสว่าง ความร้อน เสียงในพื้นที่โครงการตามแผนการติดตามตรวจสอบ	- โครงการดำเนินการตรวจวัดสารเคมี ความร้อน และเสียงในสถานประกอบการอย่างสม่ำเสมอ	-	- รายละเอียดในบทที่ 3
	8) ควบคุมไม่ให้ผู้ปฏิบัติงานงานสัมผัสระดับเสียงเกินกว่า 85 เดซิเบล (เอ) เป็นเวลานานเกินกว่า 8 ชั่วโมง และควบคุมให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังได้รับระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน (TWA) ไม่เกินตามที่กฎหมายกำหนด	- โครงการมีการหมุนเวียนการทำงาน ลดระยะเวลาการทำงาน เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดัง การป้องกันการสูญเสียการได้ยินเป็นประจำทุกปี รวมทั้งดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในห้องควบคุมกระบวนการผลิตและระดับเสียงแบบติดตัวบุคคล พร้อมทั้งแจ้งผลการตรวจวัดให้กับพนักงานทราบ และได้จัดตั้งคณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังจากการทำงานและตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงานเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานเป็นประจำ หากพื้นที่ใดมีค่าระดับเสียงดังเกินกว่ามาตรฐาน โครงการต้องดำเนินการแก้ไขโดยหลักทางวิศวกรรม	-	- รายละเอียดในบทที่ 3 - ภาคผนวก ก-44 คณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงาน
	9) จัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ให้เป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด และเป็นไปตามหลักวิชาการในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง เป็นต้น และปรับปรุงข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการมีการกำหนดนโยบายของมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน, การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) เพื่อลดการรับสัมผัสเสียงดัง, จัดอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับสาเหตุและวิธีการป้องกันการสูญเสียการได้ยิน, การหมุนเวียนการทำงาน, การลดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดัง การป้องกันการสูญเสียการได้ยินเป็นประจำทุกปี และกำหนดให้มีการตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานกลุ่มเสี่ยงเพื่อเป็นการป้องกันการสูญเสียการได้ยินเป็นประจำทุกปี	-	- ภาคผนวก ก-45 แผนการดำเนินการโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	10) จัดให้มีการลดระดับเสียงสำหรับเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่มีเสียงดังตั้งแต่ 83dB(A) โดยใช้วัสดุบุรองและ/หรือฝาครอบเครื่องจักรเพื่อลดระดับเสียง ในกรณีที่ไม่สามารถลดระดับเสียงให้น้อยกว่า 83 dB(A) จะต้องกำหนดเป็นพื้นที่หวงห้าม (Restricted Area) ที่ต้องมีป้ายเตือนและกำหนดให้พนักงานที่ต้องเข้าไปทำงานในบริเวณดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงโดยเคร่งครัด	- โครงการจัดให้มีการลดระดับเสียงสำหรับเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่มีเสียงดังตั้งแต่ 83 dB (A) โดยใช้วัสดุบุรองและ/หรือฝาครอบเครื่องจักรเพื่อลดระดับเสียง ในกรณีที่ไม่สามารถลดระดับเสียงให้น้อยกว่า 83 dB(A) จะกำหนดเป็นพื้นที่หวงห้าม (Restricted Area) ที่ต้องมีป้ายเตือนและกำหนดให้พนักงานที่ต้องเข้าไปทำงานในบริเวณดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงโดยเคร่งครัด	-	- รูปที่ 2-22 ป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง
	11) จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง เช่น ที่อุดหู (Ear Plug) ที่ครอบหู (Ear Muff) เป็นต้น ให้แก่พนักงานที่ต้องทำงานที่เกี่ยวข้องในบริเวณที่มีเสียงดังอย่างพอเพียง	- โครงการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง เช่น ที่อุดหู (Ear Plug) ที่ครอบหู (Ear Muff) เป็นต้น ให้แก่พนักงานที่ต้องทำงานที่เกี่ยวข้องในบริเวณที่มีเสียงดังอย่างเพียงพอ	-	- รูปที่ 2-21 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำรอง
	12) จัดตั้งคณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังจากการทำงาน และตรวจวัดระดับเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงานเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานเป็นประจำ หากพื้นที่ใดมีค่าระดับเสียงดังเกินกว่ามาตรฐานโครงการต้องดำเนินการแก้ไขโดยหลักทางวิศวกรรม	- โครงการจัดตั้งคณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังจากการทำงานและตรวจวัดระดับเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงานเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานเป็นประจำ หากพื้นที่ใดมีค่าระดับเสียงดังเกินกว่ามาตรฐานโครงการต้องดำเนินการแก้ไขโดยหลักทางวิศวกรรม	-	- ภาคผนวก ก-44 คณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงาน
	13) กรณีที่มีการซ่อมบำรุงหรือเหตุการณ์ฉุกเฉินหรือฝักการอบรมเพื่อทดสอบความพร้อม ซึ่งอาจจะมีสัญญาณเสียงดังขึ้น ควรแจ้งให้โรงงานใกล้เคียง ทราบล่วงหน้าอย่างน้อยประมาณ 1 วัน	- โครงการมีการแจ้งให้โรงงานใกล้เคียง ทราบล่วงหน้าอย่างน้อยประมาณ 1 วัน หากมีการซ่อมบำรุงหรือเหตุการณ์ฉุกเฉินหรือฝักการอบรม เพื่อทดสอบความพร้อม	-	-
	14) กำหนดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน Preventive Maintenance ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เชิงป้องกัน เพื่อลดเสียงดังที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานของอุปกรณ์ที่เสื่อมสภาพ	- โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน Preventive Maintenance ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์เชิงป้องกัน เพื่อลดเสียงดังที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานของอุปกรณ์ที่เสื่อมสภาพ	-	- ภาคผนวก ก-13 แผน Preventive Maintenance ของอุปกรณ์และเครื่องจักร ประจำปี 2566

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8.2 ความปลอดภัยในกระบวนการผลิต	1) จัดให้มีอุปกรณ์ควบคุมการไหล อุปกรณ์วัดความดันและอุณหภูมิ สัญญาณเตือนและวาล์วนิรภัย รวมทั้งมีการระวังด้านไฟฟ้าและไฟฟ้าสถิตย์	- โครงการได้ติดตั้งอุปกรณ์ควบคุมการไหล อุปกรณ์วัดความดันและอุณหภูมิ สัญญาณเตือนและวาล์วนิรภัยที่ถังปฏิกิริยาของกระบวนการผลิต โดยมีการเชื่อมต่อเข้ากับระบบควบคุมที่ห้องควบคุมกลาง (Control Room) เพื่อให้สามารถตรวจสอบการทำงานได้ตลอดเวลา	-	- รูปที่ 2-23 อุปกรณ์ควบคุมการไหล อุปกรณ์วัดความดันและอุณหภูมิ สัญญาณเตือนและวาล์วนิรภัย - รูปที่ 2-24 ห้องควบคุมกลาง (Control Room)
	2) ตรวจสอบความดันของถังบรรจุ CO ตามแผนการตรวจสอบเพื่อให้พร้อมใช้งาน	- โครงการมีระเบียบการปฏิบัติงานเพื่อตรวจสอบความดันของถังบรรจุ CO เป็นประจำ	-	-
	3) จัดให้มีขั้นตอนปฏิบัติงานเพื่อควบคุมการเดินระบบ และจัดให้มีการอบรมให้แก่พนักงานระดับปฏิบัติการทราบ	- โครงการมีขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการควบคุมให้การเดินระบบมีความปลอดภัยไม่ผิดพลาด	-	-
	4) จัดให้มีการตรวจสอบการทำงานของวาล์วตามแบบตรวจสอบ (Check Sheet) เช่น ตรวจสอบการเปิด-ปิดวาล์ว เป็นต้น	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบการทำงานของวาล์วตามแบบตรวจสอบ (Check Sheet) โดยเจ้าหน้าที่ Operation ของโรงงาน	-	-
	5) จัดทำแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิงป้องกันของระบบและอุปกรณ์เพื่อป้องกันอุปกรณ์ต่างๆ ชัดข้อง เช่น วาล์ว และระบบตรวจจับก๊าซ เป็นต้น	- โครงการมีแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ของอุปกรณ์ต่างๆ เช่นวาล์วและระบบตรวจจับก๊าซ และดำเนินการซ่อมบำรุงตามกำหนดระยะเวลา	-	- ภาคผนวก ก-13 แผน Preventive Maintenance ของอุปกรณ์และเครื่องจักร ประจำปี 2566
	6) ตรวจวัดปริมาณปรอทใน Recycle Monomer ก่อนหมุนเวียนกลับไปที่โรงงานผลิตสารโพรพิลีน (PDH Plant) เพื่อนำไปผลิตเป็นโพรพิลีนก่อนส่งกลับมาใช้เป็นวัตถุดิบของโครงการ	- โครงการติดตั้ง Monomer Recovery Unit และส่ง Recycle Monomer ให้กับโรงงานผลิตสารโพรพิลีน (PDH Plant) สำหรับ Recycle gas ซึ่งออกจากหอดูดซับปรอทแล้วจะได้รับการตรวจวัดปริมาณปรอท ก่อนส่งให้โรงงานผลิตสารโพรพิลีน (PDH Plant)	-	- ภาคผนวก ก-10 ผลการตรวจวัดสารปรอท

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	7) กำหนดให้พนักงานที่ทำหน้าที่เปลี่ยนสารดูดซับต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมก่อนปฏิบัติงาน	- โครงการได้กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับพนักงานที่ทำหน้าที่เปลี่ยนสารดูดซับ โดยพนักงานจะต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมก่อนปฏิบัติงาน	-	- ภาคผนวก ก-46 เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน Unload/Load สารดูดซับปรอท
	8) กำหนดไม่ให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณ Adsorber Column ในขณะที่มีการเปลี่ยนถ่ายสารดูดซับ	- โครงการได้กำหนดห้ามผู้ที่ไม่ได้รับอนุญาต และผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณที่ปฏิบัติงานในขณะที่มีการขนถ่ายสารดูดซับ	-	- ภาคผนวก ก-46 เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน Unload/Load สารดูดซับปรอท
	9) ใส่ก๊าซโพรพิลีนที่คงค้างอยู่ในหอดูดซับปรอทเพื่อนำไปเผาทำลายที่หอเผาก่อนที่จะพนักงานจะเข้าไปปฏิบัติหน้าที่ภายในหอดูดซับ	- โครงการได้มีการกำหนดแผนงานและขั้นตอนการเปลี่ยนถ่ายสารดูดซับ โดยต้องทำการตรวจสอบก๊าซโพรพิลีนที่คงค้างอยู่ในระบบก่อนเข้าทำการปฏิบัติงาน นอกจากนี้โรงงานกำกับให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับลักษณะงานและพื้นที่ปฏิบัติงานตลอดการปฏิบัติงานอีกด้วย	-	- ภาคผนวก ก-46 เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน Unload/Load สารดูดซับปรอท
	10) ตรวจวัดไอปรอทด้วย Portable Gas Detector บริเวณหอดูดซับปรอทหรือในขณะที่เปลี่ยนสารดูดซับปรอท	- โครงการมีขั้นตอนกำหนดให้ทำการตรวจวัดไอปรอท บริเวณหอดูดซับปรอทด้วย Portable Gas Detector ซึ่งได้รับการ Calibration แล้วก่อนอนุญาตให้พนักงานเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่หอดูดซับปรอท หรือในขณะที่เปลี่ยนสารดูดซับปรอท	-	- ภาคผนวก ก-46 เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน Unload/Load สารดูดซับปรอท
	11) จัดให้มีแผนการซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Plan) เพื่อตรวจสอบและควบคุมให้เครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ ตามแผนการซ่อมบำรุงของโครงการ	- โครงการได้จัดให้มีแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Plan) ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆตามแผนที่กำหนด เพื่อให้อุปกรณ์ข้างต้นทำงานได้อย่างปกติอย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการป้องกันผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่างๆ อันอาจเกิดจากความเสียหายของอุปกรณ์เครื่องจักร	-	- ภาคผนวก ก-13 แผน Preventive Maintenance ของอุปกรณ์และเครื่องจักร ประจำปี 2566

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	12) ตรวจสอบการรั่วไหลของวัตถุดิบและสารเคมีในบริเวณพื้นที่ที่มีโอกาสเสี่ยง เช่น ระบบท่อ ถังกักเก็บ ระบบท่อ ถังกักเก็บ และหน่วยผลิต เป็นต้น ตามแผนการติดตามตรวจสอบ รวมทั้งมีระบบป้องกันและระงับเหตุเพลิงไหม้ที่เพียงพอ	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยในพื้นที่กระบวนการผลิต และติดตั้งระบบการตรวจจับการรั่วซึมของแก๊ส (Gas Detector) ซึ่งสามารถตรวจจับและส่งสัญญาณไปยังห้องควบคุมส่วนกลาง (Control Room) นอกจากนี้ยังมีผู้ควบคุมระบบดับเพลิงไว้บริเวณห้องควบคุมส่วนกลาง (Control Room) และมีการติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงและระบบแจ้งเหตุฉุกเฉินบริเวณกระบวนการผลิต	-	- รูปที่ 2-24 ห้องควบคุมกลาง (Control Room) - รูปที่ 2-25 ระบบตรวจวัดการรั่วไหลของแก๊ส (Gas Detector) - รูปที่ 2-26 ตู้ควบคุมระบบดับเพลิงของโรงงาน - รูปที่ 2-27 ระบบแจ้งเหตุ ระบบป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน - รูปที่ 2-28 อุปกรณ์ดับเพลิงบริเวณโรงงาน
	13) จัดทำข้อมูลความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีแต่ละชนิดพร้อมติดประกาศไว้ในบริเวณพื้นที่ทำงาน	- โครงการได้จัดทำข้อมูลความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีแต่ละชนิด พร้อมติดประกาศไว้ในบริเวณถังจัดเก็บสารเคมีอย่างชัดเจน	-	- รูปที่ 2-29 ข้อมูลความปลอดภัย (SDS)
	14) จัดอบรมและแนะนำให้พนักงานที่ปฏิบัติการหน้าที่เกี่ยวกับการจัดการสารเคมี และของเสียจากกระบวนการผลิตสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เพื่อให้ปฏิบัติงานอย่างมีประสิทธิภาพและความปลอดภัย	- โครงการจัดให้มีการอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีและของเสียจากกระบวนการผลิตอยู่เป็นประจำ นอกจากนี้ยังมีขั้นตอนการควบคุมเหตุการณ์สารเคมีหรือน้ำมันรั่วไหลเพื่อใช้เป็นหลักปฏิบัติกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และติดป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับลักษณะงาน ตลอดจนการปฏิบัติงานในพื้นที่ที่กำหนด	-	- รูปที่ 2-30 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - ภาควง ก-40 แผนกำหนดการอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี
	15) ให้ความรู้กับพนักงานทุกคนในส่วนของการผลิต โดยเฉพาะความรู้ที่เกี่ยวกับอันตรายและแนวทางแก้ไขหากมีการหก/รั่วไหลของสารเคมีต่างๆ	- โครงการจัดให้มีการอบรมพนักงานในส่วนของผลิตด้านความปลอดภัยและความรู้เฉพาะที่เกี่ยวกับอันตรายและแนวทางแก้ไขหากมีการหก/รั่วไหลของสารเคมีต่างๆ ตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่กำหนดไว้	-	- ภาควง ก-40 แผนกำหนดการอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	16) จัดส่งบัญชีรายชื่อสารเคมีและเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีแต่ละชนิดต่อหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่	- โครงการจัดส่งบัญชีรายชื่อสารเคมีและเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีแต่ละชนิดให้กับหน่วยงานสาธารณสุข จังหวัดระยอง และสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดระยองเป็นประจำทุกปี	-	- ภาคผนวก ก-12 เอกสารการแจ้งรายการสารเคมีอันตราย ประจำปี 2566
	17) จัดให้มีอ่างล้างตาและร่างกายฉุกเฉินบริเวณกระบวนการผลิตและลานกักเก็บสารเคมี	- โครงการติดตั้งอ่างล้างตาและร่างกายฉุกเฉินบริเวณกระบวนการผลิตและบริเวณเก็บสารเคมีอย่างเพียงพอและเหมาะสม	-	- รูปที่ 2-31 จุดล้างตาและร่างกายฉุกเฉิน
	18) จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานที่ทำงานเกี่ยวข้องกับสารเคมี โดยจัดเตรียมให้เหมาะสมกับลักษณะการทำงานหรือการใช้สารเคมีแต่ละพื้นที่	- โครงการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี และกำหนดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเกี่ยวกับสารเคมีตามลักษณะการทำงานอย่างเหมาะสม ตลอดการปฏิบัติงานในแต่ละพื้นที่	-	- รูปที่ 2-21 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำรอง
	19) จัดเก็บสารเคมีในภาชนะบรรจุที่ปิดมิดชิด โดยใช้ภาชนะที่ทนการกัดกร่อนและป้องกันการเสียหายทางชีวภาพได้	- โครงการจัดทำข้อมูลความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีแต่ละชนิด พร้อมติดประกาศไว้บริเวณถังจัดเก็บสารเคมีอย่างชัดเจน	-	- รูปที่ 2-29 ข้อมูลความปลอดภัย (SDS)
	20) จัดให้มีระบบป้องกันการฟุ้งกระจายของสารเติมแต่งสำหรับถังกวนผสมสารเติมแต่งแต่ละถัง	- โครงการติดตั้งระบบดูดฝุ่นบริเวณที่มีการฟุ้งกระจายของสารเติมแต่ง Pellet 3 ตามกำหนด	-	- รูปที่ 2-32 ระบบรวบรวมฝุ่นจากบริเวณที่มีการฟุ้งกระจายของสารเติมแต่งในอาคาร Pellet 3 - รูปที่ 2-33 ภาชนะรองรับฝุ่น
	21) ให้มีระบบบริหารจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (Process Safety Management System: PSM) เป็นไปตามมาตรฐานและการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต และแนวทางการตรวจประเมินด้านความปลอดภัยของโรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management Standard and Audit Guidelines) ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โครงการจัดให้มีระบบบริหารจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิตเป็นไปตามมาตรฐานและการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต และแนวทางการตรวจประเมินด้านความปลอดภัยของโรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management Standard and Audit Guidelines) ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	-	-

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8.3 ระบบท่อลำเลียง	1) จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจวัดความดันในระบบท่อลำเลียงเพื่อตรวจสอบความดันภายในท่อและสามารถแจ้งเตือนไปยังห้องควบคุมได้ หากพบว่ามีระดับความดันผิดปกติ	- โครงการมีระบบโทรศัพท์สายตรงเพื่อติดต่อระหว่างห้องควบคุมกลางกับโรงงานใกล้เคียง ใช้ในการแจ้งเหตุในกรณีที่ตรวจพบความผิดปกติในระบบท่อลำเลียง	-	- รูปที่ 2-24 ห้องควบคุมกลาง (Control Room)
	2) จัดมีระบบโทรศัพท์สายตรงเพื่อติดต่อระหว่างห้องควบคุมกลางของโรงงานที่เกี่ยวข้องเพื่อสอบถาม หรือแจ้งเหตุในกรณีที่ตรวจพบความผิดปกติในระบบท่อลำเลียง	- โครงการมีระบบโทรศัพท์สายตรงเพื่อติดต่อระหว่างห้องควบคุมกลางกับโรงงานใกล้เคียง ใช้ในการแจ้งเหตุในกรณีที่ตรวจพบความผิดปกติในระบบท่อลำเลียง	-	- รูปที่ 2-34 ระบบโทรศัพท์สายตรง
	3) จัดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบท่อลำเลียงตามแผนการบำรุงรักษาในเชิงป้องกัน	- โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบสำหรับท่อลำเลียงวัสดุดิบ พร้อมจัดให้มีเจ้าหน้าที่ประจำที่ผ่านการฝึกอบรม เพื่อทำหน้าที่ควบคุมและดูแลระบบท่อลำเลียงในกรณีที่ผิดปกติหรือกรณีเกิดการรั่วไหล โดยบริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิด ทรานส์สปอร์ต จำกัด จะรายงานผลการดำเนินการทุกไตรมาส ทั้งนี้ในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ทางโครงการได้ดำเนินการตรวจสอบแนวท่อ (annual piping integrity inspection) เรียบร้อยแล้ว	-	- ภาคผนวก ก-47 การตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบท่อลำเลียง
	4) ให้มีเจ้าหน้าที่ผ่านการฝึกอบรมเป็นอย่างดี เพื่อทำหน้าที่ควบคุมในกรณีเกิดการรั่วไหลของระบบท่อลำเลียง	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ประจำที่ผ่านการฝึกอบรม เพื่อทำหน้าที่ควบคุมดูแลระบบท่อลำเลียงในกรณีที่ผิดปกติหรือกรณีเกิดการรั่วไหล	-	
	5) อบรมและกวดขันพนักงานให้ตระหนักถึงการป้องกันอันตรายร้ายแรงที่อาจเกิดขึ้นกับระบบท่อลำเลียง	- โครงการมีการอบรมและกวดขันพนักงานให้ตระหนักถึงการป้องกันอันตรายที่เกิดขึ้นกับท่อลำเลียง ตามขั้นตอนการปฏิบัติงานที่กำหนดไว้	-	
	6) จัดเตรียมอุปกรณ์ระงับเหตุการณ์ฉุกเฉินให้เพียงพอและพร้อมใช้งานตลอดเวลา	- โครงการจัดเตรียมอุปกรณ์ระงับเหตุการณ์ฉุกเฉินบริเวณท่อลำเลียงอย่างเพียงพอ และพร้อมใช้งานตลอดเวลา	-	- รูปที่ 2-35 อุปกรณ์ดับเพลิงบริเวณท่อลำเลียง - รูปที่ 2-36 ถังเก็บน้ำสำรองดับเพลิง

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	7) จัดเตรียมหน่วยงานและระงับเหตุฉุกเฉินเพื่อรองรับเหตุการณ์อันตรายร้ายแรงที่เกิดในระบบท่อลำเลียงของโครงการ และมีการประสานงานร่วมกับบริษัท อีสเทิร์น ทรานส์สปอร์ต จำกัด	- โครงการจัดเตรียมหน่วยงานระงับเหตุฉุกเฉินตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน เพื่อรองรับเหตุการณ์หรืออุบัติเหตุที่เกิดในระบบท่อลำเลียง โดยมีเบอร์โทรศัพท์โดยตรงสำหรับการประสานงานร่วมกับบริษัท อีสเทิร์น ฟลูอิด ทรานส์ สปอร์ต จำกัด	-	- ภาคผนวก ก-23 แผนฉุกเฉิน
8.4 อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย	1) จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยอย่างเพียงพอตามมาตรฐาน NFPA หรือมาตรฐานสากลที่ยอมรับ 2) เครื่องสูบน้ำแบบเครื่องยนต์ดีเซล - ขนาด 340 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 2 ชุด - ขนาด 795 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 2 ชุด 3) เครื่องสูบน้ำรักษาแรงดัน (Jockey Pump) ขนาด 25 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 1ชุด	- โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยอย่างเพียงพอในแต่ละหน่วยการผลิต โดยปัจจุบันประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> ● เครื่องสูบน้ำแบบเครื่องยนต์ดีเซล <ul style="list-style-type: none"> - ขนาด 340 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 2 ชุด - ขนาด 795 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 2 ชุด ● เครื่องสูบน้ำรักษาแรงดัน (Jockey Pump) จำนวน 1 ชุด 	-	- รูปที่ 2-26 ตัวควบคุมระบบดับเพลิงของโรงงาน - รูปที่ 2-27 ระบบแจ้งเหตุ ระบบป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉิน - รูปที่ 2-28 อุปกรณ์ดับเพลิงบริเวณโรงงาน - รูปที่ 2-18 เครื่องสูบน้ำรักษาแรงดัน (Jockey Pump)
	4) จัดให้มีถังเก็บกักน้ำสำรองดับเพลิงจำนวน 1 ถัง ขนาด 5,600 ลูกบาศก์เมตร และปริมาตรเก็บกักจริง (Working Volume) 4,620 ลูกบาศก์เมตร	- โครงการมีถังเก็บกักน้ำสำรองดับเพลิง ขนาด 5,600 ซึ่งสามารถเก็บกักน้ำได้สูงสุด 4,620 ลูกบาศก์เมตร	-	- รูปที่ 2-36 ถังเก็บน้ำสำรองดับเพลิง
	5) จัดให้มีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในการระงับอัคคีภัยตามแผนการบำรุงรักษา	- โครงการมีแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในการระงับอัคคีภัยตามแผนการบำรุงรักษา	-	- ภาคผนวก ก-48 แผนและผลการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย
	6) จัดทำแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ดับเพลิงและอุปกรณ์ความปลอดภัยต่างๆ	- โครงการมีแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาอุปกรณ์ดับเพลิงและอุปกรณ์ความปลอดภัยต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการ	-	- ภาคผนวก ก-48 แผนและผลการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8.5 แผนปฏิบัติการฉุกเฉิน	<p>1) จัดให้มีการเตรียมความพร้อมในการควบคุม และตอบโต้ภาวะฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้น และเพื่อควบคุม ป้องกัน และแก้ไขเหตุการณ์อันตรายที่อาจมีผลกระทบต่อชีวิตและความปลอดภัยของพนักงาน ชุมชน และสิ่งแวดล้อมโดยรอบ โดยบริษัทฯ ได้กำหนดระดับของภาวะฉุกเฉินแบ่งออกเป็น เหตุการณ์ผิดปกติของโรงงาน และภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1, 2 และ 3 ซึ่งมีรายละเอียด ดังนี้</p> <p>(1) เหตุการณ์ผิดปกติของโรงงาน</p> <p>เหตุผิดปกติที่เกิดขึ้นในโรงงานแต่สามารถควบคุมและแก้ไขได้ทันที</p> <p>(2) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1</p> <p>ภาวะเหตุการณ์ฉุกเฉินที่เกิดขึ้นโดยฉับพลันภายในโรงงาน โดยจำเป็นต้องประกาศให้พนักงานอพยพ และจัดทีมเข้าควบคุมและจัดการได้โดยพนักงานของบริษัทฯ และเหตุการณ์ดังกล่าวต้องไม่ส่งผลกระทบต่อชุมชน หรือโรงงานข้างเคียง</p> <p>(3) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2</p> <p>ภาวะเหตุการณ์ฉุกเฉินที่ไม่สามารถควบคุมได้โดยพนักงานของบริษัทฯ ต้องขอกำลังสนับสนุนจากโรงงานข้างเคียง หรือนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด</p> <p>(4) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3</p> <p>ภาวะเหตุการณ์ฉุกเฉินที่ส่งผลกระทบต่อภายนอก ไม่สามารถควบคุมได้โดยทีมสนับสนุนของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด หรือโรงงาน</p>	<p>- โครงการจัดให้มีแผนฉุกเฉิน และการฝึกซ้อมตามแผนฉุกเฉินประจำปี พ.ศ.2566 โดยดำเนินการซ้อมแผนฉุกเฉินระดับที่ 1 เมื่อวันที่ 2,28 และ 30 มิถุนายน พ.ศ. 2566</p>	-	<p>- ภาคผนวก ก-23 แผนฉุกเฉิน</p> <p>- ภาคผนวก ก-49 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน</p>

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	อุตสาหกรรมข้างเคียง ทำให้จำเป็นต้องขอทีมสนับสนุนจากเทศบาล มาบตาพุดหรือองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่น หรือหน่วยงานราชการระดับ จังหวัดแผนปฏิบัติการควบคุมและตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน			
	2) จัดให้มีการฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินร่วมกับชุมชนอย่างน้อย ปีละ1 ครั้ง	- ในปี พ.ศ. 2566 โครงการจะดำเนินการฝึกซ้อมและทบทวนแผนฉุกเฉิน ร่วมกับชุมชนระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566	-	-
	3) จัดให้มีระบบติดต่อสื่อสารที่สามารถติดต่อถึงกันได้อย่างรวดเร็ว เช่น ระบบวิทยุสื่อสาร โทรศัพท์มือถือ และโทรศัพท์ติดต่อกภายในและ ภายนอก เป็นต้น เพื่อแจ้งเตือนผู้ที่เกี่ยวข้องรู้ถึงอันตรายต่างๆ ที่ เกิดขึ้นรวมทั้งวิธีปฏิบัติ เมื่อมีเหตุการณ์ฉุกเฉิน	- โครงการมีระบบติดต่อสื่อสารที่สามารถติดต่อถึงกันได้อย่างรวดเร็ว เช่น ระบบวิทยุสื่อสารโทรศัพท์มือถือ และโทรศัพท์ติดต่อกภายในและ ภายนอก เป็นต้น เพื่อแจ้งเตือนผู้ที่เกี่ยวข้องรู้ถึงอันตรายต่างๆ ที่ เกิดขึ้น รวมทั้งวิธีปฏิบัติ เมื่อมีเหตุการณ์ฉุกเฉิน	-	- รูปที่ 2-34 ระบบโทรศัพท์สายตรง
	4) จัดให้มีการจัดเตรียมบุคลากร การเตรียมระบบผจญเพลิง ระบบ ตรวจจับเพลิงไหม้และตรวจจับก๊าซ แผนการปฏิบัติการฉุกเฉินภายใน และภายนอกโรงงาน การประสานงานกับหน่วยงานอื่นๆ และแผนการ อพยพคนไปบริเวณที่ปลอดภัย	- โครงการมีการจัดเตรียมบุคลากร การเตรียมระบบผจญเพลิงระบบ ตรวจจับเพลิงไหม้และตรวจจับก๊าซ แผนการปฏิบัติการฉุกเฉินภายใน และภายนอกโรงงาน การประสานงานกับหน่วยงานอื่นๆ และแผนการ อพยพคนไปบริเวณที่ปลอดภัย	-	- ภาคผนวก ก-23 แผนฉุกเฉิน
	5) กำหนดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุ ฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวน เพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- โครงการกำหนดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน พร้อมทั้งจัดทำ รายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการ สอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	-	- ภาคผนวก ก-23 แผนฉุกเฉิน
	6) กำหนดให้มีการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจากโรงงานต่อ พนักงานผู้รับเหมา และประชาชนที่อยู่ในบริเวณที่ได้รับผลกระทบ	- โครงการจะมีการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจากโรงงานต่อ พนักงานผู้รับเหมา และประชาชนที่อยู่ในบริเวณที่ได้รับผลกระทบ หากพบว่ามีผลกระทบจากการประกอบกิจการโรงงาน	-	-

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	7) กรณีเกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉินให้โครงการฯ ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด	- หากเกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน โครงการจะปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ฉบับล่าสุดทันที	-	- ภาคผนวก ก-23 แผนฉุกเฉิน
9. การศึกษาด้านอันตรายร้ายแรง	1) จัดให้มีการทำ HAZOP Study ก่อนเปิดดำเนินการ ซึ่งเป็นการศึกษาวิเคราะห์ และบทวนเพื่อชี้บ่งอันตรายหรือค้นหาปัญหาที่อาจเกิดขึ้นในทุกกรณีที่สามารถทำให้เกิดขึ้นในทุกกรณีที่สามารถทำให้เกิดเหตุการณ์อันตรายร้ายแรงได้ พร้อมทั้งหาแนวทางป้องกัน	- โครงการมีการศึกษา HAZOP รวมทั้งตัวอย่างกรณีเกิดผลกระทบสูงสุดตามมาตรการกำหนด และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุดพร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นของโครงการให้แล้วเสร็จก่อนเปิดดำเนินการโครงการในส่วนขยาย	-	- ภาคผนวก ก-3 เอกสารการจัดทำ HAZOP พร้อมแสดง P&ID
	2) ใช้เกณฑ์การออกแบบวัสดุและวิธีการก่อสร้างตามมาตรฐานสากล	- โครงการมีเกณฑ์การออกแบบตามมาตรฐานสากลทั้งในเรื่องของวัสดุและวิธีการก่อสร้าง โดยโรงงานได้ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	-	- ภาคผนวก ก-50 HSE Design Criteria
	3) ติดตั้งอุปกรณ์ความปลอดภัย เช่น Safety Valve (Relief & Vacuum Valve, Shut off Valve และ Gas Detector เป็นต้น อย่างเหมาะสมและตามมาตรฐานสากล และติดตั้งอุปกรณ์แจ้งเหตุฉุกเฉิน Manual Call Point ไปยังห้องควบคุม	- โครงการมีการติดตั้งอุปกรณ์ความปลอดภัย เช่น Safety Valve (Relief & Vacuum Valve, Shut off Valve และ Gas Detector บริเวณกระบวนการผลิต)	-	- รูปที่ 2-25 ระบบตรวจวัดการรั่วไหลของแก๊ส (Gas Detector)
	4) จัดให้มีพนักงานตรวจตราในพื้นที่กระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบความผิดปกติของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ ตามแผนการตรวจสอบ	- โครงการจัดให้มีพนักงานตรวจตราในพื้นที่กระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบความผิดปกติของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆตามแผนการตรวจสอบ	-	-

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	5) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิต และจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผนการบริหารจัดการความเสี่ยงตามรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดการประกอบกิจการโรงงาน โดยโครงการจะจัดส่งรายงานดังกล่าวต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมและการนิคมอุตสาหกรรมและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทุก 5 ปี	- โครงการมีการจัดทำรายงานการประเมินความเสี่ยง เพื่อยื่นต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมทุก 5 ปี และได้รับจดหมายอนุมัติรายงานจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว โดยดำเนินการครั้งล่าสุดในเดือนโดยดำเนินการครั้งล่าสุดในวันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ. 2564	-	- ภาคผนวก ก-51 รายงานการประเมินความเสี่ยง
	6) กำหนดให้มีการรายงานผลการประเมินอันตราย การศึกษาผลกระทบและแผนการดำเนินงาน และแผนการควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งผลการปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยและมาตรการลดความเสี่ยงต่างๆตามที่กฎหมายกำหนด เช่น พระราชบัญญัติความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. เป็นต้น ให้กับกระทรวงแรงงานทราบทุกปี ทั้งนี้หมวด 4 มาตรา 32 มีข้อกำหนดในทางปฏิบัติที่ชัดเจนให้ดำเนินการตามกฎหมายกำหนดไว้	- โครงการมีการจัดทำรายงานการประเมินความเสี่ยง เพื่อยื่นต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมทุก 5 ปี และได้รับจดหมายอนุมัติรายงานจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว โดยดำเนินการครั้งล่าสุดในเดือนโดยดำเนินการครั้งล่าสุดในวันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ. 2564	-	- ภาคผนวก ก-51 รายงานการประเมินความเสี่ยง
	7) จัดทำการประเมินความเสี่ยงสำหรับหน่วยผลิต/อุปกรณ์ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติม โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เกี่ยวข้องของโครงการและบริษัทผู้ออกแบบ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด โดยจัดทำในช่วงการออกแบบรายละเอียด (Detail Design) และส่งให้หน่วยงานอนุญาต (กนอ.) พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่องการผลิตของโครงการเปลี่ยนแปลงฯ	- โครงการมีการประเมินความเสี่ยงสำหรับหน่วยผลิต/อุปกรณ์ ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติม โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เกี่ยวข้องของโครงการและบริษัทผู้ออกแบบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด โดยจัดทำในช่วงการออกแบบรายละเอียด (Detail Design) และส่งให้หน่วยงานอนุญาต (กนอ.) พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่องการผลิตของโครงการส่วนเปลี่ยนแปลงฯ	-	- ภาคผนวก ก-51 รายงานการประเมินความเสี่ยง

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	8) มาตรการในการ Unload LPG เข้าสู่ถังกักเก็บ 1) จัดให้มีขั้นตอนในการ Unload LPG 2) จัดให้มีการบันทึกการตรวจรับและการ Unload LPG	- โครงการมีการปฏิบัติงานตามขั้นตอนในการ Unload LPG และมีการบันทึกรายละเอียดการตรวจรับและการ Unload LPG	-	- ภาคผนวก ก-59 เอกสารการปฏิบัติงานการ Unload LPG เข้าสู่ถังกักเก็บ
	9) มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/ Turnaround) (1) ระบุในสัญญาจ้างจ้างให้บริษัทผู้รับเหมากำหนดรายละเอียดอุปกรณ์ขั้นตอนต่างๆ ที่ผู้รับเหมาดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการดำเนินงานก่อสร้างให้ชัดเจนให้ครอบคลุมข้อกำหนดตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด (2) กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของงานหยุดซ่อมบำรุง (3) กำหนดให้มีระเบียบวิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานก่อนจะเริ่มปฏิบัติงาน (4) ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Instruction) และดำเนินการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มปฏิบัติงาน และสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงานทราบ (5) จัดให้มีการประชุมประจำวันเพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานเพื่อให้เกิดความปลอดภัยและไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	- โครงการมีมาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown / Turnaround) โดยกำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของงานหยุดซ่อมบำรุงกำหนดให้มีระเบียบวิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานก่อนจะเริ่มปฏิบัติงาน ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และดำเนินการประเมินความเสี่ยงก่อนเริ่มปฏิบัติงาน และสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงานทราบ จัดให้มีการประชุมประจำวันเพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงาน เพื่อให้เกิดความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ที่หน่วยงานโดยเฉพาะงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) งานในสถานที่อับอากาศ (Confined Space) เป็นต้น ตามคู่มือความปลอดภัย (HSE Manual)	-	- ภาคผนวก ก-52 ระเบียบ Work Permit - ภาคผนวก ก-53 คู่มือความปลอดภัย (HSE Manual)

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	(6) จัดให้มีการตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยที่ทำงานโดยเฉพาะงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) งานในสถานที่อับอากาศ (Confined Space) เป็นต้น			
	10) มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงก่อนเริ่มเดินการผลิตใหม่ (Pre-Start Up) (1) กำหนดให้มีระเบียบวิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่พนักงานโรงงานก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงานตามแผนการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยในวิธีการปฏิบัติงาน (2) จัดให้มีการฝึกและอบรมให้กับพนักงานควบคุมกระบวนการผลิตและพนักงานซ่อมบำรุง ตามแผนการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน เพื่อให้เข้าใจถึงวิธีการปฏิบัติงานในหน่วยผลิต (3) ก่อนที่จะเริ่มเดินการผลิตใหม่หลังจากการหยุดซ่อมบำรุง พนักงานจะต้องตรวจสอบความพร้อมของพื้นที่และหน่วยผลิตตาม Pre-Start Up Safety Review (PSSR) Checklist ก่อนที่จะเริ่มเดินเครื่องผลิตใหม่อีกครั้ง (Plant Start Up)	- โครงการมีมาตรการการควบคุมความปลอดภัยในช่วงก่อนเริ่มเดินการผลิตใหม่ (Pre-Start Up)	-	- ภาควงก ก-54 มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงก่อนเริ่มเดินการผลิตใหม่ (Pre-Start Up)

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. สาธารณสุขและสุขภาพ	1) จัดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้น มีพยาบาลประจำเต็มเวลาและแพทย์ (Part Time) ให้บริการรักษาพยาบาลแก่พนักงานของโครงการ และประสานงานกับโรงพยาบาลในจังหวัดระยอง ในกรณีที่ต้องส่งตัวผู้ป่วย	- โครงการจัดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้น โดยมีพยาบาลประจำเวลา 8:00-17:00 น. และแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ในวันและเวลาทำงานปกติ รวมเวลาไม่น้อยกว่า 6 ชั่วโมงต่อสัปดาห์ กรณีที่ต้องส่งตัวผู้ป่วย โรงงานได้ประสานงานกับโรงพยาบาลกรุงเทพระยอง เพื่อจัดรถพยาบาลมารับผู้ป่วยหรือผู้บาดเจ็บตลอดเวลา	-	- รูปที่ 2-37 สถานพยาบาลเบื้องต้น และอุปกรณ์ปฐมพยาบาล
	2) กำหนดสถานบริการสุขภาพหลักสำหรับพนักงานเพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน และจัดเตรียมรถพยาบาลไว้ให้พร้อมใช้งานในกรณีฉุกเฉิน	- โครงการกำหนดสถานบริการสุขภาพหลักสำหรับพนักงานเพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน กรณีที่ต้องส่งตัวผู้ป่วย โรงงานได้ประสานงานกับโรงพยาบาลกรุงเทพระยอง เพื่อจัดรถพยาบาลมารับผู้ป่วยหรือผู้บาดเจ็บตลอดเวลา	-	- รูปที่ 2-37 สถานพยาบาลเบื้องต้น และอุปกรณ์ปฐมพยาบาล
	3) สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทั้งในด้านการส่งเสริม ปั่นฟูป้องกันและดูแลรักษาสุขภาพ	- โครงการมีกิจกรรมเพื่อสนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่อย่างต่อเนื่อง เช่น มอบชุดคลุมป้องกันชนิดผ้าสปันบอนด์ (Spunbond Isolation Gown) จำนวน 800 ชุดแก่โรงพยาบาลบ้านฉางและโรงพยาบาลระยอง เป็นต้น	-	- ภาคผนวก ก-32 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์ - รูปที่ 2-38 การสนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุข
	4) จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานและการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี และกำหนดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง (อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง)	- พนักงานใหม่เข้างานจะได้ทำการตรวจสุขภาพทั่วไปก่อนเข้าทำงานทุกคน - โครงการจัดให้มีการตรวจสุขภาพประจำปี และพนักงานกลุ่มเสี่ยงปีละ 1 ครั้ง ครึ่งล่าสุดทางโครงการได้ดำเนินการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปีและพนักงานกลุ่มเสี่ยง เมื่อวันที่ 21 กันยายน พ.ศ. 2565 ถึงวันที่ 13 มกราคม พ.ศ. 2566 ตรวจโดยโรงพยาบาลกรุงเทพระยอง	-	- ภาคผนวก ก-5 เอกสารกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน - ภาคผนวก ก-6 ผลการตรวจสุขภาพพนักงาน

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	5) หากผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน พบว่า พนักงานมีผลการตรวจสอบสุขภาพผิดปกติ ให้มีการตรวจซ้ำโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุความผิดปกติ จากนั้นกำหนดให้มีการดูแลรักษาพร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันและเฝ้าระวัง และทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงานดังกล่าว เพื่อมอบหมายหรือเปลี่ยนแปลงหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานที่มีผลการตรวจความผิดปกติให้เหมาะสม เพื่อป้องกันการเกิดความผิดปกติซ้ำ เช่น การหมุนเวียนการทำงาน เป็นต้น	- หากผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน พบว่า พนักงานมีผลการตรวจสอบสุขภาพปกติ ทางโครงการจะให้มีการตรวจซ้ำโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุความผิดปกติ จากนั้นกำหนดให้มีการดูแลรักษา พร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันและเฝ้าระวัง และทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงานดังกล่าว เพื่อมอบหมายหรือเปลี่ยนแปลงหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานที่มีผลการตรวจความผิดปกติให้เหมาะสม เพื่อป้องกันการเกิดความผิดปกติซ้ำ เช่น การหมุนเวียนการทำงาน เป็นต้น	-	- ภาคผนวก ก-5 เอกสารกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน - ภาคผนวก ก-6 ผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน
	6) จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานเพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุงานของคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- โครงการจัดทำสถิติการใช้ห้องพยาบาล และฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานเพื่อนำวิเคราะห์กรณีที่พบความผิดปกติของผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินการ	-	- ภาคผนวก ก-5 เอกสารกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน - ภาคผนวก ก-6 ผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน - ภาคผนวก ก-55 สถิติการใช้ห้องพยาบาล
	7) กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพ และห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานประจำ ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคุณค่า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance)	- โครงการมีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพ และห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานประจำ ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคุณค่า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Geomancer)	-	- ภาคผนวก ก-56 เอกสารรับรองสถานบริการสุขภาพ

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	<p>8) ผู้ให้บริการตรวจสอบสุขภาพพนักงานจะต้องเป็นสถานพยาบาลที่ได้รับการขึ้นทะเบียนถูกต้องตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง และได้รับมาตรฐานของ HA (Hospital Accreditation) ของสถาบันพัฒนาและรับรองคุณภาพโรงพยาบาลดังนี้</p> <p>(1) มีแพทย์แผนปัจจุบันชั้นหนึ่งที่ได้รับอนุญาตประกอบวิชาชีพเวชกรรมและแพทย์ที่ผ่านการอบรมทางด้านชีวเวชศาสตร์ หรือมีคุณสมบัติตามที่อธิบดีประกาศกำหนด</p> <p>(2) มีบุคลากรทางแพทย์ที่มีคุณภาพ มีจำนวนเพียงพอครอบคลุมกับจำนวนพนักงานที่จะเข้ารับการตรวจสอบสุขภาพในแต่ละวันได้ ได้แก่ พยาบาล นักเทคนิคการแพทย์เข้าทำหน้าที่ประสานงาน ฯลฯ โดยจะต้องได้รับใบประกอบวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง</p> <p>(3) มีแพทย์ชีวเวชศาสตร์เป็นผู้ตรวจวินิจฉัย และลงนามรับรองผลการตรวจสอบสุขภาพ ก่อนส่งมอบผลดังกล่าวให้แก่บริษัทฯ โดยแพทย์ชีวเวชศาสตร์จะต้องเข้ามาให้คำปรึกษาแก่พนักงานที่บริษัท (จำนวนวันขึ้นอยู่กับจำนวนพนักงานที่มีผลการตรวจผิดปกติ) และให้แพทย์จัดทำสรุปข้อมูลพนักงานเป็นรายบุคคลหลังการให้คำปรึกษา</p>	<p>- โครงการมีเกณฑ์การคัดเลือกให้บริการตรวจสอบสุขภาพพนักงานจะต้องเป็นสถานพยาบาลที่ได้รับการขึ้นทะเบียนถูกต้องตามพระราชบัญญัติสถานพยาบาล พ.ศ. 2541 และได้รับมาตรฐานของ HA (Hospital Accreditation) ของสถาบันพัฒนาและรับรองคุณภาพโรงพยาบาล</p>	-	- ภาคผนวก ก-56 เอกสารรับรองสถานบริการสุขภาพ

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	9) จัดทำรายงานผลการวิเคราะห์ผลการตรวจสอบสุขภาพ รวมทั้งระบุชื่อสถานพยาบาลซึ่งเป็นหน่วยงานที่มีคุณภาพและได้รับการรับรองแพทย์ที่ทำการตรวจวัดเครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด และวัน เวลาที่ตรวจวัด	- พนักงานใหม่เข้างานจะได้ทำการตรวจสอบสุขภาพทั่วไปก่อนเข้าทำงานทุกคน - โครงการจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี และพนักงานกลุ่มเสี่ยงปีละ 1 ครั้งดำเนินการครั้งสุดท้ายเมื่อวันที่ 21 กันยายน พ.ศ.2565 ถึงวันที่ 13 มกราคม พ.ศ. 2566 ซึ่งดำเนินการตรวจโดยโรงพยาบาลกรุงเทพระยอง โดยในปี พ.ศ. 2566 ทางโครงการมีแผนดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปีและพนักงานกลุ่มเสี่ยง ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566	-	- ภาคผนวก ก-5 เอกสารกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน - ภาคผนวก ก-6 ผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน
	10) จัดกิจกรรม/โครงการเพื่อสนับสนุนและส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน เช่นโครงการ Health care การให้ความรู้ด้านสุขภาพ เรื่อง “สัญญาณเตือน กลุ่มโรคไม่ติดต่อเรื้อรัง NCDs” เป็นต้น	- โครงการมีการจัดกิจกรรม/โครงการเพื่อสนับสนุนส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน โดยในปี พ.ศ. 2566 โครงการมีแผนการประชาสัมพันธ์ข้อมูลเกี่ยวกับโรคระบาดให้พนักงานเฝ้าระวัง เพื่อลดความเสี่ยงของการเกิดโรคระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566	-	- ภาคผนวก ก-5 เอกสารกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน - ภาคผนวก ก-6 ผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน
11. พื้นที่สีเขียว	1) จัดให้มีพื้นที่สีเขียว ประมาณ 7.99 ไร่ (12,793.37 ตารางเมตร) คิดเป็นร้อยละ 5.11 ของพื้นที่โครงการรวม 156.51 ไร่ (250,412 ตารางเมตร) โดยจัดให้มีการปลูกไม้ยืนต้นทั้งหมดและจัดให้มีการดูแลบำรุง รักษาพื้นที่สีเขียวให้อยู่ในสภาพดี ทางโครงการจะเริ่มปลูกพื้นที่สีเขียว หมายเลข 6 ถึงหมายเลข 14 จะเริ่มปลูกในเดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2565 และดำเนินการปลูกแล้วเสร็จภายในเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566	- ทางโครงการมีการจัดทำแผนเพื่อทำการปลูกและดูแลพื้นที่สีเขียวคิดเป็นร้อยละ 5.11 ของโครงการ โดยทางโครงการได้ทำการออกแบบจัดทำแผนปลูกต้นไม้ในพื้นที่สีเขียวตามเกณฑ์ที่กำหนด โดยคำนึงถึงความเหมาะสม สวยงามด้านภูมิทัศน์ด้วยเช่นกัน สำหรับพื้นที่สีเขียว หมายเลข 6 และหมายเลข 15 โครงการได้ดำเนินการปลูกพื้นที่สีเขียวเรียบร้อยแล้ว ทั้งนี้ ในพื้นที่บางส่วนยังไม่สามารถเริ่มปลูกได้โครงการมีแผนดำเนินการดังภาคผนวก ก-63	-	- ภาคผนวก ก-61 แผนการปลูกพื้นที่สีเขียวของโครงการ - รูปที่ 2-39 พื้นที่สีเขียว

ตารางที่ 2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน(ระยะดำเนินการ) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการปฏิบัติตามมาตรการ	ปัญหาอุปสรรคการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
	2) กำหนดแผนการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว และมาตรการการปลูกต้นไม้ทดแทนกรณีต้นไม้ตาย ให้มีสภาพดีอยู่เสมอ โดยจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว ต้นไม้ ภายในโครงการ เช่น การรดน้ำต้นไม้ พรวนดิน ใส่ปุ๋ย ฉีดยากำจัดวัชพืชและแมลง เป็นต้น ให้ความสวยงามเป็นระเบียบอยู่เสมอ นอกจากนี้ หากมีต้นไม้ได้รับความเสียหายจนไม่สามารถเจริญเติบโตได้ ต้องดำเนินการปลูกใหม่ทดแทนโดยเร็วที่สุด	- โครงการมีแผนการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวและมาตรการปลูกต้นไม้ทดแทนกรณีต้นไม้ตาย ให้มีสภาพดีอยู่เสมอ โดยจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวต้นไม้ภายในโครงการ เช่น การรดน้ำต้นไม้ พรวนดิน ใส่ปุ๋ย ฉีดยากำจัดวัชพืชและแมลง เป็นต้น ให้ความสวยงามเป็นระเบียบอยู่เสมอ นอกจากนี้ หากมีต้นไม้ได้รับความเสียหายจนไม่สามารถเจริญเติบโตได้ จะดำเนินการปลูกใหม่ทดแทนโดยเร็วที่สุด	-	- ภาคผนวก ก-57 แผนการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว



Elevated Flare



Ground Flare

รูปที่ 2-1 หอเผา



บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)



บ่อพักน้ำทิ้ง (Retention Basin)



บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4

รูปที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น



รูปที่ 2-3 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (SATs)



รูปที่ 2-4 บ่อพักน้ำทิ้งฉุกเฉิน (Emergency Basin)



รูปที่ 2-5 ระบบผลิตน้ำประปา



รูปที่ 2-6 COD และ TDS Online Analyzer



รูปที่ 2-7 บ่อดักโพลีเมอร์และถุง Jumbo bag สำหรับรวบรวมโพลีเมอร์เพื่อรอส่งกำจัด



รูปที่ 2-8 เครื่องสูบน้ำแบบเครื่องยนต์ดีเซล



รางระบายน้ำฝนปนเปื้อน



รางระบายน้ำฝนไม่ปนเปื้อน

รูปที่ 2-9 รางระบายน้ำฝน



รูปที่ 2-10 การทำความสะอาดรางระบายน้ำฝน



รูปที่ 2-11 การอบรมพนักงานขับรถ



รูปที่ 2-12 การอบรมด้านความปลอดภัย



รูปที่ 2-13 ป้ายสัญญาณเตือนการจราจรภายในโรงงาน



รูปที่ 2-14 ป้ายแสดงความเสี่ยงภัยบนรถขนส่ง



รูปที่ 2-15 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยบริเวณทางเข้า-ออก
โรงงาน



รูปที่ 2-16 ป้ายจำกัดความเร็ว



รูปที่ 2-17 ภาชนะรองรับของเสียแยกประเภท



รูปที่ 2-18 เครื่องสูบน้ำรักษาแรงดัน (Jockey Pump)

รูปที่ 2-19 การตรวจติดตามหน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย



รูปที่ 2-20 พื้นที่จัดเก็บของเสีย



รูปที่ 2-21 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำรอง



รูปที่ 2-22 ป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสี่ยง



รูปที่ 2-23 อุปกรณ์ควบคุมการไหล อุปกรณ์วัดความดันและอุณหภูมิสัญญาณเตือนและวาล์วนิรภัย



รูปที่ 2-24 ห้องควบคุมกลาง (Control Room)



รูปที่ 2-25 ระบบตรวจวัดการรั่วไหลของแก๊ส (Gas Detector)



รูปที่ 2-26 ตู้ควบคุมระบบดับเพลิงของโรงงาน



รูปที่ 2-27 ระบบแจ้งเหตุ ระบบป้องกัน และระงับเหตุฉุกเฉิน



รูปที่ 2-28 อุปกรณ์ดับเพลิงบริเวณโรงงาน



รูปที่ 2-28 อุปกรณ์ดับเพลิงบริเวณโรงงาน



รูปที่ 2-29 ข้อมูลความปลอดภัย (SDS)



รูปที่ 2-30 ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล



รูปที่ 2-31 จุดล้างตาและร่างกายฉุกเฉิน



รูปที่ 2-32 ระบบรวบรวมฝุ่นจากบริเวณที่มีการฟุ้งกระจาย
ของสารเติมแต่งในอาคาร Pellet 3



รูปที่ 2-33 ภาพขณะรองรับฝุ่น



รูปที่ 2-34 ระบบโทรศัพท์สายตรง



รูปที่ 2-35 อุปกรณ์ดับเพลิงบริเวณท่อลำเลียง



รูปที่ 2-36 ถังเก็บน้ำสำรองดับเพลิง



รูปที่ 2-37 สถานพยาบาลเบื้องต้น และอุปกรณ์ปฐมพยาบาล



รูปที่ 2-38 การสนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุข



รูปที่ 2-39 พื้นที่สีเขียว



ป้ายประชาสัมพันธ์ LED



ธงขาวดาวเขียว

รูปที่ 2-40 การประชาสัมพันธ์ข้อมูลการดำเนินโครงการ

บทที่ 3

ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบ

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 3

ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

3.1 บทนำ

การปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด ได้ดำเนินการเพื่อติดตามตรวจสอบผลกระทบตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) และได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือที่ อก 5103.3.1 /3398 ลงวันที่ 21 ธันวาคม พ.ศ. 2564 (ภาคผนวก ก-1) ทั้งนี้ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด เป็นผู้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการดังกล่าว ในระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 ซึ่งจะนำเสนอในหัวข้อดังต่อไปนี้

3.2 ขอบเขตการติดตามตรวจสอบ

3.2.1 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ได้วางขอบเขตการดำเนินการติดตามตรวจสอบตามที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) โดยรายละเอียดของแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังตารางที่ 3-1

ตารางที่ 3-1 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)

ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ 1) ฝุ่นละอองรวม (TSP) 2) ฝุ่นละอองขนาดเล็กไม่เกิน 10 ไมครอน (PM ₁₀) 3) ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO ₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง	- จำนวน 4 สถานี ได้แก่ ● สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1) ● วัดมาบชูลูด (A2) ● วัดโสภณ (A3) ● สถานีคุ้มครองสิ่งแวดล้อมเตี๊ยะยอง (A4)	- ปีละ 2 ครั้งๆ ละ 7 วันต่อเนื่อง - ตรวจวัดช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 2-9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.1.1	-
1) ความเร็วและทิศทางลม (Wind Speed and Wind Direction) และบันทึกสภาพทั่วไปที่สังเกตได้ระหว่างการตรวจวัดเพื่อใช้เป็นข้อมูล 2) เอทิลีน (Ethylene) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง 3) โพรพิลีน (Propylene) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง	- จำนวน 4 สถานี ได้แก่ ● สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1) ● สถานีคุ้มครองสิ่งแวดล้อมเตี๊ยะยอง (A4) ● ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ (A5) ● ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้ (A6)	- ทุกเดือน	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 23-24 มกราคม, 1-2 กุมภาพันธ์, 1-2 มีนาคม, 3-4 เมษายน, 2-3 พฤษภาคม และ 1-2 มิถุนายน พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.1.1	-
1.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด 1) ฝุ่นละอองรวม (TSP)	- ปล่องระบายPellet Dryer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) - ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 จำนวน 2 จุด ได้แก่ ● บริเวณไซโลแบบบรรจุรถบรรทุก (Bulk Truck Silo) ● บริเวณ Bagging Silo	- ปีละ 2 ครั้ง ช่วงเวลาเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 8-9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.1.2	-

ตารางที่ 3-1 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
2) ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน 3) ระบุวัน เวลา ช่วงเวลา รวมถึงสาเหตุการเกิดเหตุฉุกเฉิน และปริมาณก๊าซที่ส่งไปเผาที่หอเผาทั้งในกรณีกระบวนการผลิตผิดปกติและกรณีฉุกเฉิน	- ปล่องระบายของ RTO - หอเผา	- ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 8-9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.1.2	-
2. ระดับเสียงทั่วไป (รายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัด) 1) ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{eq24hr})	- จำนวน 6 สถานี ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ (N1) • ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศตะวันออก (N2) • ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้ (N3) • ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศตะวันตก (N4) • ชุมชนมาบชูลุด (N5) • วัดหนองแฟบ (N6) 	- ปีละ 2 ครั้งๆ ละ 7 วันต่อเนื่อง	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.2	
2) ระดับเสียงเสียงพื้นฐาน (L_{90}) 3) ระดับเสียงสูงสุด (L_{max})	- จำนวน 2 สถานี ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ชุมชนมาบชูลุด (N5) • วัดหนองแฟบ (N6) 	- ปีละ 2 ครั้งๆ ละ 7 วันต่อเนื่อง	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.2	

ตารางที่ 3-1 **สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)**
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
3. คุณภาพน้ำ 1) อุณหภูมิ 2) ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) 3) ของแข็งทั้งหมด (Total Solids) 4) ของแข็งละลายทั้งหมด (Total Dissolved Solids) 5) ของแข็งแขวนลอย (Suspended Solids) 6) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) 7) ค่าบีโอดี (BOD5) 8) ค่าซีโอดี (COD)	- จำนวน 3 สถานี ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin) บ่อพักน้ำทิ้ง (Retention Basin ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC3)) บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) 	- ทุกเดือน	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 12 มกราคม, 2 กุมภาพันธ์, 2 มีนาคม, 7 เมษายน, 5 พฤษภาคม และ 8 มิถุนายน พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.3	
4. กากของเสีย 1) ระบุสัดส่วนประเภทของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Reuse/Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด 2) จัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณการเก็บรวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการและแนบสำเนาการได้รับอนุญาตส่งกำจัดกากของเสียประกอบไว้ในรายงานด้วย	- จัดบันทึก และรวบรวมข้อมูล - พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- ติดตามตรวจสอบโดยบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 โครงการได้ดำเนินการจัดบันทึกรายละเอียดประเภท และปริมาณกากของเสียที่เกิดขึ้นวิธีการกำจัด รวมถึงรายงานสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไปรีไซเคิลหรือส่งไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือนแสดงดังภาคผนวก ก-29	

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
5. คุณภาพน้ำใต้ดิน 1) สารอินทรีย์ระเหย ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • TPH (C5-C8) • TPH (C>8-C16) • TPH (C>16-C25) (พารามิเตอร์ที่ตรวจวัดเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนดและเป็นสารที่เกี่ยวข้องกับโครงการ) 2) จัดให้มีการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินจากบ่อสังเกตการณ์	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดบริเวณพื้นที่โครงการจำนวน 4 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ● จุดที่ 1 และ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ ● จุดที่ 3 และ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ - มีการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินจากบ่อส่งเกตการณ์ จำนวน 4 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ● จุดที่ 1 และ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ ● จุดที่ 3 และ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ปีละ 2 ครั้ง - ปีละ 2 ครั้ง 	<ul style="list-style-type: none"> - ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 9 มีนาคม พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.5 	
6. .คุณภาพดิน 1) สารอินทรีย์ระเหย ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • TPH (C5-C8) • TPH (C>8-C16) • TPH (C>16-C25) พารามิเตอร์ที่ตรวจวัดเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนดและเป็นสารที่เกี่ยวข้องกับโครงการ)	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจวัดบริเวณพื้นที่โครงการจำนวน 4 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> ● จุดที่ 1 และ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ ● จุดที่ 3 และ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ทุก 3 ปี หรือตามที่กฎหมายกำหนด 	<ul style="list-style-type: none"> - ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 9 มีนาคม พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.6 	

ตารางที่ 3-1 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
7. การคมนาคมขนส่ง 1) จัดบันทึกอุบัติเหตุจากการจราจรของโครงการ รวมถึงสาเหตุความสูญเสีย การแก้ไข และวิธีการป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ 2) บันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออก พื้นที่โครงการ	- - พื้นที่โครงการและตลอดเส้นทางทางการขนส่ง - พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นจากการจราจร รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังภาคผนวก ก-42	
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 8.1 การตรวจสอบสุขภาพโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ 1) การตรวจสอบสุขภาพก่อนเข้าทำงาน (1) ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป (Physical Exam) (2) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของตับ (Liver Function) (3) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของไต (Kidney Function) (4) ตรวจเอกซเรย์ปอดและทรวงอก (Chest X-Ray) (5) ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน (6) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของปอด	- พนักงานใหม่ทุกคน - พนักงานใหม่ทุกคน - พนักงานใหม่ทุกคน - พนักงานใหม่ทุกคน - พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อสุขภาพ - พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อสุขภาพ	- ก่อนรับเข้าทำงาน - ทันทีที่รับเข้าทำงาน - ทันทีที่รับเข้าทำงาน - ทันทีที่รับเข้าทำงาน - ทันทีที่รับเข้าทำงาน	- ติดตามตรวจสอบโดยบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 แสดงดังภาคผนวก ก-6	

ตารางที่ 3-1 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
2) การตรวจสอบสุขภาพประจำปี (กรณีที่ตรวจพบความผิดปกติของสุขภาพพนักงานให้ตรวจวัดซ้ำและวินิจฉัยเฉพาะพร้อมทั้งหาสาเหตุความผิดปกติ) (1) ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป (Physical Exam) (2) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของตับ (Liver Function) (3) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของไต (Kidney Function) (4) ตรวจเอกซเรย์ปอดและทรวงอก (Chest X-Ray)	- พนักงานใหม่ทุกคน	- ปีละ 1 ครั้ง		
3) การตรวจสอบสุขภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง (กรณีที่ตรวจพบความผิดปกติของสุขภาพพนักงานให้ตรวจวินิจฉัยเฉพาะ พร้อมทั้งหาสาเหตุความผิดปกติ) (1) ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน (2) ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของปอด (3) ตรวจสอบสาร Xylene ในปัสสาวะ (4) ตรวจสอบสมรรถภาพการมองเห็นด้วยอาชีพ (Occupation Vision Test)	- พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อสุขภาพ - พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อสุขภาพและพนักงานในห้องปฏิบัติการ - พนักงานในห้องปฏิบัติการ - พนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อสุขภาพและพนักงานในห้องปฏิบัติการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- ติดตามตรวจสอบโดยบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 แสดงดังภาคผนวก ก-6	

ตารางที่ 3-1 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
4) จัดทำรายงานผลการตรวจสอบสุขภาพและวิเคราะห์ผลการตรวจสอบสุขภาพพร้อมทั้งระบุชื่อสถานพยาบาลและแพทย์ที่ทำการตรวจสอบสุขภาพ	- พนักงานทุกคน	- ปีละ 1 ครั้ง	- ติดตามตรวจสอบโดยบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 แสดงดังภาคผนวก ก-6	
5) บันทึกสถิติการเจ็บป่วย - สถิติการเจ็บป่วย	- พนักงานทุกคน	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- ติดตามตรวจสอบโดยบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 แสดงดังภาคผนวก ก-6	
8.2 บันทึกการได้รับบาดเจ็บ 1) บันทึกสถิติอุบัติเหตุ สาเหตุ ความสูญเสีย การแก้ไข และวิธีป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- ติดตามตรวจสอบโดยบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 แสดงดังภาคผนวก ก-42	
8.3 ระดับเสียงในสถานที่ทำงาน 1) ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน	- บริเวณหน่วยผลิตที่ 1 และ 2 (HMC 1&2) • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant1 (S1) • บริเวณ Pelletizer 1 (S2) • บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor (S3) • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant2) (S4) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) จำนวน 5 จุด ได้แก่	- ปีละ 2 ครั้ง	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาไลสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 30-31 มกราคม และ 9 และ 27 มีนาคม พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.7.1	

ตารางที่ 3-1 **สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)**
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
	<ul style="list-style-type: none"> • บริเวณ Propylene Recycle Compressor (S6) • บริเวณ Nitrogen Recycle Compressor (S7) • บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor (S8) • บริเวณ Reactor Compressor (S9) • บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแทงก์ (S10) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) จำนวน 5 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • บริเวณ Propylene Recycle Compressor (S11) • บริเวณ Nitrogen Recycle Compressor (S12) • บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor (S13) • บริเวณ Reactor Compressor (S14) • บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแทงก์ (S15) 			

ตารางที่ 3-1 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
2) ตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมที่ตัวพนักงานและ คำนวณระดับเสียงสะสมที่ตัวพนักงานและ คำนวณระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน (Time Weighted Average-TWA)	<ul style="list-style-type: none"> ตรวจพนักงานทุกคนที่ได้รับสัมผัสเสียงดัง 	ปีละ 2 ครั้ง	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาไลสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 7-10 มีนาคม พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.7.2	
3) จัดทำ Noise Contour Map	<ul style="list-style-type: none"> พื้นที่โครงการ 	ทุกๆ 3 ปี และกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตซึ่งอาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง	- โครงการได้ดำเนินการศึกษาเพื่อจัดทำผังแสดงระดับเสียงโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีนหน่วยที่ 1 (HMC 1) หน่วยที่ 2 (HMC 2) และหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) ล่าสุดได้ดำเนินการตรวจวัดในเดือนพฤษภาคม และมิถุนายน พ.ศ. 2564 โดยในครั้งถัดไปจะดำเนินการตรวจวัดในปี พ.ศ. 2567 รายละเอียดดังภาคผนวก ก-58	
4) ความร้อน	- จำนวน 4 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> บริเวณ Pellet Dryer (T1) บริเวณ Pellet Dryer (T2) บริเวณ Pellet Dryer (T3) บริเวณ Pellet Dryer (T4) 	- ปีละ 1 ครั้ง (โดยตรวจวัดในเดือนที่มีอากาศร้อนที่สุดของปี)	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาไลสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 3-4 เมษายน พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.7.3	

ตารางที่ 3-1 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
5) แสงสว่าง	- บริเวณ Control Room (L1)	- ปีละ 1 ครั้ง	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) โดยในปี พ.ศ. 2566 จะติดตามตรวจสอบระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566	
8.4 คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ 1) ฝุ่นทุกขนาด (Total Dust) 2) ฝุ่นขนาดที่สามารถเข้าถึงและสะสมในถุงลมของปอดได้ (Respirable Dust)	- จำนวน 5 จุด ได้แก่ ● บริเวณ Pelletizer 1 (A3) ● บริเวณ Pelletizer 2 (A6) ● บริเวณ Pelletizer 3 (A9) ● บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง (A10) ● บริเวณ Pelletizer 4 (A14)	- ปีละ 4 ครั้ง	- ติดตามตรวจสอบโดย บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด (ยูเออี) เมื่อวันที่ 30-31 มกราคม, 9 กุมภาพันธ์ และ 3-4 เมษายน พ.ศ. 2566 รายละเอียดการติดตามตรวจสอบแสดงดังหัวข้อ 3.4.7.4	

ตารางที่ 3-1 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
3) ก๊าซโพรพิลีน (Propylene)	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณหน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 1) (A1) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A2) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 2) (A4) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A5) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) (A7) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A8) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) (A12) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A13) 	- ปีละ 4 ครั้ง		
4) ก๊าซเอทิลีน (Ethylene)	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) (A7) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A8) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) (A12) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A13) 	- ปีละ 4 ครั้ง		

ตารางที่ 3-1 สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
5) บิวทีน- (Butene-1)	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณหน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 2) (A4) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A5) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) (A7) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A8) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) (A12) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A13) 	- ปีละ 4 ครั้ง		
6) เฮกซีน-1 (Hexene-1)	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณหน่วยผลิตที่ 3(HMC 3) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) (A7) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A8) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน-1 (A11) - บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) จำนวน 2 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) (A12) • ส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (A13) 	- ปีละ 4 ครั้ง		

ตารางที่ 3-1 **สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)**
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
9. สภาพเศรษฐกิจ-สังคม 1) สำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคมและภาวะการเปลี่ยนแปลงปัญหาและความต้องการระดับครัวเรือนและระดับชุมชน ตลอดจนความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ผู้แทน หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง พื้นที่อ่อนไหวโดยรอบ กลุ่มประมง และกลุ่มเพาะเลี้ยงสัตว์น้ำและสถานประกอบการที่อยู่ระยะประชิดโดยรอบโครงการ และชุมชนที่เป็นจุดเดียวกับจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม รวมถึงให้ประเมินดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) พร้อมทั้งแสดงแผนที่กระจายตัวในการเก็บข้อมูล	- ชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการรัศมี 5 กิโลเมตร (หรือมากกว่าหากได้รับผลกระทบ) ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม ชุมชนที่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม ชุมชนพื้นที่อ่อนไหว เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล สถานที่ราชการ แหล่งโบราณสถาน ศาสนสถาน โรงเรียน และศูนย์กลางหรือสถานที่สำคัญต่างๆ	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการมีการสอบถามความคิดเห็นผู้นำชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ เป็นประจำทุกปีเพื่อทำการสอบถามความคิดเห็นของประชาชน และผู้นำชุมชน ต่อการดำเนินกิจกรรมโครงการ ข้อวิตกกังวลตลอดจนข้อเสนอเพื่อการดำเนินกิจกรรมต่างๆ โดยในปี พ.ศ. 2566 จะดำเนินการลงพื้นที่เพื่อสอบถามความคิดเห็นของชุมชน ในระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 และรายงานผลฉบับถัดไป	

ตารางที่ 3-1 **สรุปมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)**
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	จุดเก็บตัวอย่าง	ความถี่/ระยะเวลา	รายละเอียดการปฏิบัติ	ปัญหาและอุปสรรค
2) บันทึกข้อร้องเรียนจากโครงการและจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียน พร้อมผลการดำเนินการแก้ไข ปัญหา และมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติม เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง	- พื้นที่โครงการหรือพื้นที่ภายนอกที่เกี่ยวข้อง	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการได้จัดทำแผนการรับเรื่องร้องเรียนและขั้นตอนการปฏิบัติงาน โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ไม่พบข้อร้องเรียนเกิดขึ้น รายละเอียดดงภาคผนวก ก-37	
3) สรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์ ความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อมและประเมินผลการดำเนินงาน โดยพิจารณาในแง่ผลสัมฤทธิ์ที่เกิดขึ้น และประโยชน์จากการดำเนินงาน ทั้งในแง่ของผลผลิต (Output) และ ผลลัพธ์ (Outcome) ของกลุ่มเป้าหมายและชุมชนที่อาจได้รับรวมทั้งให้ประเมินประสิทธิภาพ/ความเหมาะสมของแผนงานฯ/กิจกรรมและเอนแนวทางการปรับปรุงแผนงานฯ/ กิจกรรมในอนาคต	- ชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการรัศมี 5 กิโลเมตร (หรือมากกว่าหากได้รับผลกระทบ) ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม ชุมชนที่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม ชุมชนพื้นที่อ่อนไหว เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล สถานที่ราชการ แหล่งโบราณสถาน ศาสนสถาน โรงเรียน และศูนย์กลางหรือสถานที่สำคัญต่างๆ	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการได้จัดทำแผนการรับเรื่องร้องเรียนและขั้นตอนการปฏิบัติงาน โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ไม่พบข้อร้องเรียนเกิดขึ้น รายละเอียดดงภาคผนวก ก-37	

3.3 วิธีการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

วิธีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อมในดัชนีต่าง ๆ จะอ้างอิงตามวิธีการมาตรฐานที่ได้รับการยอมรับจากหน่วยงานต่างๆ เช่น กรมโรงงานอุตสาหกรรม และกรมควบคุมมลพิษ เป็นต้น โดยรายละเอียดของดัชนี และวิธีการตรวจวิเคราะห์ดังตารางที่ 3-2

ตารางที่ 3-2 วิธีการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ดัชนี	วิธีเก็บตัวอย่าง	วิธีการวิเคราะห์
1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ		
• TSP	- High Volume Sampling	- Gravimetric Method
• PM-10	- Size Selective High Volume Air Sampler	- Gravimetric Method
• NO ₂	- Analyzer	- Chemiluminescence
2. คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด		
• TSP	- U.S.EPA Method 5 / Isokinetic	- Gravimetric Method
• NO _x as NO ₂	- U.S.EPA Method 7	- Colorimetric
3. ระดับเสียงทั่วไป		
• ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L _{Aeq} 24 hrs)	- Sound level meter	- Sound level meter
• ระดับเสียงพื้นฐาน (LA90)	- Sound level meter	- Sound level meter
• ระดับเสียงสูงสุด (L _{Amax})	- Sound level meter	- Sound level meter
4. คุณภาพน้ำ		
• Temperature	- On site reading	- Laboratory and Field Method
• pH	- On site reading	- pH Meter
• Total Solid	- Membrane Electrode Method	- Membrane Electrode Method
• Total Dissolved Solids	- Grab Sampling	- Dried at 103 – 105 °C
• Suspended Solid	- Grab Sampling	- Dried at 103-105 °C
• Oil & Grease	- Grab Sampling	- Liquid-Liquid, Partition-Gravimetric Method(SM: 5520 B)
• BOD ₅	- Grab Sampling	- 5 Day BOD Test
• COD	- Grab Sampling	- Closed Reflux, Colorimetric Method
5. คุณภาพน้ำใต้ดิน		
• TPH (C ₅ – C ₈)	- Grab Sampling	- Gas Chromatographic /Mass Spectrometric Method (SM: 6200B)
• TPH (C _{>8} – C ₁₆)	- Grab Sampling	- Gas Chromatographic /Mass Spectrometric Method (SM: 6200B)
• TPH (C _{>16} – C ₃₅)	- Grab Sampling	- Gas Chromatographic /Mass Spectrometric Method (SM: 6200B)
6. คุณภาพดิน		
• TPH (C ₅ – C ₈)	- Grab Sampling	- Gas Chromatographic /Mass Spectrometric Method (SM: 6200B)
• TPH (C _{>8} – C ₁₆)	- Grab Sampling	- Gas Chromatographic /Mass Spectrometric Method (SM: 6200B)

ตารางที่ 3-2 วิธีการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ดัชนี	วิธีเก็บตัวอย่าง	วิธีการวิเคราะห์
• TPH (C>16 – C35)	- Grab Sampling	- Gas Chromatographic /Mass Spectrometric Method (SM: 6200B)
7. ระดับเสียงในสถานที่ทำงาน		
• L_{Aeq} 8 hrs	- Sound Level Meter	- ISO 1996
• L_{Aeq} 12 hrs	- Sound Level Meter	- ISO 1996
8. ความร้อนในพื้นที่ทำงาน	- Certified Thermometer	- WBGT
9. คุณภาพอากาศในสถานที่ประกอบการ		
• Total Dust	- Filtering	- Gravimetric Method
• Respirable Dust	- Cyclone Filtering	- Gravimetric Method
• Propylene	- Personal Sampling/ Solid Sorbent Tube	- Gas Chromatography
• Ethylene	- Personal Sampling/ Coat Filter	- Gas Chromatography
• Butene-1	- Personal Sampling/ Solid Sorbent Tube	- Gas Chromatography
• Hexene-1	- Personal Sampling/ Coat Filter	- Gas Chromatography

3.4 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโรงผลิตเยื่อกระดาษ โรงที่ 1 ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 ดำเนินการตรวจวัดโดยบริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ มีรายละเอียดดังต่อไปนี้








3.4.1 คุณภาพอากาศ

3.4.1.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ

มาตรการกำหนดให้ทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง จำนวน 4 สถานี ได้แก่ บริเวณสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด บริเวณวัดมาขลุ่ย บริเวณวัดโสภณวนาราม และบริเวณสถานคุ้มครองสวัสดิภาพเด็ก ระยอง สำหรับดัชนีตรวจวัด ประกอบด้วย Total Suspended Particulate(TSP), Particulate Matter less than 10 μ m (PM₁₀) และ Nitrogen Dioxide (NO₂) และกำหนดให้ตรวจวัดปริมาณ Ethylene และ Propylene เฉลี่ย 24 ชั่วโมง เดือนละ 1 ครั้ง จำนวน 4 สถานี ได้แก่ บริเวณสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด บริเวณสถานคุ้มครองสวัสดิภาพเด็กระยอง บริเวณริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ และบริเวณริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้ สำหรับตำแหน่งและภาพการตรวจวัดแสดงดังรูปที่ 3-1 และรูปที่ 3-2



สัญลักษณ์

-  ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ และความเร็วลมและทิศทางลม
-  บริเวณสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (พิกัด 47P 0731519, 1402573)
-  บริเวณวัดมาบขลุ่ย (พิกัด 47P 0730972, 1407289)
-  บริเวณวัดโสภณวนาราม (พิกัด 47P 0735020, 1405855)
-  บริเวณสถานคุ้มครองสวัสดิภาพเด็กกระยอง (พิกัด 47P 0730972, 1407289)
-  บริเวณริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ (พิกัด 47P 0731876, 1404745)
-  บริเวณริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้ (พิกัด 47P 07317051, 1404409)

รูปที่ 3-1 แสดงตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ และความเร็วและทิศทางลม



บริเวณสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด



วัดมาบชุลุด



วัดโสภณ



สถานคุ้มครองสวัสดิภาพเด็กกระยอง



บริเวณริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ



บริเวณริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้

รูปที่ 3-2 จุดติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

1) ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

การติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศของโครงการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 จำนวน 4 สถานี ได้แก่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1), วัดมาบชุลุด (A2), วัดโสภณ (A3) และ สถานคุ้มครองสวัสดิภาพเด็กกระยอง (A4) เมื่อวันที่ 2-9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 ประกอบด้วยการติดตามการติดตามตรวจสอบปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) ฝุ่นละอองขนาดเล็กไม่เกิน 10 ไมครอน (PM10), ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) และ ความเร็วลมและทิศทางลม (WS/WD) ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง สรุปผลได้ดังตารางที่ 3-3 ถึงตารางที่ 3-5 และการตรวจวัด Ethylene และ Propylene จำนวน 4 สถานี

ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมงต่อเนื่อง ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 สรุปผลได้ดังตารางที่ 3-6 โดยมีรายละเอียดดังนี้

(1) สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างวันที่ 2-9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 พบว่า ดัชนีติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศตลอด 7 วัน พบว่าปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในมาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) ที่กำหนดให้ปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.33 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.12 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร สำหรับปริมาณก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในค่ามาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) ที่กำหนดให้ปริมาณก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.17 ส่วนในล้านส่วน

สำหรับผลการติดตามตรวจสอบความเร็วและทิศทางลม พบว่า ความเร็วลมมีค่าระหว่าง 0.4-2.8 เมตรต่อวินาที และทิศทางลมส่วนใหญ่เป็นลมฝ่ายทิศใต้ (S)

ผลการตรวจวัด Ethylene และ Propylene ที่สถานีสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมงต่อเนื่อง ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 พบว่า Ethylene มีค่าน้อยกว่า 0.100 ppm ทุกครั้งที่ทำการตรวจวัด และ Propylene มีค่าอยู่ในช่วงน้อยกว่า 1.56-7.79 µg/m³

(2) วัดมาบชุลูต

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างวันที่ 2-9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 พบว่า ดัชนีติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศตลอด 7 วัน พบว่าปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในมาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) ที่กำหนดให้ปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.33 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.12 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร สำหรับปริมาณก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในค่ามาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) ที่กำหนดให้ปริมาณก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.17 ส่วนในล้านส่วน

สำหรับผลการติดตามตรวจสอบความเร็วและทิศทางลม พบว่า ความเร็วลมมีค่าระหว่าง 0.4-2.7 เมตรต่อวินาที และทิศทางลมส่วนใหญ่เป็นลมฝ่ายทิศใต้ (S)

(3) วัดโสภณ

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างวันที่ 2-9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 พบว่า ดัชนีติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศตลอด 7 วัน พบว่าปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในมาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) ที่กำหนดให้ปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.33 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.12 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร สำหรับปริมาณก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในค่ามาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) ที่กำหนดให้ปริมาณก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.17 ส่วนในล้านส่วน

สำหรับผลการติดตามตรวจสอบความเร็วและทิศทางลม พบว่า ความเร็วลมมีค่าระหว่าง 0.4-2.6 เมตรต่อวินาที และทิศทางลมส่วนใหญ่เป็นลมฝ่ายทิศใต้ (S) และทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ (SSW)

(4) สถานะคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างวันที่ 2-9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 พบว่าดัชนีติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศตลอด 7 วัน พบว่าปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ฝุ่นละอองขนาดเล็กไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในมาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) ที่กำหนดให้ปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.33 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร ฝุ่นละอองขนาดเล็กไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.12 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร สำหรับปริมาณก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในมาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) ที่กำหนดให้ปริมาณก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 0.17 ส่วนในล้านส่วน

สำหรับผลการติดตามตรวจสอบความเร็วและทิศทางลม พบว่า ความเร็วลมมีค่าระหว่าง 0.3-2.8 เมตรต่อวินาที และทิศทางลมส่วนใหญ่เป็นลมฝ่ายทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ (SSW)

ผลการตรวจวัด Ethylene และ Propylene ที่สถานีคุ้มครองสิ่งแวดล้อมเต็กระยอง ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมงต่อเนื่อง ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 พบว่า Ethylene มีค่าน้อยกว่า 0.100 ppm ทุกครั้งที่ทำการตรวจวัด และ Propylene มีค่าอยู่ในช่วงน้อยกว่า 1.57-10.8 µg/m³

(5) ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ

ผลการตรวจวัด Ethylene และ Propylene ที่สถานีริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมงต่อเนื่อง ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 พบว่า Ethylene มีค่าน้อยกว่า 0.100 ppm ทุกครั้งที่ทำการตรวจวัด และ Propylene มีค่าอยู่ในช่วงน้อยกว่า 1.52-8.91 µg/m³

(6) ริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้

ผลการตรวจวัด Ethylene และ Propylene ที่สถานีริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้ ตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมงต่อเนื่อง ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 พบว่า Ethylene มีค่าน้อยกว่า 0.100 ppm ทุกครั้งที่ทำการตรวจวัด และ Propylene มีค่าอยู่ในช่วงน้อยกว่า 1.59-9.02 µg/m³

ตารางที่ 3-3 ผลการติดตามตรวจสอบปริมาณฝุ่นละอองรวม และฝุ่นละอองขนาดเล็กไม่เกิน 10 ไมครอน ระยะดำเนินการ

โครงการ : โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท : เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

จัดทำรายงานโดย : บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาการตรวจวัดระหว่างเดือน : มกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

สถานีติดตามตรวจสอบ	วันที่ติดตามตรวจสอบ	เวลาติดตามตรวจสอบ	ผลการติดตามตรวจสอบ ^{1/}	
			ฝุ่นละอองรวม เฉลี่ย 24 ชั่วโมง	ฝุ่นละออง ขนาดเล็กไม่เกิน 10 ไมครอน เฉลี่ย 24 ชั่วโมง
บริเวณสำนักงานนิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1) 47P 731531E 1402571N	2-3 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.058	0.023
	3-4 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.049	0.023
	4-5 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.027	0.016
	5-6 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.035	0.024
	6-7 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.035	0.021
	7-8 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.039	0.026
	8-9 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.038	0.019
วัดมาบชลุต (A2) 47P 7301931E 1407425N	2-3 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.066	0.036
	3-4 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.061	0.030
	4-5 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.050	0.026
	5-6 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.044	0.033
	6-7 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.047	0.031
	7-8 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.044	0.029
	8-9 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.052	0.023
วัดโสภณ (A3) 47P 735037E 1405831N	2-3 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.045	0.022
	3-4 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.046	0.020
	4-5 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.040	0.015
	5-6 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.041	0.018
	6-7 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.039	0.016
	7-8 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.053	0.019
	8-9 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.041	0.016
สถานคุ้มครองสวัสดิภาพเด็ก ระยอง (A4) 47P 732295E 1407974N	2-3 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.042	0.031
	3-4 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.027	0.017
	4-5 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.028	0.018
	5-6 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.035	0.024
	6-7 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.037	0.023
	7-8 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.052	0.037
	8-9 พ.ค. 66	18:00-18:00 น.	0.036	0.019
มาตรฐาน ^{2/}			≤0.33	≤0.12
หน่วย			มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร	

หมายเหตุ: ^{1/} ค่าเฉลี่ยเทียบสภาวะมาตรฐานที่อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส และความดัน 1 บรรยากาศ

^{2/} ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่อง มาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

ตารางที่ 3-4 ผลการติดตามตรวจสอบปริมาณก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ ระยะดำเนินการ

โครงการ : โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท : เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

จัดทำรายงานโดย : บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาการตรวจวัดระหว่างเดือน : มกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

สถานีติดตามตรวจสอบ	วันที่ติดตามตรวจสอบ	เวลาติดตามตรวจสอบ	ผลการติดตามตรวจสอบก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ ^{1/}	
			ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงต่ำสุด	ค่าเฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด
บริเวณสำนักงานนิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1) 47P 731531E 1402571N	2-3 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0109	0.0191
	3-4 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0086	0.0192
	4-5 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0117	0.0223
	5-6 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0096	0.0167
	6-7 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0091	0.0203
	7-8 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0084	0.0220
	8-9 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0117	0.0195
วัดมาบชูลูด (A2) 47P 7301931E 1407425N	2-3 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0075	0.0156
	3-4 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0086	0.0141
	4-5 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0085	0.0173
	5-6 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0087	0.0157
	6-7 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0086	0.0138
	7-8 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0079	0.0145
	8-9 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0080	0.0222
วัดโสภณ (A3) 47P 735037E 1405831N	2-3 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0063	0.0156
	3-4 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0057	0.0130
	4-5 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0087	0.0136
	5-6 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0070	0.0106
	6-7 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0083	0.0131
	7-8 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0067	0.0108
	8-9 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0061	0.0114
สถานคุ้มครองสวัสดิภาพเด็ก ระยอง (A4) 47P 732295E 1407974N	2-3 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0083	0.0144
	3-4 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0081	0.0138
	4-5 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0095	0.0156
	5-6 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0074	0.0157
	6-7 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0075	0.0153
	7-8 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0087	0.0162
	8-9 พ.ค. 66	16:00-16:00 น.	0.0094	0.0174
มาตรฐาน 1 ชั่วโมง ^{1/}			≤0.17	
หน่วย			ส่วนในล้านส่วน	

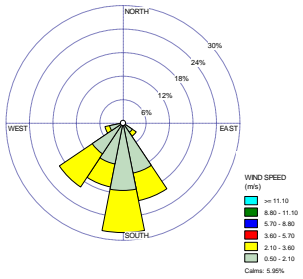
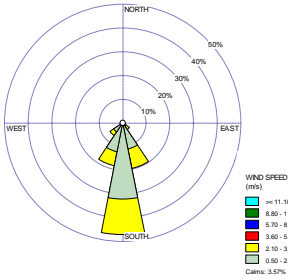
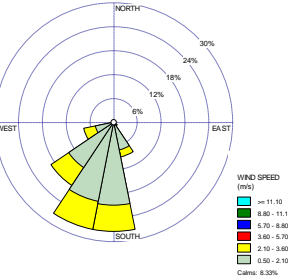
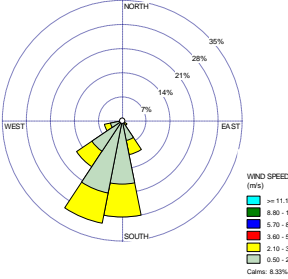
หมายเหตุ : ^{1/} ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป

ตารางที่ 3-5 ผลการติดตามตรวจสอบความเร็วลมและทิศทางลม บริเวณบริเวณสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1)

โครงการ : โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ของบริษัท : เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด

จัดทำรายงานโดย : บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาการตรวจวัดระหว่างเดือน : มกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

จุดติดตามตรวจสอบ	วันที่ติดตามตรวจสอบ	ความเร็วลม (เมตรต่อวินาที)	ทิศทางลมส่วนใหญ่	ผังลม
1. บริเวณสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1) 47P 731531E 1402571N	2-9 พ.ค. 66	0.4-2.8	ทิศทางลมส่วนใหญ่เป็นลมฝ่ายทิศใต้ (S)	
2. วัดมาบชลุต (A2) 47P 7301931E 1407425N	2-9 พ.ค. 66	0.4-2.7	ทิศทางลมส่วนใหญ่เป็นลมฝ่ายทิศใต้ (S)	
3. วัดโสภณ (A3) 47P 735037E 1405831N	2-9 พ.ค. 66	0.4-2.6	ทิศทางลมส่วนใหญ่เป็นลมฝ่ายทิศใต้ (S) และทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ (SSW)	
4. สถานคุ้มครองสวัสดิภาพเด็กระยอง (A4) 47P 732295E 1407974N	2-9 พ.ค. 66	0.3-2.8	ทิศทางลมส่วนใหญ่เป็นลมฝ่ายทิศตะวันตกเฉียงใต้ค่อนไปทางทิศใต้ (SSW)	

ตารางที่ 3-6 ผลการติดตามตรวจสอบเอทิลีน (Ethylene) และ โพรพิลีน (Propylene) เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ระยะดำเนินการ

โครงการ : โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ของบริษัท : เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

จัดทำรายงานโดย : บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาการตรวจวัดระหว่างเดือน : มกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด	ช่วงเวลาที่ตรวจวัด	ผลการติดตามตรวจสอบ	
		เอทิลีน (Ethylene) (ppm)	โพรพิลีน (Propylene) ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)
บริเวณสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1) 47P 731531E 1402571N	23-24 ม.ค. 66	< 0.100	1.60
	1-2 ก.พ. 66	< 0.100	7.79
	1-2 มี.ค. 66	< 0.100	5.10
	3-4 เม.ย. 66	< 0.100	3.08
	2-3 พ.ค. 66	< 0.100	1.71
	1-2 มิ.ย. 66	< 0.100	1.56
สถานคุ้มครองสวัสดิภาพเด็กกระยอง (A4) 47P 732295E 1407974N	23-24 ม.ค. 66	< 0.100	1.62
	1-2 ก.พ. 66	< 0.100	10.8
	1-2 มี.ค. 66	< 0.100	1.99
	3-4 เม.ย. 66	< 0.100	3.38
	2-3 พ.ค. 66	< 0.100	1.79
	1-2 มิ.ย. 66	< 0.100	1.57
บริเวณริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ 47P 0731867E 1404744N	23-24 ม.ค. 66	< 0.100	1.87
	1-2 ก.พ. 66	< 0.100	8.91
	1-2 มี.ค. 66	< 0.100	5.81
	3-4 เม.ย. 66	< 0.100	2.42
	2-3 พ.ค. 66	< 0.100	1.52
	1-2 มิ.ย. 66	< 0.100	1.53
บริเวณริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้ 47P 07312035E 1404261N	23-24 ม.ค. 66	< 0.100	1.59
	1-2 ก.พ. 66	< 0.100	9.02
	1-2 มี.ค. 66	< 0.100	2.09
	3-4 เม.ย. 66	< 0.100	2.23
	2-3 พ.ค. 66	< 0.100	1.88
	1-2 มิ.ย. 66	< 0.100	1.65

2) เปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 – พ.ศ. 2566

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไประหว่างปี พ.ศ. 2563 – พ.ศ. 2566 แสดงดังตารางที่ 3-7 และรูปที่ 3-3 ถึงรูปที่ 3-5สามารถสรุปได้ว่า ค่าความเข้มข้นของ TSP, PM10 และ NO₂ เฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุดมีค่าลดลงเมื่อเทียบกับผลการตรวจวัดครั้งที่ผ่านมา โดยทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป มีและมาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไปตามลำดับ

สำหรับ Ethylene มีค่าคงที่และต่ำกว่าขีดจำกัดต่ำสุดที่สามารถตรวจวัดได้ และ Propylene พบว่า ผลการตรวจวัดมีแนวโน้มใกล้เคียงกับที่ผ่านมา ซึ่งปัจจุบันประเทศไทยยังไม่มีกำหนดค่ามาตรฐานไว้เพื่อควบคุมแสดงดังตารางที่ 3-8 และรูปที่ 3-6 ถึงรูปที่ 3-7

ตารางที่ 3-7 เปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลิเมอร์ จำกัด

ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

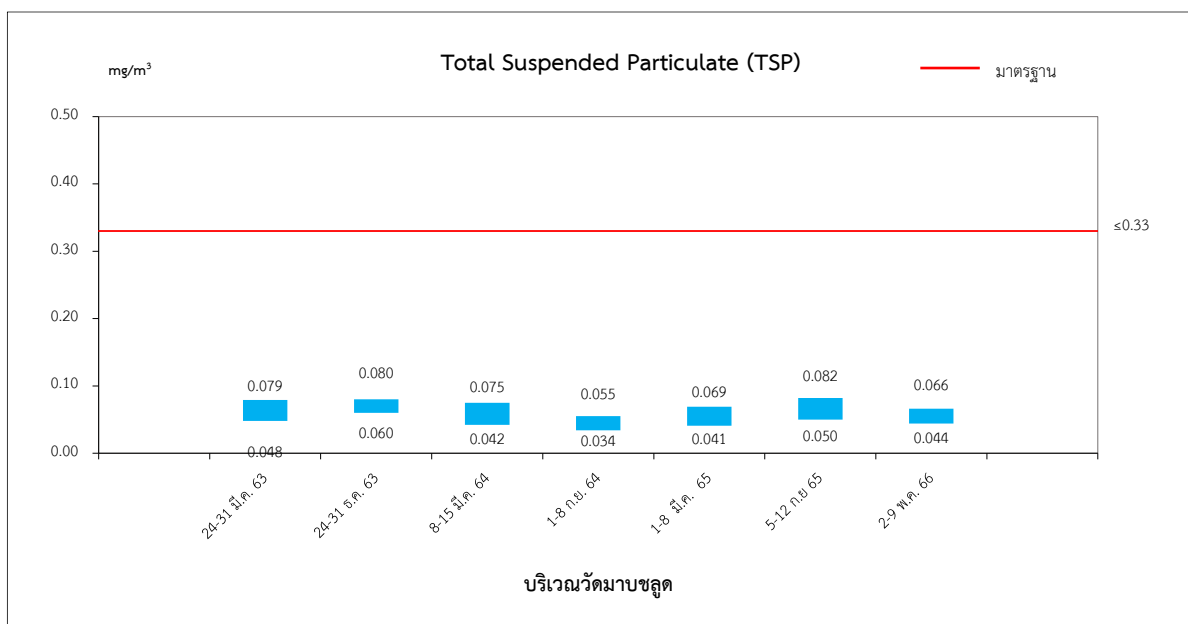
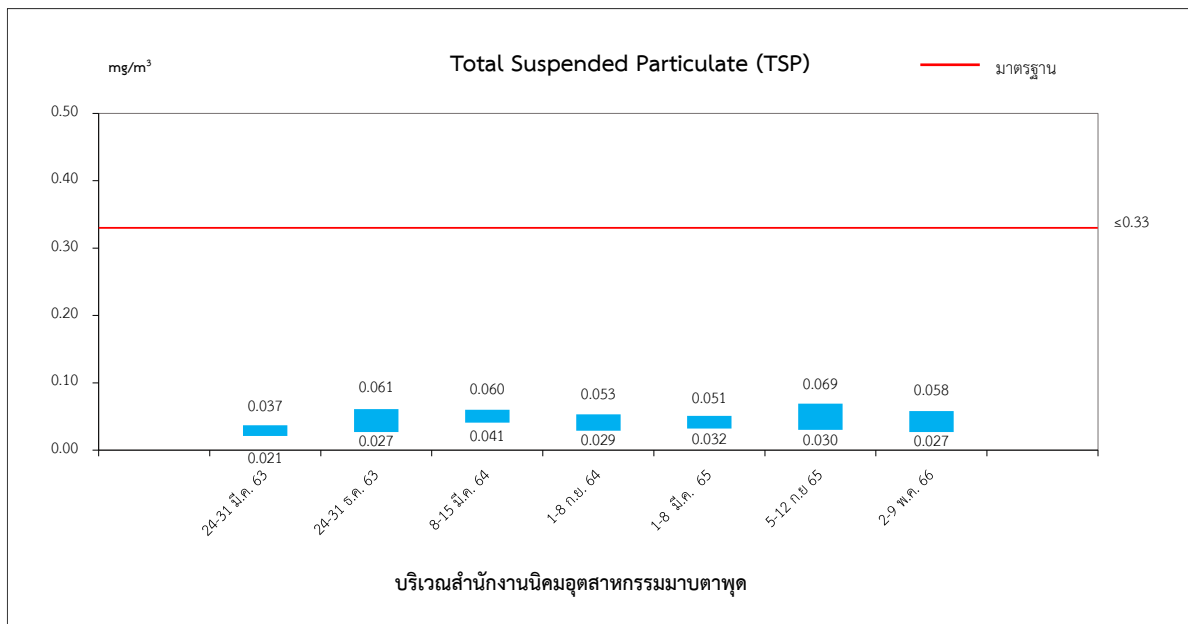
สถานีตรวจวัด	ช่วงเวลาตรวจวัด	ผลการติดตามตรวจสอบ		
		TSP เฉลี่ย 24 ชั่วโมง (mg/m ³)	PM-10 เฉลี่ย 24 ชั่วโมง (mg/m ³)	NO ₂ เฉลี่ย 1 ชั่วโมง (ppm)
บริเวณสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1) 47P 731531E 1402571N	24-31 มี.ค. 63	0.021-0.037	0.013-0.025	0.001-0.002
	24-31 ธ.ค. 63	0.027-0.061	0.021-0.041	0.007-0.027
	8-15 มี.ค. 64	0.041-0.060	0.020-0.029	0.0239-0.0286
	1-8 ก.ย. 64	0.029-0.053	0.011-0.021	0.0220-0.0272
	1-8 มี.ค. 65	0.032-0.051	0.014-0.023	0.0224-0.0259
	5-12 ก.ย. 65	0.030-0.069	0.016-0.027	0.0219-0.0257
	2-9 พ.ค. 66	0.027-0.058	0.016-0.026	0.0084-0.0223
วัดมาบชุลูด (A2) 47P 7301931E 1407425N	24-31 มี.ค. 63	0.048-0.079	0.020-0.037	0.004-0.022
	24-31 ธ.ค. 63	0.060-0.080	0.044-0.055	0.006-0.012
	8-15 มี.ค. 64	0.042-0.075	0.020-0.035	0.0191-0.0242
	1-8 ก.ย. 64	0.034-0.055	0.016-0.026	0.0190-0.0224
	1-8 มี.ค. 65	0.041-0.069	0.018-0.030	0.0202-0.0227
	5-12 ก.ย. 65	0.050-0.082	0.022-0.034	0.0214-0.0239
	2-9 พ.ค. 66	0.044-0.066	0.023-0.036	0.0075-0.0222
วัดโสภณ (A3) 47P 735037E 1405831N	24-31 มี.ค. 63	0.047-0.065	0.019-0.028	0.012-0.023
	24-31 ธ.ค. 63	0.043-0.058	0.032-0.048	0.003-0.010
	8-15 มี.ค. 64	0.033-0.058	0.016-0.027	0.0229-0.0255
	1-8 ก.ย. 64	0.031-0.049	0.011-0.019	0.0259-0.0282
	1-8 มี.ค. 65	0.041-0.068	0.019-0.030	0.0218-0.0248
	5-12 ก.ย. 65	0.045-0.064	0.020-0.035	0.0220-0.0271
	2-9 พ.ค. 66	0.039-0.053	0.015-0.022	0.0057-0.0156
สถานคุ้มครองสวัสดิภาพเด็กกระยอง (A4) 47P 732295E 1407974N	24-31 มี.ค. 63	0.033-0.061	0.017-0.045	0.013-0.018
	24-31 ธ.ค. 63	0.048-0.072	0.038-0.049	0.002-0.016
	8-15 มี.ค. 64	0.033-0.051	0.015-0.024	0.0219-0.0248
	1-8 ก.ย. 64	0.034-0.056	0.012-0.025	0.0200-0.0226
	1-8 มี.ค. 65	0.034-0.060	0.014-0.027	0.0199-0.0226
	5-12 ก.ย. 65	0.052-0.082	0.022-0.045	0.0208-0.0240
	2-9 พ.ค. 66	0.027-0.052	0.017-0.037	0.0074-0.0174
มาตรฐาน		≤0.33 ^{1/}	≤0.12 ^{1/}	≤0.12 ^{2/}
หน่วย		มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร		

อ้างอิง : ^{1/} มาตรฐานประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่อง กำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

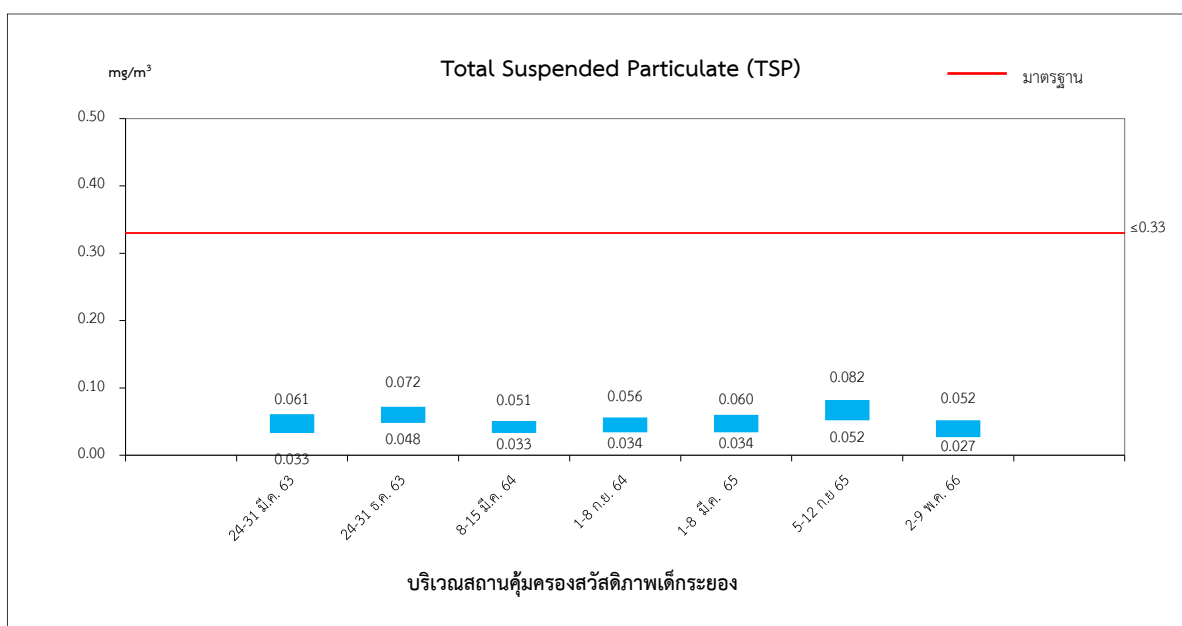
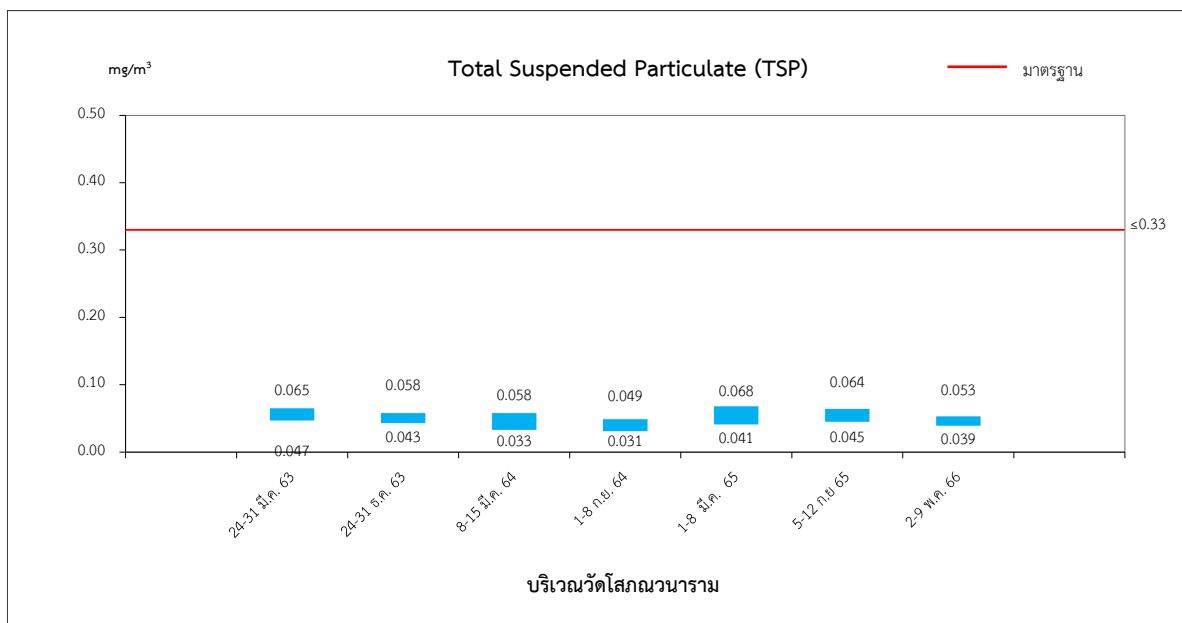
^{2/} มาตรฐานประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) เรื่อง กำหนดมาตรฐานค่าก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป

ตารางที่ 3-8 เปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศเอทิลีน (Ethylene) และ โพรพิลีน (Propylene)
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2564 - พ.ศ. 2566

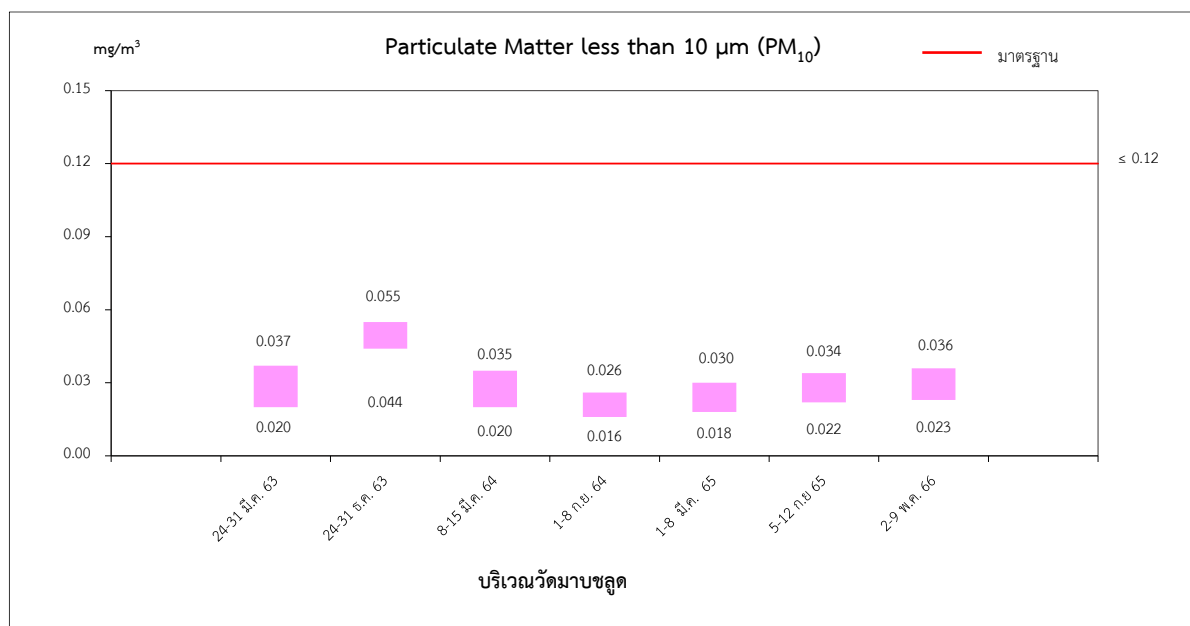
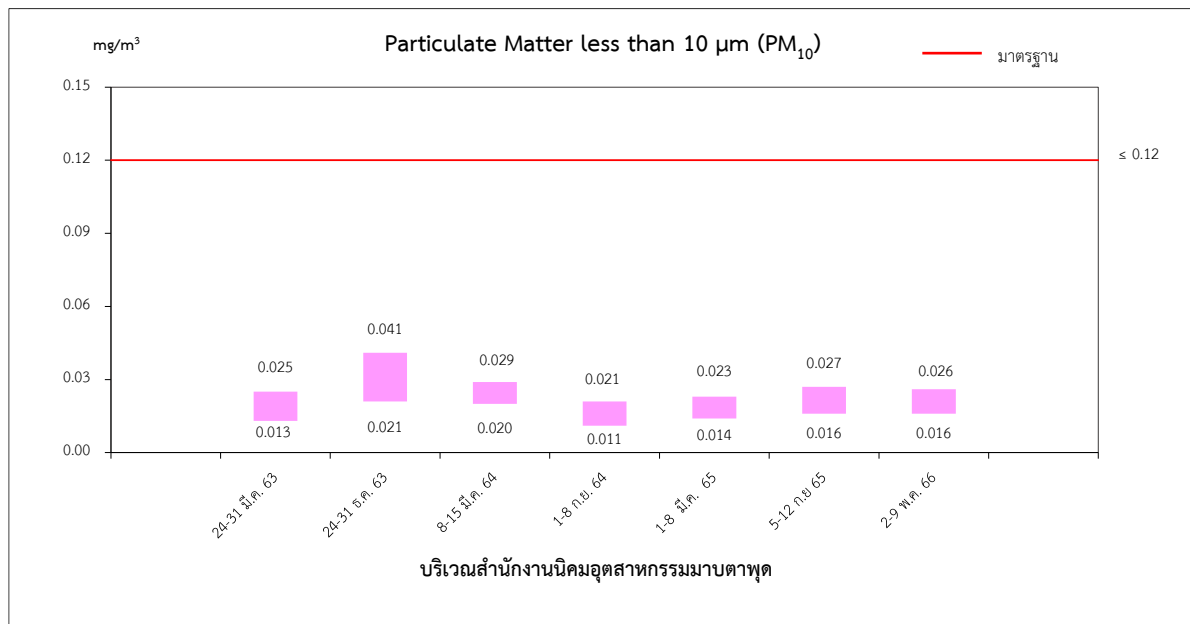
สถานีตรวจวัด	ช่วงเวลาที่ตรวจวัด	ผลการติดตามตรวจสอบ	
		เอทิลีน (Ethylene) (ppm)	โพรพิลีน (Propylene) ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)
บริเวณสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (A1) 47P 731531E 1402571N	ม.ค.-มี.ย. 64	< 1.0	<0.09
	ก.ค.-ธ.ค. 64	< 1.0	0.21-5.5
	ม.ค.-มี.ย. 65	< 1.0	<0.09-7.7
	ก.ค.-ธ.ค. 65	< 1.0	<0.09-14
	ม.ค.-มี.ย. 66	< 0.100	1.56-7.79
สถานีคุ้มครองสิ่งแวดล้อมเด็กกระยอง (A4) 47P 732295E 1407974N	ม.ค.-มี.ย. 64	< 1.0	<0.09
	ก.ค.-ธ.ค. 64	< 1.0	<0.09-0.15
	ม.ค.-มี.ย. 65	< 1.0	<0.09-2.5
	ก.ค.-ธ.ค. 65	< 1.0	<0.09-2.4
	ม.ค.-มี.ย. 66	< 0.100	1.57-10.8
บริเวณริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศเหนือ 47P 0731867E 1404744N	ม.ค.-มี.ย. 64	< 1.0	<0.09
	ก.ค.-ธ.ค. 64	< 1.0	<0.09-9.4
	ม.ค.-มี.ย. 65	< 1.0	0.10-6.4
	ก.ค.-ธ.ค. 65	< 1.0	1.0-44
	ม.ค.-มี.ย. 66	< 0.100	1.52-8.91
บริเวณริมรั้วด้านนอกโครงการด้านทิศใต้ 47P 07312035E 1404261N	ม.ค.-มี.ย. 64	< 1.0	<0.09-0.52
	ก.ค.-ธ.ค. 64	< 1.0	0.36-8.6
	ม.ค.-มี.ย. 65	< 1.0	0.46-8.9
	ก.ค.-ธ.ค. 65	< 1.0	1.3-29
	ม.ค.-มี.ย. 66	< 0.100	1.59-9.02



รูปที่ 3-3 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบ Total Suspended Particulate (TSP) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

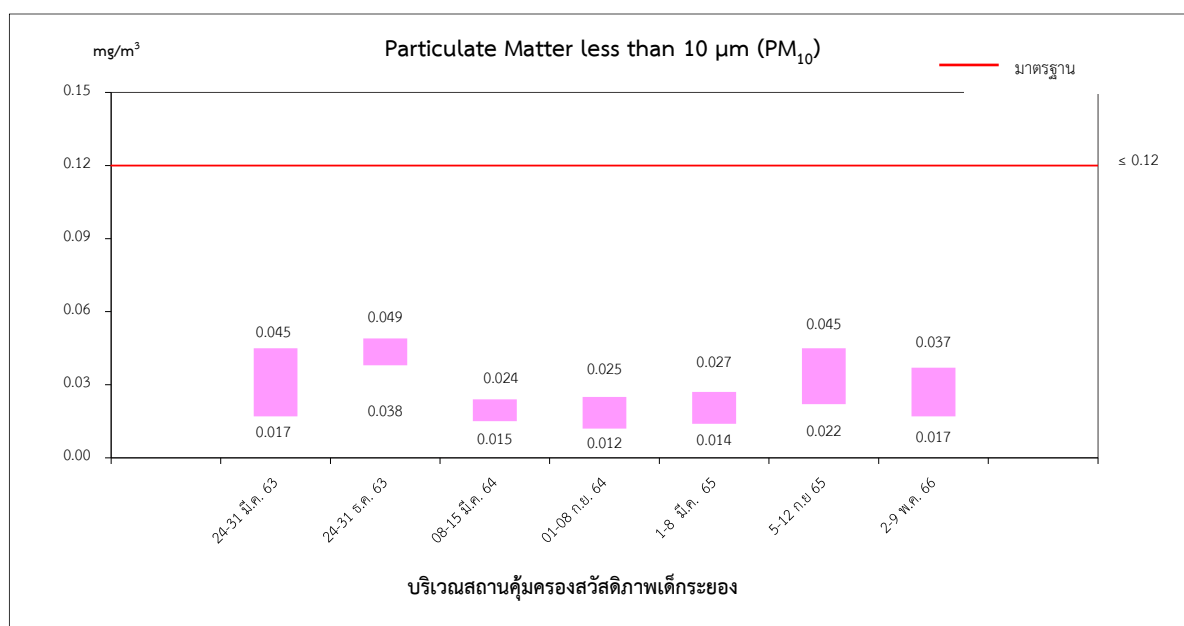
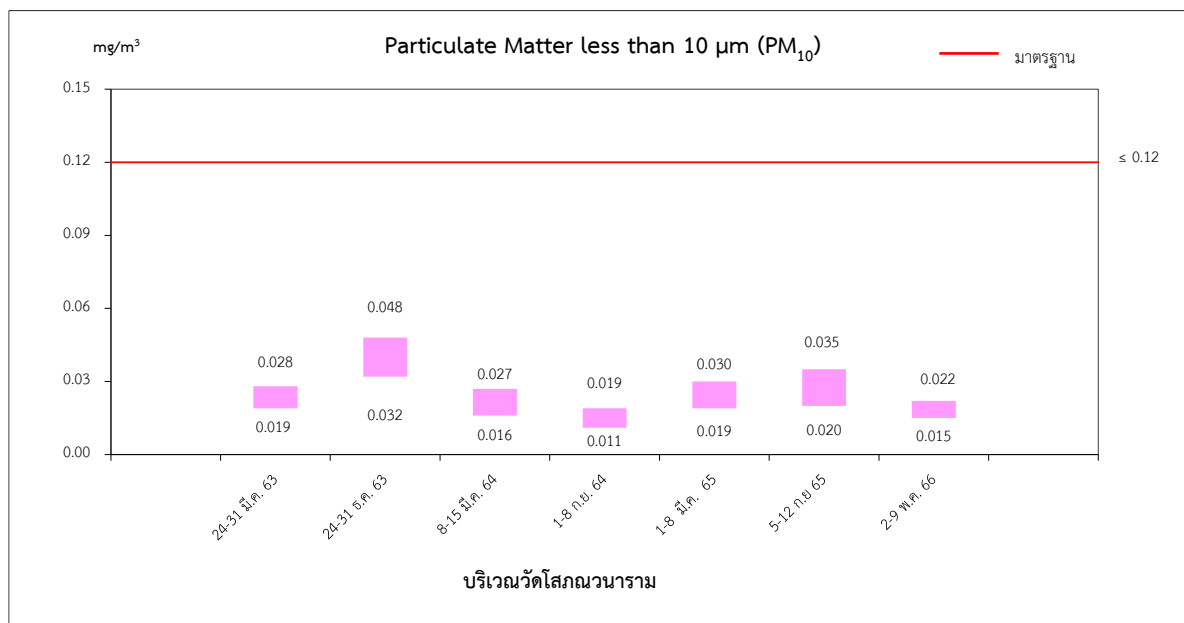


รูปที่ 3-3 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบ Total Suspended Particulate (TSP) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

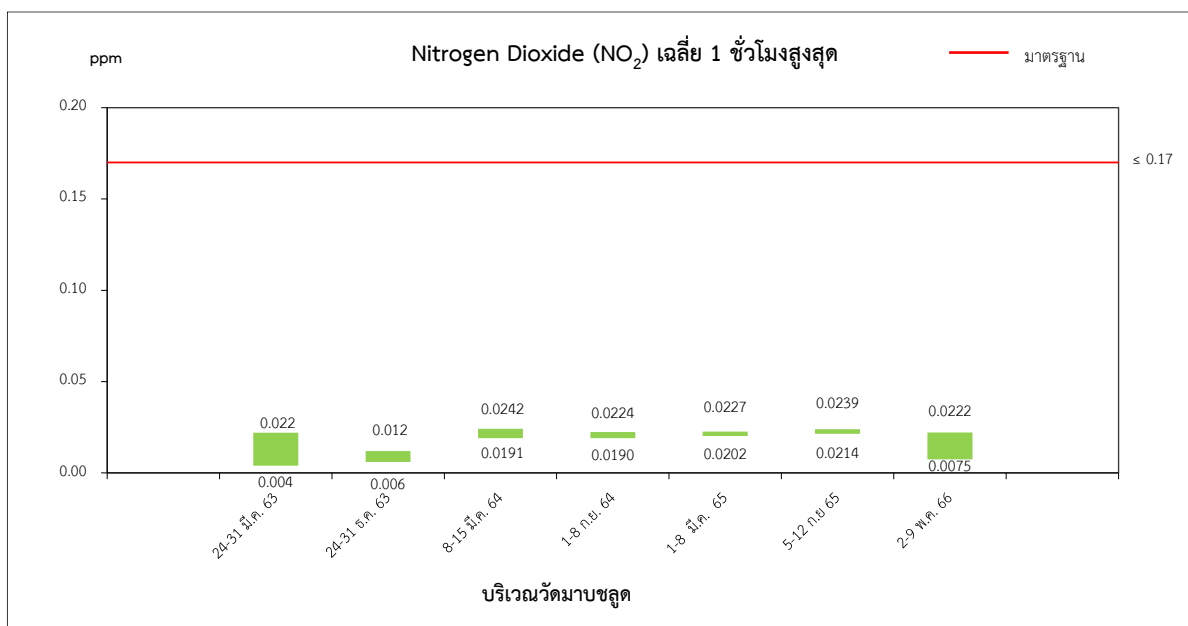
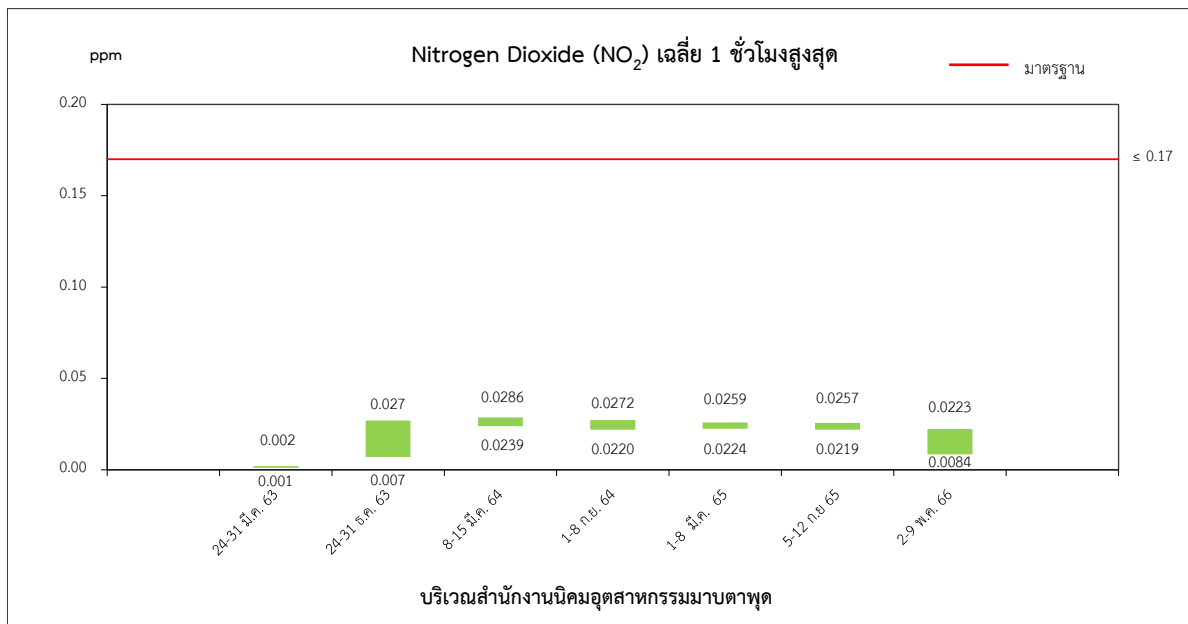


รูปที่ 3-4 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบ Particulate Matter less than 10 µm (PM₁₀)

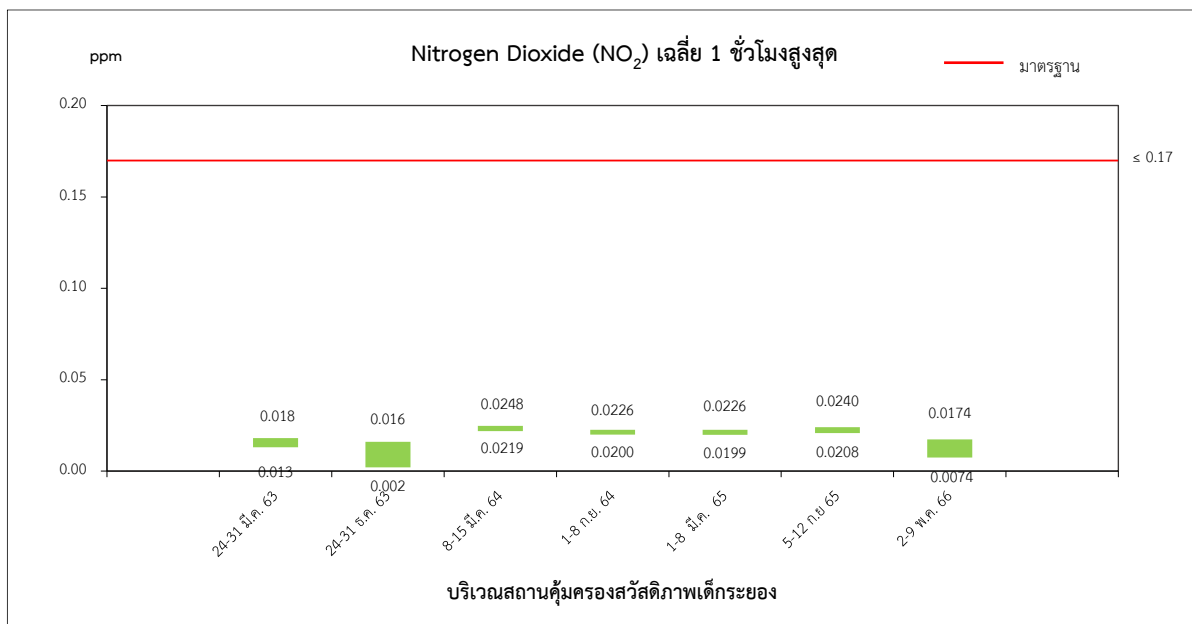
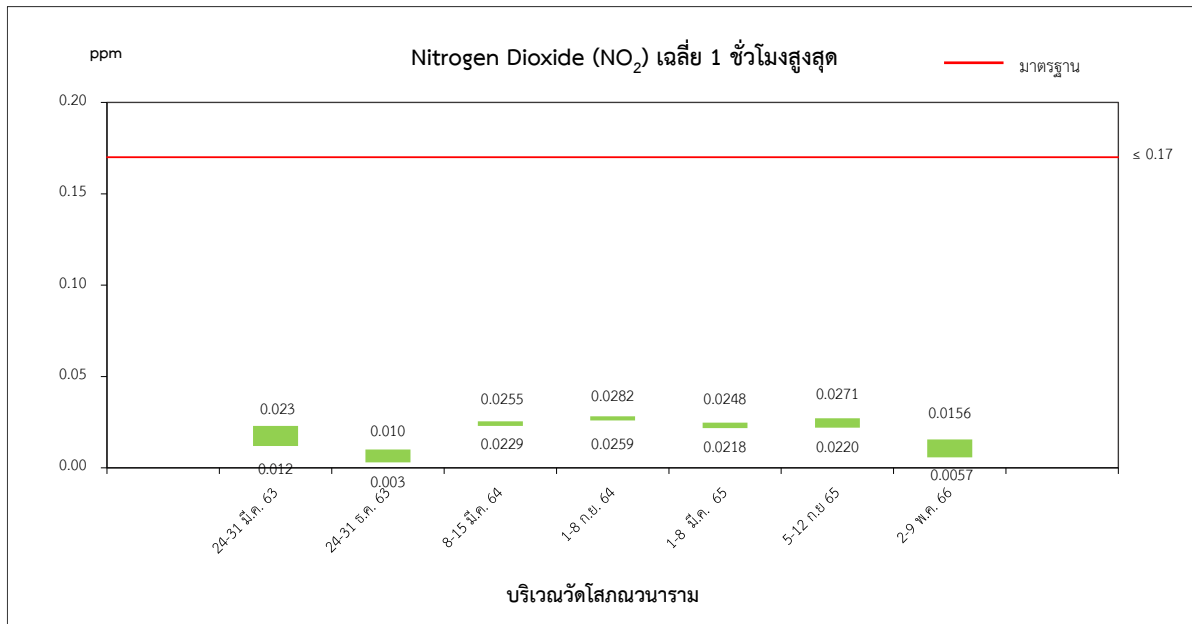
ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



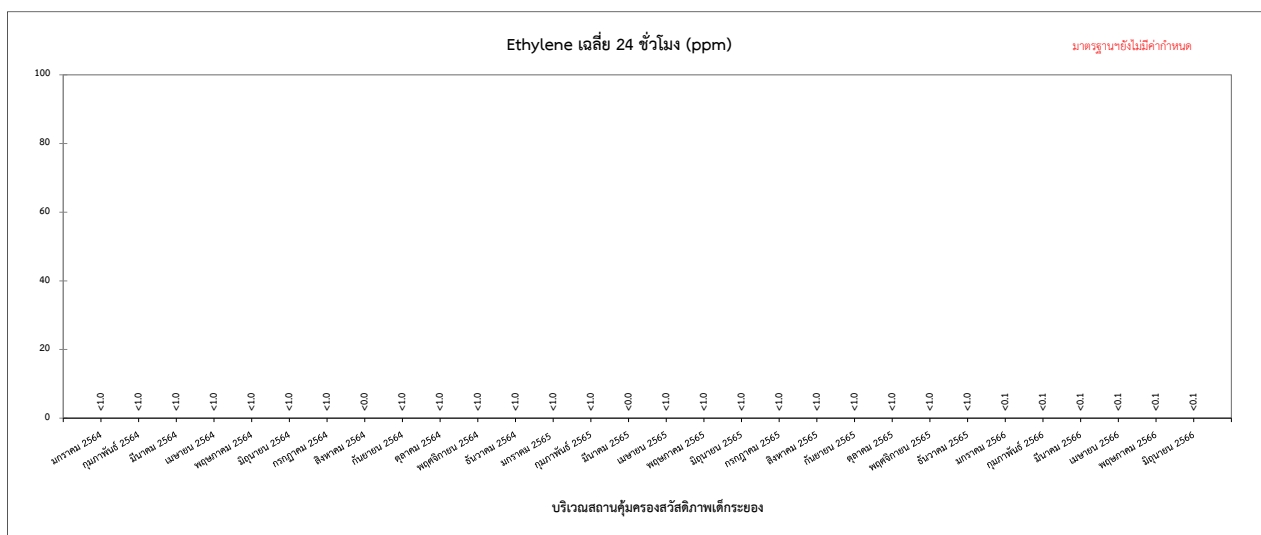
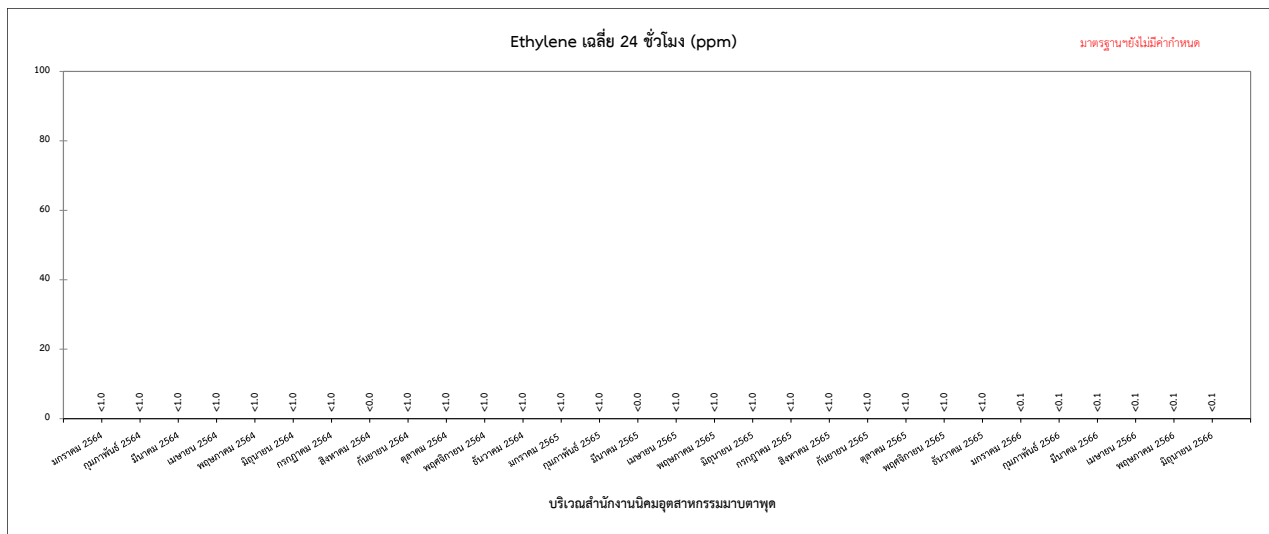
รูปที่ 3-4 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบ Particulate Matter less than 10 µm (PM₁₀)
ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



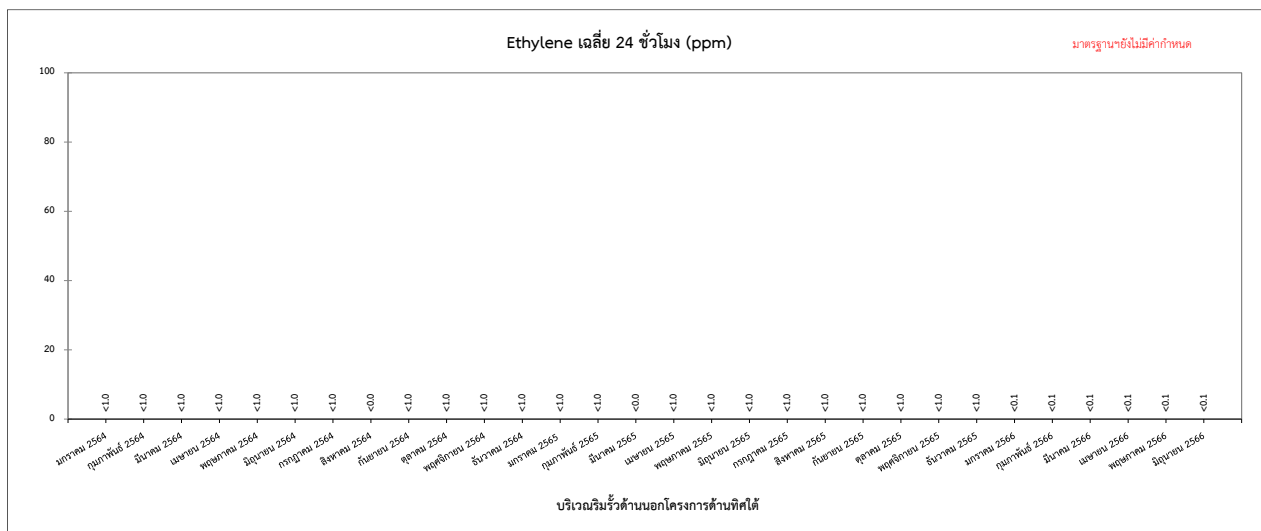
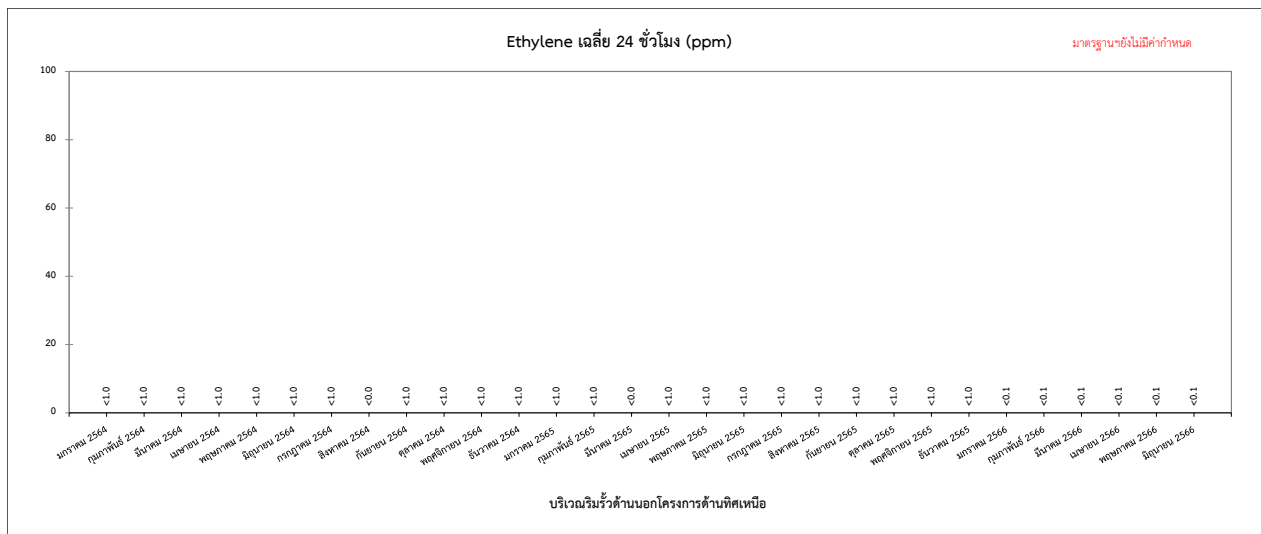
รูปที่ 3-5 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบ Nitrogen Dioxide (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด
ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



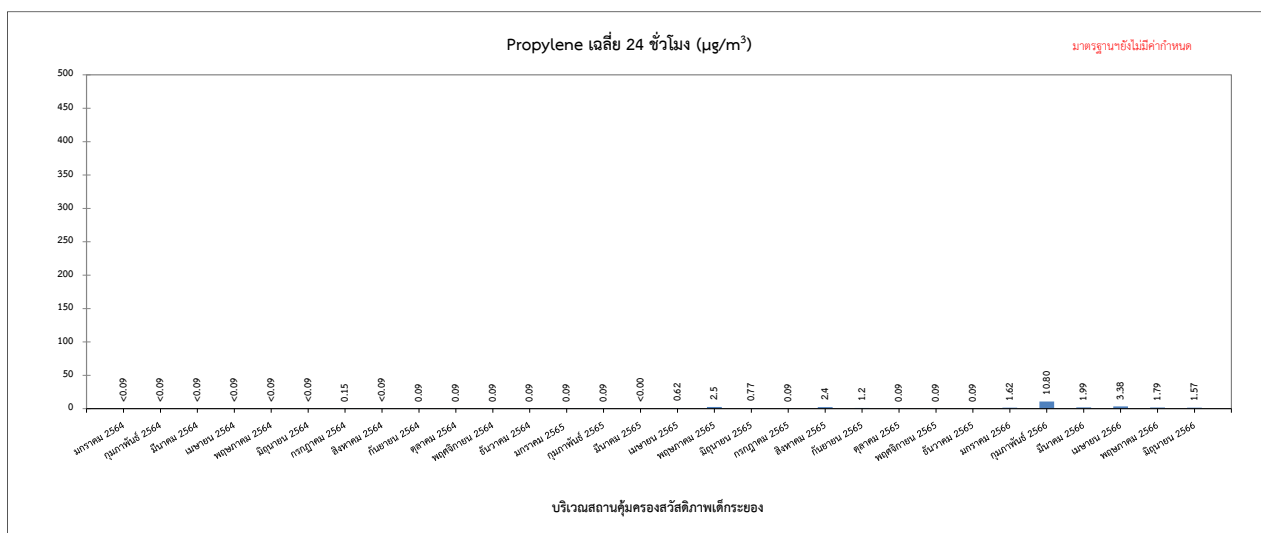
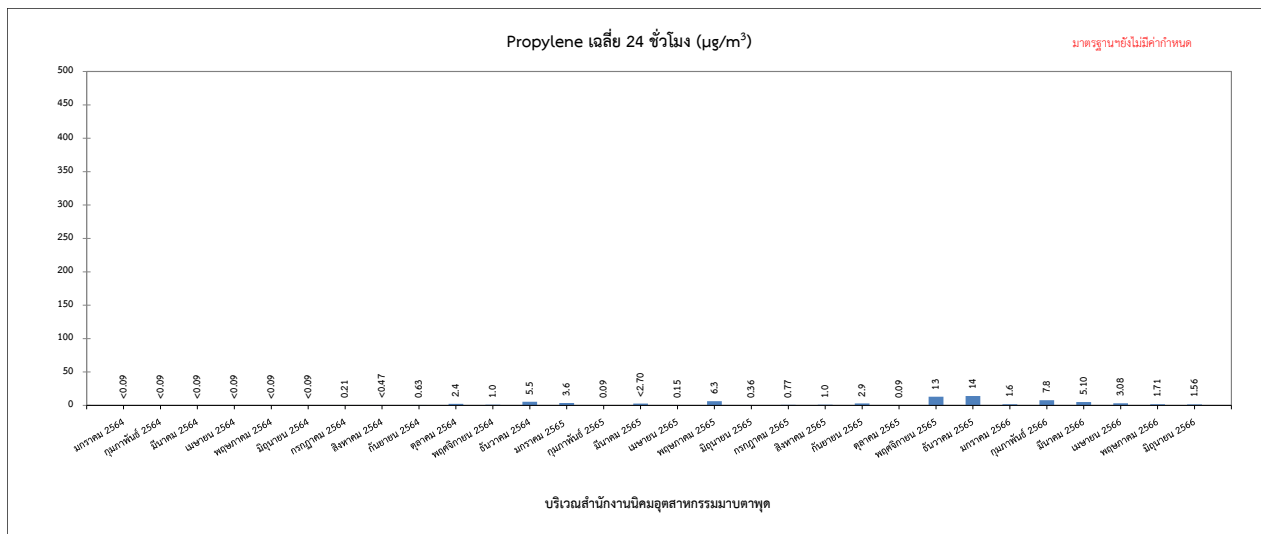
รูปที่ 3-5 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบ Nitrogen Dioxide (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมงสูงสุด ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



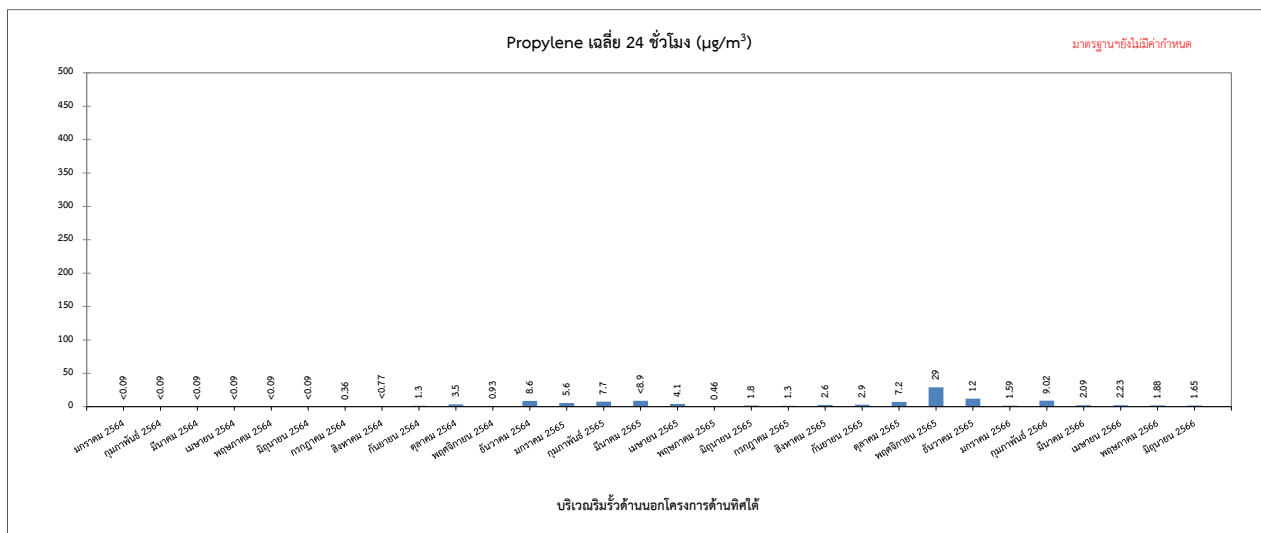
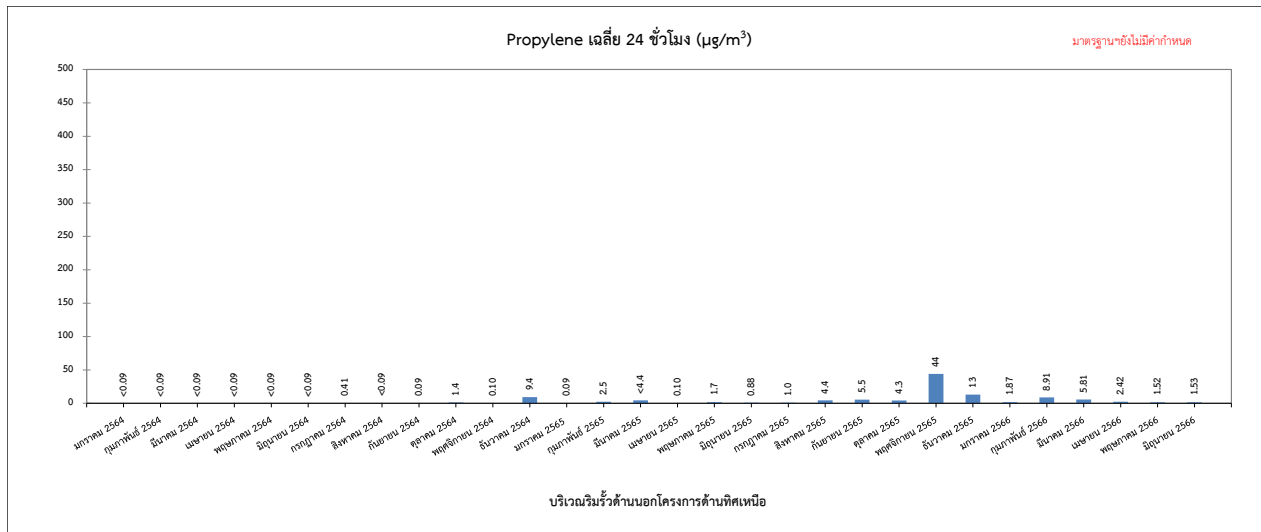
รูปที่ 3-6 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบ Ethylene ระหว่างปี พ.ศ. 2564-2566



รูปที่ 3-6 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบ Ethylene ระหว่างปี พ.ศ. 2564-2566



รูปที่ 3-7 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบ Propylene ระหว่างปี พ.ศ. 2564-2566

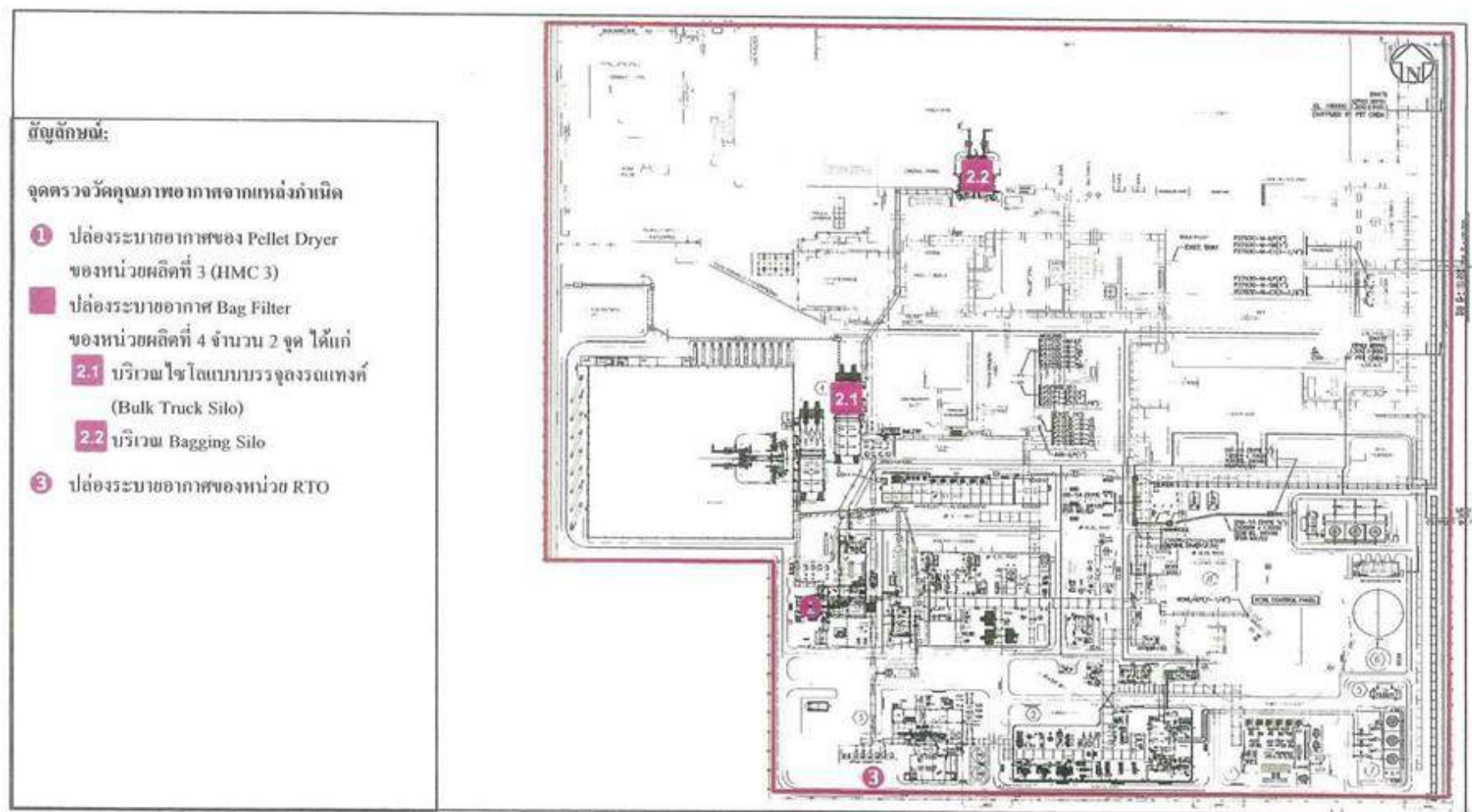


รูปที่ 3-7 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบ Propylene ระหว่างปี พ.ศ. 2564-2566

3.4.1.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด

มาตรการกำหนดให้มีการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศจากแหล่งกำเนิดจากปล่อง ปล่อง ระบายอากาศ Pellet Dryer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) และปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 จำนวน 2 จุด ได้แก่ บริเวณไซโลแบบบรรจุรถแท้งค์ (Bulk Truck Silo) และบริเวณ Bagging Silo แสดงดังรูปที่ 3-8 โดยตรวจวัดค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองรวม (TSP) โดยมีความถี่ในการตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ในช่วงเวลาเดียวกันกับการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

การติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 ดำเนินการติดตามตรวจสอบโดยบริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ในวันที่ 8-9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 แสดงดังรูปที่ 3-9 โดยมีรายละเอียดผลการติดตามตรวจสอบดังต่อไปนี้



รูปที่ 3-8 จุดติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด



Pellet Dryer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3)



BAG Filter ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแทงค์
(Bulk Truck Silo)



Bag Filter ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณ (Bagging Silo)

รูปที่ 3-9 การติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด

1) ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องอากาศเสีย ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 แสดงได้ดังตารางที่ 3-9 ถึงตารางที่ 3-11 และสามารถสรุปได้ดังต่อไปนี้

(1) ปล่องระบายอากาศ Pellet Dryer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3)

จากการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ Pellet Dryer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) ในวันที่ 8 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 เมื่อคำนวณความเข้มข้นของสารมลพิษที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือที่ 760 มิลลิเมตรปรอท อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส และปริมาณออกซิเจนในอากาศเสีย ณ สภาวะจริงขณะตรวจวัด (Actual Oxygen) พบว่า ปริมาณฝุ่นละอองทั้งหมด (TSP) มีค่าเท่ากับ 3.30 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร

เมื่อนำผลการติดตามตรวจสอบที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศที่ระบายจากปล่องโรงงานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 พบว่า คุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่องระบายอากาศ Pellet Dryer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามที่กำหนดไว้ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549

(2) ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งค์ (Bulk Truck Silo)

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งค์ (Bulk Truck Silo) ในวันที่ 9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 เมื่อคำนวณความเข้มข้นของสารมลพิษที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือที่ 760 มิลลิเมตรปรอท อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส และปริมาณออกซิเจนในอากาศเสีย ณ สภาวะจริงขณะตรวจวัด (Actual Oxygen) พบว่า ปริมาณฝุ่นละอองทั้งหมด (TSP) มีค่าเท่ากับ 3.13 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร

เมื่อนำผลการติดตามตรวจสอบที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศที่ระบายจากปล่องโรงงาน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 และค่ากำหนดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) พบว่า คุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งค์ (Bulk Truck Silo) ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามที่กำหนดไว้ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549

(3) ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณ Bagging Silo

จากการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณ Bagging Silo ในวันที่ 9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 เมื่อคำนวณความเข้มข้นของสารมลพิษที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือที่ 760 มิลลิเมตรปรอท อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส และปริมาณออกซิเจนในอากาศเสีย ณ สภาวะจริงขณะตรวจวัด (Actual Oxygen) พบว่า ปริมาณฝุ่นละอองทั้งหมด (TSP) มีค่าเท่ากับ 3.05 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร

เมื่อนำผลการติดตามตรวจสอบที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศที่ระบายจากปล่องโรงงาน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 และค่ากำหนดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) พบว่า คุณภาพอากาศที่ระบายออกจากปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณ Bagging Silo ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามที่กำหนดไว้ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549

ตารางที่ 3-9 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ระยะดำเนินการ
ปล่องระบายอากาศ Pellet Dryer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3)

รายละเอียด	หน่วย	ผลการติดตามตรวจสอบ ^{1/}	มาตรฐาน	
		Pellet Dryer ของ หน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3)	ค่าควบคุม ^{2/}	มาตรฐาน ^{3/}
ข้อมูลทั่วไปของปล่อง				
วันที่ทำการติดตามตรวจสอบ	-	8 พ.ค. 66	-	-
เวลาทำการติดตามตรวจสอบ	-	16:20-16:56	-	-
ออกซิเจน	%	20.5	-	-
ความเร็วของอากาศในปล่อง	m/s	11.37	-	-
อัตราการระบายของอากาศในปล่อง	Nm ³ /hr	7,376.38	-	-
ความชื้นอากาศในปล่อง	%	1.48	-	-
อุณหภูมิอากาศในปล่อง	°C	45	-	-
เส้นผ่านศูนย์กลางปล่อง	m	0.50	-	-
ความสูงของปล่อง	m	20.0	-	-
ดัชนีติดตามตรวจสอบ				
ฝุ่นละอองทั้งหมด				
- ความเข้มข้น	mg/m ³	3.30	-	≤400
- ปริมาณการระบาย	g/s	0.00676	-	-

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงสภาวะมาตรฐานที่ความดัน 1 บรรยากาศ อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่สภาวะแห้ง (Dry Basis)
^{2/} ค่าควบคุมตามรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ พ.ศ. 2564
^{3/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549

ตารางที่ 3-10 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ระยะดำเนินการ

ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแทงค์ (Bulk Truck Silo)

รายละเอียด	หน่วย	ผลการติดตามตรวจสอบ ^{1/}	มาตรฐาน	
		ไซโลแบบบรรจุลงรถแทงค์ (Bulk Truck Silo)	ค่าควบคุม ^{2/}	มาตรฐาน ^{3/}
ข้อมูลทั่วไปของปล่อง				
วันที่ทำการติดตามตรวจสอบ	-	9 พ.ค. 66	-	-
เวลาทำการติดตามตรวจสอบ	-	12:20-13:08	-	-
ออกซิเจน	%	20.9	-	-
ความเร็วของอากาศในปล่อง	m/s	7.68	-	-
อัตราการระบายของอากาศในปล่อง	Nm ³ /hr	7,385.57	-	-
ความชื้นอากาศในปล่อง	%	1.82	-	-
อุณหภูมิอากาศในปล่อง	°C	35	-	-
เส้นผ่านศูนย์กลางปล่อง	m	0.60	-	-
ความสูงของปล่อง	m	15.0	-	-
ดัชนีติดตามตรวจสอบ				
ฝุ่นละอองทั้งหมด				
- ความเข้มข้น	mg/m ³	3.13	≤320	≤400
- ปริมาณการระบาย	g/s	0.00642	-	-

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงสภาวะมาตรฐานที่ความดัน 1 บรรยากาศ อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่สภาวะแห้ง (Dry Basis)

^{2/} ค่าควบคุมตามรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ พ.ศ. 2564

^{3/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549

ตารางที่ 3-11 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ระยะดำเนินการ

ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณ Bagging Silo

รายละเอียด	หน่วย	ผลการติดตามตรวจสอบ ^{1/}	มาตรฐาน	
		Bagging Silo	ค่าควบคุม ^{2/}	มาตรฐาน ^{3/}
ข้อมูลทั่วไปของปล่อง				
วันที่ทำการติดตามตรวจสอบ	-	9 พ.ค. 66	-	-
เวลาทำการติดตามตรวจสอบ	-	14:50-15:32	-	-
ออกซิเจน	%	20.9	-	-
ความเร็วของอากาศในปล่อง	m/s	13.05	-	-
อัตราการระบายของอากาศในปล่อง	Nm ³ /hr	12,344.11	-	-
ความชื้นอากาศในปล่อง	%	1.56	-	-
อุณหภูมิอากาศในปล่อง	°C	41	-	-
เส้นผ่านศูนย์กลางปล่อง	m	0.60	-	-
ความสูงของปล่อง	m	15.0	-	-
ดัชนีติดตามตรวจสอบ				
ฝุ่นละอองทั้งหมด				
- ความเข้มข้น	mg/m ³	3.05	≤320	≤400
- ปริมาณการระบาย	g/s	0.01046	-	-

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงสภาวะมาตรฐานที่ความดัน 1 บรรยากาศ อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่สภาวะแห้ง (Dry Basis)
^{2/} ค่าควบคุมตามรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ พ.ศ. 2564
^{3/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549

2) เปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ระหว่างปี พ.ศ. 2563 – พ.ศ. 2566

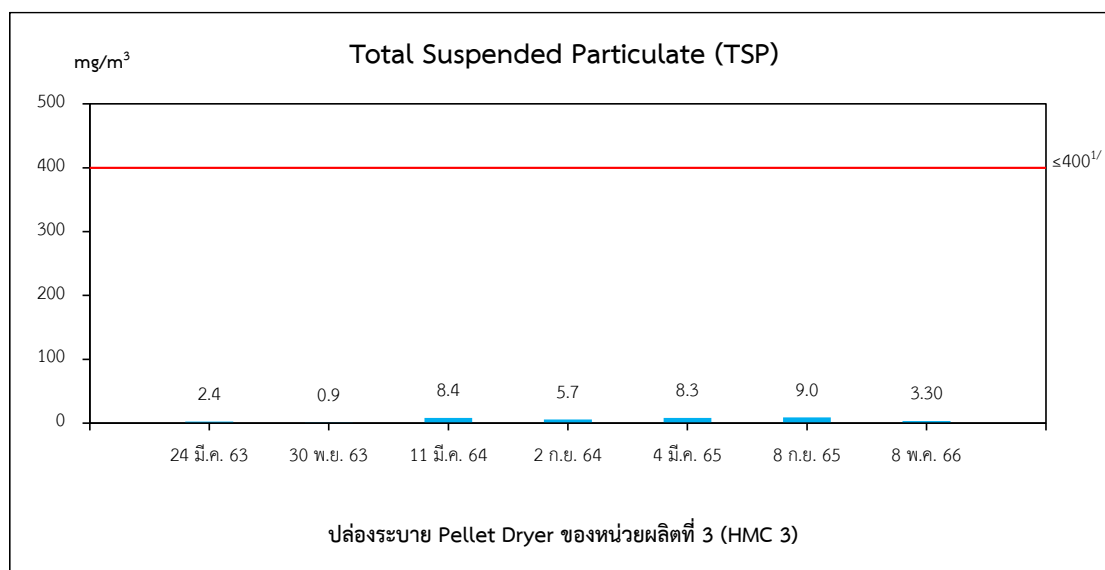
ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566 แสดงดังตารางที่ 3-12 และรูปที่ 3-8 - รูปที่ 3-11 สามารถสรุปว่าคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด เมื่อเปรียบเทียบกับปีที่ผ่านมาพบว่า Total Suspended Particulate บริเวณปล่องระบายอากาศ Pellet Dryer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) มีแนวโน้มใกล้เคียงกันและทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2549 ที่กำหนดไว้ สำหรับปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งค์ (Bulk Truck Silo) และ ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณ Bagging Silo ดำเนินการตรวจวัดเป็นครั้งแรกในปี พ.ศ. 2566 จึงไม่มีการเปรียบเทียบ

ตารางที่ 3-12 เปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากจากแหล่งกำเนิด

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลิเมอร์ จำกัด (ระยะดำเนินการ)
ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

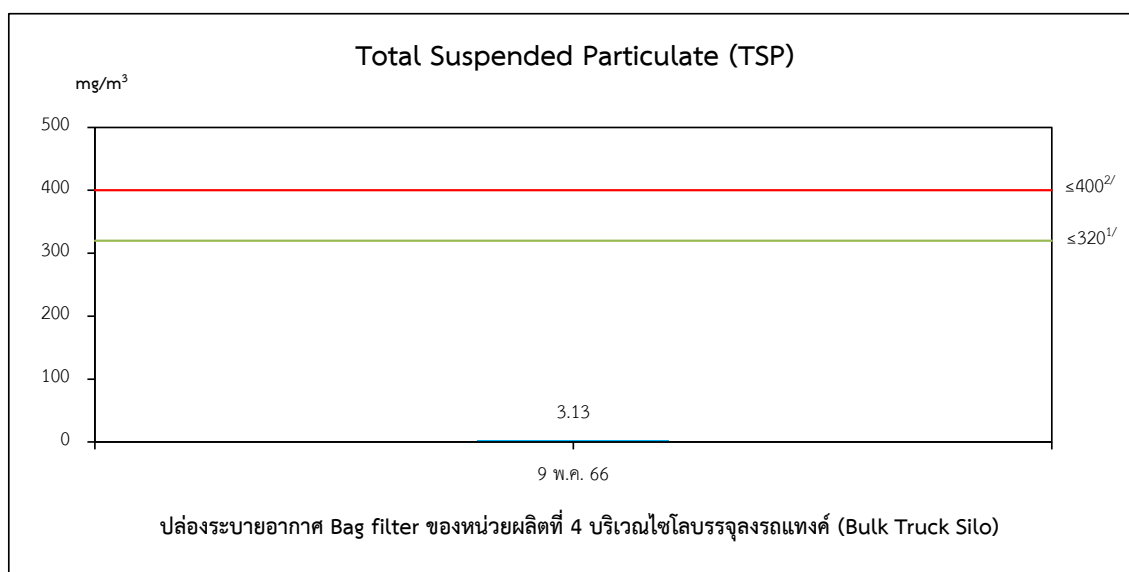
จุดติดตามตรวจสอบ	ช่วงเวลาติดตามตรวจสอบ	ผลการติดตาม ตรวจสอบ ^{1/}	ค่าควบคุมตาม รายงาน EIA ^{2/}	มาตรฐานตาม ประกาศกระทรวง ทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม ^{3/}
		ฝุ่นละอองรวม (TSP) (mg/m ³)		
ปล่องระบายอากาศ Pellet Dryer ของ หน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3)	24 มี.ค. 63	2.4	-	≤400
	30 พ.ย. 63	0.9	-	≤400
	11 มี.ค. 64	8.4	-	≤400
	2 ก.ย. 64	5.7	-	≤400
	4 มี.ค. 65	8.3	-	≤400
	8 ก.ย. 65	9.0	-	≤400
	8 พ.ค. 66	3.30	-	≤400
ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิต ที่ 4 บริเวณไซโลแบบบรรจุรถแท้งค์ (Bulk Truck Silo)	9 พ.ค. 66	3.13	≤320	≤400
ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วย ผลิตที่ 4 บริเวณ Bagging Silo	9 พ.ค. 66	3.05	≤320	≤400

หมายเหตุ : ^{1/} อ้างอิงสภาวะมาตรฐานที่ความดัน 1 บรรยากาศ อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่สภาวะแห้ง (Dry Basis)
^{2/} ค่าควบคุมตามรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ พ.ศ. 2564
^{3/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549



หมายเหตุ : ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549

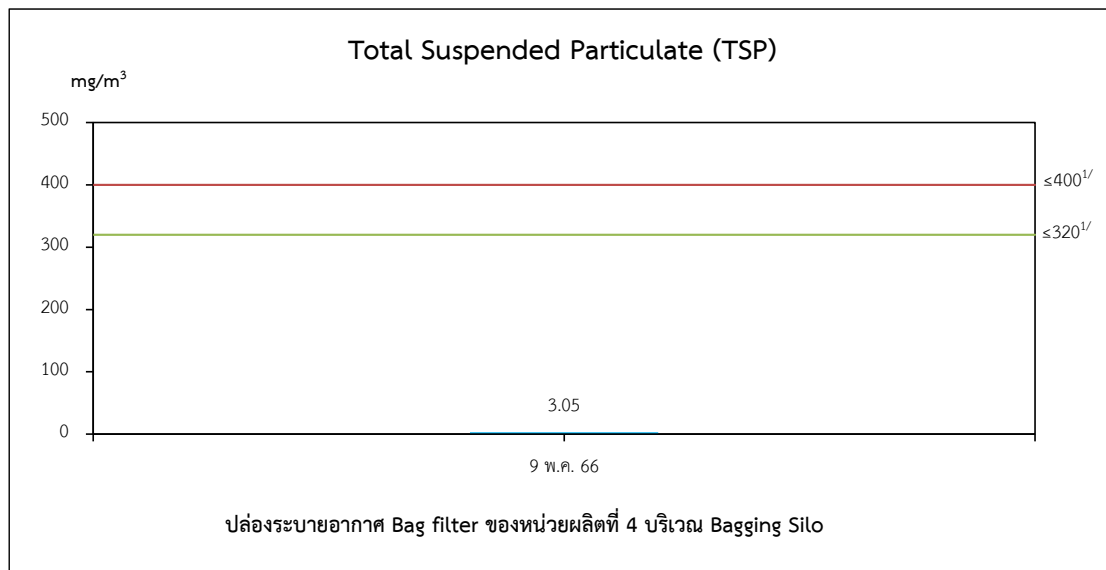
รูปที่ 3-10 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด
ปล่องระบายอากาศ Pellet Dryer ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566



หมายเหตุ : ^{1/} ค่าควบคุมตามรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ พ.ศ. 2564

^{2/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549

รูปที่ 3-11 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด
ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งค์ (Bulk Truck Silo) ปี พ.ศ. 2566



หมายเหตุ : ^{1/} ค่าควบคุมตามรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ พ.ศ. 2564

^{2/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงาน พ.ศ. 2549

**รูปที่ 3-12 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด
 ปล่องระบายอากาศ Bag Filler ของหน่วยผลิตที่ 4 บริเวณ Bagging Silo ระหว่างปี พ.ศ. 2566**

3.4.2 ระดับเสียงทั่วไป

มาตรการกำหนดให้ทำการตรวจวัดระดับเสียงทั่วไป ปีละ 2 ครั้งๆ ละ 7 วันต่อเนื่อง จำนวน 6 สถานี ได้แก่ บริเวณ
 ริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออก บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศ
 ตะวันตก บริเวณชุมชนมาบชวลิต และบริเวณวัดหนองแพบ โดยมีดัชนีที่ตรวจวัดดังนี้ ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (L_{eq} 24 hr), ระดับ
 เสียงสูงสุด (L_{max}) และระดับเสียงเปอร์เซ็นต์ไทล์ที่ 90 (L_{90})

การติดตามตรวจสอบระดับเสียงทั่วไป ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 ดำเนินการติดตามตรวจสอบ
 โดยบริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ระหว่าง 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566 จุดติดตามตรวจสอบแสดงดัง
รูปที่ 3-13 การติดตามตรวจสอบแสดงดัง**รูปที่ 3-14** โดยมีรายละเอียดผลการติดตามตรวจสอบดังต่อไปนี้



รูปที่ 3-13 จุดติดตามตรวจสอบระดับเสียงทั่วไป



ริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ



ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออก



ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้



ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตก



ชุมชนมาบชลูด



วัดหนองแฟบ

รูปที่ 3-14 การติดตามตรวจสอบระดับเสียงทั่วไป

3.4.2.1 ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไป ในระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 แสดงดังรูปที่ 3-12 และผลการตรวจวัดแสดงในตารางที่ 3-13 สามารถสรุปได้ดังนี้

1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไปบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือครั้งที่ 1/2566 ระหว่างวันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq\ 24\ hr}$) มีค่าอยู่ในช่วง 59.5-63.2 เดซิเบลเอ และเมื่อนำผลการติดตามตรวจสอบที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

2) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออก

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไปบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออกครั้งที่ 1/2566 ระหว่างวันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq\ 24\ hr}$) มีค่าอยู่ในช่วง 67.7-68.4 เดซิเบลเอ และเมื่อนำผลการติดตามตรวจสอบที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

1) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศใต้

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไปบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างวันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq\ 24\ hr}$) มีค่าอยู่ในช่วง 62.6-68.1 เดซิเบลเอ และเมื่อนำผลการติดตามตรวจสอบที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

2) บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตก

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไปบริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตกครั้งที่ 1/2566 ระหว่างวันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq\ 24\ hr}$) มีค่าอยู่ในช่วง 57.4 – 58.9 เดซิเบลเอ และเมื่อนำผลการติดตามตรวจสอบที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

3) ชุมชนมาบขลุ่

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไปบริเวณชุมชนมาบขลุ่ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างวันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq\ 24\ hr}$) มีค่าอยู่ในช่วง 52.8-56.8 เดซิเบลเอ และเมื่อนำผลการติดตามตรวจสอบที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

4) วัดหนองแพบ

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไปบริเวณวัดโสภณ ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างวันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ($L_{Aeq\ 24\ hr}$) มีค่าอยู่ในช่วง 56.7-60.6 เดซิเบลเอ และเมื่อนำผลการติดตามตรวจสอบที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

ตารางที่ 3-13 ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียง ระยะดำเนินการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด

จัดทำรายงานโดย : บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาตรวจวัด : วันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566

สถานีติดตามตรวจสอบ	วันที่ติดตามตรวจสอบ	เวลาติดตาม ตรวจสอบ	ผลการติดตามตรวจสอบ		
			L _{Aeq} 24 hours	L _{Amax}	L _{A90}
1. บริเวณริมรั้วโครงการด้าน ทิศเหนือ	2-3 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	62.2	59.-9-100.3	55.1-60.4
	3-4 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	63.2	59.5-90.1	55.4-67.5
	4-5 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	59.5	60.2-94.2	54.0-58.0
	5-6 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	61.4	66.0-96.3	55.8-59.4
	6-7 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	63.1	62.8-96.6	56.3-60.3
	7-8 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	63.2	62.5-102.2	55.0-60.9
	8-9 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	61.6	60.7-93.9	56.1-59.5
2. บริเวณริมรั้วโครงการด้าน ทิศตะวันออก	2-3 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	68.1	69.0-76.9	63.7-69.6
	3-4 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	68.2	69.3-77.0	65.5-67.8
	4-5 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	67.7	69.1-77.9	64.5-67.2
	5-6 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	68.2	72.0-77.5	66.7-67.4
	6-7 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	68.0	69.3-75.7	63.9-68.1
	7-8 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	68.4	68.4-78.7	63.5-68.5
	8-9 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	68.4	68.7-80.1	64.0-68.7
3. บริเวณริมรั้วโครงการด้าน ทิศใต้	2-3 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	68.0	68.8-75.3	61.2-68.2
	3-4 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	66.0	64.1-74.5	61.2-69.2
	4-5 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	62.6	67.4-75.1	60.7-67.0
	5-6 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	63.0	64.7-75.1	60.9-63.9
	6-7 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	66.1	64.0-74.4	60.9-69.2
	7-8 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	68.1	69.0-90.5	60.8-69.2
	8-9 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	65.7	65.3-90.6	61.1-69.0
มาตรฐาน			≤70 ^{1/}	≤115 ^{1/}	-
หน่วย			เดซิเบลเอ		

มาตรฐาน : ^{1/} มาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไปตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ.2540) เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป

ตารางที่ 3-13 ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียง ระยะดำเนินการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

จัดทำรายงานโดย : บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาตรวจวัด : วันที่ 2-9 มิถุนายน พ.ศ. 2566

สถานีติดตามตรวจสอบ	วันที่ติดตามตรวจสอบ	เวลาติดตามตรวจสอบ	ผลการติดตามตรวจสอบ		
			L _{Aeq} 24 hours	L _{Amax}	L _{A90}
4. บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตก	2-3 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	59.8	67.5-78.8	52.4-57.0
	3-4 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	60.0	66.8-81.9	53.1-59.7
	4-5 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	58.3	68.0-80.6	51.2-57.0
	5-6 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	59.9	64.6-79.9	54.6-57.8
	6-7 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	61.6	69.9-86.1	53.5-60.6
	7-8 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	60.0	66.8-80.9	52.3-59.0
	8-9 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	60.1	67.4-82.3	53.1-59.4
5. บริเวณชุมชนมาบขลุ่ด	2-3 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	56.8	61.5-84.1	41.2-61.8
	3-4 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	53.9	54.2-89.7	40.8-50.9
	4-5 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	54.8	49.2-99.2	40.6-47.2
	5-6 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	53.9	53.7-81.6	40.4-49.2
	6-7 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	56.1	51.8-86.5	43.7-50.7
	7-8 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	52.8	51.5-92.3	44.4-49.2
	8-9 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	53.9	53.0-104.8	43.5-49.5
6. บริเวณวัดหนองแพบ	2-3 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	57.6	49.9-92.3	42.0-53.5
	3-4 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	58.2	56.6-100.5	42.4-52.2
	4-5 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	58.7	54.1-99.9	42.0-58.0
	5-6 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	56.7	52.8-94.0	42.4-51.8
	6-7 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	56.8	58.0-90.8	46.3-53.0
	7-8 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	60.6	64.1-94.2	46.9-55.9
	8-9 มิ.ย. 66	07:00-07:00 น.	57.0	55.5-94.2	42.1-54.5
มาตรฐาน			≤70 ^{1/}	≤115 ^{1/}	-
หน่วย			เดซิเบลเอ		

มาตรฐาน : ^{1/} มาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไปตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ.2540) เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป

3.4.2.2 เปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

ผลการติดตามตรวจวัดระดับเสียงทั่วไประหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566 มีรายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3-14 และรูปที่ 3-15 ถึงรูปที่ 3-20 สามารถสรุปได้ว่า ระดับเสียงโดยทั่วไปทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทุกครั้งที่ตรวจวัดและมีค่าอยู่ในระดับที่ใกล้เคียงกัน

ตารางที่ 3-14 เปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงทั่วไป ระยะดำเนินการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด

ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

สถานีติดตามตรวจสอบ	วันที่ติดตามตรวจสอบ	ผลการติดตามตรวจสอบ		
		L _{Aeq} 24 hours	L _{Amax}	L _{A90}
1. บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ	ม.ค.-มี.ย. 63	60.0-63.8	90.1-101.3	55.0-60.8
	ก.ค.-ธ.ค. 63	60.0-63.0	90.5-93.4	53.2-56.6
	ม.ค.-มี.ย. 64	58.7-62.9	91.8-97.0	52.3-63.4
	ก.ค.-ธ.ค. 64	59.7-61.9	90.7-97.5	52.5-60.6
	ม.ค.-มี.ย. 65	59.4-61.7	87.2-97.3	49.8-61.0
	ก.ค.-ธ.ค. 65	61.8-62.9	87.6-97.0	51.2-64.9
	ม.ค.-มี.ย. 66	59.5-63.2	90.1-102.2	54.0-67.5
2. บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออก	ม.ค.-มี.ย. 63	63.9-69.9	78.9-96.1	66.0-68.5
	ก.ค.-ธ.ค. 63	60.4-62.4	81.9-86.4	52.6-55.6
	ม.ค.-มี.ย. 64	67.2-68.0	84.1-94.2	66.1-67.8
	ก.ค.-ธ.ค. 64	68.0-69.3	82.9-90.8	66.0-68.4
	ม.ค.-มี.ย. 65	68.3-69.0	81.2-86.2	67.1-68.6
	ก.ค.-ธ.ค. 65	68.6-69.5	84.4-94.0	65.1-70.5
	ม.ค.-มี.ย. 66	67.7-68.4	68.4-80.1	63.5-69.6
3. บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศใต้	ม.ค.-มี.ย. 63	64.8-67.8	79.4-107.4	63.2-65.0
	ก.ค.-ธ.ค. 63	64.4-67.2	76.6-85.7	62.1-65.9
	ม.ค.-มี.ย. 64	67.4-69.4	95.5-100.8	62.0-69.5
	ก.ค.-ธ.ค. 64	68.7-69.5	85.1-95.7	67.1-69.5
	ม.ค.-มี.ย. 65	68.3-69.6	99.3-105.7	65.0-69.5
	ก.ค.-ธ.ค. 65	68.4-69.3	84.9-101.6	64.2-71.7
	ม.ค.-มี.ย. 66	62.6-68.1	64.0-90.6	60.7-69.2
มาตรฐาน		≤70 ^{1/}	≤115 ^{1/}	-
หน่วย		เดซิเบลเอ		

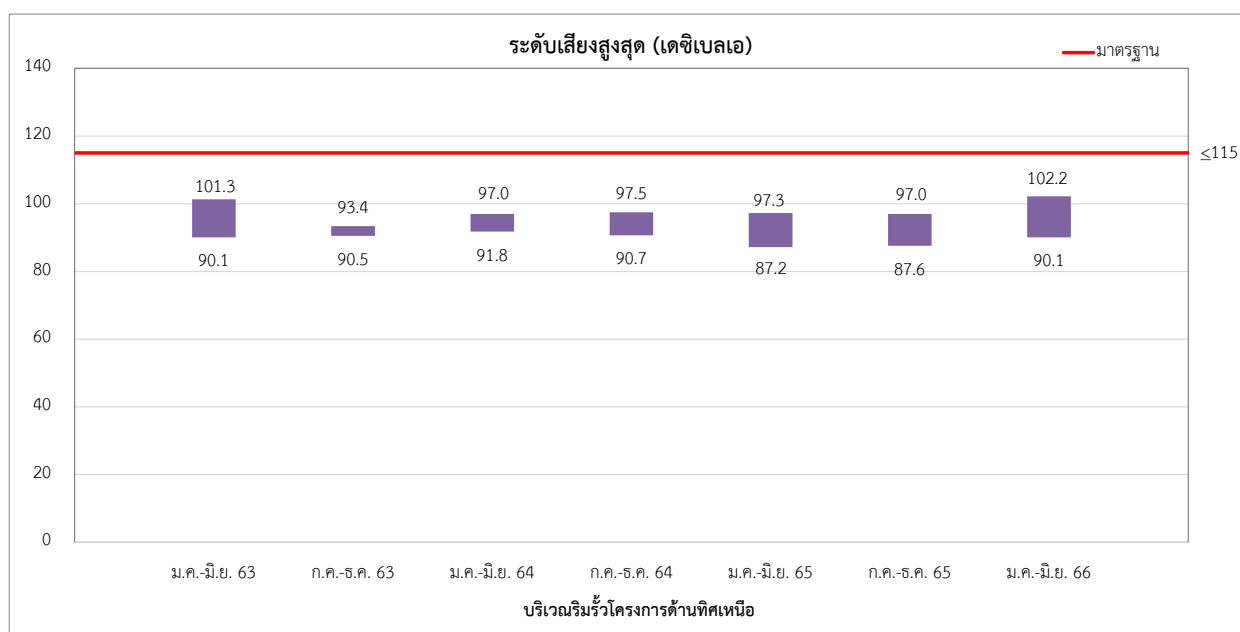
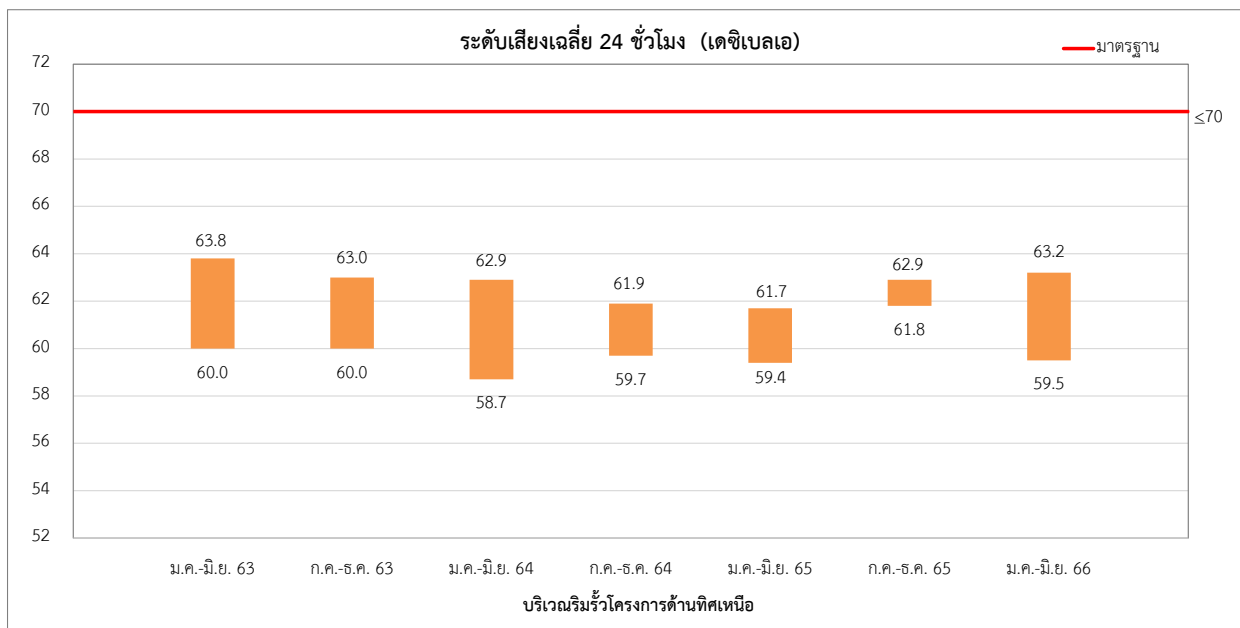
ตารางที่ 3-14 เปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงทั่วไป ระยะดำเนินการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอร์ จำกัด

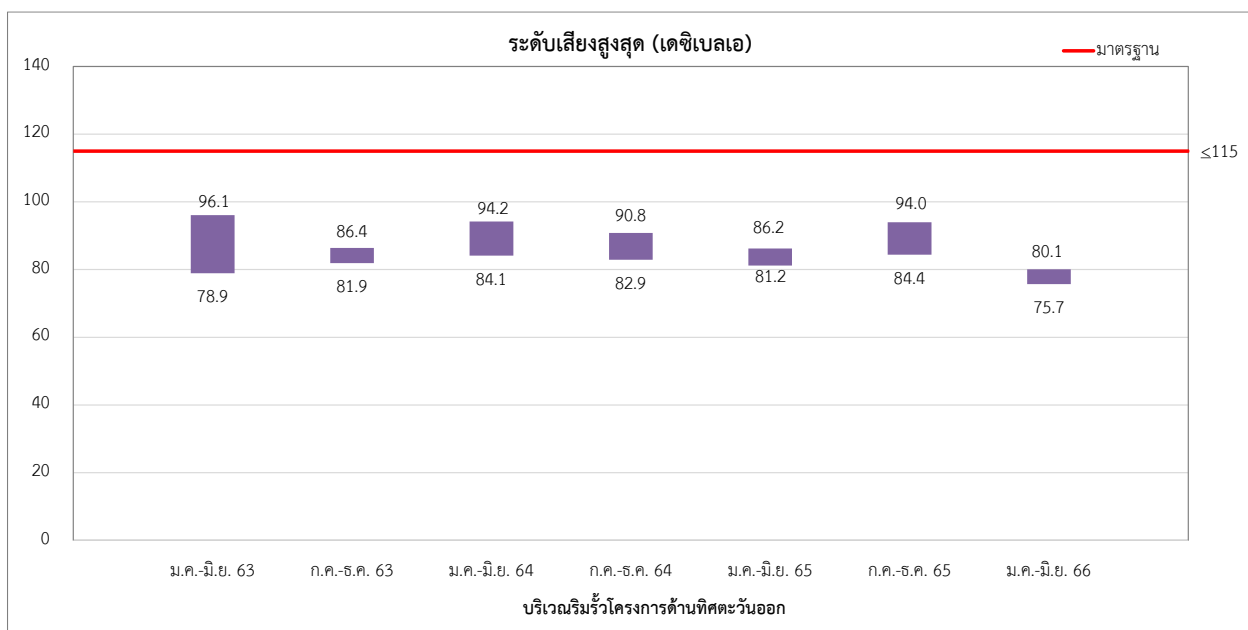
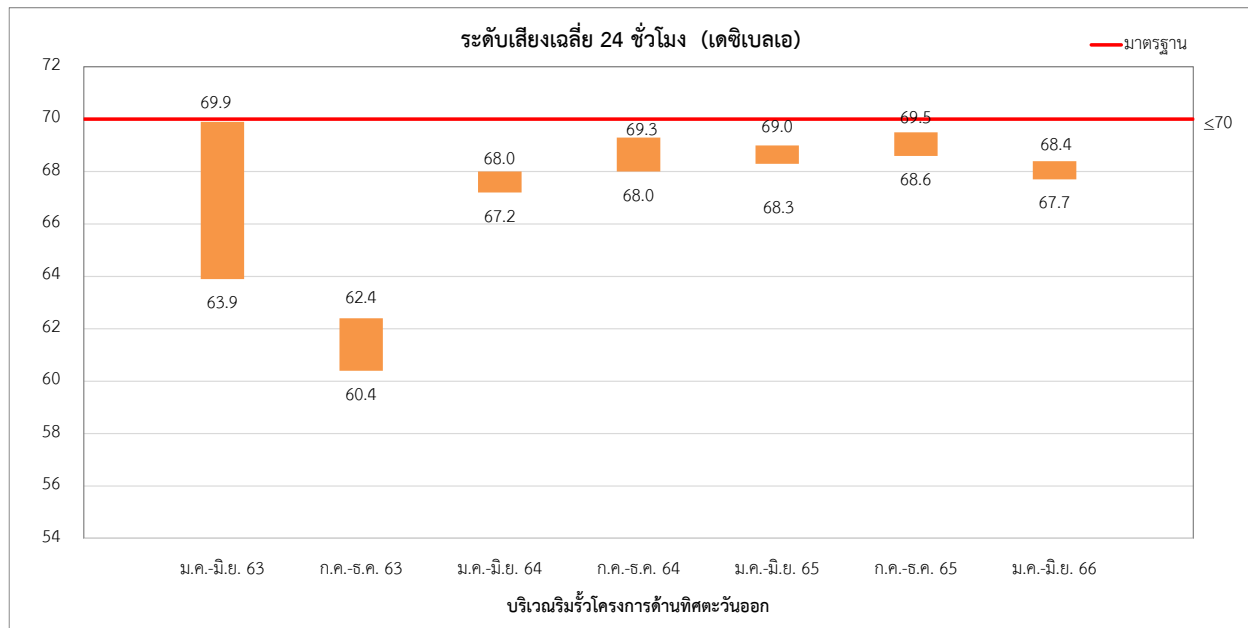
ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

สถานีติดตามตรวจสอบ	วันที่ติดตามตรวจสอบ	ผลการติดตามตรวจสอบ		
		L _{Aeq} 24 hours	L _{Amax}	L _{A90}
4. บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตก	ม.ค.-มี.ย. 63	59.6-63.0	82.0-94.9	51.7-55.6
	ก.ค.-ธ.ค. 63	62.9-63.7	78.3-92.1	52.9-64.5
	ม.ค.-มี.ย. 64	60.3-61.3	87.7-94.5	54.1-62.4
	ก.ค.-ธ.ค. 64	59.9-61.4	86.2-94.6	55.0-60.2
	ม.ค.-มี.ย. 65	59.1-60.8	82.1-96.0	53.1-60.0
	ก.ค.-ธ.ค. 65	60.0-62.3	86.2-95.5	53.4-60.4
	ม.ค.-มี.ย. 66	58.3-61.6	64.6-86.1	51.2-60.6
5. บริเวณชุมชนมาบขะ	ม.ค.-มี.ย. 63	50.6-58.3	73.2-87.5	44.8-49.5
	ก.ค.-ธ.ค. 63	50.6-54.8	73.3-86.2	45.0-48.0
	ม.ค.-มี.ย. 64	52.3-54.3	81.1-89.3	41.8-53.8
	ก.ค.-ธ.ค. 64	50.0-53.3	80.8-87.5	40.9-55.1
	ม.ค.-มี.ย. 65	49.9-52.3	78.7-92.8	42.6-49.8
	ก.ค.-ธ.ค. 65	51.4-53.9	76.0-96.3	40.2-55.3
	ม.ค.-มี.ย. 66	52.8-56.8	49.2-104.8	40.4-61.8
6. บริเวณวัดหนองแพ	ม.ค.-มี.ย. 63	50.2-59.6	76.1-87.7	43.7-50.5
	ก.ค.-ธ.ค. 63	51.8-55.9	76.7-95.3	45.0-48.5
	ม.ค.-มี.ย. 64	49.0-51.4	80.2-89.1	40.2-49.5
	ก.ค.-ธ.ค. 64	50.0-54.5	78.8-83.2	40.0-55.4
	ม.ค.-มี.ย. 65	50.2-52.1	79.4-88.1	40.1-52.9
	ก.ค.-ธ.ค. 65	50.1-53.1	81.5-89.5	42.8-52.1
	ม.ค.-มี.ย. 66	56.7-60.6	49.9-100.5	42.0-58.0
มาตรฐาน		≤70 ^{1/}	≤115 ^{1/}	-
หน่วย		เดซิเบลเอ		

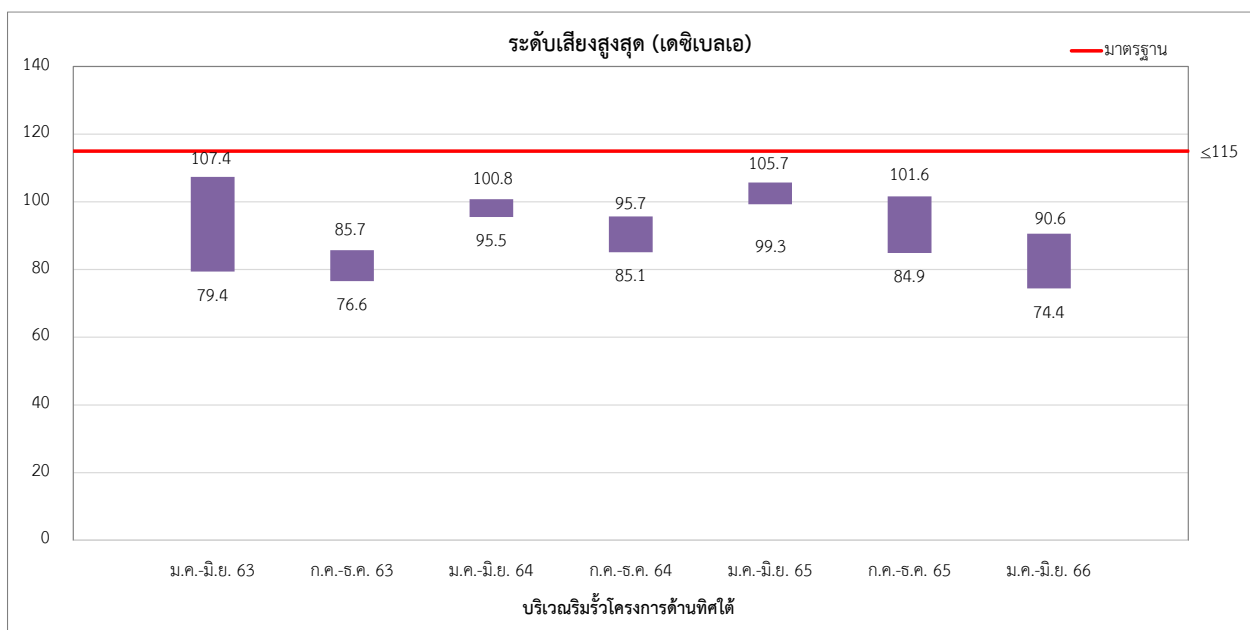
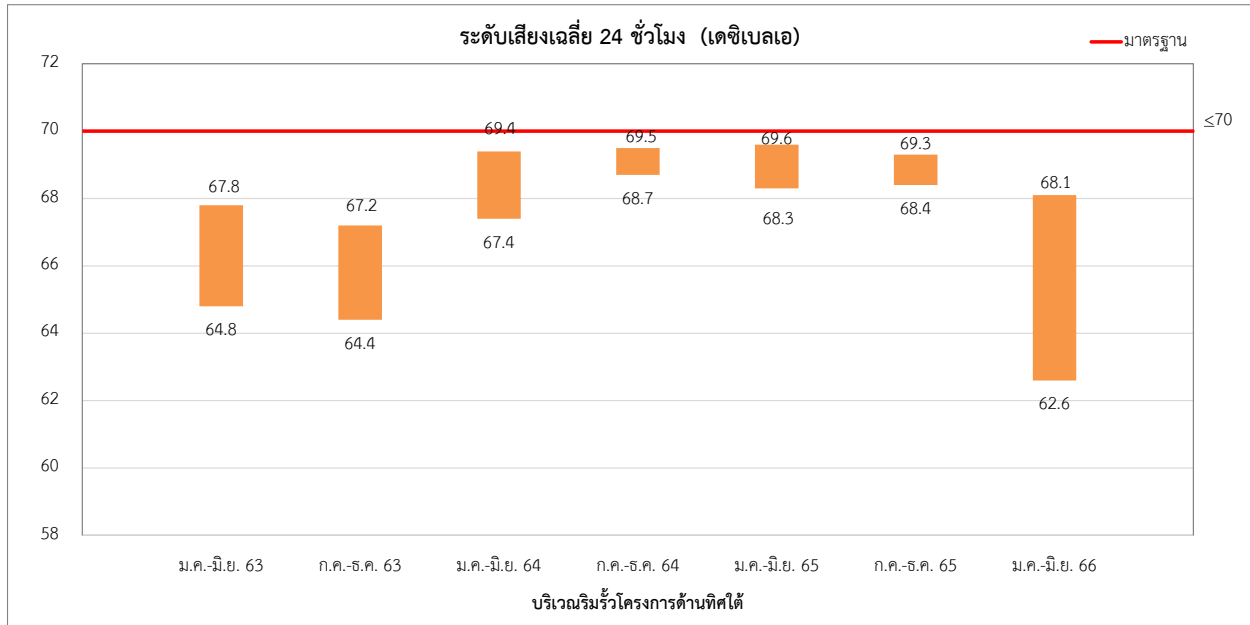
มาตรฐาน : ^{1/} มาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไปตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ.2540) เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป



**รูปที่ 3-15 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไป
บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566**

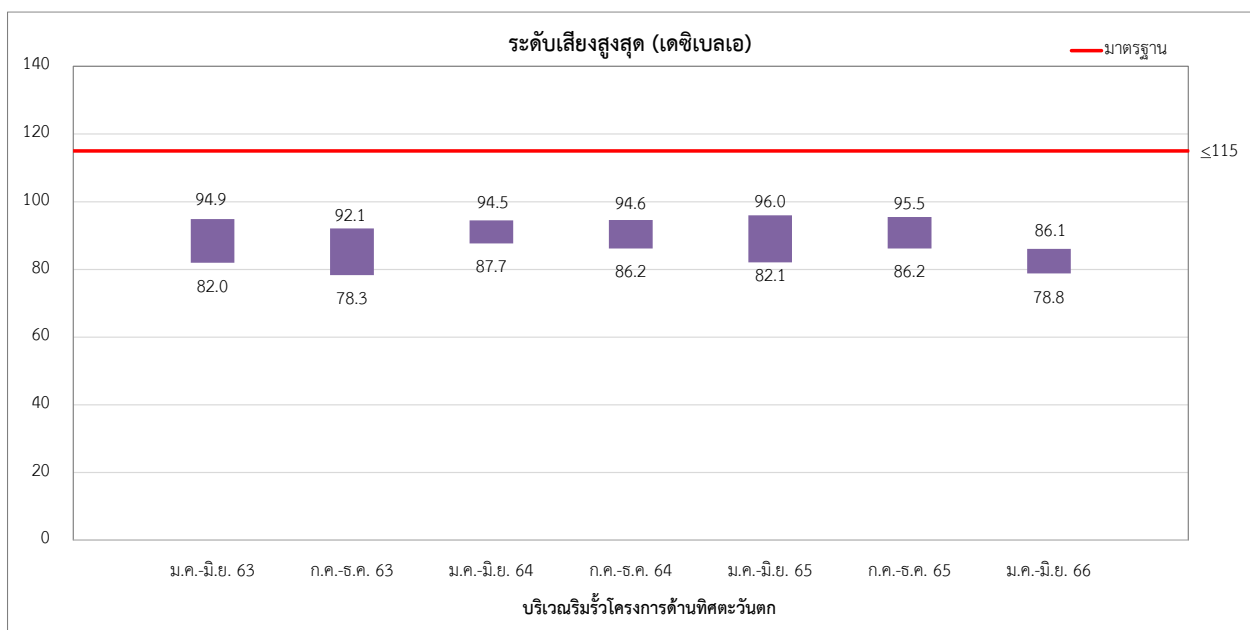
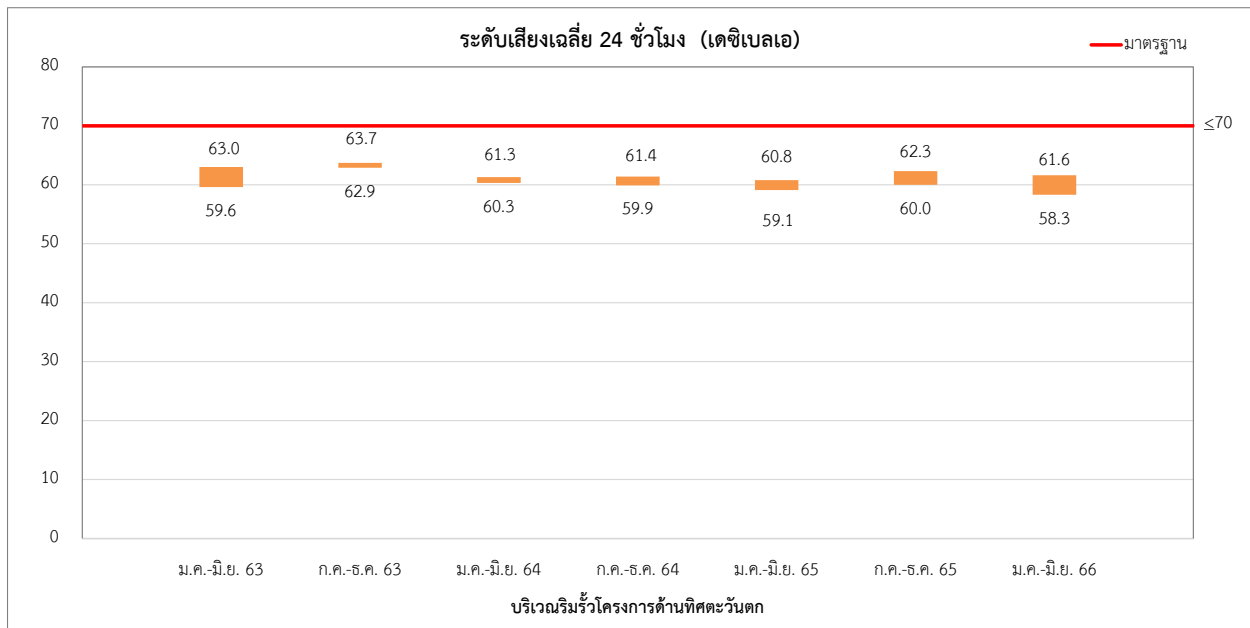


รูปที่ 3-16 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไป
บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออก ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

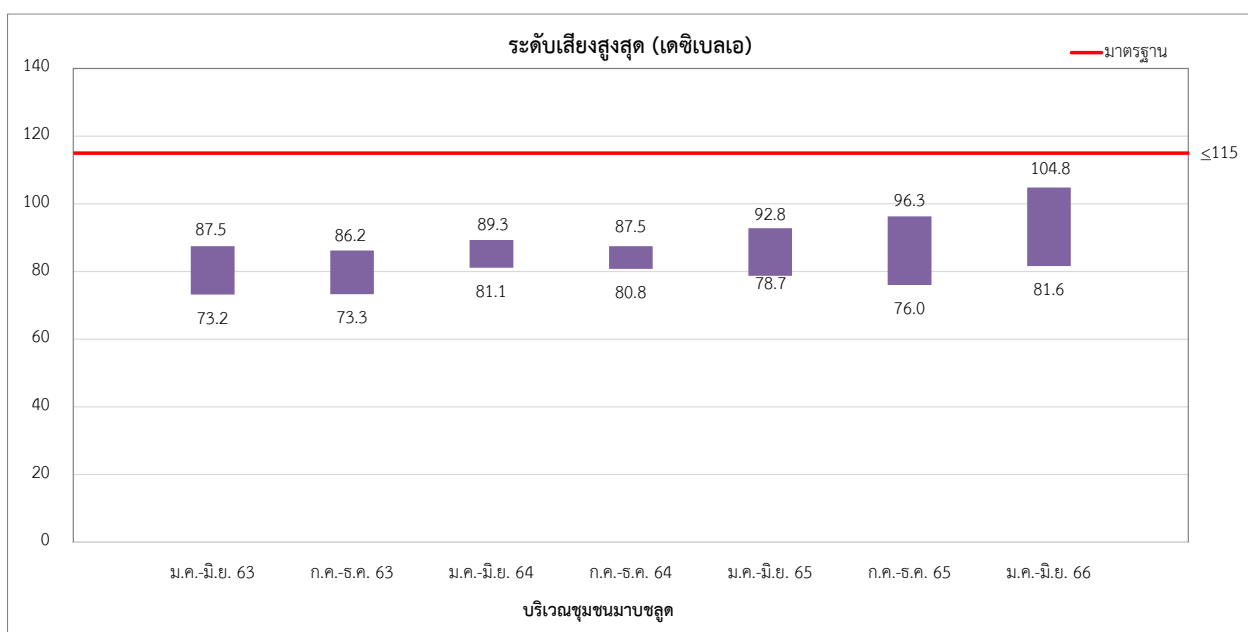
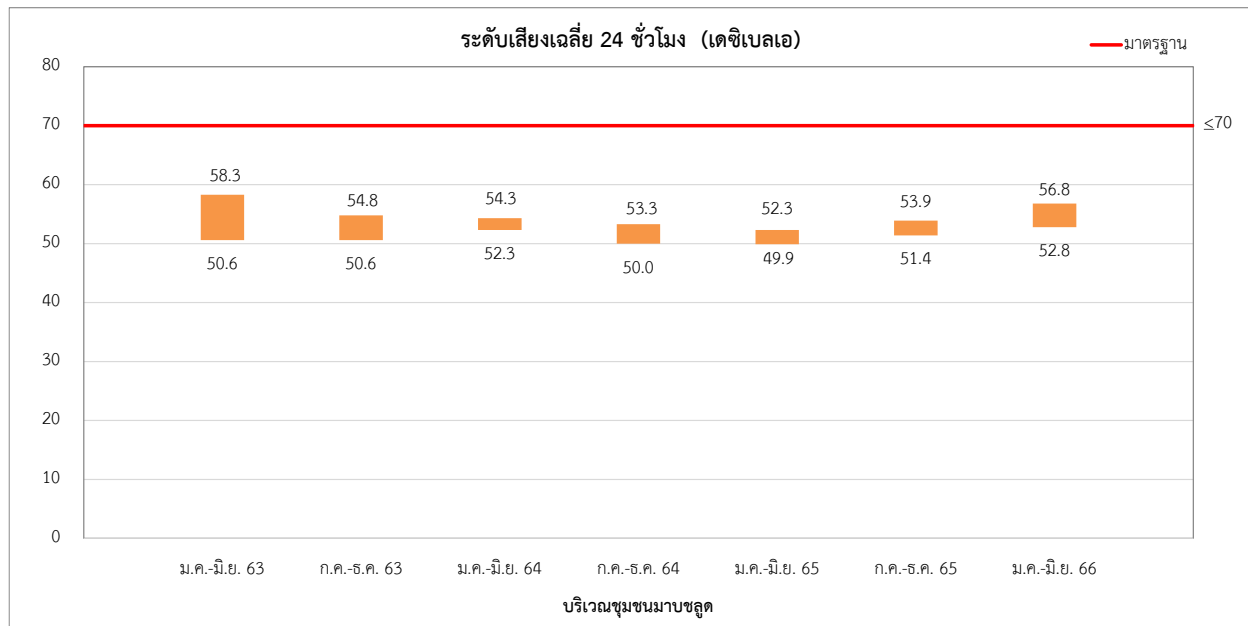


รูปที่ 3-17 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไป

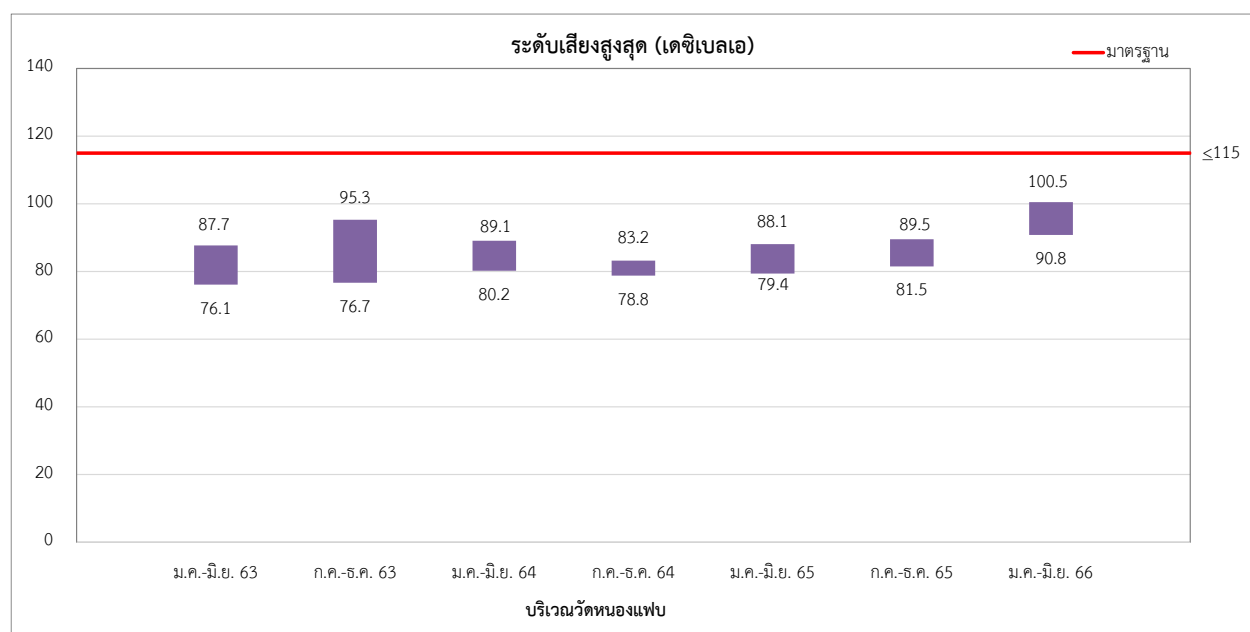
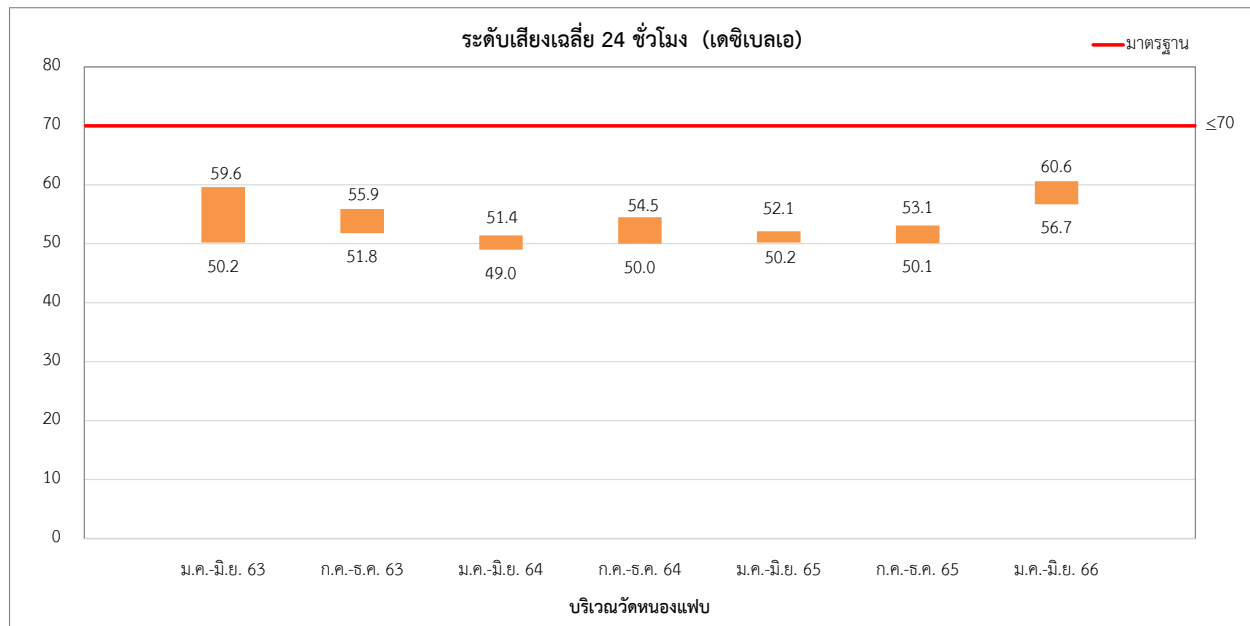
บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566



รูปที่ 3-18 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไป
บริเวณริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันตก ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566



รูปที่ 3-19 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไป
บริเวณมาบชลด ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

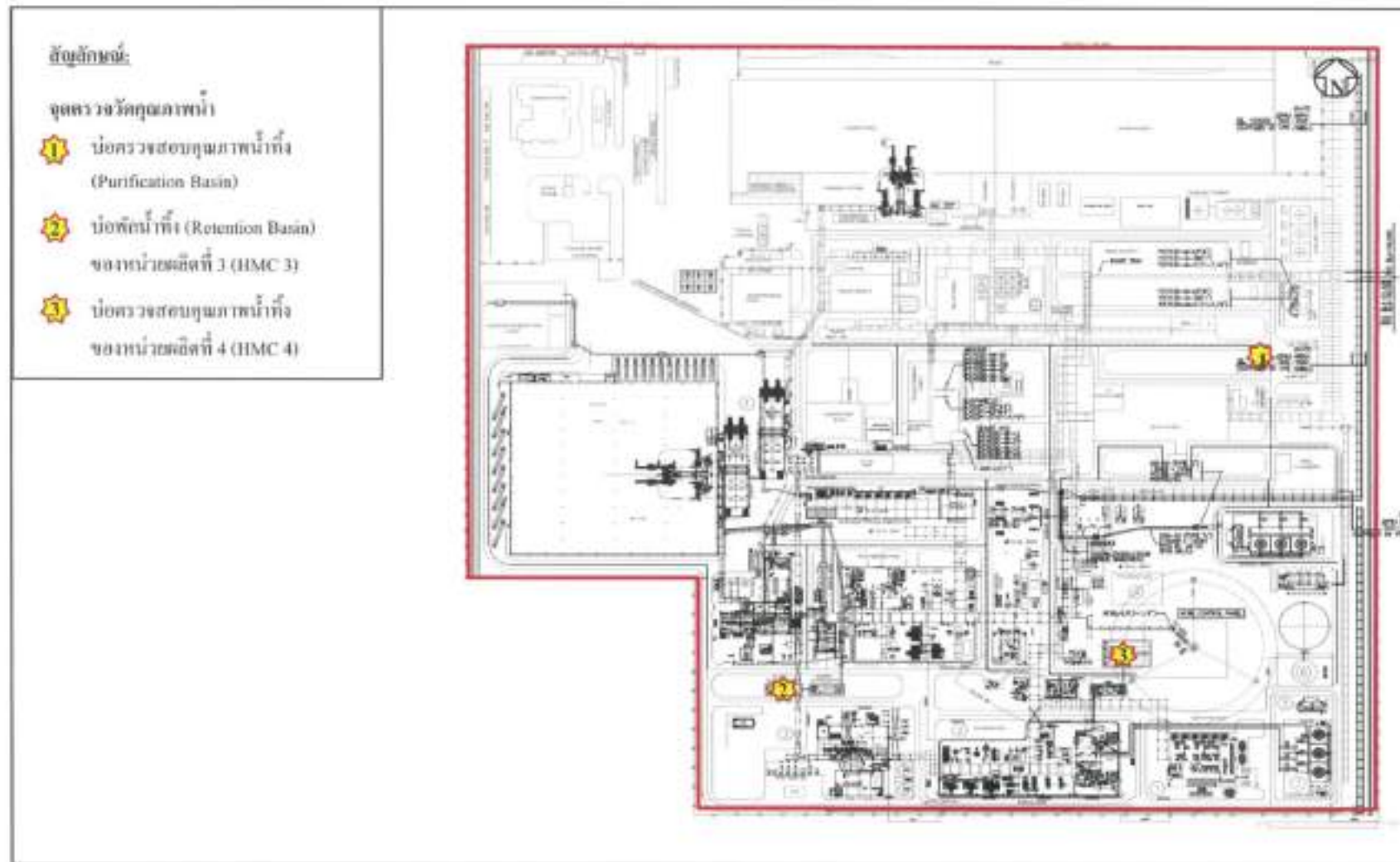


รูปที่ 3-20 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไป

บริเวณวัดหนองแฟบ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

3.4.3 คุณภาพน้ำ

มาตรการกำหนดให้ทำการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ทุก 1 เดือน จำนวน 3 สถานี ได้แก่ บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin) บริเวณบ่อพักน้ำทิ้ง (Retention Basin) ของหน่วยผลิตที่ 3 และบริเวณตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) โดยมีดัชนีที่ตรวจวิเคราะห์ ดังนี้ pH, Temperature, Total Suspended Solids (TSS), Total Dissolved Solids (TDS), BOD5, COD, Grease & Oil และ Total Solids สำหรับตำแหน่ง และภาพการเก็บตัวอย่างแสดงดังรูปที่ 3-21 และรูปที่ 3-22



รูปที่ 3-21 ตำแหน่งการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำ



บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)



บ่อพักน้ำทิ้ง (Retention Basin) ของหน่วยผลิตที่ 3



บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ของหน่วยผลิตที่ 4

รูปที่ 3-22 การติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำ

3.4.3.1 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำ ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

การติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 จำนวน 3 สถานี พบว่า ผลการตรวจวิเคราะห์ในทุกดัชนีของแต่ละสถานีมีค่าเป็นไปตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 76/2560 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม ผลแสดงในตารางที่ 3-15 ถึง ตารางที่ 3-17

ตารางที่ 3-15 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำบริเวณ บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)

โครงการ : โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท : บริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอร์ จำกัด

จัดทำโดย : บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาการตรวจวัดระหว่างเดือน : มกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

ปี	เดือน	ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง							
		บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)							
		Temp. (°C)	pH (°C)	TS (mg/L)	TDS (mg/L)	SS (mg/L)	Grease & Oil (mg/L)	BOD ₅ (mg/L)	COD (mg/L)
2566	ม.ค.	37	7.8	225	203	12.6	<3	5.0	36.1
	ก.พ.	40	7.8	431	420	14.3	<3	3.1	33.7
	มี.ค.	38	8.1	666	646	6.8	<3	6.1	38.5
	เม.ย.	40	7.7	371	346	10.0	<3	<2.0	<25.0
	พ.ค.	39	8.0	523	460	10.2	<3	<2.0	36.0
	มิ.ย.	36	7.2	712	680	15.5	<3	2.0	46.5
มาตรฐาน ^{1/}		≤45	5.5-9.0	-	≤3,000	≤200	≤10	≤500	≤750

หมายเหตุ: : ^{1/} ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 76/2560 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม

ตารางที่ 3-16 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำบริเวณบ่อพักน้ำทิ้ง (Retention Basin)

โครงการ : โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท : บริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอร์ จำกัด

จัดทำโดย : บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาการตรวจวัดระหว่างเดือน : มกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

ปี	เดือน	ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง							
		บริเวณบ่อพักน้ำทิ้ง (Retention Basin)							
		Temp. (°C)	pH (°C)	TS (mg/L)	TDS (mg/L)	SS (mg/L)	Grease & Oil (mg/L)	BOD ₅ (mg/L)	COD (mg/L)
2566	ม.ค.	27	7.7	183	109	17.5	<3	3.0	42.8
	ก.พ.	36	8.0	105	92	11.0	<3	9.2	26.4
	มี.ค.	38	8.3	147	129	16.4	<3	27.9	52.0
	เม.ย.	36	7.8	81	73	8.3	<3	<2.0	<25.0
	พ.ค.	39	8.1	81	57	13.1	4	30.1	63.2
	มิ.ย.	38	7.8	132	118	11.1	<3	18.4	48.8
มาตรฐาน ^{1/}		≤45	5.5-9.0	-	≤3,000	≤200	≤10	≤500	≤750

หมายเหตุ: : ^{1/} ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 76/2560 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม

ตารางที่ 3-17 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำบริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4

โครงการ : โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน ของบริษัท : บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอร์ จำกัด

จัดทำโดย : บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาการตรวจวัดระหว่างเดือน : มกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

ปี	เดือน	ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง							
		บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4							
		Temp. (°C)	pH (°C)	TS (mg/L)	TDS (mg/L)	SS (mg/L)	Grease & Oil (mg/L)	BOD ₅ (mg/L)	COD (mg/L)
2566	ม.ค.	27	7.7	162	136	10.6	<3	45.2	100
	ก.พ.	28	7.6	311	273	<5.0	<3	3.0	<25.0
	มี.ค.	30	8.0	259	238	<5.0	<3	2.6	<25.0
	เม.ย.	35	8.1	634	610	<5.0	<3	<2.0	28.5
	พ.ค.	38	8.1	576	497	7.2	<3	<2.0	28.2
	มิ.ย.	31	7.4	560	546	6.6	<3	15.3	65.0
มาตรฐาน ^{1/}		≤45	5.5-9.0	-	≤3,000	≤200	≤10	≤500	≤750

หมายเหตุ: : ^{1/} ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 76/2560 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม

3.4.3.2 เปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2563 – พ.ศ. 2566

ผลการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566 พบว่า คุณภาพน้ำทิ้งมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 76/2560 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม ทั้งนี้ทางโครงการได้ตระหนักและเฝ้าระวังพร้อมทั้งหาแนวทางแก้ไขเพื่อการทำงานของระบบบำบัดให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น โดยดำเนินการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งบริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin), บ่อพักน้ำทิ้ง (Retention Basin) และบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4 อย่างสม่ำเสมอตามความเหมาะสม ดังแสดงในตารางที่ 3-18 ถึงตารางที่ 3-20 และรูปที่ 3-23 ถึงรูปที่ 3-25

ตารางที่ 3-18 เปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)

ปี	เดือน	ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง							
		บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)							
		Temp.	pH	TS	TDS	SS	Grease & Oil	BOD ₅	COD
		(°C)		(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)
2563	ม.ค.	40.2	7.5	544	540	<5	<3	8	29
	ก.พ.	39.7	8.1	808	796	12	<3	11	60
	มี.ค.	39.5	8.1	900	888	12	<3	9	40
	เม.ย.	43	7.5	580	570	10	<3	10	63
	พ.ค.	42.3	8	656	636	19	4	2	56
	มิ.ย.	39.9	7.7	664	631	33	<3	3	67
	ก.ค.	39.4	8.2	676	658	18	4	9	41
	ส.ค.	39.5	8	756	728	28	<3	14	62
	ก.ย.	39.7	8	492	472	20	<3	6	35
	ต.ค.	39.3	7.3	448	436	12	<3	4	33
	พ.ย.	36.7	7	428	420	9	<3	8	34
	ธ.ค.	39.7	7.6	560	556	<5	<3	5	34
2564	ม.ค.	39	7.31	633	612	20.8	2	16	82
	ก.พ.	37.8	7.47	648	626	22	3	13	80
	มี.ค.	37.4	7.35	327	316	10.7	<2	16	61
	เม.ย.	32.1	7.57	232	224	7.8	<2	10	38
	พ.ค.	41.2	7.37	426	408	16.2	3	16	51
	มิ.ย.	38.7	7.81	596	584	10.6	<2	8	32
	ก.ค.	43.2	6.98	62	50	9	<2	5	41
	ส.ค.	38.8	7.84	128	116	10.4	<2	5	52
	ก.ย.	40.1	7.39	72	<50	5.8	<2	7	28
	ต.ค.	31.2	6.85	120	101	18.5	2	5	25
	พ.ย.	41.2	7.26	92	69	22.8	<2	9	38
	ธ.ค.	36.2	7.67	96	89	6.5	<2	7	32
2565	ม.ค.	38.8	7.4	60	56	4	<2	7	28
	ก.พ.	40	7.71	64	59	5	<2	3	22
	มี.ค.	42.3	7.71	64	50	<2.0	<2	11	41
	เม.ย.	33.7	7.32	63	56	7.2	<2	5	25
	พ.ค.	42.9	7.48	79	74	4.5	<2	14	44
	มิ.ย.	44.2	7.12	136	130	5.9	<2	6	83
	ก.ค.	34.8	7.42	116	114	2.2	<2	5	22
	ส.ค.	34.5	6.72	149	144	5	<2	2	38
	ก.ย.	36.8	6.95	153	148	5	<2	4	38
	ต.ค.	40.8	7.1	68	62	6	<2	6	32
	พ.ย.	35.6	7.9	210	204	5.7	<2	4	25
	ธ.ค.	30.7	7.37	169	162	6.8	<2	5	32

ตารางที่ 3-18 เปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)

ปี	เดือน	ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง							
		บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)							
		Temp. (°C)	pH	TS (mg/L)	TDS (mg/L)	SS (mg/L)	Grease & Oil (mg/L)	BOD ₅ (mg/L)	COD (mg/L)
2566	ม.ค.	37	7.8	225	203	12.6	<3	5.0	36.1
	ก.พ.	40	7.8	431	420	14.3	<3	3.1	33.7
	มี.ค.	38	8.1	666	646	6.8	<3	6.1	38.5
	เม.ย.	40	7.7	371	346	10.0	<3	<2.0	<25.0
	พ.ค.	39	8.0	523	460	10.2	<3	<2.0	36.0
	มิ.ย.	36	7.2	712	680	15.5	<3	2.0	46.5
มาตรฐาน ^{1/}		≤45	5.5-9.0	-	≤3,000	≤200	≤10	≤500	≤750

หมายเหตุ: : ^{1/} ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 76/2560 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม

ตารางที่ 3-19 เปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566 บริเวณบ่อกักน้ำทิ้ง (Retention Basin)

ปี	เดือน	ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง							
		บ่อกักน้ำทิ้ง (Retention Basin)							
		Temp.	pH	TS	TDS	TSS	Grease & Oil	BOD ₅	COD
		(°C)		(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)
2563	ม.ค.	39.3	8.2	24	10	24	4	60	115
	ก.พ.	43.1	7.6	9	5	<5	<3	7	17
	มี.ค.	39.1	6.9	56	46	10	<3	6	21
	เม.ย.	39.5	7.7	51	44	7	<3	29	128
	พ.ค.	36.1	8.6	45	204	45	<3	3	42
	มิ.ย.	35.8	8	88	82	6	4	9	31
	ก.ค.	38.4	7.8	108	90	18	4	16	52
	ส.ค.	29.2	7.6	170	168	<5	<3	<2	<5
	ก.ย.	37.5	7.6	58	54	<5	<3	<2	<5
	ต.ค.	34.1	7.5	72	58	14	<3	2	16
	พ.ย.	38.8	7.5	67	60	6	<3	9	38
	ธ.ค.	39.2	7.9	64	62	<5	<3	<2	15
2564	ม.ค.	41.9	7.16	64	56	7.8	3	8	29
	ก.พ.	39.5	7.62	57	52	5.2	<2	12	61
	มี.ค.	38.6	7.85	28	<50	6	<2	14	57
	เม.ย.	33.8	7.6	99	92	7.2	<2	9	25
	พ.ค.	38.7	7.29	84	76	5.4	<2	6	25
	มิ.ย.	41.3	6.44	64	56	7.6	<2	6	25
	ก.ค.	43.2	6.98	62	50	9	<2	5	41
	ส.ค.	38.8	7.84	128	116	10.4	<2	5	52
	ก.ย.	40.1	7.39	72	<50	5.8	<2	7	28
	ต.ค.	31.2	6.85	120	101	18.5	2	5	25
	พ.ย.	41.2	7.26	92	69	22.8	<2	9	38
	ธ.ค.	36.2	7.67	96	89	6.5	<2	7	32
2565	ม.ค.	38.8	7.4	60	56	4	<2	7	28
	ก.พ.	40	7.71	64	59	5	<2	3	22
	มี.ค.	42.3	7.71	64	50	<2.0	<2	11	41
	เม.ย.	33.7	7.32	63	56	7.2	<2	5	25
	พ.ค.	42.9	7.48	79	74	4.5	<2	14	44
	มิ.ย.	44.2	7.12	136	130	5.9	<2	6	83
	ก.ค.	34.8	7.42	116	114	2.2	<2	5	22
	ส.ค.	34.5	6.72	149	144	5	<2	2	38
	ก.ย.	36.8	6.95	153	148	5	<2	4	38
	ต.ค.	40.8	7.1	68	62	6	<2	6	32
	พ.ย.	35.6	7.9	210	204	5.7	<2	4	25
	ธ.ค.	30.7	7.37	169	162	6.8	<2	5	32

ตารางที่ 3-19 เปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566 บริเวณบ่อกักน้ำทิ้ง (Retention Basin)

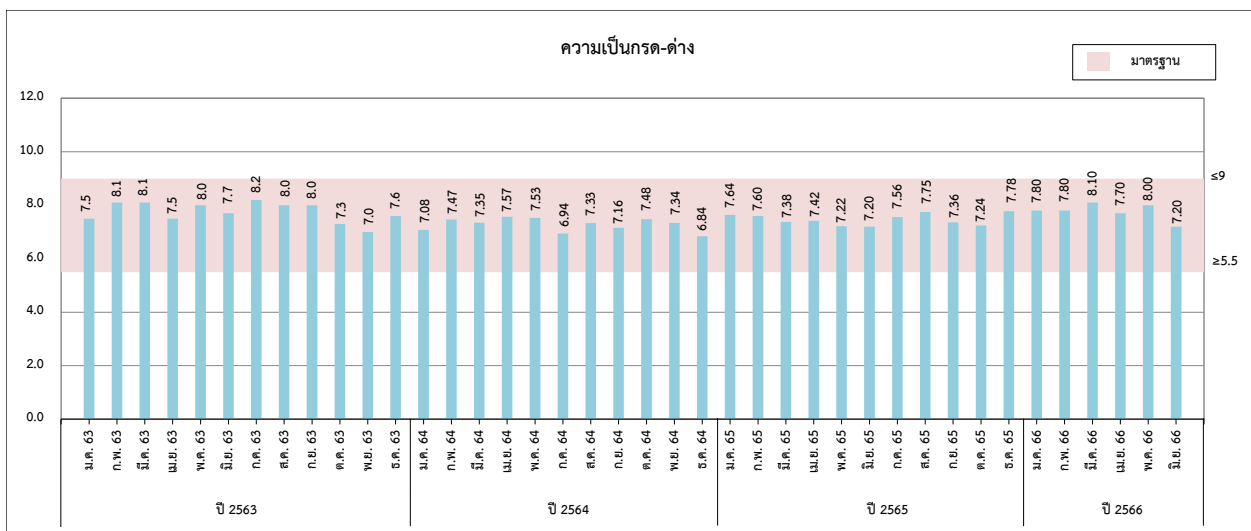
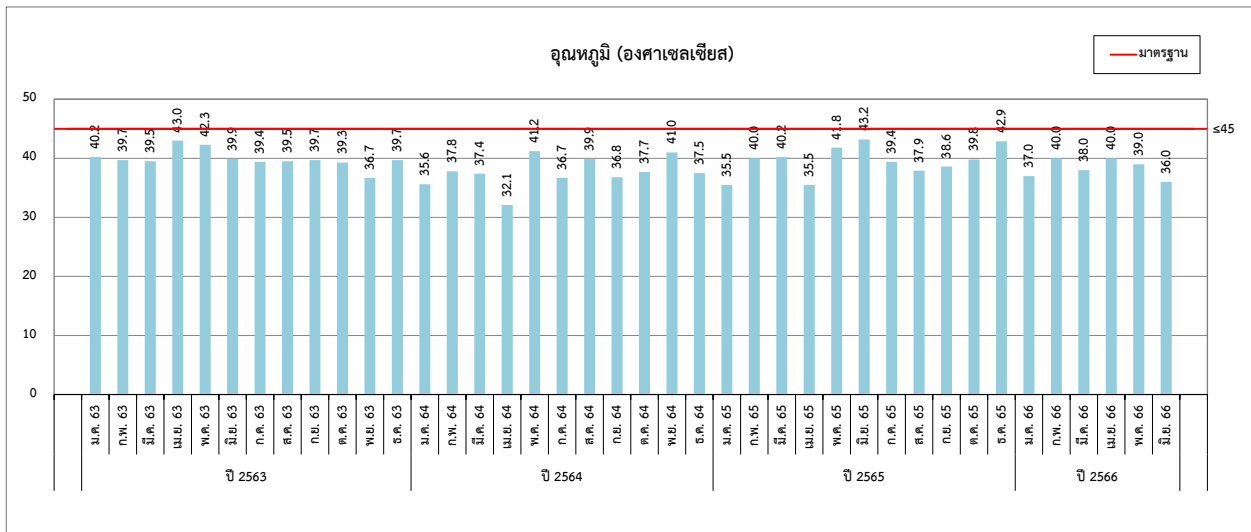
ปี	เดือน	ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง							
		บ่อกักน้ำทิ้ง (Retention Basin)							
		Temp.	pH	TS	TDS	TSS	Grease & Oil	BOD ₅	COD
		(°C)		(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)	(mg/L)
2566	ม.ค.	27	7.7	183	109	17.5	<3	3.0	42.8
	ก.พ.	36	8.0	105	92	11.0	<3	9.2	26.4
	มี.ค.	38	8.3	147	129	16.4	<3	27.9	52.0
	เม.ย.	36	7.8	81	73	8.3	<3	<2.0	<25.0
	พ.ค.	39	8.1	81	57	13.1	4	30.1	63.2
	มิ.ย.	38	7.8	132	118	11.1	<3	18.4	48.8
มาตรฐาน ^{1/}		≤45	5.5-9.0	-	≤3,000	≤200	≤10	≤500	≤750

หมายเหตุ: : ^{1/} ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 76/2560 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม

ตารางที่ 3-20 เปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงาน ประจำปี พ.ศ. 2566 บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4

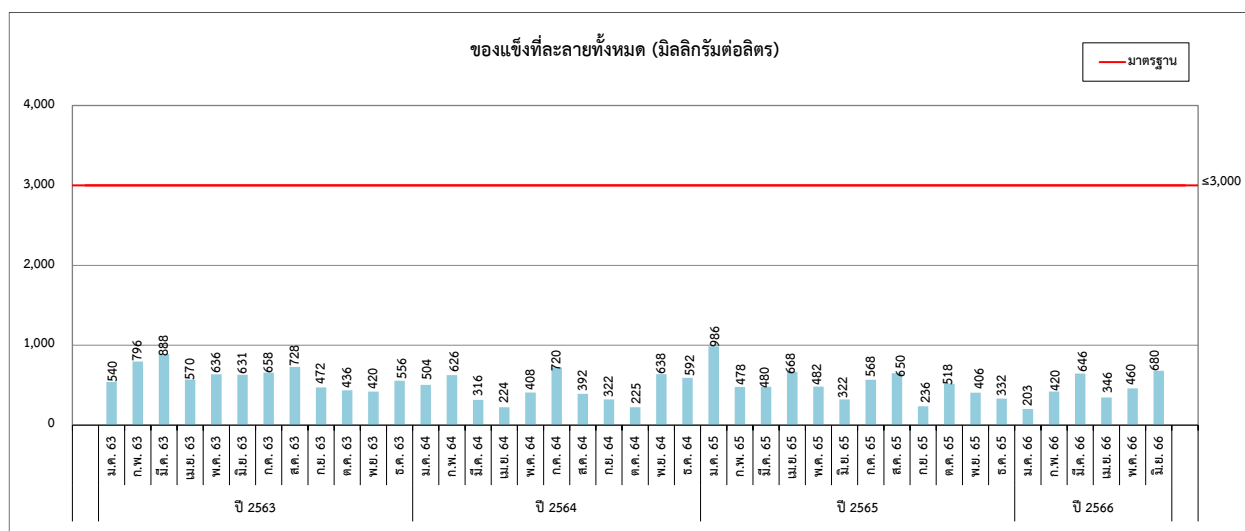
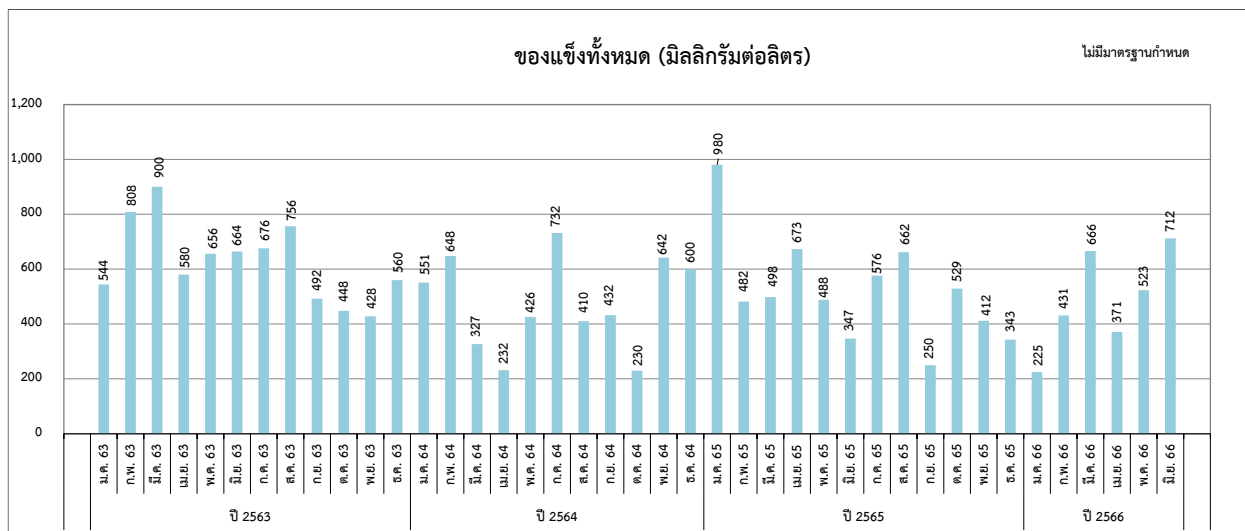
ปี	เดือน	ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง							
		บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4							
		Temp. (°C)	pH (°C)	TS (mg/L)	TDS (mg/L)	SS (mg/L)	Grease & Oil (mg/L)	BOD ₅ (mg/L)	COD (mg/L)
2566	ม.ค.	27	7.7	162	136	10.6	<3	45.2	100
	ก.พ.	28	7.6	311	273	<5.0	<3	3.0	<25.0
	มี.ค.	30	8.0	259	238	<5.0	<3	2.6	<25.0
	เม.ย.	35	8.1	634	610	<5.0	<3	<2.0	28.5
	พ.ค.	38	8.1	576	497	7.2	<3	<2.0	28.2
	มิ.ย.	31	7.4	560	546	6.6	<3	15.3	65.0
มาตรฐาน ^{1/}		≤45	5.5-9.0	-	≤3,000	≤200	≤10	≤500	≤750

หมายเหตุ: : ^{1/} ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 76/2560 เรื่อง กำหนดมาตรฐานทั่วไปในการระบายน้ำเสียลงสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในนิคมอุตสาหกรรม



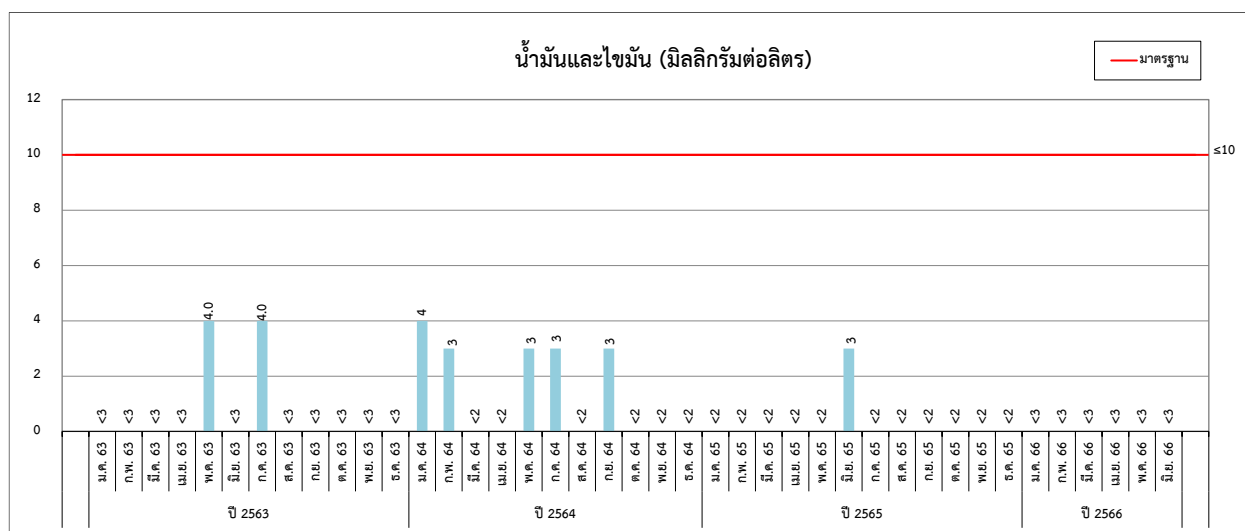
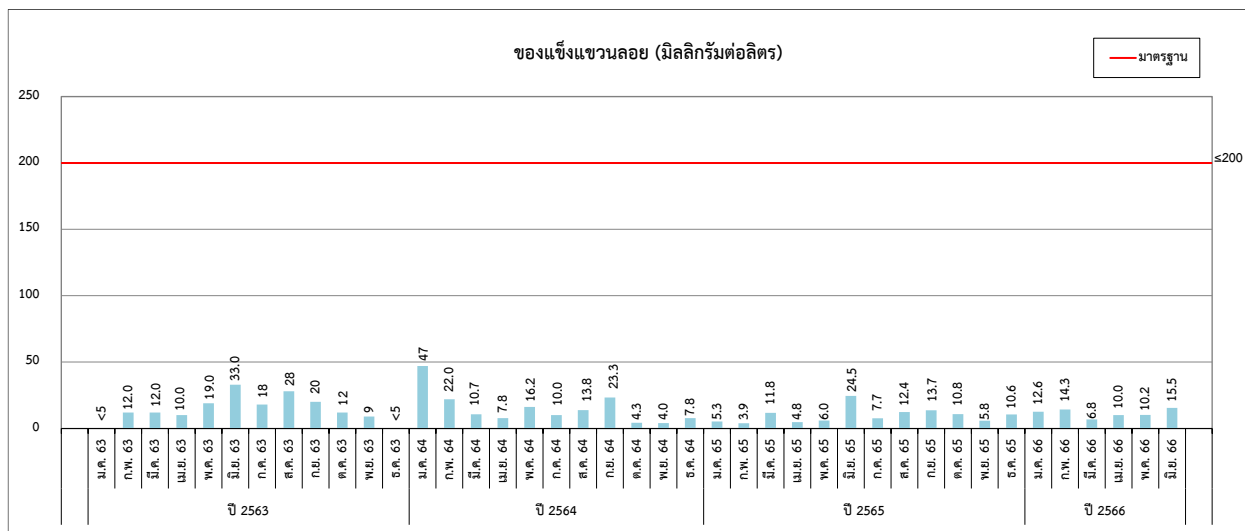
รูปที่ 3-23 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)



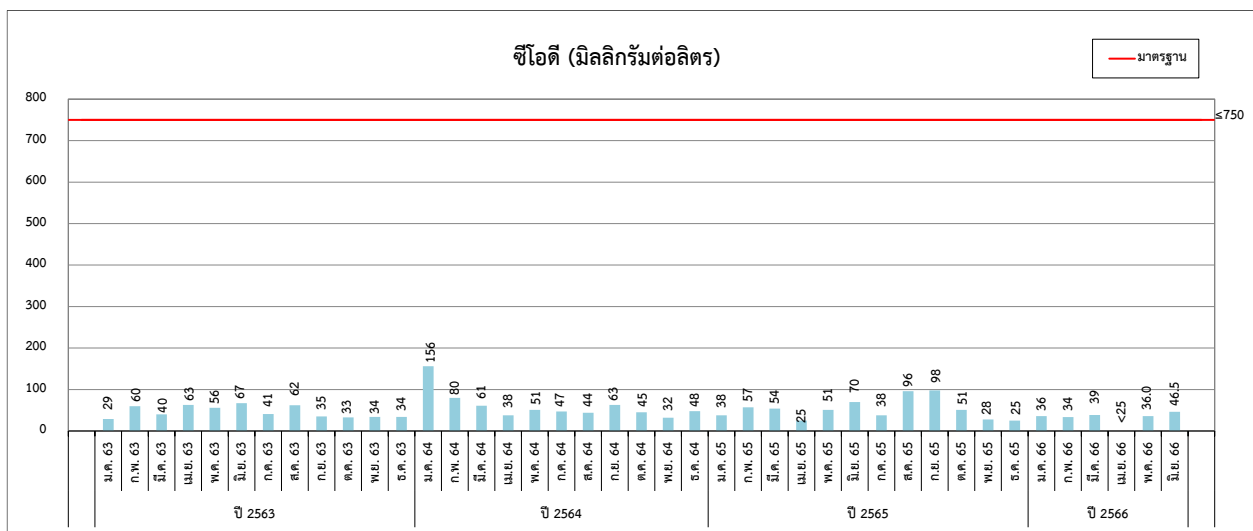
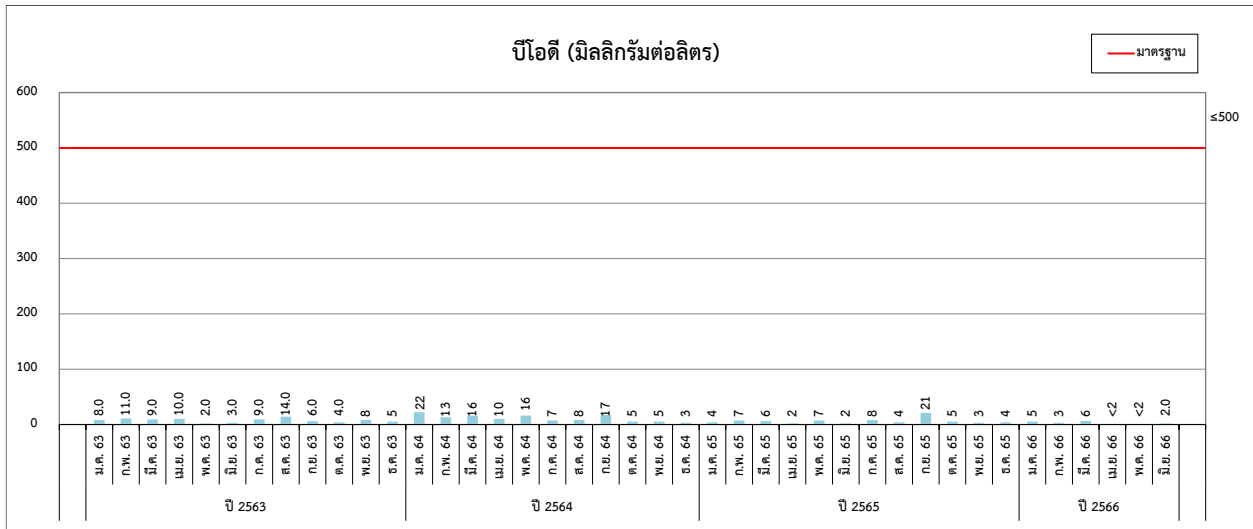
รูปที่ 3-23 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)



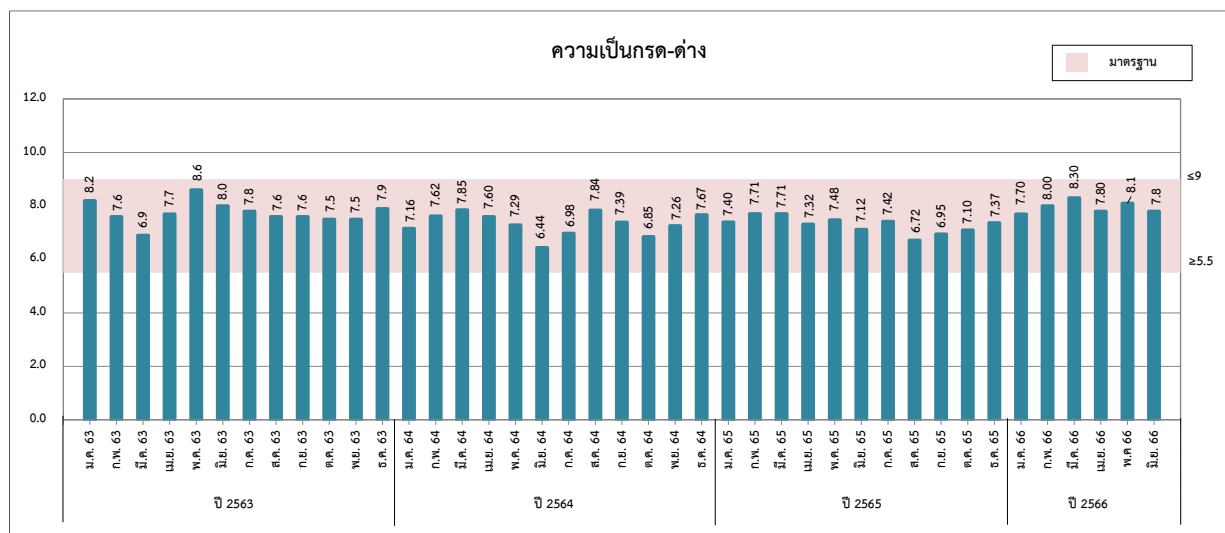
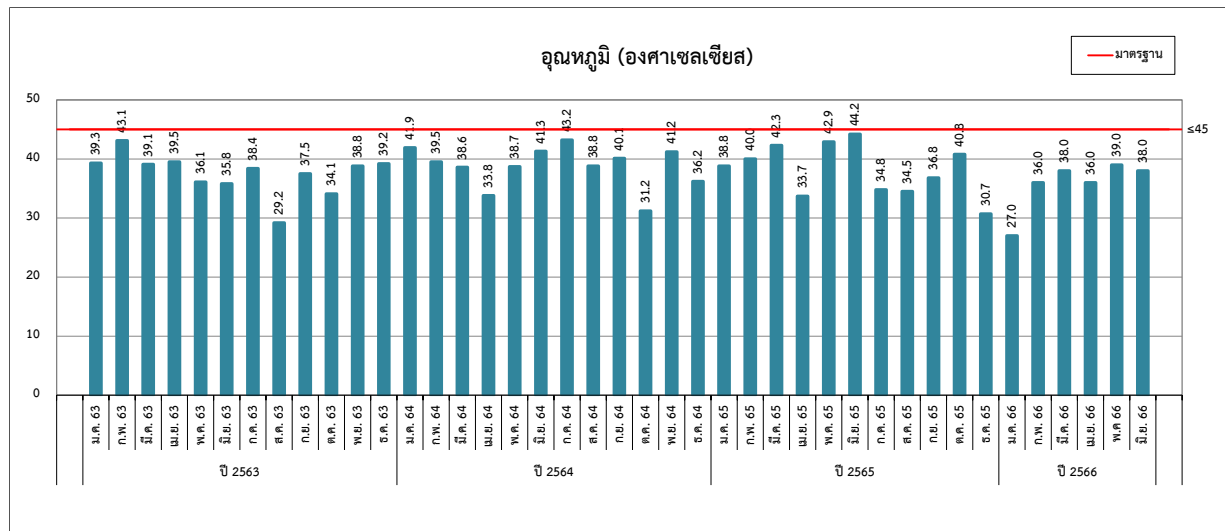
รูปที่ 3-23 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)



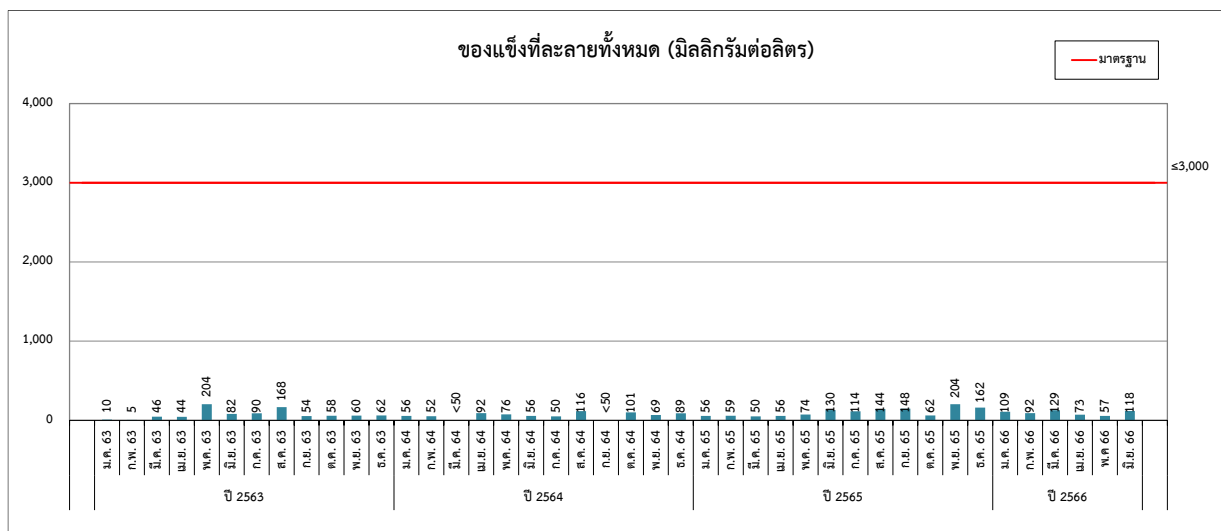
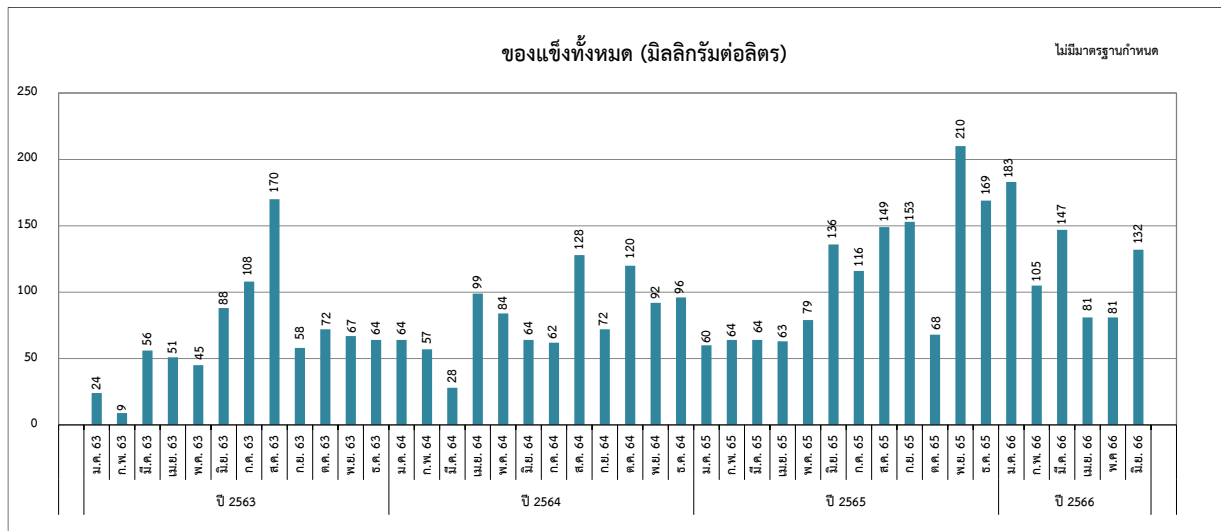
รูปที่ 3-23 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง (Purification Basin)

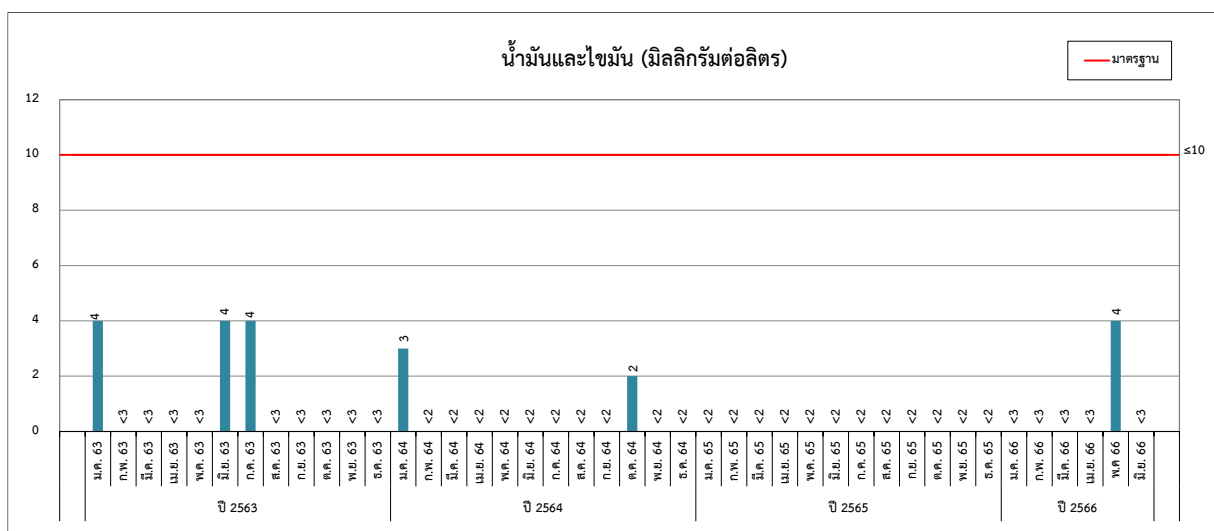
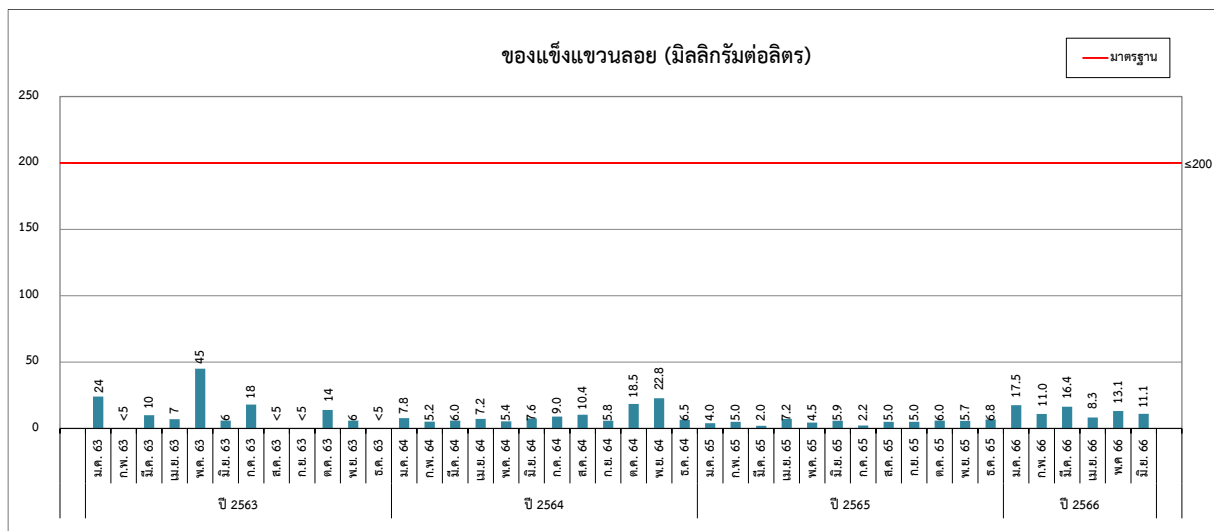


รูปที่ 3-24 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

บริเวณบ่อกักน้ำทิ้ง (Retention Basin)

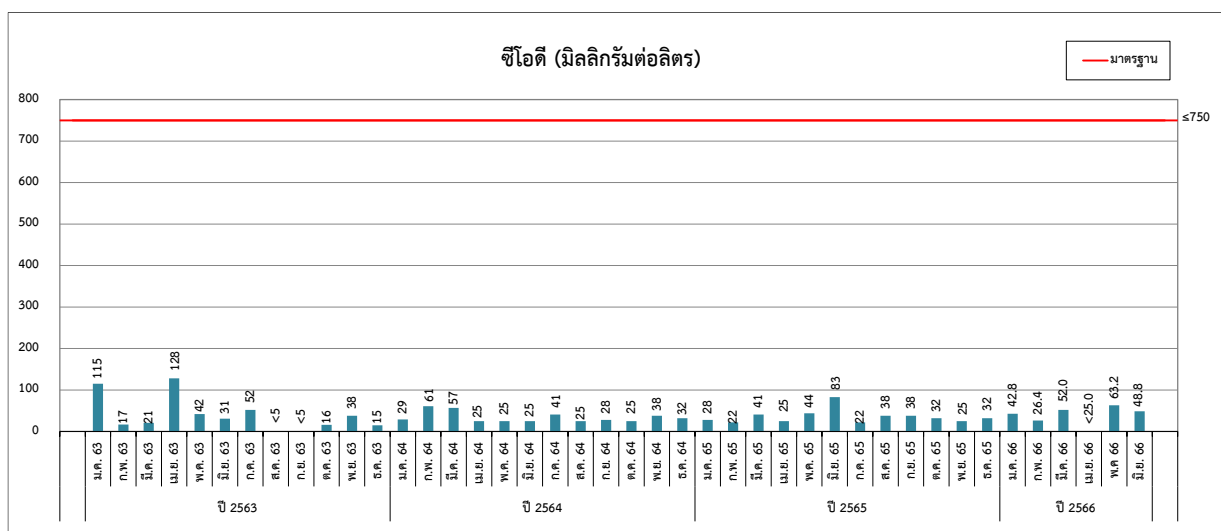
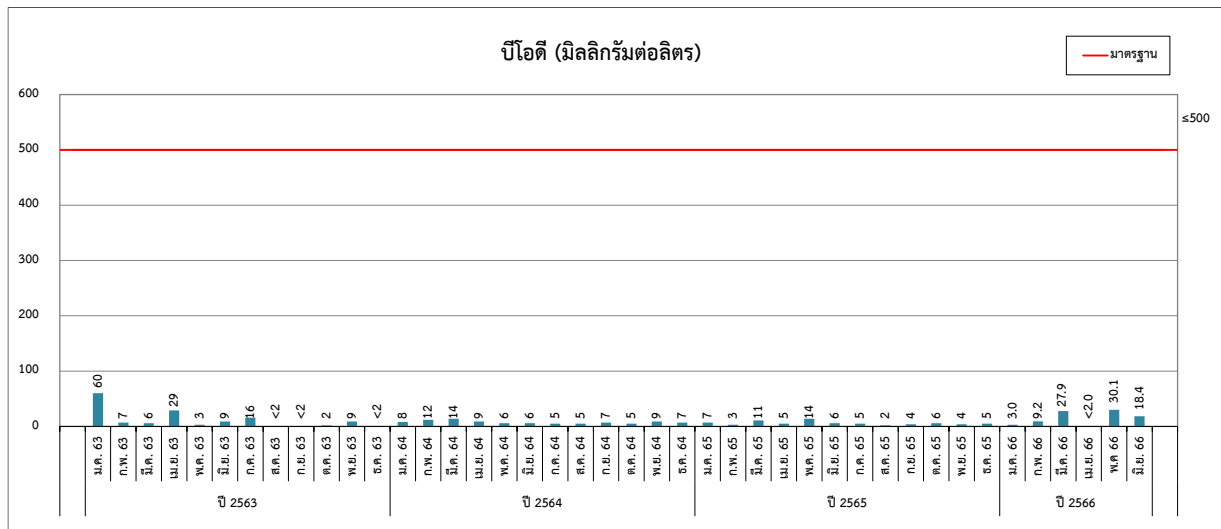


รูปที่ 3-24 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566
บริเวณบ่อกักน้ำทิ้ง (Retention Basin)

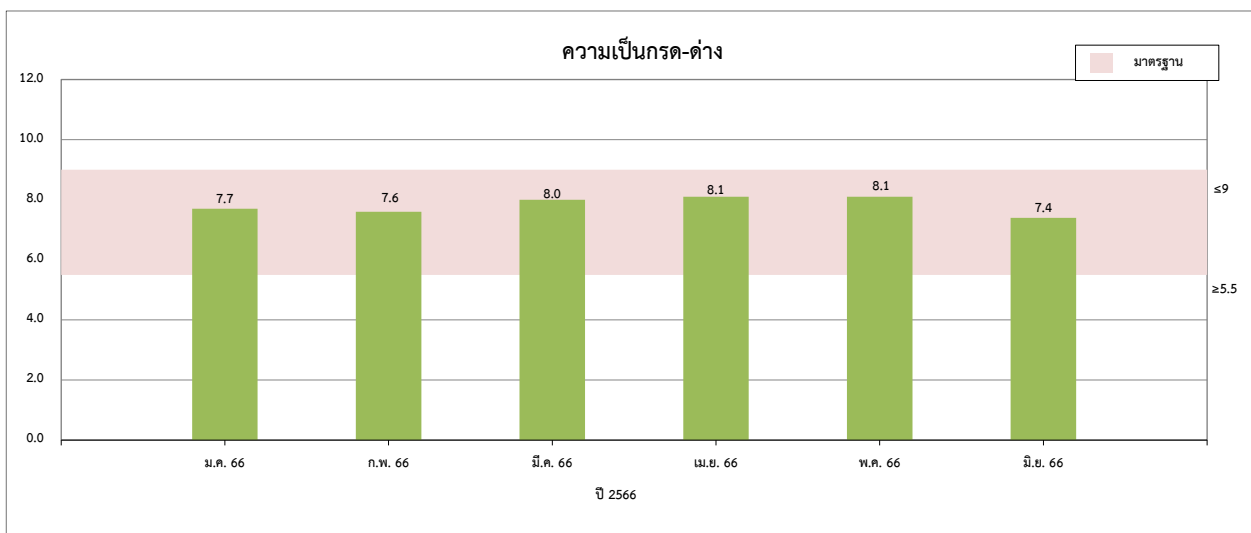
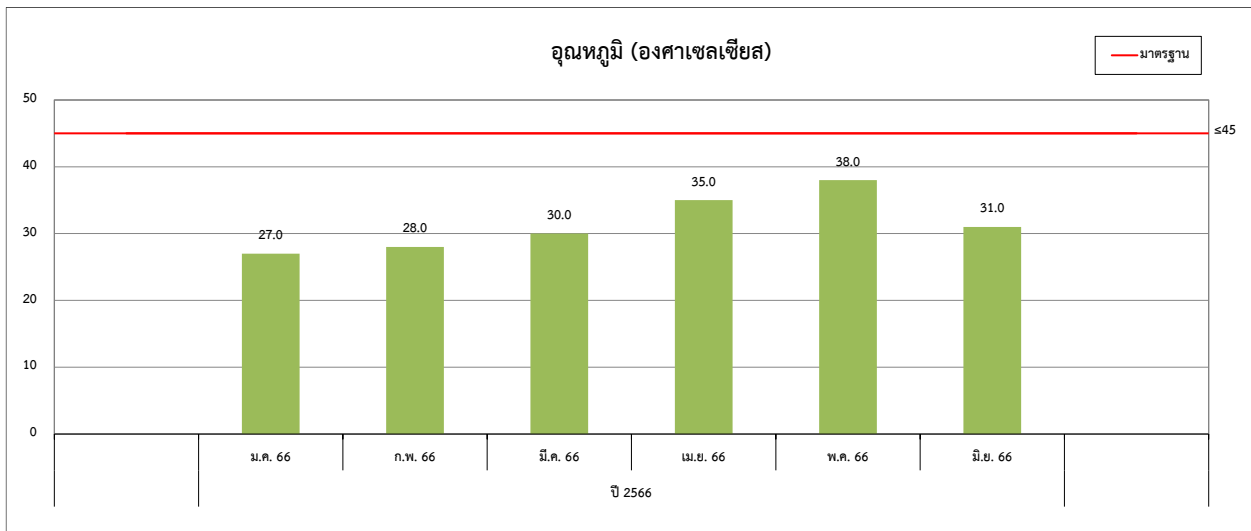


รูปที่ 3-24 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

บริเวณบ่อกักน้ำทิ้ง (Retention Basin)

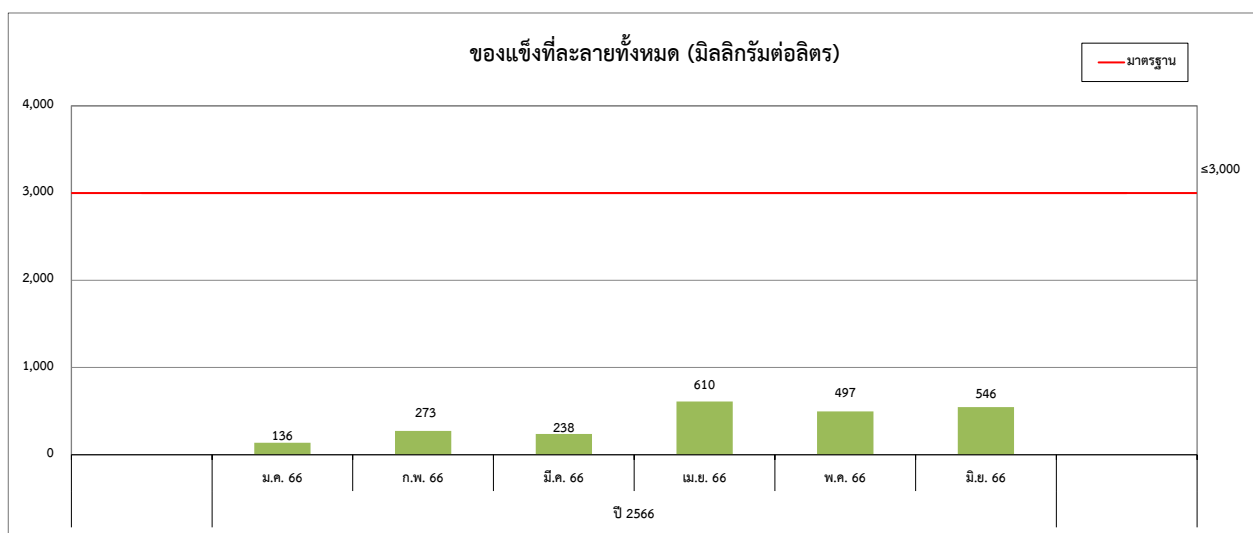
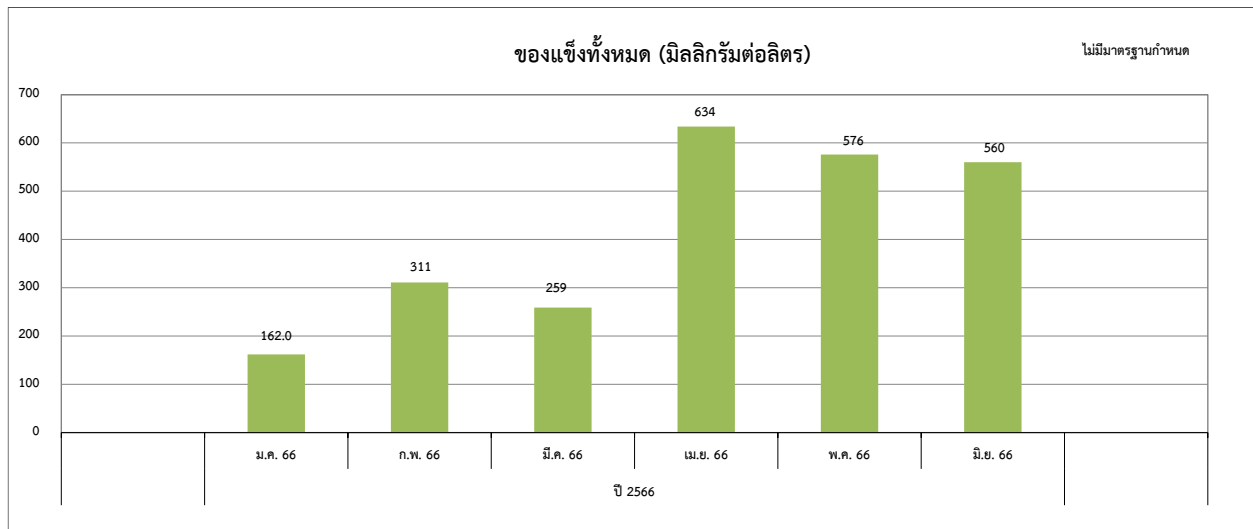


รูปที่ 3-24 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566
บริเวณบ่อกักน้ำทิ้ง (Retention Basin)



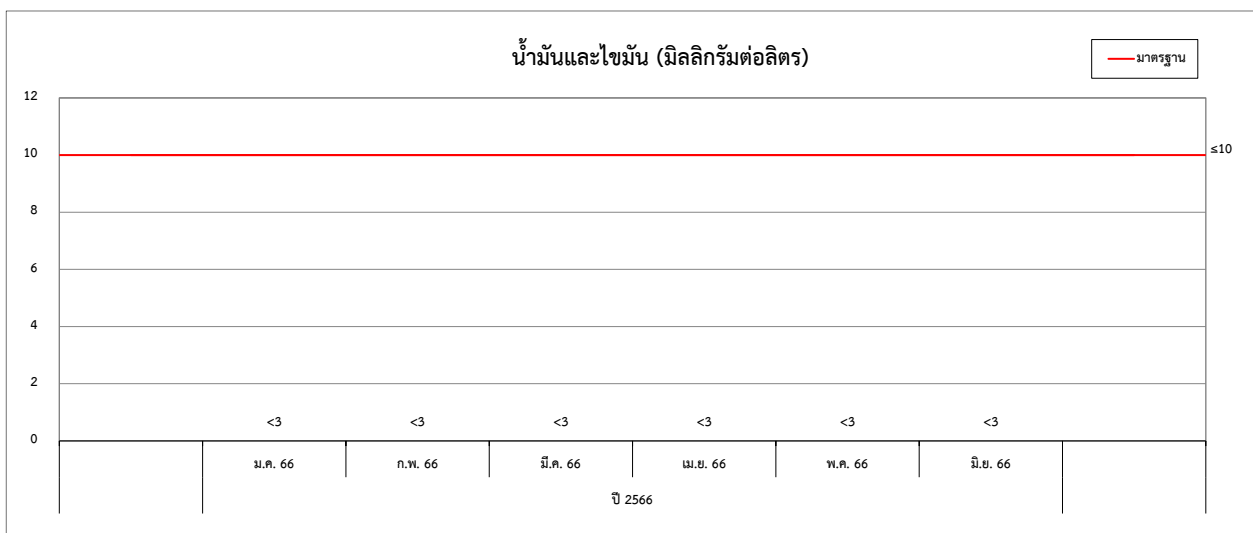
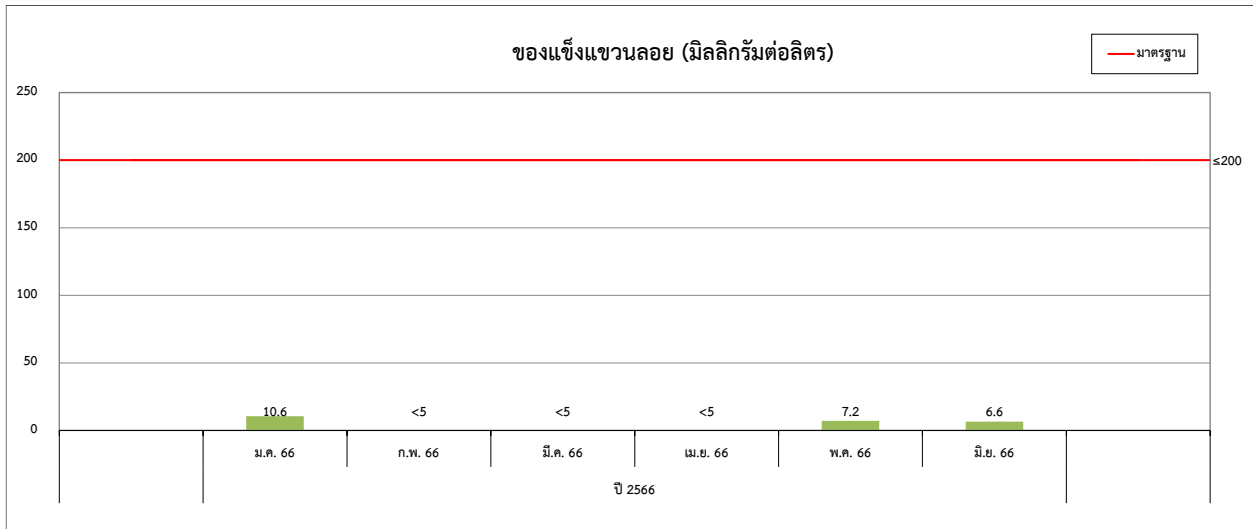
รูปที่ 3-25 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงาน ประจำปี พ.ศ. 2566

บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4



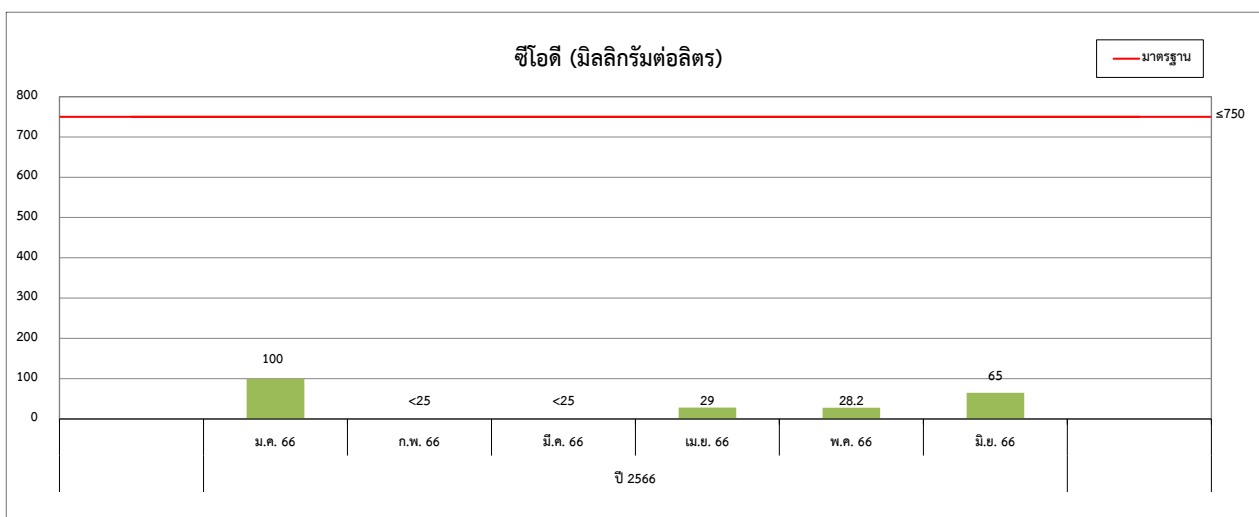
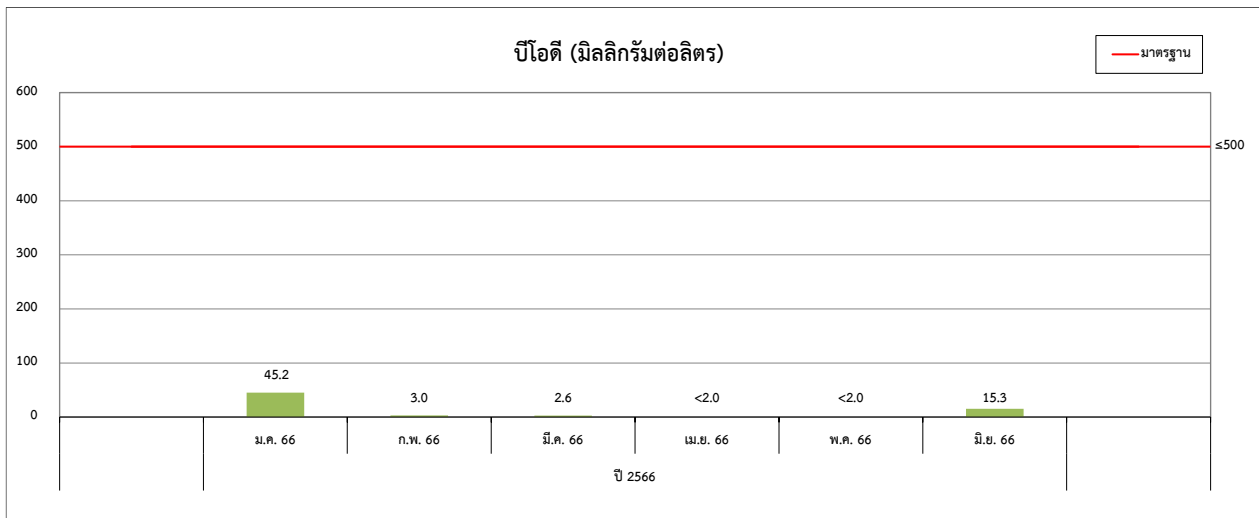
รูปที่ 3-25 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงาน ประจำปี พ.ศ. 2566

บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4



รูปที่ 3-25 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงาน ประจำปี พ.ศ. 2566

บริเวณบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4



รูปที่ 3-25 กราฟแสดงการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงาน ประจำปี พ.ศ. 2566

บริเวณบ่อดำรงคุณภาพน้ำทิ้งของหน่วยผลิตที่ 4

3.4.4 การจัดการของเสีย

มาตรการกำหนดให้โครงการดำเนินระบบคัดแยกและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่(Reuse/Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด รวมถึงจัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณการเก็บรวบรวมการจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการ และรายงานผลทุก 6 เดือน

ก่าจัดรวมถึงรายงานสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไปรีไซเคิลหรือส่งไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 มีปริมาณกากของเสียทั้งหมด 704.127 ตัน รายละเอียดดังภาคผนวก ก-29

3.4.5 คุณภาพน้ำใต้ดิน

มาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด กำหนดให้ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินเมื่อวันที่ 9 มีนาคม พ.ศ. 2566 จำนวน 4 สถานี ได้แก่ จุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ, จุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ, จุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ และจุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ โดยจุดการติดตามตรวจสอบและการติดตามตรวจสอบ แสดงดังรูปที่ 3-26 และรูปที่ 3-27

3.4.4 การจัดการของเสีย

มาตรการกำหนดให้โครงการดำเนินระบบคัดแยกและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่(Reuse/Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด รวมถึงจัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณการเก็บรวบรวมการจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการ และรายงานผลทุก 6 เดือน

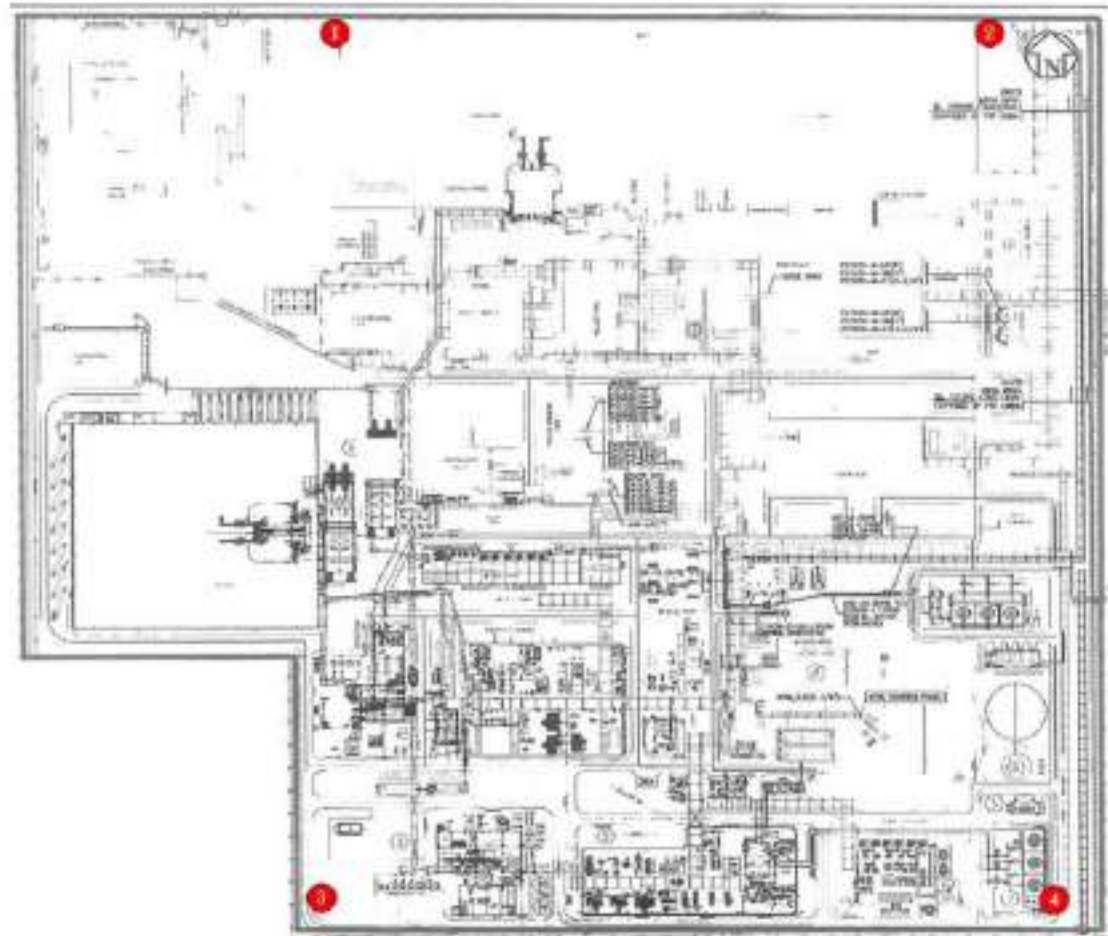
ก่าจัดรวมถึงรายงานสัดส่วนปริมาณของเสียที่นำไปรีไซเคิลหรือส่งไปกำจัดเป็นประจำทุกเดือน โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 256 มีปริมาณกากของเสียทั้งหมด 704.127 ตัน รายละเอียดดังภาคผนวก ก-29

3.4.5 คุณภาพน้ำใต้ดิน

มาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด กำหนดให้ได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินเมื่อวันที่ 9 มีนาคม พ.ศ. 2566 จำนวน 4 สถานี ได้แก่ จุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ, จุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ, จุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ และจุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ โดยจุดการติดตามตรวจสอบและการติดตามตรวจสอบ แสดงดังรูปที่ 3-26 และรูปที่ 3-27

สัญลักษณ์

- ตำแหน่งการเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน
- ❶ จุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ
- ❷ จุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ
- ❸ จุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ
- ❹ จุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ



รูปที่ 3-26 จุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน



จุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ



จุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ



จุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ



จุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ

รูปที่ 3-27 การเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน

3.4.5.1 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ในการตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดินซึ่งได้กำหนดไว้ตามมาตรการนั้น บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท ยูไนเต็ท แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ดำเนินการเก็บตัวอย่างและวิเคราะห์ตัวอย่างระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 โดยผลการติดตามตรวจสอบแสดงดังตารางที่ 3-21 ถึงตารางที่ 3-24

จากผลการตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด จำนวน 4 สถานี ได้แก่ บริเวณจุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ, บริเวณจุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ, บริเวณจุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ และบริเวณจุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ พบว่า ผลการตรวจวิเคราะห์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำรายงานผลการทดสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

ตารางที่ 3-21 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน บริเวณจุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ

โครงการ: โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน
 จัดทำรายงานโดย: บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด
 วันที่ทำการตรวจวัด : 9 มีนาคม 2566

สถานีตรวจวัด และตำแหน่งพิกัด UTM	ดัชนีคุณภาพน้ำใต้ดิน	หน่วย	ผลการตรวจวัด	ค่ามาตรฐาน ^{1/}
			บริเวณจุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ	
สถานี: บริเวณจุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศ เหนือโครงการ พิกัด:	1. n - Hexane	mg/L	<0.0100	≤11
	2. TPH (Total Petroleum Hydrocarbon)			
	2.1 (C ₅ - C ₈)	mg/L	<0.040	≤1.4
	2.2 (C ₈ - C ₁₆)	mg/L	<0.016	≤1.7
	2.3 (C ₁₆ - C ₃₅)	mg/L	<0.042	≤0.1
	3. pH	-	4.8	-
สภาพตัวอย่าง สี / ลักษณะของน้ำ สีของตะกอน			ไม่มีสี/ใส -	- -

หมายเหตุ: ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำ
 รายงานผลการทดสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

ตารางที่ 3-22 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน บริเวณจุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ

โครงการ: โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน
 จัดทำรายงานโดย: บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด
 วันที่ทำการตรวจวัด : 9 มีนาคม พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด และตำแหน่งพิกัด UTM	ดัชนีคุณภาพน้ำใต้ดิน	หน่วย	ผลการตรวจวัด	ค่ามาตรฐาน ^{1/}
			บริเวณจุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ	
สถานี: บริเวณจุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศ เหนือโครงการ พิกัด:	1. n - Hexane	mg/L	<0.0100	≤11
	2. TPH (Total Petroleum Hydrocarbon)			
	2.1 (C ₅ - C ₈)	mg/L	<0.040	≤1.4
	2.2 (C ₈ - C ₁₆)	mg/L	<0.016	≤1.7
	2.3 (C ₁₆ - C ₃₅)	mg/L	<0.042	≤0.1
	3. pH	-	5.6	-
สภาพตัวอย่าง สี / ลักษณะของน้ำ สีของตะกอน			ไม่มีสี/ใส -	- -

หมายเหตุ: ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำ
 รายงานผลการทดสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

ตารางที่ 3-23 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน บริเวณจุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ

โครงการ: โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน
 จัดทำรายงานโดย: บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด
 วันที่ทำการตรวจวัด : 9 มีนาคม พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด และตำแหน่งพิกัด UTM	ดัชนีคุณภาพน้ำใต้ดิน	หน่วย	ผลการตรวจวัด	ค่ามาตรฐาน ^{1/}
			บริเวณจุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ	
สถานี: บริเวณบริเวณจุดที่ 3 ริมรั้ว ด้านทิศใต้โครงการ พิกัด:	1. n - Hexane	mg/L	<0.0100	≤11
	2. TPH (Total Petroleum Hydrocarbon)			
	2.1 (C ₅ - C ₈)	mg/L	<0.040	≤1.4
	2.2 (C ₈ - C ₁₆)	mg/L	<0.016	≤1.7
	2.3 (C ₁₆ - C ₃₅)	mg/L	<0.042	≤0.1
	3. pH	-	4.3	-
สภาพตัวอย่าง สี / ลักษณะของน้ำ			เหลือง/ใส	-
สีของตะกอน			เหลือง	-

หมายเหตุ: ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูลรวมทั้งการ
 จัดทำรายงานผลการทดสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ.
 2559

ตารางที่ 3-24 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน บริเวณจุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ

โครงการ: โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรพิลีน
 จัดทำรายงานโดย: บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด
 วันที่ทำการตรวจวัด : 9 มีนาคม พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด และตำแหน่งพิกัด UTM	ดัชนีคุณภาพน้ำใต้ดิน	หน่วย	ผลการตรวจวัด	ค่ามาตรฐาน ^{1/}
			บริเวณจุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ	
สถานี: บริเวณบริเวณและ จุดที่ 4 ริม รั้วด้านทิศใต้โครงการ พิกัด:	1. n - Hexane	mg/L	<0.0100	≤11
	2. TPH (Total Petroleum Hydrocarbon)			
	2.4 (C ₅ - C ₈)	mg/L	<0.040	≤1.4
	2.5 (C ₈ - C ₁₆)	mg/L	<0.016	≤1.7
	2.6 (C ₁₆ - C ₃₅)	mg/L	<0.042	≤0.1
	3. pH	-	5.2	-
สภาพตัวอย่าง สี / ลักษณะของน้ำ			เหลือง/ใส	-
สีของตะกอน			เหลือง	-

หมายเหตุ: ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูลรวมทั้งการ
 จัดทำรายงานผลการทดสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ.
 2559

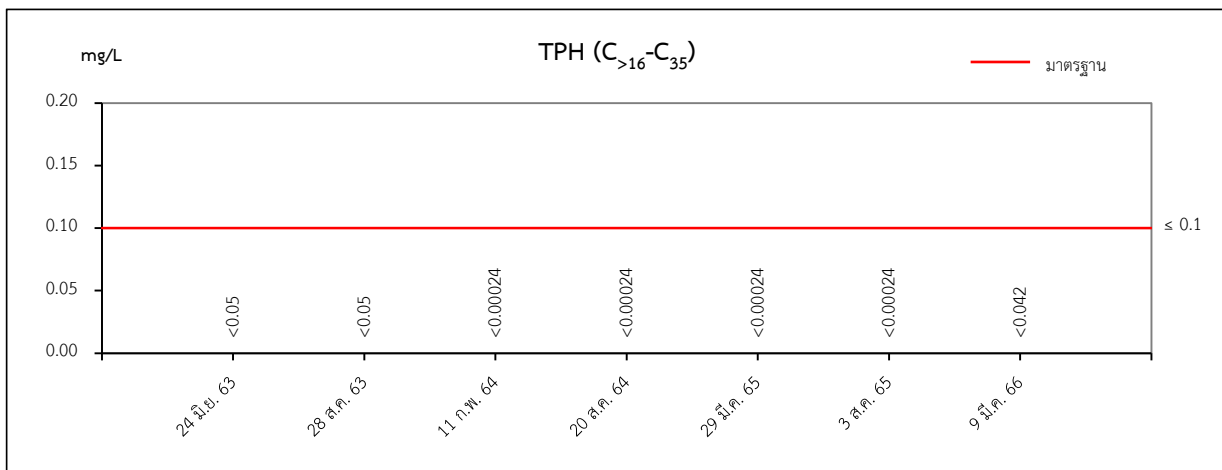
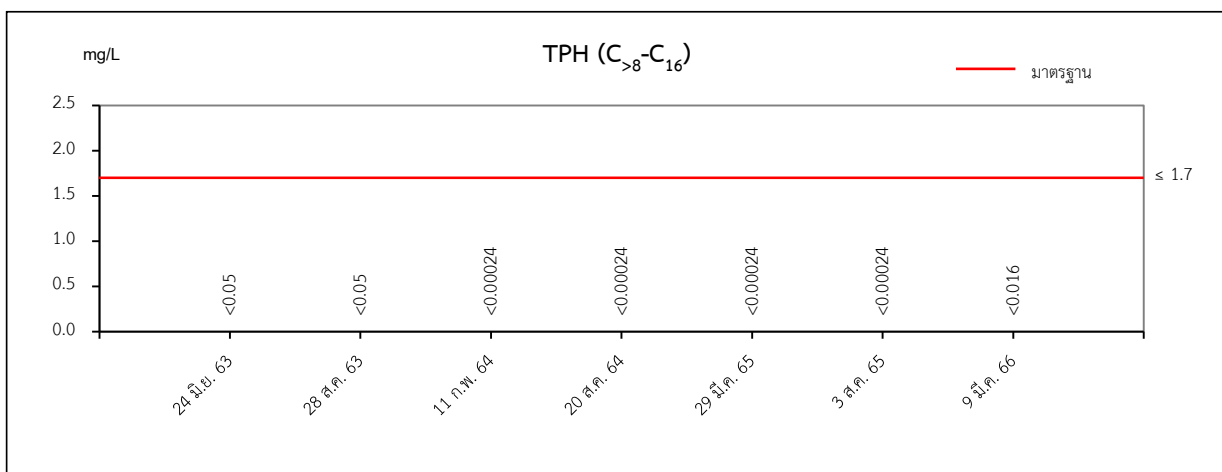
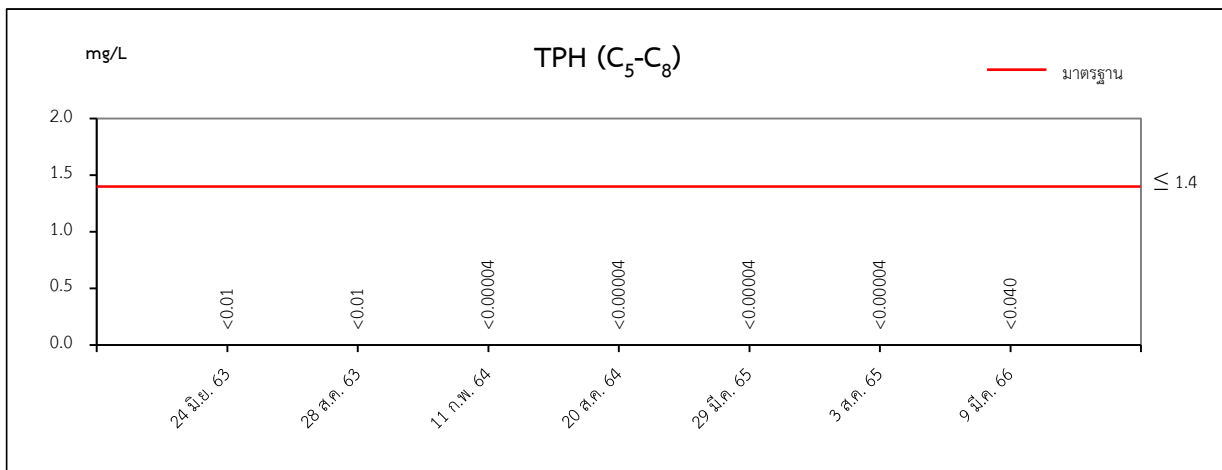
3.4.5.2 ผลการเปรียบเทียบคุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ได้ดำเนินการเปรียบเทียบผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดินกับผลการวิเคราะห์ในครั้งที่ผ่านมาระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566 พบว่าดัชนีที่ทำการตรวจวิเคราะห์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูลรวมทั้งการ จัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559 รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3-25

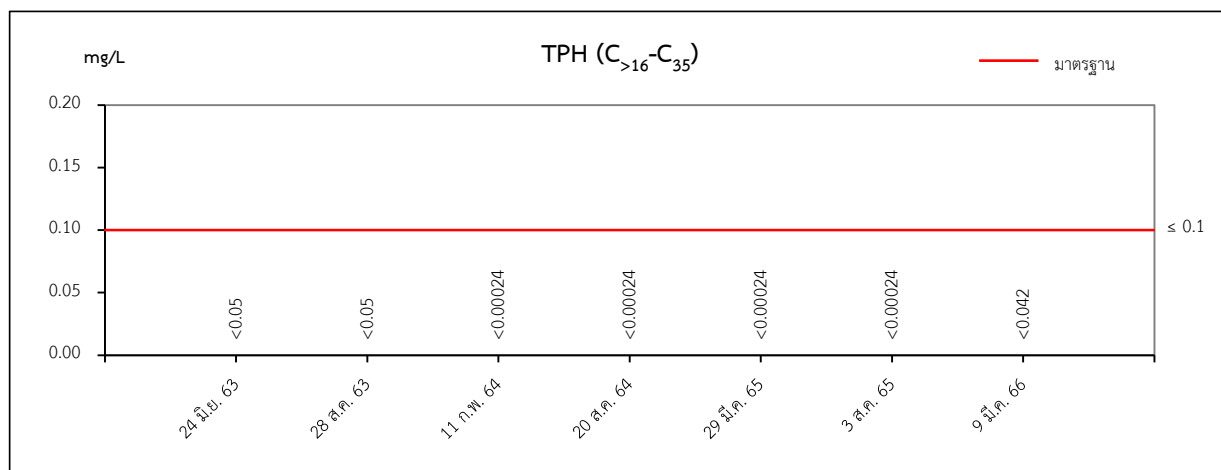
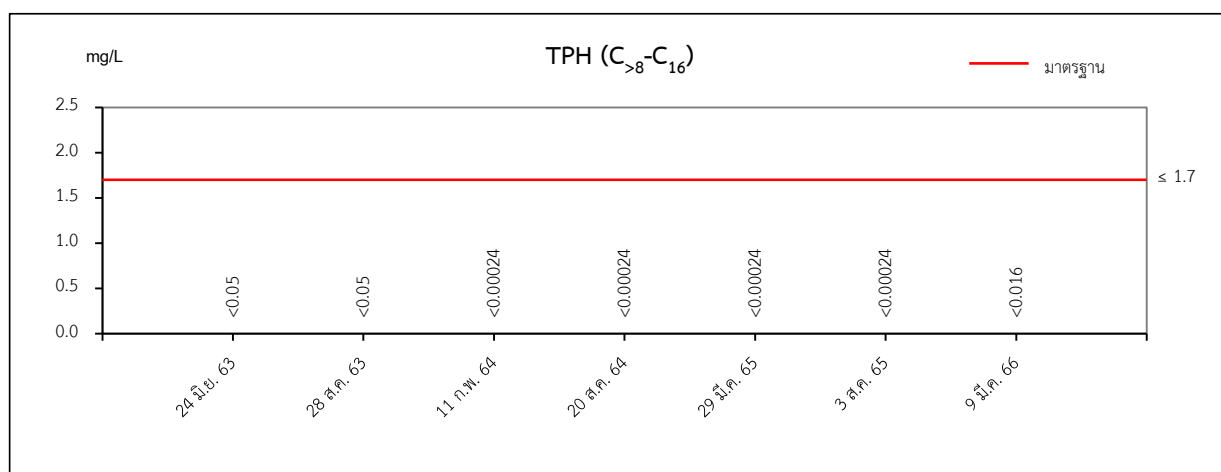
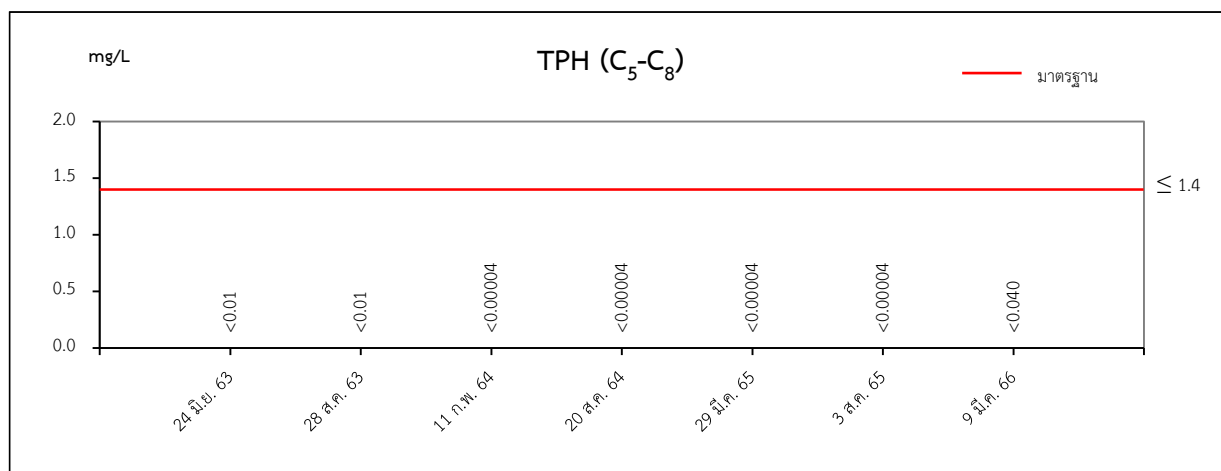
ตารางที่ 3-25 เปรียบเทียบผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างปี 2563-2566

สถานีตรวจวัด	วันตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์		
		TPH (C ₅ – C ₈) (mg/L)	TPH (C _{≥8} – C ₁₆) (mg/L)	TPH (C _{≥16} – C ₃₅) (mg/L)
จุดที่1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ	24 มิ.ย. 63	≤ 0.01	≤ 0.05	≤ 0.05
	28 ส.ค. 63	≤ 0.01	≤ 0.05	≤ 0.05
	11 ก.พ. 64	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	20 ส.ค. 64	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	29 มี.ค. 65	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	3 ส.ค. 65	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	9 มี.ค. 66	<0.040	<0.016	<0.042
จุดที่2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ	24 มิ.ย. 63	≤ 0.01	≤ 0.05	≤ 0.05
	28 ส.ค. 63	≤ 0.01	≤ 0.05	≤ 0.05
	11 ก.พ. 64	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	20 ส.ค. 64	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	29 มี.ค. 65	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	3 ส.ค. 65	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	9 มี.ค. 66	<0.040	<0.016	<0.042
จุดที่3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ	25 มิ.ย. 63	< 0.01	≤ 0.05	≤ 0.05
	27 ส.ค. 63	≤ 0.01	≤ 0.05	≤ 0.05
	12 ก.พ. 64	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	20 ส.ค. 64	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	29 มี.ค. 65	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	3 ส.ค. 65	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	9 มี.ค. 66	<0.040	<0.016	<0.042
จุดที่4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ	25 มิ.ย. 63	≤ 0.01	≤ 0.05	≤ 0.05
	27 ส.ค. 63	≤ 0.01	≤ 0.05	≤ 0.05
	12 ก.พ. 64	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	20 ส.ค. 64	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	29 มี.ค. 65	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	3 ส.ค. 65	≤ 0.00004	≤ 0.00024	≤ 0.00024
	9 มี.ค. 66	<0.040	<0.016	<0.042
มาตรฐาน ^{1/}		≤1.4	≤1.7	≤0.1

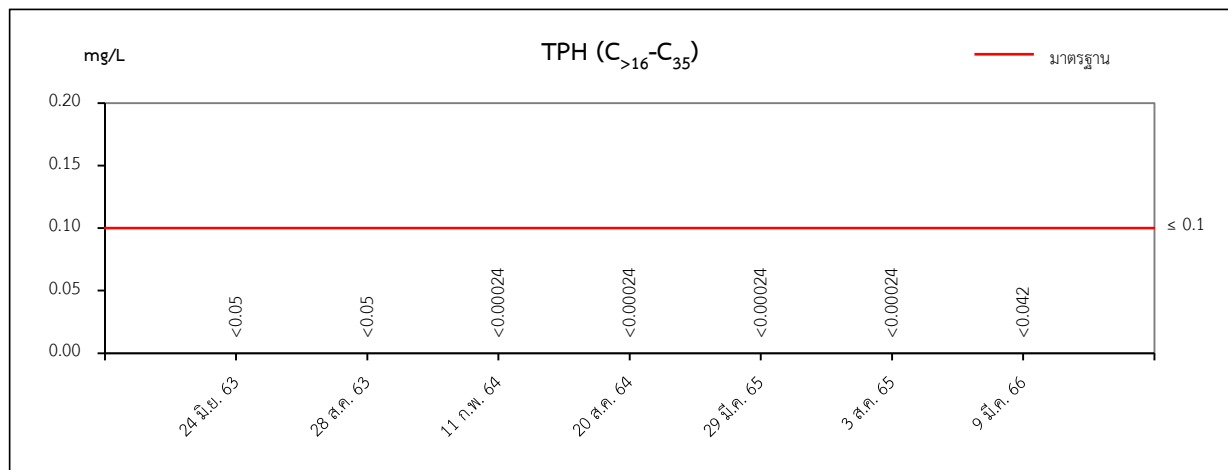
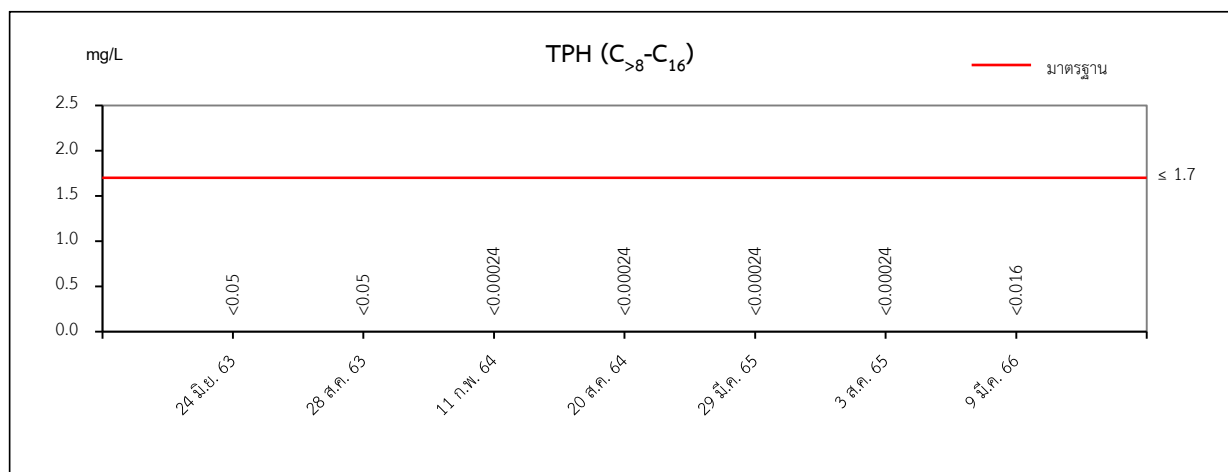
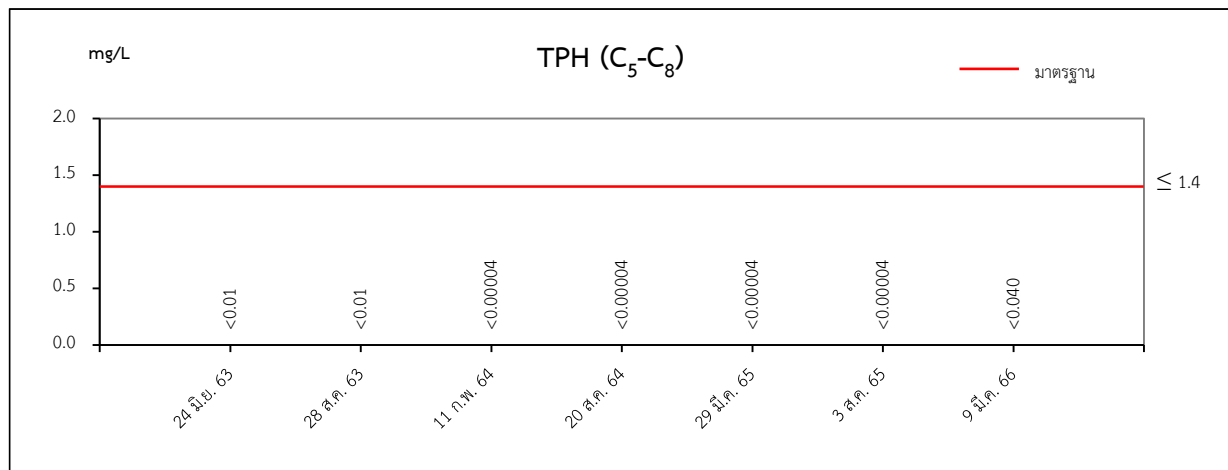
หมายเหตุ: ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำรายงานผลการทดสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559



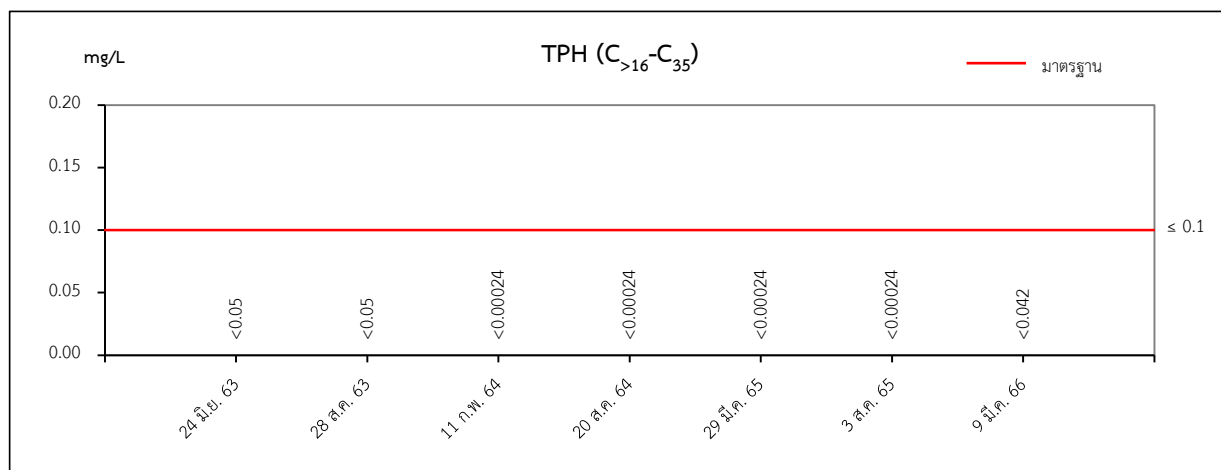
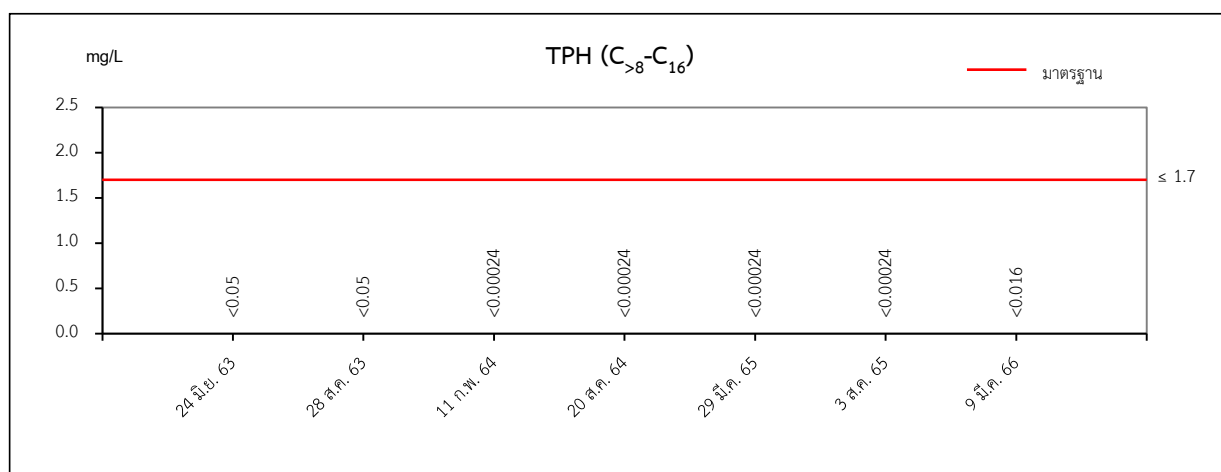
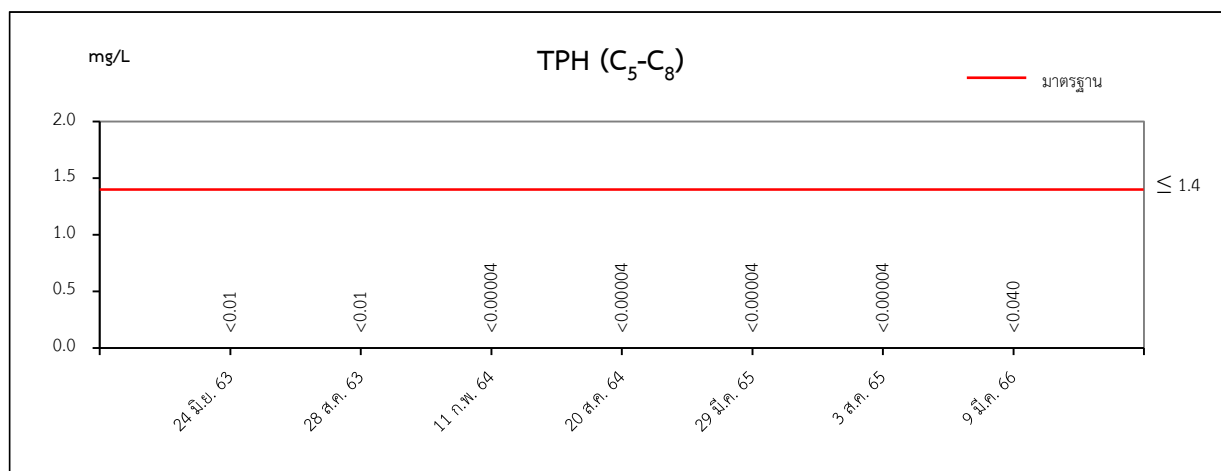
รูปที่ 3-28 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน
บริเวณจุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ ระหว่างปี 2563-2566



รูปที่ 3-29 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน
บริเวณจุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ ระหว่างปี 2563-2566



รูปที่ 3-30 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน
บริเวณจุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ ระหว่างปี 2563-2566



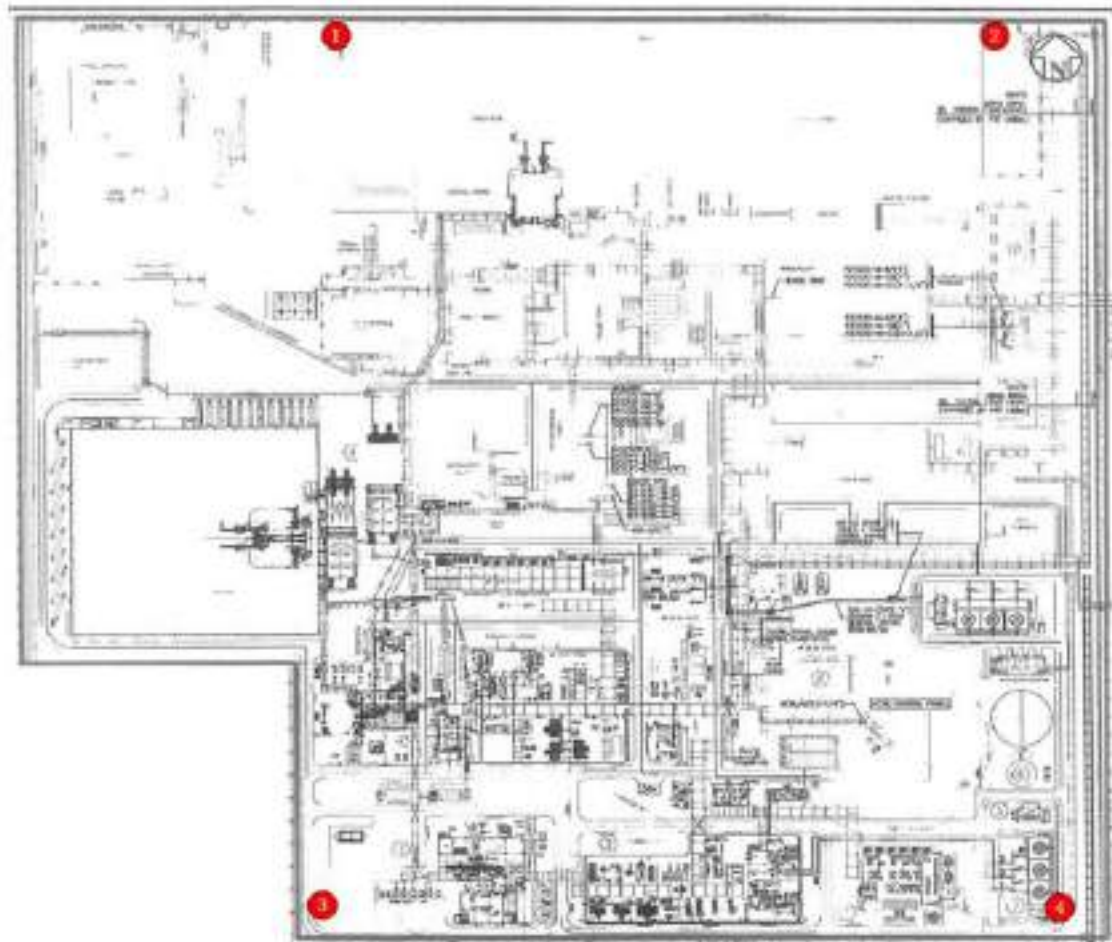
รูปที่ 3-31 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน
บริเวณจุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ ระหว่างปี 2563-2566

3.4.6 คุณภาพดิน

มาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอร์ จำกัด กำหนดให้
ได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพดินเมื่อวันที่ 9 มีนาคม พ.ศ. 2566 จำนวน 4 สถานี ได้แก่ จุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ,
จุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ, จุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ และจุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ โดยจุดติดตามตรวจสอบ
แสดงดังรูปที่ 3-32 และการติดตามตรวจสอบ แสดงดังรูปที่ 3-33

สัญลักษณ์

- ตำแหน่งการเก็บตัวอย่างคุณภาพดิน
- ① จุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ
- ② จุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ
- ③ จุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ
- ④ จุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ



รูปที่ 3-32 จุดเก็บตัวอย่างคุณภาพดิน



จุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ



จุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ



จุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ



จุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ

รูปที่ 3-33 การเก็บตัวอย่างคุณภาพดิน

3.4.6.1 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพดิน ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ในการตรวจวัดคุณภาพดินซึ่งได้กำหนดไว้ตามมาตรการนั้น บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด ได้มอบหมายให้ บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาไลสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ดำเนินการเก็บตัวอย่างและวิเคราะห์ตัวอย่าง ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 โดยผลการติดตามตรวจสอบแสดงดังตารางที่ 3-26

จากผลการตรวจสอบคุณภาพดินของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลิเมอส์ จำกัด จำนวน 4 สถานี ได้แก่ บริเวณจุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ, บริเวณจุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ, บริเวณจุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ และบริเวณจุดที่ 4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ พบว่า ผลการตรวจวิเคราะห์หามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน

ตารางที่ 3-26 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพดิน ระยะดำเนินการ

โครงการ: โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน
จัดทำรายงานโดย: บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาไลสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด
วันที่ทำการตรวจวัด : 9 มีนาคม พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด	ช่วงตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์		
		TPH (C ₅ – C ₈) (mg/kg)	TPH (C _{≥8} – C ₁₆) (mg/kg)	TPH (C _{≥16} – C ₃₅) (mg/kg)
จุดที่1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ	9 มี.ค. 66	<0.04	<0.08	<0.21
จุดที่2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ	9 มี.ค. 66	<0.04	<0.08	<0.21
จุดที่3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ	9 มี.ค. 66	<0.04	<0.08	<0.21
จุดที่4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ	9 มี.ค. 66	<0.04	<0.08	<0.21
มาตรฐาน ^{1/}		25	25	8.0

หมายเหตุ ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำ
รายงานผลการทดสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

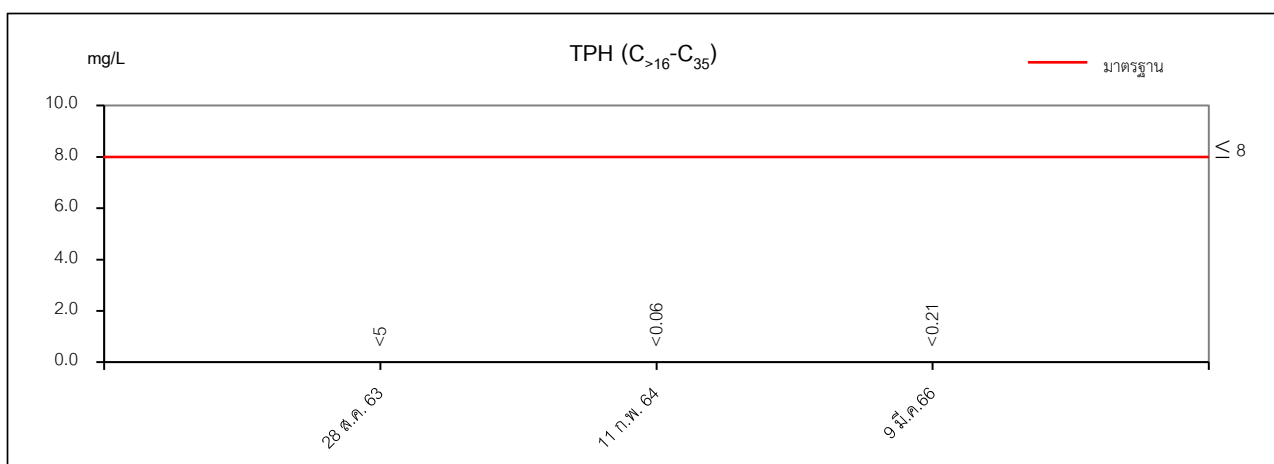
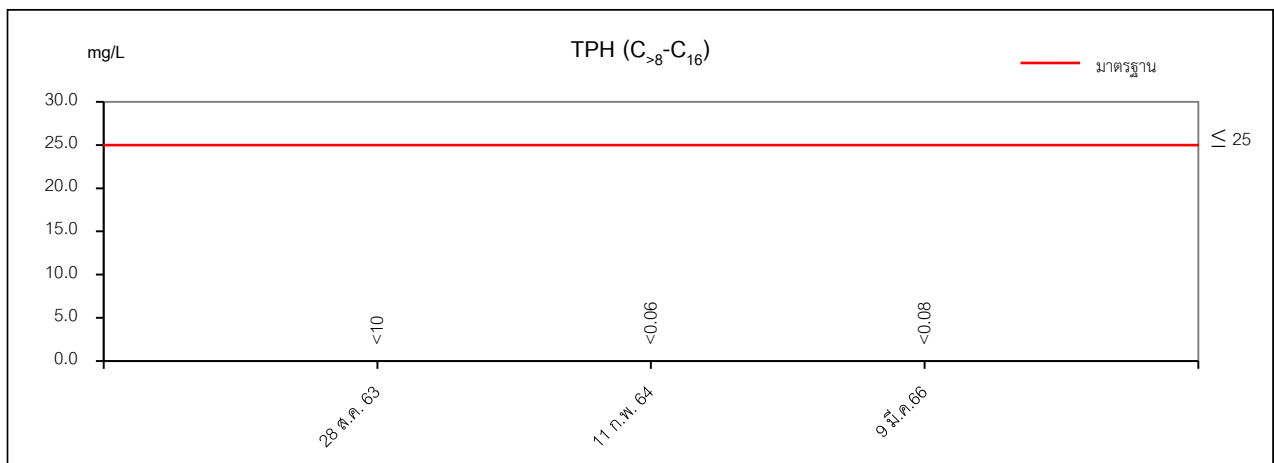
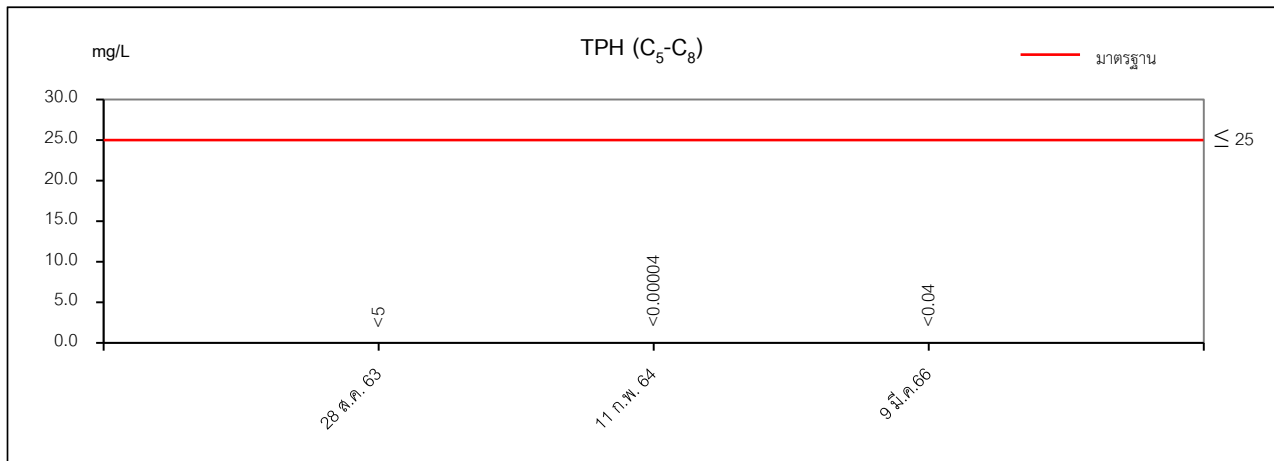
3.4.6.2 ผลการเปรียบเทียบคุณภาพดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

บริษัท ยูโนเต็ด แอนนาไลสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด ได้ดำเนินการเปรียบเทียบผลการวิเคราะห์คุณภาพดินกับผลการวิเคราะห์ในครั้งที่ผ่านๆ มา ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566 พบว่า ทั้งหมดมีแนวโน้มใกล้เคียงกันและมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่อง กำหนดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำรายงานผลการทดสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559 รายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3-27 และรูปที่ 3-34 ถึงรูปที่ 3-37

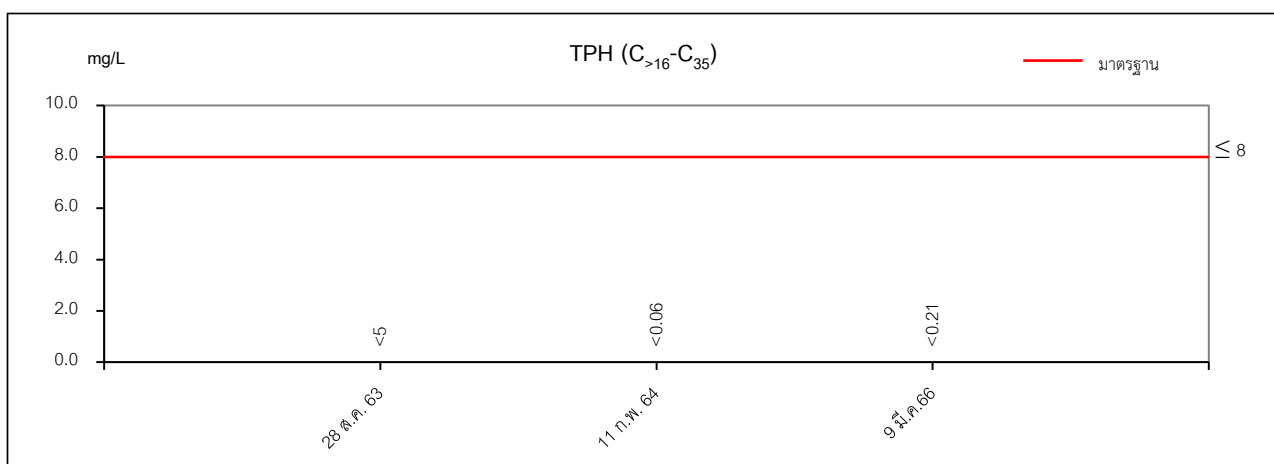
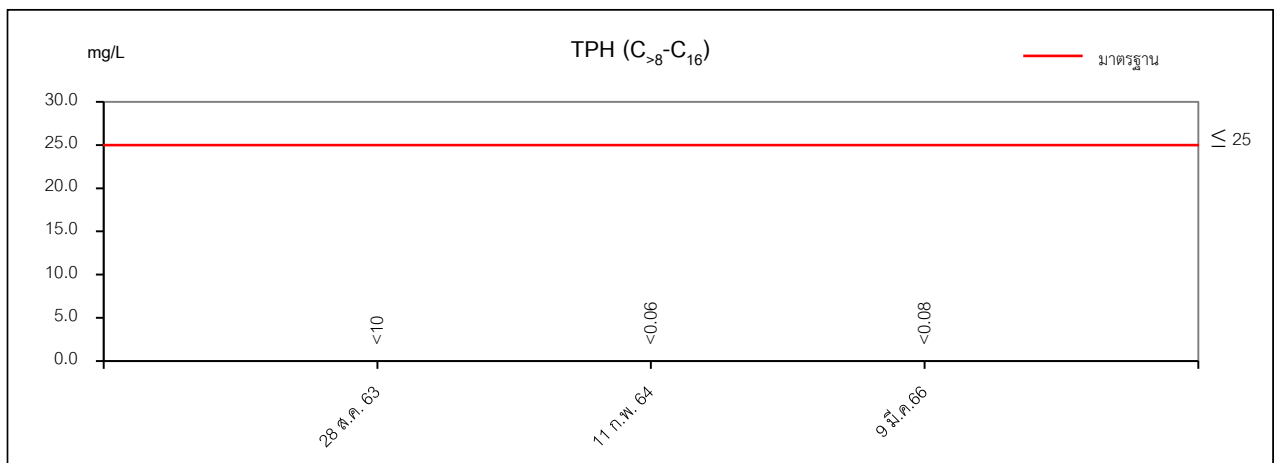
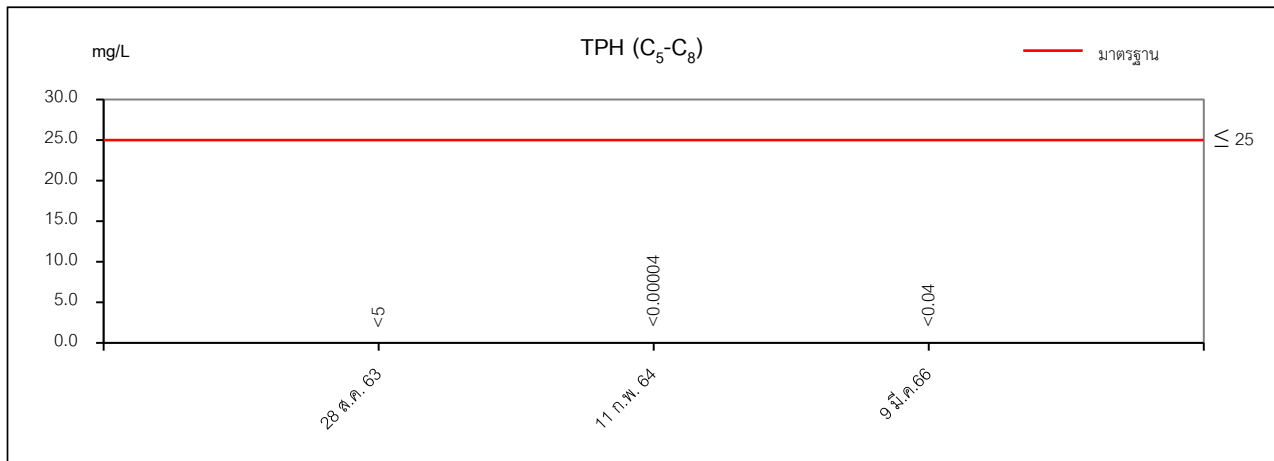
ตารางที่ 3-27 เปรียบเทียบผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน ระหว่างปี 2563-2566

สถานีตรวจวัด	วันตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์		
		TPH (C ₅ – C ₈) (mg/kg)	TPH (C _{≥8} – C ₁₆) (mg/kg)	TPH (C _{≥16} – C ₃₅) (mg/kg)
จุดที่1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ	28 ส.ค. 63	≤ 5	≤ 10	≤ 5
	11 ก.พ. 64	≤ 0.00004	≤ 0.06	≤ 0.06
	9 มี.ค. 66	<0.04	<0.08	<0.21
จุดที่2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ	28 ส.ค. 63	≤ 5	≤ 10	≤ 5
	12 ก.พ. 64	≤ 0.00004	≤ 0.06	≤ 0.06
	9 มี.ค. 66	<0.04	<0.08	<0.21
จุดที่3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ	27 ส.ค. 63	≤ 5	≤ 10	≤ 5
	12 ก.พ. 64	≤ 0.00004	≤ 0.06	≤ 0.06
	9 มี.ค. 66	<0.04	<0.08	<0.21
จุดที่4 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ	27 ส.ค. 63	≤ 5	≤ 10	≤ 5
	12 ก.พ. 64	≤ 0.00004	≤ 0.06	≤ 0.06
	9 มี.ค. 66	<0.04	<0.08	<0.21
มาตรฐาน ^{1/}		25	25	8

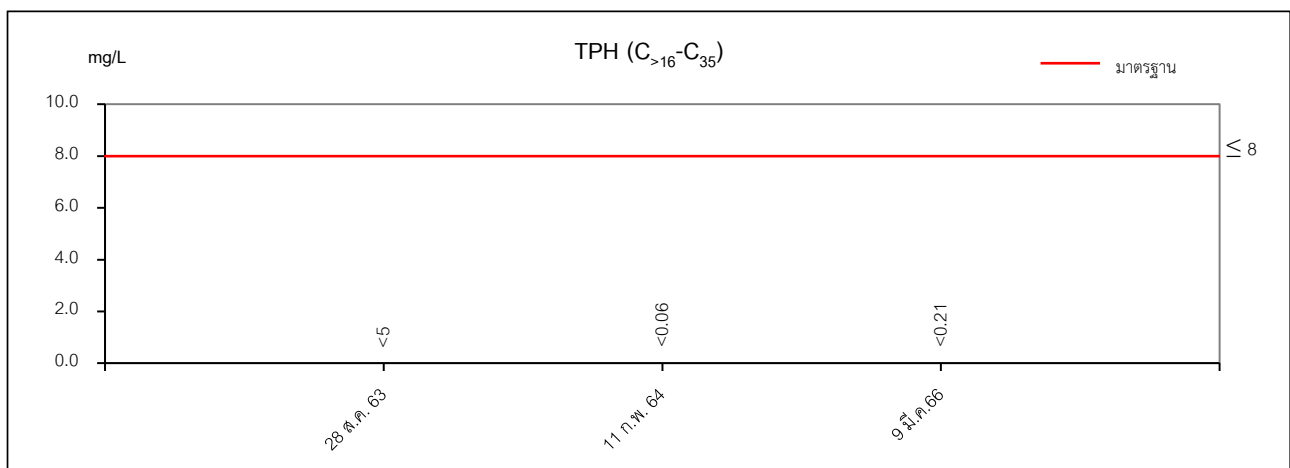
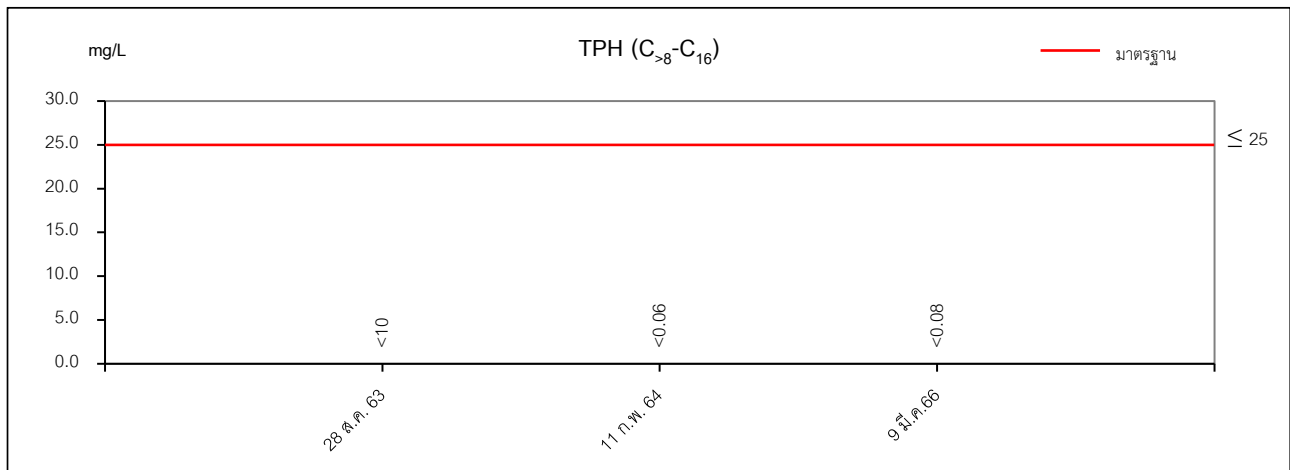
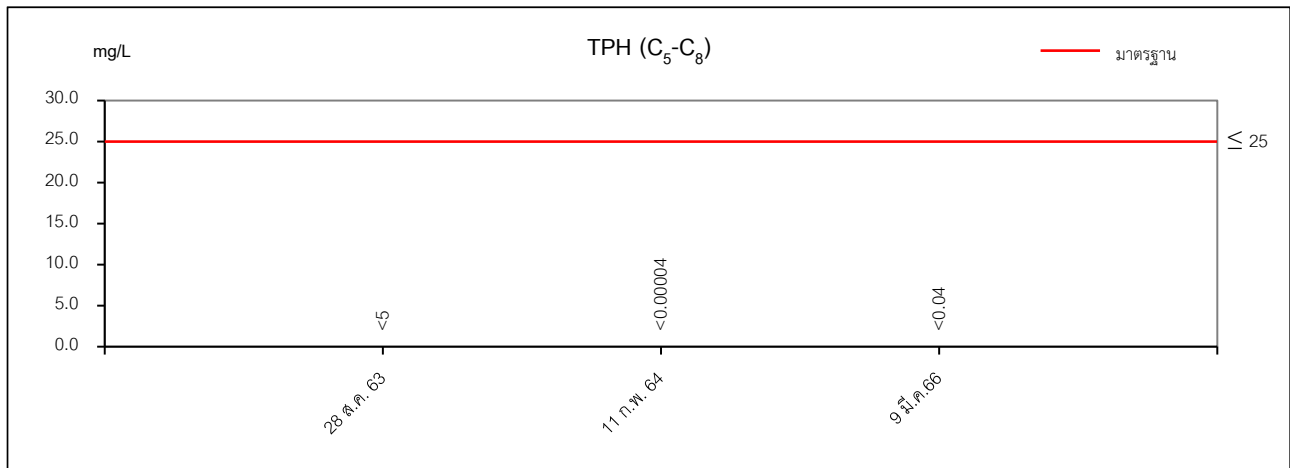
หมายเหตุ ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำรายงานผลการทดสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559



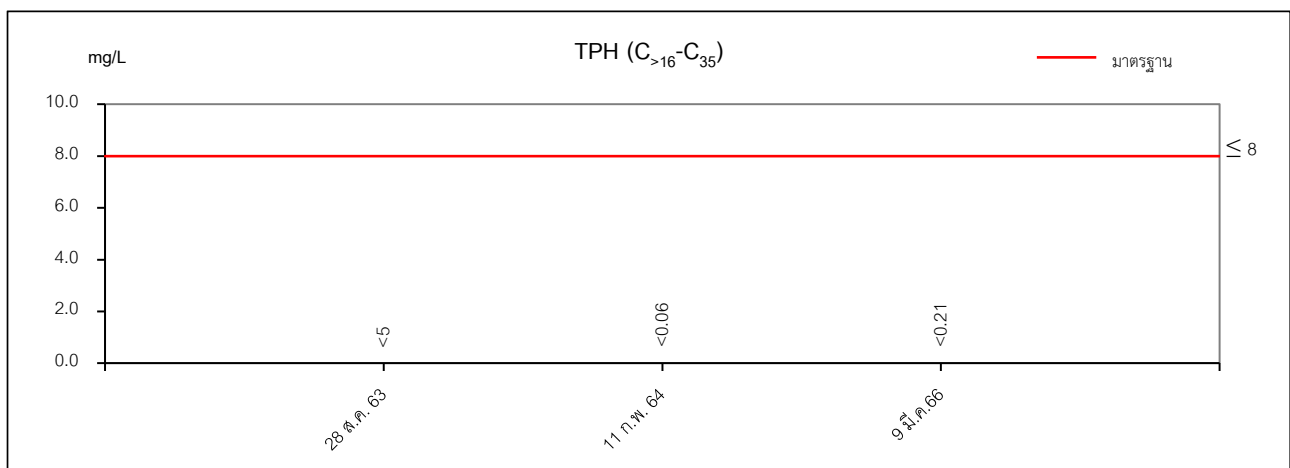
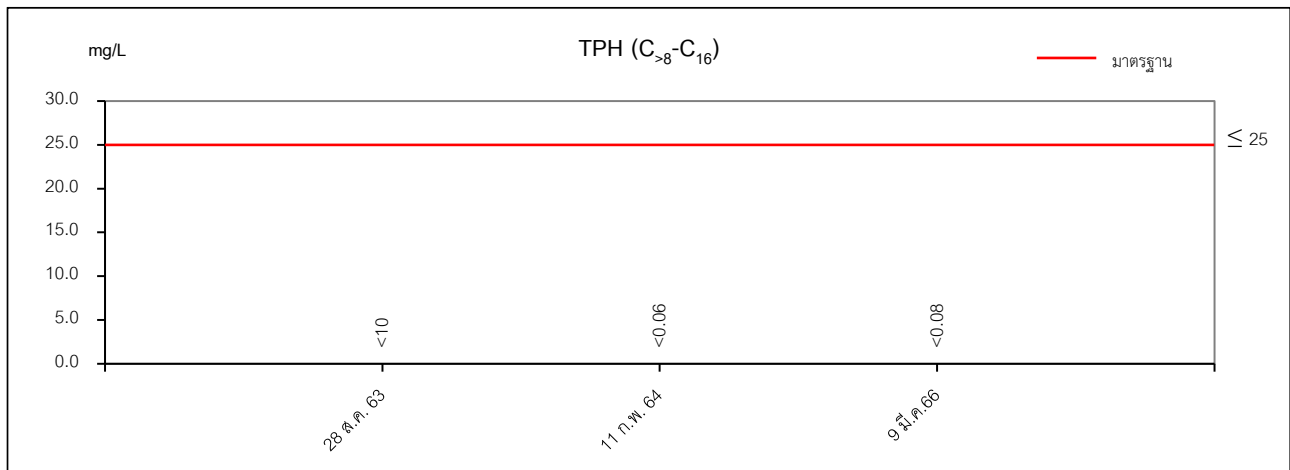
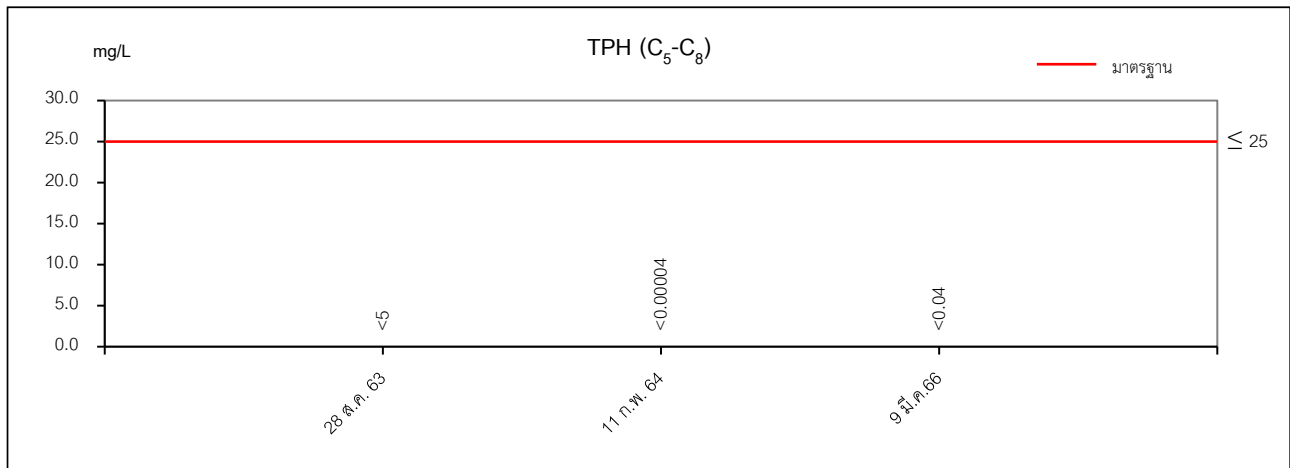
รูปที่ 3-34 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพดินบริเวณจุดที่ 1 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ
ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



รูปที่ 3-35 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพดินบริเวณจุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศเหนือโครงการ
ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



รูปที่ 3-36 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพดินบริเวณจุดที่ 3 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ
ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



รูปที่ 3-37 กราฟแสดงการเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพดินบริเวณจุดที่ 2 ริมรั้วด้านทิศใต้โครงการ
ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

3.4.7 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

3.4.7.1 ระดับเสียงในสถานที่ทำงาน

ในการตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน มาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีนนั้นได้กำหนดให้ทำการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน ปีละ 2 ครั้ง ซึ่งสำหรับตำแหน่งและภาพการตรวจวัดแสดงดังรูปที่ 3-38 และรูปที่ 3-39

บริเวณหน่วยผลิตที่ 1 และ 2 (HMC 1&2) จำนวน 5 สถานี ได้แก่

บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 1), บริเวณ Pelletize 1, บริเวณ Pneumatic transportation Compressor, บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 2) และบริเวณ Pelletize 2

บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3) จำนวน 5 สถานี ได้แก่

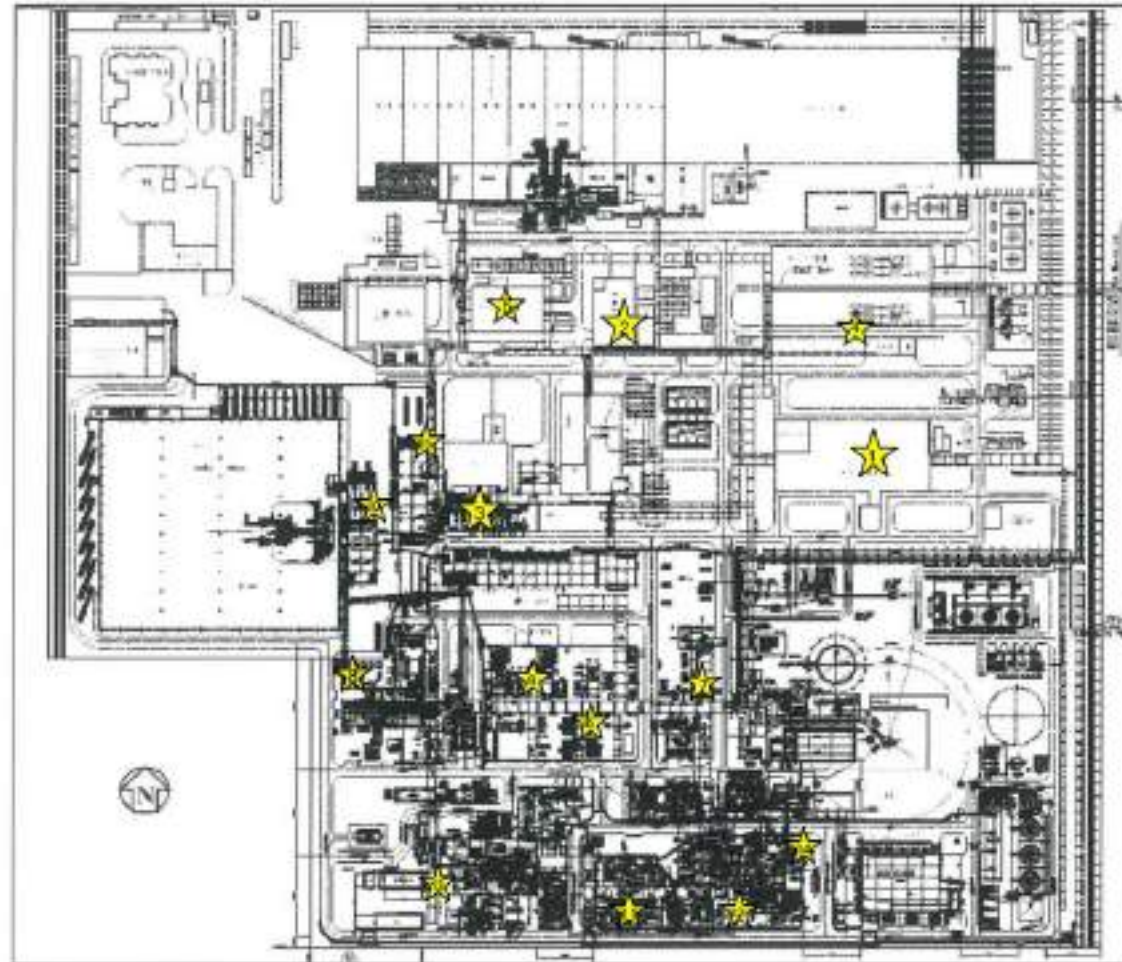
บริเวณ Propylene Recycle Compressor, บริเวณ Nitrogen Recycle Compressor, บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor, บริเวณ Reactor Compressor และบริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งค์

บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4) จำนวน 5 สถานี ได้แก่

บริเวณ Propylene Recycle Compressor, บริเวณ Nitrogen Recycle Compressor, บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor, บริเวณ Reactor Compressor, และบริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งค์

สัญลักษณ์

- ★ จุดตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ
- ★ บริเวณหน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1)
- ★ บริเวณสร้างเม็ดพลาสติก (Bulk Plant 1)
- ★ บริเวณ Pelletize 1
- ★ บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor
- ★ บริเวณหน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2)
- ★ บริเวณสร้างเม็ดพลาสติก (Bulk Plant 2)
- ★ บริเวณ Pelletize 2
- ★ บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3)
- ★ บริเวณ Propylene Recycle Compressor
- ★ บริเวณ Nitrogen Recycle Compressor
- ★ บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor
- ★ บริเวณ Reactor Compressor
- ★ บริเวณไฟไหม้แบบบรรจุหลอดแสง
- ★ บริเวณหน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4)
- ★ บริเวณ Propylene Recycle Compressor
- ★ บริเวณ Nitrogen Recycle Compressor
- ★ บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor
- ★ บริเวณ Reactor Compressor
- ★ บริเวณไฟไหม้แบบบรรจุหลอดแสง



รูปที่ 3-38 จุดเก็บตัวอย่างคุณภาพระดับเสียงในสถานประกอบการ



บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 1)



บริเวณ Pelletizer 1



บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor
หน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1)



บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 2)



บริเวณ Pelletizer 2

หน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2)

รูปที่ 3-39 การเก็บตัวอย่างคุณภาพพระดပ်เสี่ยงในสถานประกอบการ



บริเวณ Propylene Recycle Compressor



บริเวณ Nitrogen Recycle Compressor



บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor



บริเวณ Reactor Compressor



บริเวณไฮโดรแบบรรจุลงรถแทงค์

หน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3)

รูปที่ 3-39 การเก็บตัวอย่างคุณภาพระดับเสียงในสถานประกอบการ



บริเวณ Propylene Recycle Compressor



บริเวณ Nitrogen Recycle Compressor



บริเวณ Pneumatic Transportation Compressor



บริเวณ Reactor Compressor



บริเวณไซโลแบบบรรจุลงรถแทงค์
หน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4)

รูปที่ 3-39 การเก็บตัวอย่างคุณภาพระดับเสียงในสถานประกอบการ

1) ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 ดำเนินการเมื่อวันที่ 30-31 มกราคม, 9 มีนาคม และ 27 มีนาคม พ.ศ. 2566 โดยผลการตรวจวัดที่ได้แสดงดังตารางที่ 3-28 พบว่า ทั้งหมดมีค่าเป็นไปตามมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 ที่กำหนดให้ค่าระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง มีค่าได้ไม่เกิน 90.0 dB(A) พบว่า ผลการตรวจวัดระดับเสียงมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

อย่างไรก็ตาม โครงการได้ดำเนินการควบคุมและป้องกันอันตรายจากสภาพแวดล้อมการทำงาน 2 มาตรการ คือ มาตรการควบคุมทางวิศวกรรม และมาตรการควบคุมทางด้านบริหาร

- มาตรการควบคุมทางวิศวกรรม คือ ระยะเวลาปฏิบัติงานส่วนใหญ่ผู้ปฏิบัติงานอยู่ภายในห้องควบคุมกระบวนการผลิต ซึ่งเป็นห้องปิดกันเครื่องจักรหรือกระบวนการผลิตที่มีอันตรายจากเสียงดัง

- มาตรการควบคุมทางด้านบริหาร คือ ดำเนินมาตรการอนุรักษ์การได้ยินกับผู้ปฏิบัติงานที่ได้รับสัมผัสปริมาณเสียงสะสมเฉลี่ย 8 ชั่วโมงการทำงาน เกิน 85 dB(A) อย่างต่อเนื่อง ซึ่งปัจจุบันโครงการมีการกำหนดนโยบายของมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน, การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) เพื่อลดการรับสัมผัสเสียงดัง, จัดอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับสาเหตุและวิธีการป้องกันการสูญเสียการได้ยิน, การหมุนเวียนการทำงานการลดระยะเวลาการทำงาน เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดัง รวมทั้งดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในห้องควบคุมกระบวนการผลิต และระดับเสียงแบบติดตัวบุคคล พร้อมทั้งแจ้งผลการตรวจวัดให้กับพนักงานทราบทำการเฝ้าระวังภาวะสุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน คือ กำหนดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานกลุ่มเสี่ยงเพื่อเป็นการป้องกันการสูญเสียการได้ยินเป็นประจำทุกปี

ตารางที่ 3-28 ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ยในสถานประกอบการ

โครงการ : โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท : เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด

จัดทำรายงานโดย : บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาการตรวจวัดระหว่างเดือน : มกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

วันที่ตรวจวัด	จุดติดตามตรวจสอบ	ระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (dB(A))	ระดับเสียงสูงสุด (dB(A))
30 ม.ค. 66	หน่วยผลิตที่ 1 และ 2 (PP 1 & 2) จุดที่ 1 Bulk Plant 1 (S1)	86.8	90.6
9 มี.ค. 66	จุดที่ 2 Pelletizer 1 (S2)	86.9	93.4
30 ม.ค. 66	จุดที่ 3 Pneumatic Transportation Compressor (S3)	88.5	95.2
30 ม.ค. 66	จุดที่ 4 Bulk Plant 2 (S4)	79.9	86.7
30 ม.ค. 66	จุดที่ 5 Pelletizer 2 (S5)	87.5	90.6
31 ม.ค. 66	หน่วยผลิตที่ 3 (PP 3) จุดที่ 1 Propylene Recycle Compressor	84.2	87.0
31 ม.ค. 66	จุดที่ 2 Nitrogen Recycle Compressor	78.6	80.4
9 มี.ค. 66	จุดที่ 3 Pneumatic Transportation Compressor	88.1	95.9
31 ม.ค. 66	จุดที่ 4 Reactor Compressor	76.8	79.4
31 ม.ค. 66	จุดที่ 5 Silo PP3	84.8	109
27 มี.ค. 66	หน่วยผลิตที่ 4 (PP4) Reactor Compressor	78.2	89.7
27 มี.ค. 66	Nitrogen Recycle Compressor	72.6	87.2
27 มี.ค. 66	Pneumatic Transportation Compressor	73.1	82.3
27 มี.ค. 66	Propylene Recycle Compressor	69.3	77.3
27 มี.ค. 66	Silo PP4	71.7	77.7
มาตรฐาน ^{1/}		≤90	≤140

หมายเหตุ : ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

2) เปรียบเทียบผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง และระดับเสียงสูงสุด ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

การเปรียบเทียบผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566 มีรายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3-29 และรูปที่ 3-40 ถึงรูปที่ 3-43

รูปที่ 3-40 จากผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง พบว่า ระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (L_{eq} 8 hr) ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 กำหนดให้ระดับเสียงสูงสุด (L_{eq} 8 hr) มีค่าได้ไม่เกิน 90 dB(A) สำหรับระดับเสียงสูงสุด (L_{max}) มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 ที่กำหนดให้ระดับเสียงสูงสุด (L_{max}) มีค่าได้ไม่เกิน 140.0 dB(A) ทุกสถานที่ที่ตรวจวัด โดยส่วนใหญ่แหล่งที่มาของเสียงเกิดจากการทำงานของเครื่องจักรและอุปกรณ์ใกล้เคียง ซึ่งมีลักษณะเป็นเสียงดังคงที่โดยสภาพหน้างานปกติแล้วไม่มีพนักงานปฏิบัติงานประจำ

อย่างไรก็ตาม โครงการได้ดำเนินการควบคุมและป้องกันอันตรายจากสภาพแวดล้อมการทำงาน 2 มาตรการ คือ มาตรการควบคุมทางวิศวกรรม และมาตรการควบคุมทางด้านบริหาร

- มาตรการควบคุมทางวิศวกรรม คือ ระยะเวลาปฏิบัติงานส่วนใหญ่ผู้ปฏิบัติงานอยู่ภายในห้องควบคุมกระบวนการผลิต ซึ่งเป็นห้องปิดกั้นเครื่องจักรหรือกระบวนการผลิตที่มีอันตรายจากเสียงดัง
- มาตรการควบคุมทางด้านบริหาร คือ ดำเนินมาตรการอนุรักษ์การได้ยินกับผู้ปฏิบัติงานที่ได้รับสัมผัสปริมาณเสียงสะสมเฉลี่ย 8 ชั่วโมงการทำงาน เกิน 85 dB(A) อย่างต่อเนื่อง ซึ่งปัจจุบันโครงการมีการกำหนดนโยบายของมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน, การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) เพื่อลดการรับสัมผัสเสียงดัง, จัดอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับสาเหตุและวิธีการป้องกันการสูญเสียการได้ยิน, การหมุนเวียนการทำงานการลดระยะเวลาการทำงาน เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดัง รวมทั้งดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในห้องควบคุมกระบวนการผลิต และระดับเสียงแบบติดตัวบุคคล พร้อมทั้งแจ้งผลการตรวจวัดให้กับพนักงานทราบทำการเฝ้าระวังภาวะสุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน คือ กำหนดให้มีการตรวจสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานกลุ่มเสี่ยงเพื่อเป็นการป้องกันการสูญเสียการได้ยินเป็นประจำทุกปี

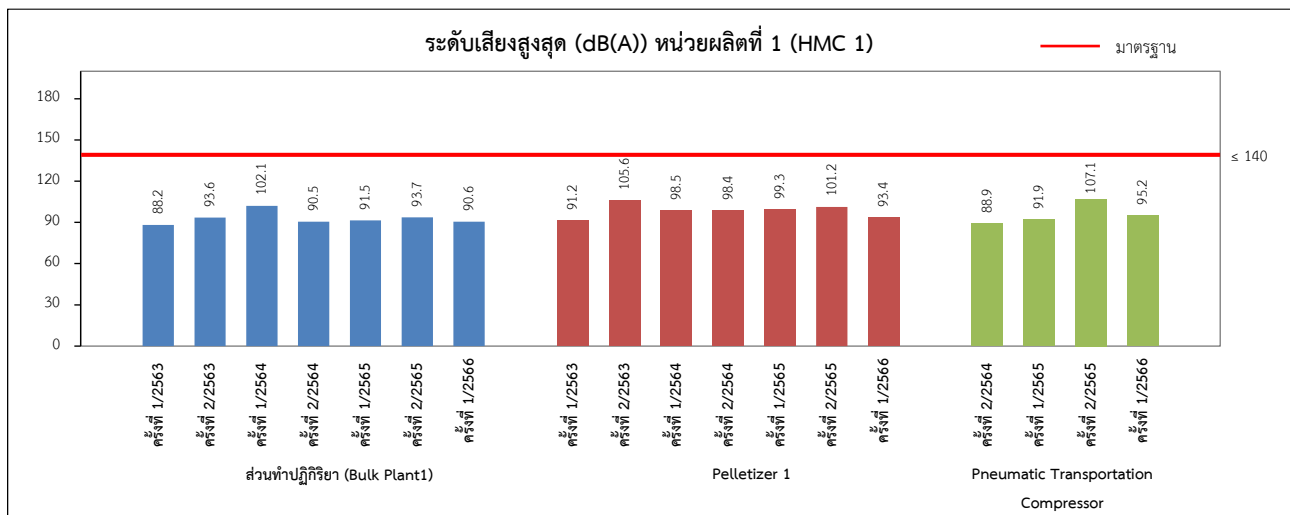
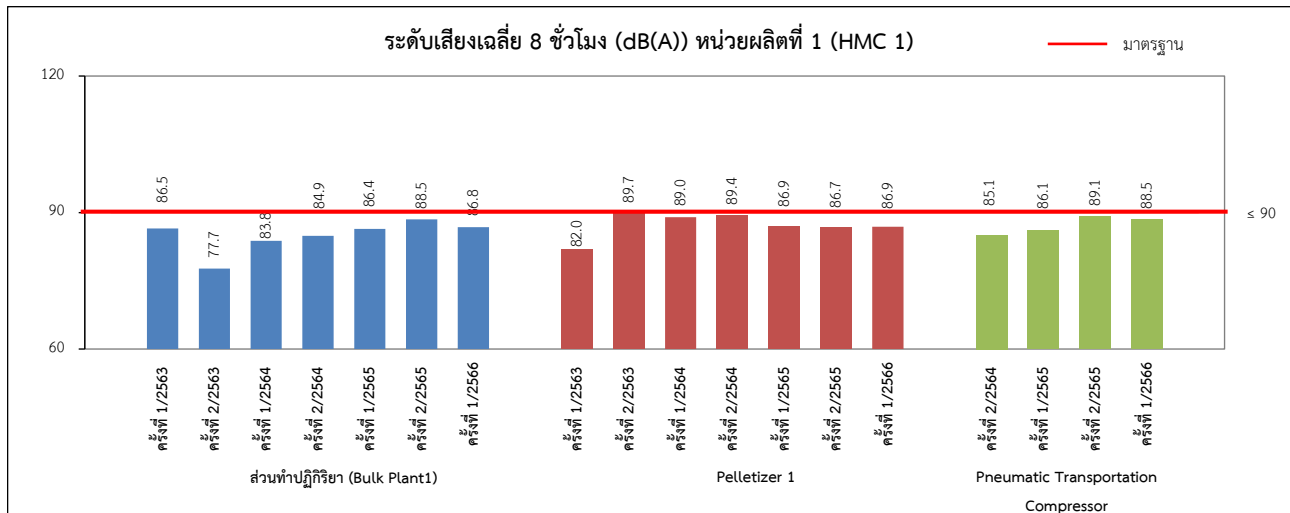
ตารางที่ 3-29 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ ระหว่างปีพ.ศ. 2563-2566

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (dB(A))	
		L _{Aeq} 8 hrs	L _{max}
หน่วยผลิตที่ 1 (HMC1) ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant1)	ครั้งที่ 1/2563	86.5	88.2
	ครั้งที่ 2/2563	77.7	93.6
	ครั้งที่ 1/2564	83.8	102.1
	ครั้งที่ 2/2564	84.9	90.5
	ครั้งที่ 1/2565	86.4	91.5
	ครั้งที่ 2/2565	88.5	93.7
	ครั้งที่ 1/2566	86.8	90.6
Pelletizer 1	ครั้งที่ 1/2563	82.0	91.2
	ครั้งที่ 2/2563	89.7	105.6
	ครั้งที่ 1/2564	89.0	98.5
	ครั้งที่ 2/2564	89.4	98.4
	ครั้งที่ 1/2565	86.9	99.3
	ครั้งที่ 2/2565	86.7	101.2
	ครั้งที่ 1/2566	86.9	93.4
Pneumatic Transportation Compressor	ครั้งที่ 2/2564	85.1	88.9
	ครั้งที่ 1/2565	86.1	91.9
	ครั้งที่ 2/2565	89.1	107.1
	ครั้งที่ 1/2566	88.5	95.2
หน่วยผลิตที่ 2 (HMC2) ส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant2)	ครั้งที่ 1/2563	77.2	92.8
	ครั้งที่ 2/2563	79.5	87.7
	ครั้งที่ 1/2564	81.1	92.6
	ครั้งที่ 2/2564	82.5	105.9
	ครั้งที่ 1/2565	82.6	86.1
	ครั้งที่ 2/2565	85.3	93.5
	ครั้งที่ 1/2566	79.9	86.7
Pelletizer 2	ครั้งที่ 1/2563	85.7	93.2
	ครั้งที่ 2/2563	85.6	94.1
	ครั้งที่ 1/2564	85.4	96.8
	ครั้งที่ 2/2564	86.8	94.3
	ครั้งที่ 1/2565	86.3	89.8
	ครั้งที่ 2/2565	87.9	93.7
	ครั้งที่ 1/2566	87.5	90.6
หน่วยผลิตที่ 3 (HMC3) Propylene Recycle Compressor	ครั้งที่ 1/2563	77.0	80.5
	ครั้งที่ 2/2563	82.2	89.7
	ครั้งที่ 1/2564	81.1	93.9
	ครั้งที่ 2/2564	80.7	87.7
	ครั้งที่ 1/2565	82.3	87.7
	ครั้งที่ 2/2565	84.0	88.2
	ครั้งที่ 1/2566	84.2	87.0

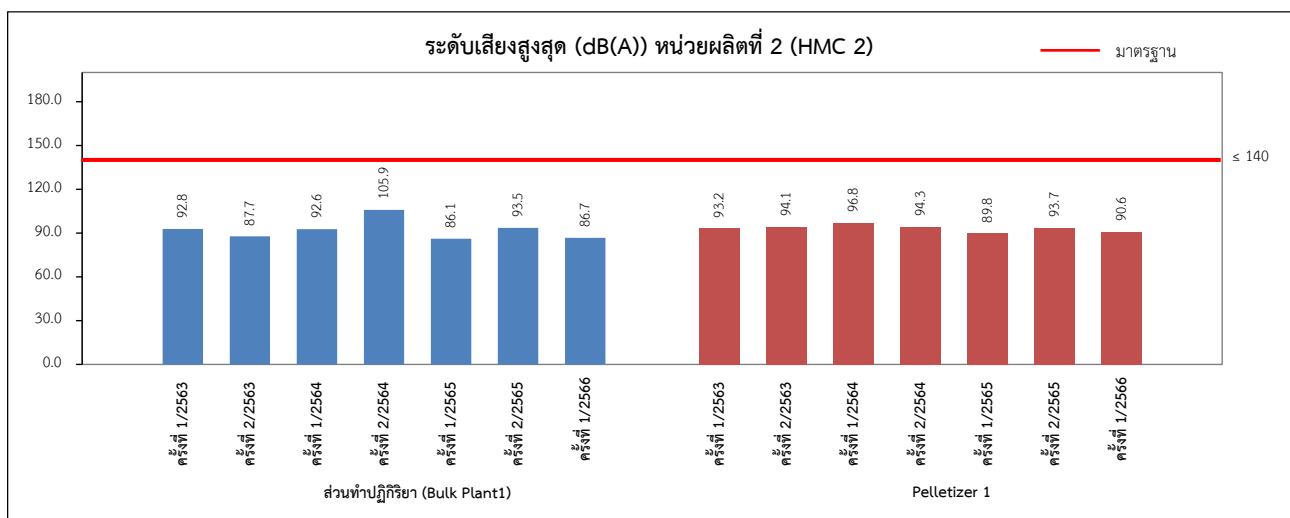
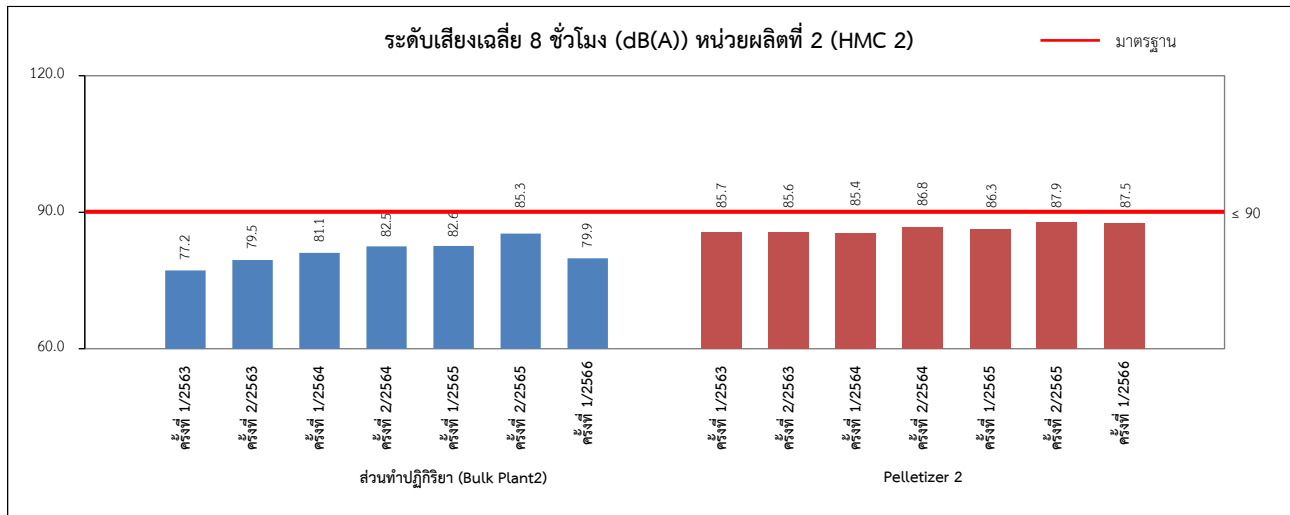
ตารางที่ 3-29 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ ระหว่างปีพ.ศ. 2563-2566

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (dB(A))	
		L _{Aeq} 8 hrs	L _{max}
Nitrogen Recycle Compressor	ครั้งที่ 1/2563	74.9	87.9
	ครั้งที่ 2/2563	79.4	84.2
	ครั้งที่ 1/2564	79.0	90.8
	ครั้งที่ 2/2564	79.4	93.8
	ครั้งที่ 1/2565	81.9	84.4
	ครั้งที่ 2/2565	78.3	81.7
	ครั้งที่ 1/2566	78.6	80.4
Pneumatic Transportation Compressor	ครั้งที่ 1/2563	87.9	100.1
	ครั้งที่ 2/2563	88.8	101.9
	ครั้งที่ 1/2564	86.9	94.4
	ครั้งที่ 2/2564	86.8	92.7
	ครั้งที่ 1/2565	86.9	94.2
	ครั้งที่ 2/2565	86.9	94.7
	ครั้งที่ 1/2566	88.1	95.9
Reactor Compressor	ครั้งที่ 1/2563	80.2	86.0
	ครั้งที่ 2/2563	78.5	88.6
	ครั้งที่ 1/2564	77.9	105.8
	ครั้งที่ 2/2564	79.1	88.5
	ครั้งที่ 1/2565	79.8	82.2
	ครั้งที่ 2/2565	80.5	89.3
	ครั้งที่ 1/2566	76.8	79.4
ไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งค์	ครั้งที่ 1/2563	76.6	96.6
	ครั้งที่ 2/2563	77.3	98.7
	ครั้งที่ 1/2564	76.1	99.5
	ครั้งที่ 2/2564	79.0	99.6
	ครั้งที่ 1/2565	76.6	91.3
	ครั้งที่ 2/2565	77.2	86.9
	ครั้งที่ 1/2566	84.8	109.0
หน่วยผลิตที่ 4 (HMC4)			
Propylene Recycle Compressor	ครั้งที่ 1/2566	78.2	89.7
Nitrogen Recycle Compressor	ครั้งที่ 1/2566	72.6	87.2
Pneumatic Transportation Compressor	ครั้งที่ 1/2566	73.1	82.3
Reactor Compressor	ครั้งที่ 1/2566	69.3	77.3
ไซโลแบบบรรจุลงรถแท้งค์	ครั้งที่ 1/2566	71.7	77.7
มาตรฐาน ^{1/}		≤ 90	≤ 140

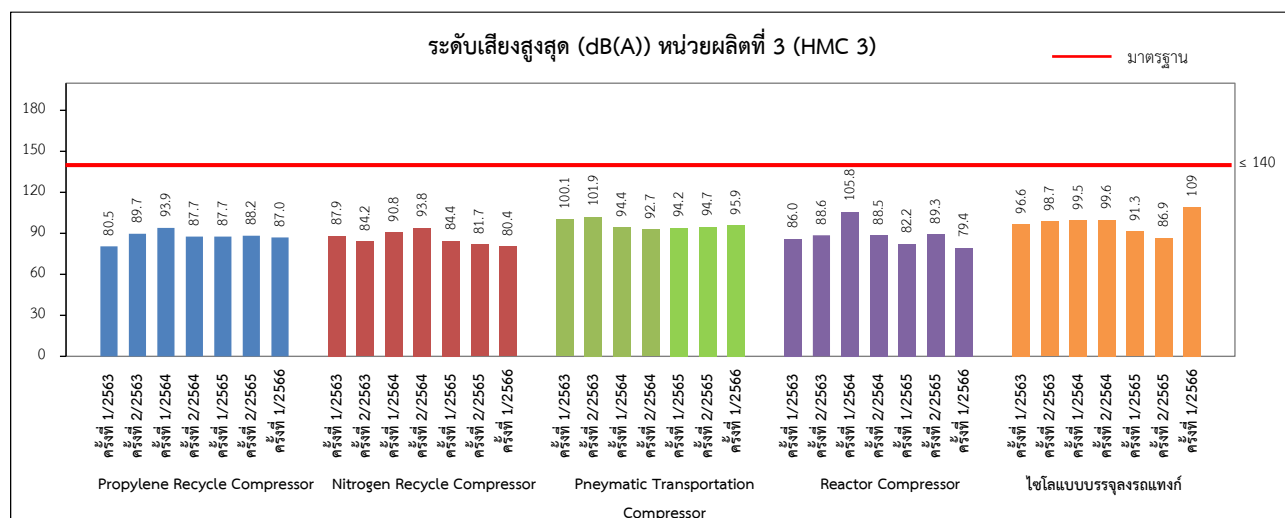
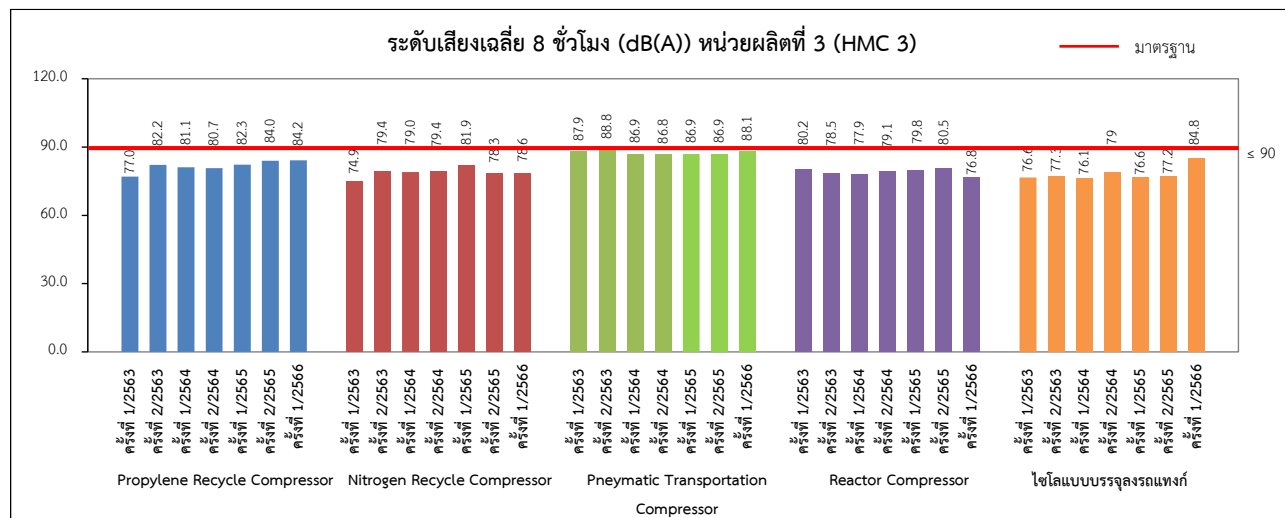
หมายเหตุ : ^{1/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546



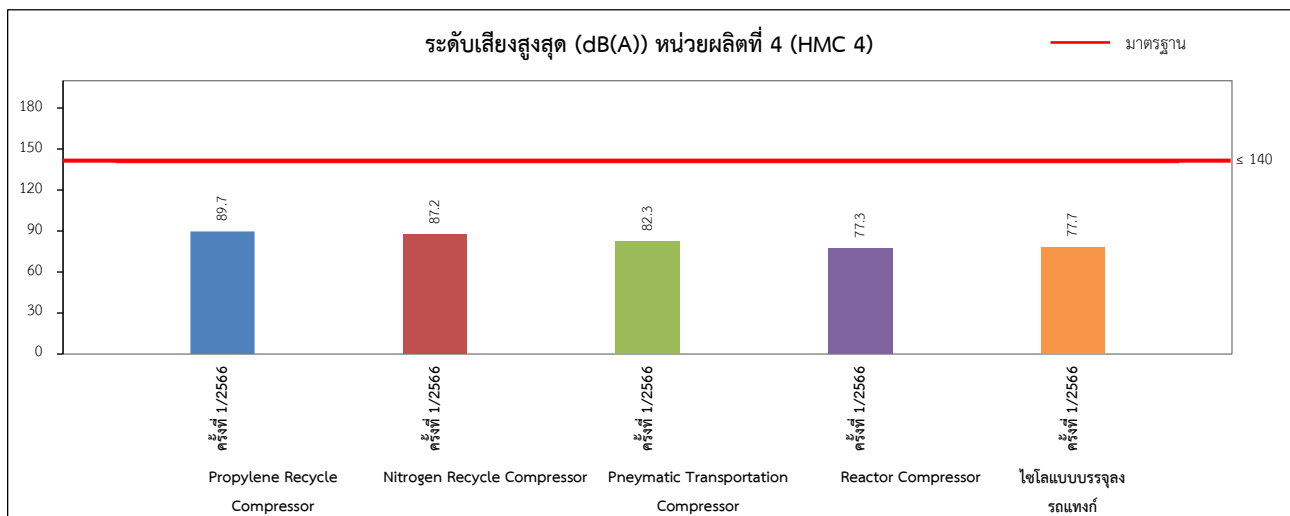
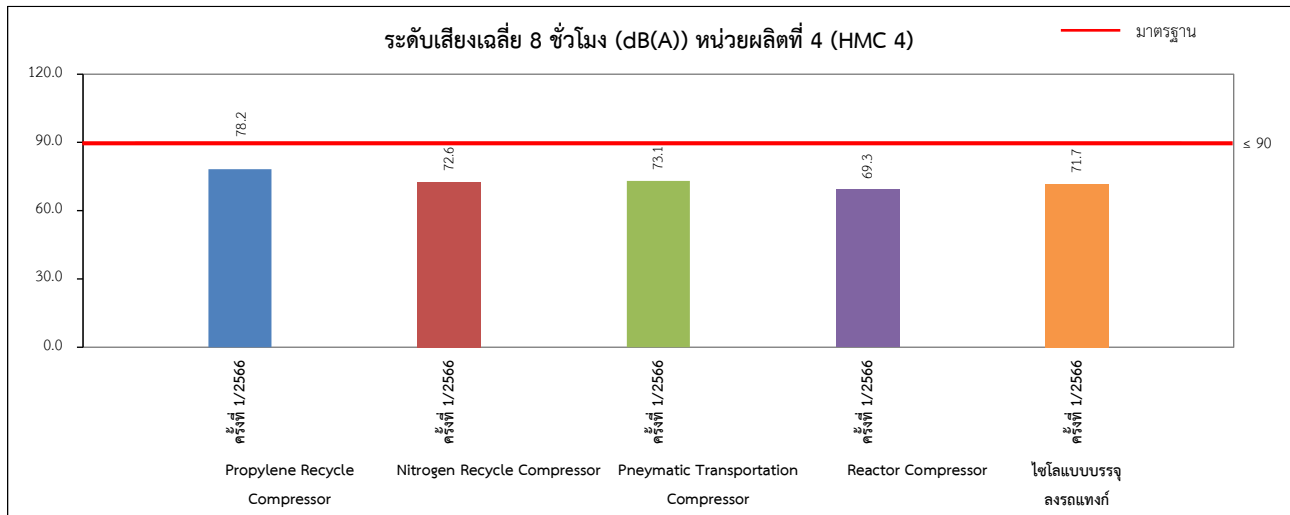
รูปที่ 3-40 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง ($L_{Aeq\ 8\ hrs}$)
และระดับเสียงสูงสุด (L_{max}) ของหน่วยผลิตที่ 1 (HMC1) ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566



รูปที่ 3-41 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (L_{Aeq} 8 hrs) และระดับเสียงสูงสุด (L_{max}) ของหน่วยผลิตที่ 2 (HMC2) ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566



รูปที่ 3-42 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง ($L_{Aeq} 8 \text{ hrs}$) และระดับเสียงสูงสุด (L_{max}) ของหน่วยผลิตที่ 3 (HMC3) ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566



รูปที่ 3-43 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (L_{Aeq} 8 hrs) และระดับเสียงสูงสุด (L_{max}) ของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) ประจำปี พ.ศ. 2566

3.4.7.2 ปริมาณเสียงสะสมที่ตัวพนักงานและคำนวณระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน

มาตรการกำหนดให้ทำการตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมที่ตัวพนักงาน และคำนวณระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน (Noise Dose, TWA) ปี ละ 2 ครั้ง

1) ผลการตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมที่ตัวพนักงานและคำนวณระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

โครงการดำเนินการติดตามตรวจสอบระดับเสียงแบบติดตัวบุคคล (Noise Dose) เมื่อวันที่ 7-10 มีนาคม พ.ศ. 2566 ทั้งกลุ่มเวลางาน 8 ชั่วโมง และกลุ่มเวลางาน 12 ชั่วโมง ผลตรวจวัดพบว่า ทั้งหมดมีค่าเป็นไปตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน พ.ศ. 2561 แสดงดังตารางที่ 3-30 ถึง ตารางที่ 3-31

อย่างไรก็ตาม โครงการได้ดำเนินการควบคุมและป้องกันอันตรายจากสภาพแวดล้อมการทำงาน 2 มาตรการ คือ มาตรการควบคุมทางวิศวกรรม และมาตรการควบคุมทางด้านบริหาร

(1) มาตรการควบคุมทางวิศวกรรม คือ ระยะเวลาปฏิบัติงานส่วนใหญ่ผู้ปฏิบัติงานอยู่ภายในห้องควบคุมกระบวนการผลิต ซึ่งเป็นห้องปิดกันเครื่องจักรหรือกระบวนการผลิตที่มีอันตรายจากเสียงดัง

(2) มาตรการควบคุมทางด้านบริหาร คือ ดำเนินมาตรการอนุรักษ์การได้ยินกับผู้ปฏิบัติงานที่ได้รับสัมผัสปริมาณเสียงสะสมเฉลี่ย 8 ชั่วโมงการทำงาน เกิน 85 dB(A) และ 12 ชั่วโมงการทำงาน เกิน 83 dB(A)อย่างต่อเนื่อง ซึ่งปัจจุบันโครงการมีการกำหนดนโยบายของมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน, การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) เพื่อลดการรับสัมผัสเสียงดัง, จัดอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับสาเหตุและวิธีการป้องกันการสูญเสียการได้ยิน, การหมุนเวียนการทำงาน การลดระยะเวลาการทำงาน เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียงดังรวมทั้งดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในห้องควบคุมกระบวนการผลิต และระดับเสียงแบบติดตัวบุคคล พร้อมทั้งแจ้งผลการตรวจวัดให้กับพนักงานทราบ ทำการเฝ้าระวังภาวะสุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน คือ กำหนดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานกลุ่มเสี่ยงเพื่อเป็นการป้องกันการสูญเสียการได้ยินเป็นประจำทุกปี

ตารางที่ 3-30 ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงแบบติดตัวบุคคล (Noise Dose) กลุ่มเวลายาน 8 ชั่วโมง

วันที่ตรวจวัด	จุดติดตามตรวจสอบ	เวลา	ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) (dB(A))		
			TWA ₈	L _{Amax}	DOSE (%)
7 มี.ค. 66	Maintenance Electrical and Instrument Technician - PP (คุณกฤษดา โนนทิง)	08:00-16:00 น.	81.8	113	48.2
7 มี.ค. 66	Maintenance/Mechanical Technician – PP (คุณชลธาร คงนั้ม)	08:06-16:06 น.	81.9	105	48.9
7 มี.ค. 66	Maintenance/Mechanical Technician – PP (คุณเอกชัย นันทขัตติ)	08:09-16:09 น.	83.8	111	75.3
7 มี.ค. 66	Maintenance Electrical and Instrument Technician – PP (คุณธีรภัทร ภาพันธ์)	08:11-16:11 น.	78.2	101	21.0
7 มี.ค. 66	Maintenance Electrical and Instrument Technician – PP (คุณบุญฤทธิ์ หนองแขง)	08:14-16:14 น.	80.3	105	34.1
7 มี.ค. 66	Maintenance Electrical and Instrument Foreman – PP (คุณโอภาส สมสะกิด)	08:17-16:17 น.	75.0	102	9.89
มาตรฐาน 8 ชั่วโมง ^{1/}			≤85	≤115	-

หมายเหตุ: ^{1/} ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (ประกาศ ณ วันที่ 13 ธันวาคม 2560)

ตารางที่ 3-31 ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงแบบติดตัวบุคคล (Noise Dose) กลุ่มเวลางาน 12 ชั่วโมง

วันที่ตรวจวัด	จุดติดตามตรวจสอบ	เวลา	ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) (dB(A))		
			TWA ₈	L _{Amax}	DOSE (%)
7 มี.ค. 66	Warehouse and Logistics Management/Bagging Operator (คุณวัชรพงษ์ รัตนศรี)	06:36-18:36 น.	80.7	107	36.9
8-9 มี.ค. 66	Warehouse and Logistics Management/Bagging Operator (คุณสุเทพ เจริญสุข)	18:30-06:30 น.	76.0	102	12.5
8-9 มี.ค. 66	Warehouse and Logistics Management/Bagging Operator (คุณณัฐกรณ์ ไชยแก้ว)	18:33-06:33 น.	75.3	107	10.7
8-9 มี.ค. 66	Warehouse and Logistics Management Unit Supervisor (Shift B) (คุณสุวิชา พวงผกา)	18:36-06:36 น.	76.0	102	12.5
8-9 มี.ค. 66	Operations- PP1&2 Operator – PP1 (คุณชูเกียรติ สุภาพ)	18:45-06:45 น.	75.3	107	10.7
8-9 มี.ค. 66	Operations- PP3&4 Supervisor – PP4 (คุณอุเทน ศรีอ่อน)	18:48-06:48 น.	79.7	102	27.0
8-9 มี.ค. 66	Operations- PP3&4 Supervisor – PP3 (คุณชาติ ศรีหอม)	18:51-06:51 น.	79.7	102	27.0
8-9 มี.ค. 66	Operations- PP3&4 Operator – PP4 (คุณรัตน์รงค์ โตตรี)	18:33-06:33 น.	75.3	107	10.7
9-10 มี.ค. 66	Warehouse and Logistics Management Bagging Operator (คุณสุขสันต์ โพธิ์งาม)	18:30-06:30 น.	82.4	108	54.5
9-10 มี.ค. 66	Warehouse and Logistics Management Bagging Operator (คุณวิษณุ สุขศรี)	18:33-06:33 น.	81.0	106	39.3
มาตรฐาน 8 ชั่วโมง ^{1/}			≤85	≤115	-

หมายเหตุ: ^{1/} ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ย
ตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (ประกาศ ณ วันที่ 13 ธันวาคม 2560)

ตารางที่ 3-31 ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงแบบติดตัวบุคคล (Noise Dose) กลุ่มเวลายาน 12 ชั่วโมง

วันที่ตรวจวัด	จุดติดตามตรวจสอบ	เวลา	ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) (dB(A))		
			TWA ₈	L _{Amax}	DOSE(%)
9-10 มี.ค. 66	Operations – PP3&4 Shift Supervisor-PP4 (Shift D) (คุณนิรันดร์ ไชยรักษ์)	18:39-06:39 น.	78.1	101	20.5
9-10 มี.ค. 66	Operations – PP3&4 Unit Supervisor-PP4 (คุณสาธิต รักแดงพันธ์)	18:42-06:42 น.	73.7	98.6	7.35
9-10 มี.ค. 66	Operations – PP3&4 Operator-PP4 (Shift D) (คุณธราดล อังคะนาวิน)	18:45-06:45 น.	80.4	108	35.0
10 มี.ค. 66	Warehouse and Logistics Management Bagging Operator (คุณรุ่งโรจน์ บุญเรือง)	06:30-18:30 น.	84.7	119	93.4
10 มี.ค. 66	Warehouse and Logistics Management Bagging Operator (คุณสัญญาฤศ พาเอื้อง)	06:33-18:33 น.	74.7	102	9.32
10 มี.ค. 66	Operations – PP1&2 Unit Supervisor-PP2 (คุณนฤพล อินทร์แดน)	06:39-18:39 น.	83.8	111	75.5
10 มี.ค. 66	Operations – PP1&2 Unit Operator -PP1 (คุณธวัชชัย พิมพ์ทอง)	06:42-18:42 น.	84.6	108	91.0
10 มี.ค. 66	Operations – PP3&4 Shift Supervisor-PP3 (Shift C) (คุณนัฐพงษ์ มุลกณี)	06:48-18:48 น.	81.0	118	39.4
10 มี.ค. 66	Operations – PP3&4 Unit Supervisor-PP3 (คุณอนันต์ สามารถ)	06:54-18:54 น.	81.1	108	40.6
10 มี.ค. 66	Operations – PP3&4 Operator -PP4 (คุณศักดิ์ณรงค์ ดวงขวาง)	06:57-18:57 น.	80.1	101	32.6
10 มี.ค. 66	Operations – PP3&4 Operator -PP4 (คุณนครินทร์ ใบป้อ)	07:00-19:00น.	79.1	107	25.8
มาตรฐาน 8 ชั่วโมง ^{1/}			≤85	≤115	-

หมายเหตุ: ^{1/} ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (ประกาศ ณ วันที่ 13 ธันวาคม 2560)

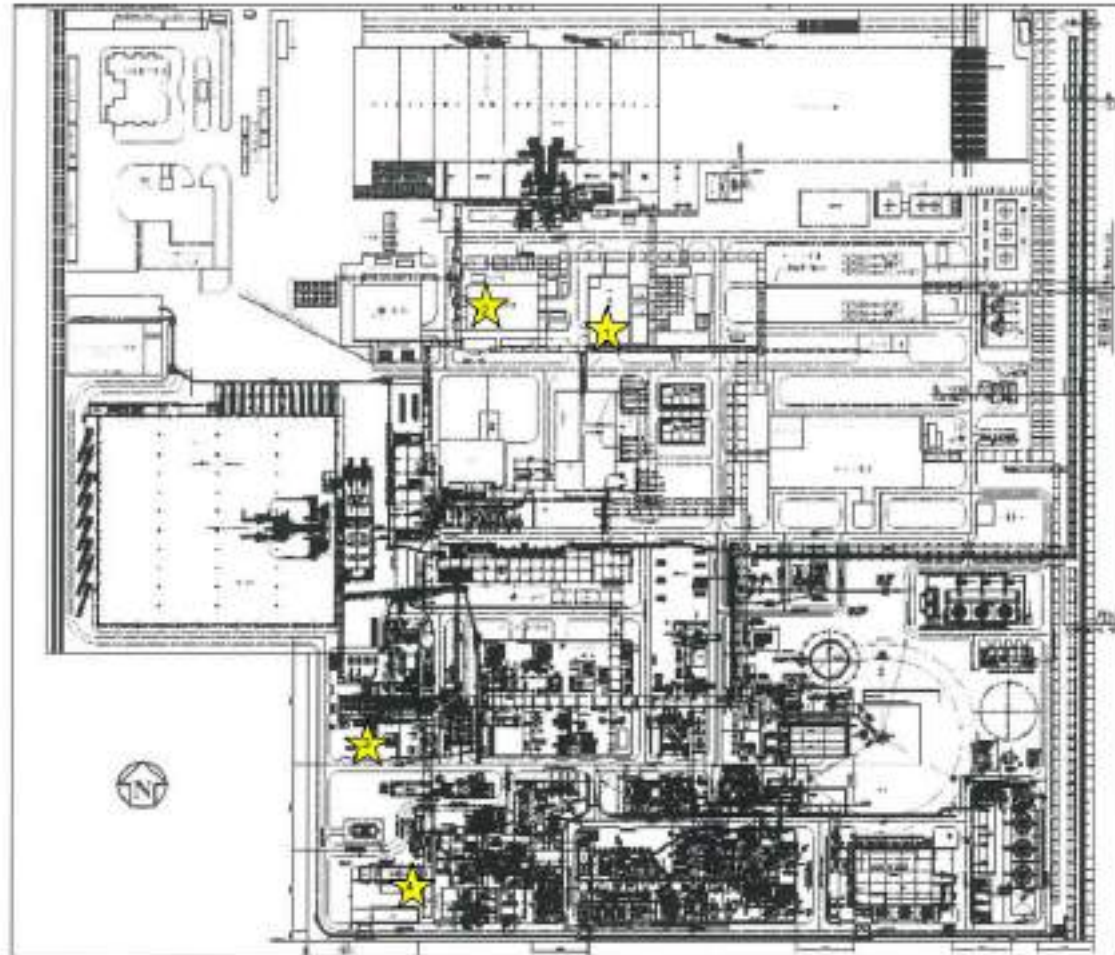
3.4.7.3 ความร้อน

ในการความร้อนในพื้นที่ทำงาน มาตรการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีพรพิลีน นั้น ได้กำหนดให้มีการตรวจวัดระดับความร้อน (Wet Bulb Globe Temperature, WBGT) ปีละ 1 ครั้ง โครงการฯได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบความร้อนในสถานประกอบการทั้งหมด 4 สถานี ได้แก่

- | | |
|----------------------|-----------------------|
| หน่วยผลิตที่ 1 (PP1) | บริเวณ Pellet Dryer 1 |
| หน่วยผลิตที่ 2 (PP2) | บริเวณ Pellet Dryer 2 |
| หน่วยผลิตที่ 3 (PP3) | บริเวณ Pellet Dryer 3 |
| หน่วยผลิตที่ 4 (PP4) | บริเวณ Pellet Dryer 4 |

โดยระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 ดำเนินการติดตามตรวจสอบโดยเมื่อวันที่ 3-4 เมษายน พ.ศ. 2566 จุดติดตามตรวจสอบแสดงดังรูปที่ 3-44 และการติดตามตรวจสอบแสดงดังรูปที่ 3-45 โดยมีรายละเอียดดังนี้

- สัญลักษณ์**
- ★ จุดตรวจวัดความร้อนในสถานประกอบการ
 - ★ บริเวณ Pellet Dryer 1
 - ★ บริเวณ Pellet Dryer 2
 - ★ บริเวณ Pellet Dryer 3
 - ★ บริเวณ Pellet Dryer 4



รูปที่ 3-44 จุดติดตามตรวจสอบระดับความร้อน



บริเวณ Pellet Dryer 1



บริเวณ Pellet Dryer 2



บริเวณ Pellet Dryer 3



บริเวณ Pellet Dryer 4

รูปที่ 3-45 การติดตามตรวจสอบระดับความร้อน

1) ผลการตรวจวัดระดับความร้อนในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลการติดตามตรวจสอบระดับความร้อนในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 ดำเนินการเมื่อวันที่ 3-4 เมษายน พ.ศ. 2566 พบว่า จากการตรวจวัดความร้อนในสถานประกอบการ เมื่อนำมาเปรียบเทียบกับมาตรฐานตามประกาศกฎกระทรวง เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 หมวด 1 ความร้อน ซึ่งกำหนดมาตรฐานระดับความร้อนค่าเฉลี่ยอุณหภูมิเวทบัลโบกลบ (Wet Bulb Globe Temperature : WBGT) ไว้ 3 ระดับ ตามความหนักเบาของงาน ได้แก่ ลักษณะงานเบา ต้องมีระดับความร้อนไม่เกิน 34 องศาเซลเซียส ลักษณะงานปานกลาง ต้องมีระดับความร้อนไม่เกิน 32 องศาเซลเซียส และลักษณะงานหนัก ต้องมีระดับความร้อนไม่เกิน 30 องศาเซลเซียส จากผลการตรวจวัดระดับความร้อน พบว่า บริเวณที่ทำการติดตามตรวจสอบเป็นลักษณะงานปานกลาง และสถานที่ที่ทำการติดตามตรวจสอบทั้ง 4 สถานที่ มีระดับความร้อนเฉลี่ยเวทบัลโบกลบอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานฯ กำหนด แสดงดังตารางที่ 3-32

ตารางที่ 3-32 ผลการติดตามตรวจสอบระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

โครงการ : โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีพรพิลีน ของบริษัท : เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอร์ จำกัด

จัดทำรายงานโดย : บริษัท ยูโนเด็ค แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง คอนซัลแตนท์ จำกัด

ช่วงเวลาการตรวจวัดระหว่างเดือน : มกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566

ตำแหน่งตรวจวัด	วัน/เดือน/ปี	ลักษณะ/ประเภทของงาน	ผลการตรวจวัด อุณหภูมิ (°C)	ค่ามาตรฐาน ^{1/}
บริเวณ Pellet Dryer 1	3 เม.ย. 66	งานเบา	27.9	≤34
บริเวณ Pellet Dryer 2	3 เม.ย. 66	งานเบา	28.0	≤34
บริเวณ Pellet Dryer 3	4 เม.ย. 66	งานเบา	27.5	≤34
บริเวณ Pellet Dryer 4	4 เม.ย. 66	งานเบา	27.7	≤34

หมายเหตุ : ^{1/} กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ
ความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

2) เปรียบเทียบผลการตรวจวัดระดับความร้อนในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

การเปรียบเทียบผลการตรวจวัดระดับความร้อนในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566
มีรายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3-33 และรูปที่ 3-46 พบว่า ทั้งหมดมีค่าเป็นไปตามมาตรฐานกำหนดตามประกาศกระทรวง
อุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน
และกฎกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมใน
การทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

อย่างไรก็ตาม โครงการได้ติดตั้งป้ายเตือนจุดกำเนิดความร้อนภายในพื้นที่โครงการ อีกทั้ง ได้จัดหาอุปกรณ์
ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้พนักงานทุกคนที่เข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ นอกจากนี้ พื้นที่ดังกล่าวไม่มีพนักงานปฏิบัติงานประจำ
จึงทำให้ผลกระทบที่เกิดขึ้นอยู่ในระดับต่ำ และหากกรณีที่มีพนักงานต้องเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าว ทางโครงการได้จัดอุปกรณ์
ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานอย่างเหมาะสมแล้ว

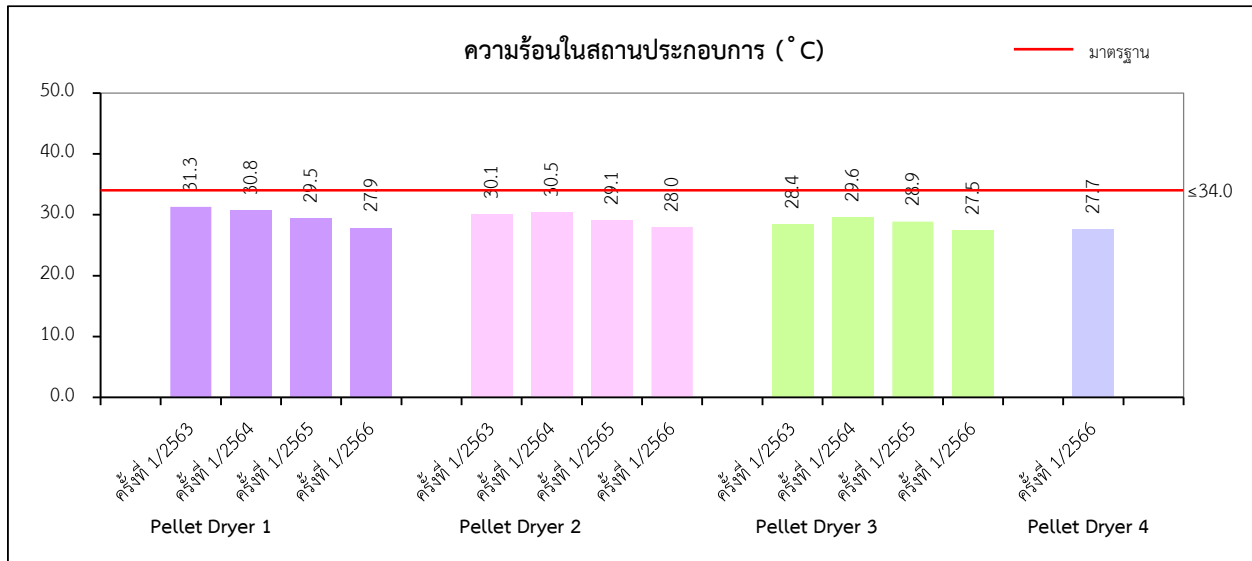
ตารางที่ 3-33 การเปรียบเทียบ ผลการติดตามตรวจสอบระดับความร้อนในพื้นที่ทำงาน

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด

ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด WBGT (°C)
บริเวณ Pellet Dryer 1	ครั้งที่ 1/2563	31.3
	ครั้งที่ 1/2564	30.8
	ครั้งที่ 1/2565	29.5
	ครั้งที่ 1/2566	27.9
บริเวณ Pellet Dryer 2	ครั้งที่ 1/2563	30.1
	ครั้งที่ 1/2564	30.5
	ครั้งที่ 1/2565	29.1
	ครั้งที่ 1/2566	28.0
บริเวณ Pellet Dryer 3	ครั้งที่ 1/2563	28.4
	ครั้งที่ 1/2564	29.6
	ครั้งที่ 1/2565	28.9
	ครั้งที่ 1/2566	27.5
บริเวณ Pellet Dryer 4	ครั้งที่ 1/2566	27.7
มาตรฐาน ^{1/}		≤34

หมายเหตุ : ^{1/} กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ ความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559



หมายเหตุ : 1/ กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ ความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

รูปที่ 3-46 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบระดับความร้อนในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

3.4.7.4 คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ

ในการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน มาตรการได้กำหนดให้มีการตรวจวัด ปีละ 4 ครั้ง โดยมีดัชนี ที่ตรวจวัด ดังนี้ Total Dust และ Respirable Dust จำนวน 5 สถานี ได้แก่ บริเวณ Pelletizer 1 บริเวณ Pelletizer 2 บริเวณ Pelletizer 3 บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง (PP3) และบริเวณ Pelletizer 4

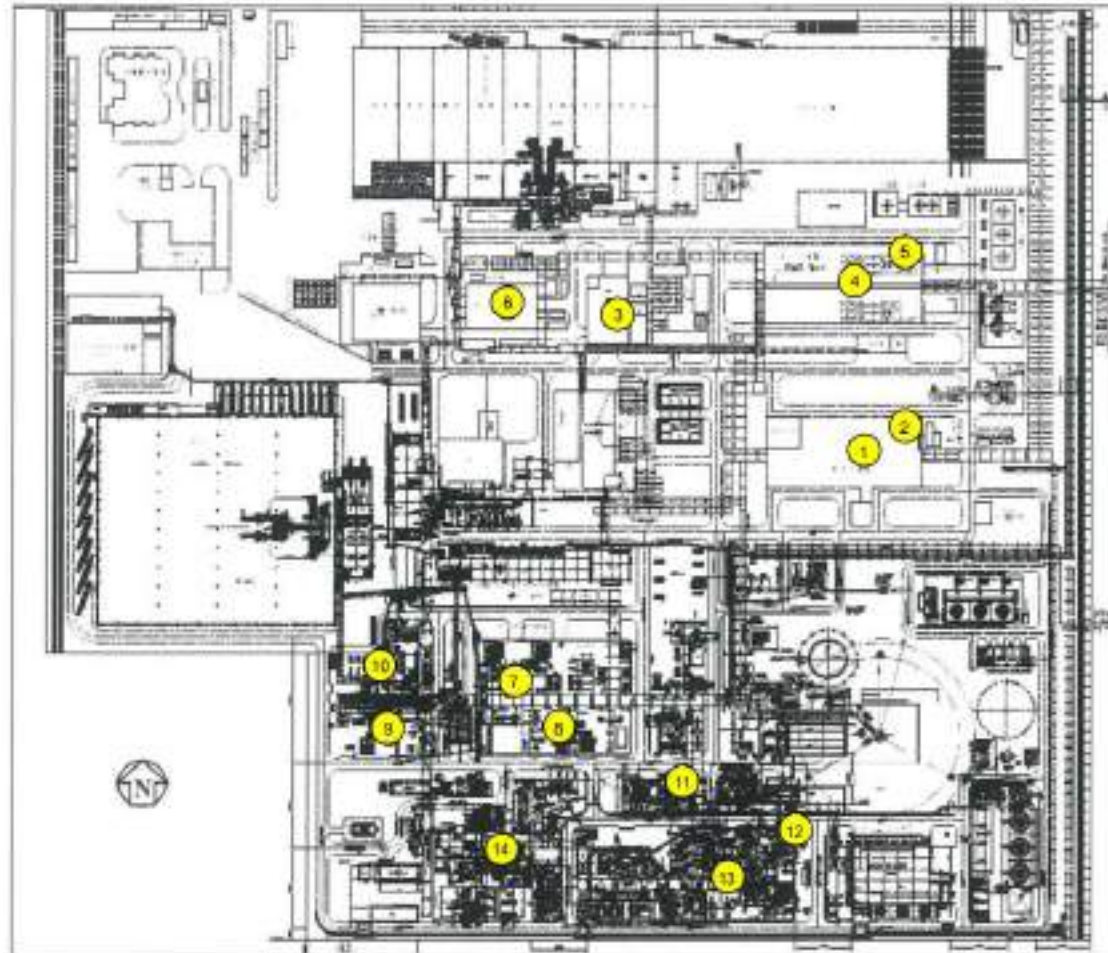
ทำการตรวจวัด Propylene จำนวน 8 สถานี บริเวณหน่วยผลิตที่ 1, 2, 3 และ 4 ได้แก่ บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 1) บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP1) บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 2) บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP2) บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP3) บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) และ บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP4)

ทำการตรวจวัด Ethylene จำนวน 4 สถานี บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 และ 4 ได้แก่ บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP3) บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) และบริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP4)

ทำการตรวจวัด 1-Butene จำนวน 6 สถานี บริเวณหน่วยผลิตที่ 2, 3 และ 4 ได้แก่ บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 2) บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP2) บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP3) บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) และบริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP4)

ทำการตรวจวัด Hexene-1 จำนวน 5 สถานี บริเวณหน่วยผลิตที่ 3 และ 4 ได้แก่ บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3) บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP3) บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน-1 (PP3) บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4) และ บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP4) สำหรับตำแหน่งและรูปการณเก็บตัวอย่างแสดงดังรูปที่ 3-47 และรูปที่ 3-48

- สัญลักษณ์**
- จุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ
- หน่วยผลิตที่ 1 (HMC 1)**
1. บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 1)
2. บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (PP1)
3. บริเวณ Pelletizer 1
- หน่วยผลิตที่ 2 (HMC 2)**
4. บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 2)
5. บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (PP2)
6. บริเวณ Pelletizer 2
- หน่วยผลิตที่ 3 (HMC 3)**
7. บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 3)
8. บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (PP3)
9. บริเวณ Pelletizer 3
10. บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง (PP3)
11. บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์-1 (PP3)
- หน่วยผลิตที่ 4 (HMC 4)**
12. บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา (Bulk Plant 4)
13. บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (PP4)
14. บริเวณ Pelletizer 4



รูปที่ 3-47 จุดเก็บตัวอย่างคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน



บริเวณ Pelletizer 1



บริเวณ Pelletizer 2



บริเวณ Pelletizer 3



บริเวณ Pelletizer 4

รูปที่ 3-48 การติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน



บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง (PP3)



บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 1



บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP1)



บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 2



บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP2)



บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 3



บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP3)

รูปที่ 3-48 การติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน



บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 4



บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP4)



บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน 1 หน่วยผลิตที่3

รูปที่ 3-48 การติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

1) ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 จำนวน 14 สถานี เมื่อวันที่ 30-31 มกราคม, 9 กุมภาพันธ์ และ 3-4 เมษายน พ.ศ. 2566 มีผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3-34 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทุกสถานีที่ทำการตรวจวัด ซึ่งมีรายละเอียด ดังนี้

- Total Dust และ Respirable Dust พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานของ OSHA (TWA)
- Propylene, Ethylene และ Hexene พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานของ ACGIH-TLV (TWA)
- 1-Butene พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัด

ความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560 (ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานปกติ)

ตารางที่ 3-34 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระยะดำเนินการ

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (mg/m ³)	
		Total Dust	Respirable Dust
บริเวณ Pelletizer 1	30 ม.ค. และ 9 ก.พ. 66	0.079	0.005
	3 เม.ย. 66	0.09	0.033
บริเวณ Pelletizer 1 (ติดตัวบุคคล)	30 ม.ค. 66	-	0.021
	3 เม.ย. 66	-	0.039
บริเวณ Pelletizer 2	30 ม.ค. และ 9 ก.พ. 66	0.173	0.004
	3 เม.ย. 66	0.13	0.021
บริเวณ Pelletizer 2 (ติดตัวบุคคล)	30 ม.ค. 66	-	0.038
	3 เม.ย. 66	-	0.054
บริเวณ Pelletizer 3	30 ม.ค. 66	0.126	0.035
	3-เม.ย.-66	0.111	0.021
บริเวณ Pelletizer 3 (ติดตัวบุคคล)	31 ม.ค. 66	-	0.015
	3 เม.ย. 66	-	0.02
บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง	31 ม.ค. 66	0.313	0.060
	3 เม.ย. 66	0.192	0.041
บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง (ติดตัวบุคคล)	31 ม.ค. 66	-	0.014
	3 เม.ย. 66	-	0.006
บริเวณ Pelletizer 4	27 มี.ค. 66	0.234	0.021
	4 เม.ย. 66	0.096	0.036
บริเวณ Pelletizer 4 (ติดตัวบุคคล)	27 มี.ค. 66	-	0.425
	4 เม.ย. 66	-	0.011
มาตรฐาน ^{1/ 2/}		≤15	≤5

หมายเหตุ:

^{1/}มาตรฐานของ OSHA (TWA)

^{2/} มาตรฐานของ ACGIH-TLV (TWA)

ตารางที่ 3-34 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระยะดำเนินการ

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ppm)			
		Propylene	1-Butene	Ethylene	Hexene
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 1	30 ม.ค. 66	<0.100	-	-	-
	3 เม.ย. 66	<0.100	-	-	-
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP1)	30 ม.ค. 66	<0.100	-	-	-
	3 เม.ย. 66	<0.100	-	-	-
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 2	30 ม.ค. 66	<0.100	<0.100	-	-
	3 เม.ย. 66	<0.100	<0.100	-	-
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP2)	30 ม.ค. 66	<0.100	<0.100	-	-
	3 เม.ย. 66	<0.100	<0.100	-	-
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 3	30 ม.ค. 66	<0.100	<0.100	<0.100	<0.001
	3-เม.ย.-66	<0.100	<0.100	<0.100	<0.001
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP3)	31 ม.ค. 66	<0.100	<0.100	<0.100	<0.001
	3 เม.ย. 66	<0.100	<0.100	<0.100	<0.001
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน-1 (PP3)	31 ม.ค. 66	-	-	-	<0.001
	3 เม.ย. 66	-	-	-	<0.001
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 4	27 มี.ค. 66	<0.100	<0.100	<0.100	<0.001
	3 เม.ย. 66	<0.100	<0.100	<0.100	<0.001
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP4)	27 มี.ค. 66	<0.100	<0.100	<0.100	<0.001
	4 เม.ย. 66	<0.100	<0.100	<0.100	<0.001
มาตรฐาน ^{2/}		≤500	≤250	≤200	≤50

หมายเหตุ: ^{1/}มาตรฐานของ OSHA (TWA)

^{2/} มาตรฐานของ ACGIH-TLV (TWA)

2) เปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566 มีรายละเอียดแสดงดังตารางที่ 3-35 และรูปที่ 3-49 ถึงรูปที่ 3-67 สามารถสรุปได้ว่าผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ มีแนวโน้มใกล้เคียงกัน และมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้

ตารางที่ 3-35 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (mg/m ³)	
		Total Dust	Respirable Dust
บริเวณ Pelletizer 1	ครั้งที่ 1/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 2/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 3/2563	0.17	<0.15
	ครั้งที่ 4/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 1/2564	0.20	0.08
	ครั้งที่ 2/2564	0.25	0.10
	ครั้งที่ 3/2564	0.22	0.09
	ครั้งที่ 4/2564	0.24	0.10
	ครั้งที่ 1/2565	0.28	0.12
	ครั้งที่ 2/2565	0.25	0.11
	ครั้งที่ 3/2565	0.30	0.13
	ครั้งที่ 4/2565	0.35	0.23
	ครั้งที่ 1/2566	0.079	0.005
	ครั้งที่ 2/2566	0.090	0.033
บริเวณ Pelletizer 1 (ติดตัวบุคคล)	ครั้งที่ 1/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 2/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 3/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 4/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 1/2564	-	0.06
	ครั้งที่ 2/2564	-	0.06
	ครั้งที่ 3/2564	-	0.04
	ครั้งที่ 4/2564	-	0.08
	ครั้งที่ 1/2565	-	0.09
	ครั้งที่ 2/2565	-	0.09

ตารางที่ 3-35 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (mg/m ³)	
		Total Dust	Respirable Dust
บริเวณ Pelletizer 1 (ติดตัวบุคคล)	ครั้งที่ 3/2565	-	0.10
	ครั้งที่ 4/2565	-	0.15
	ครั้งที่ 1/2566	-	0.021
	ครั้งที่ 2/2566	-	0.039
บริเวณ Pelletizer 2	ครั้งที่ 1/2563	0.93	<0.15
	ครั้งที่ 2/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 3/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 4/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 1/2564	0.31	0.10
	ครั้งที่ 2/2564	0.69	0.20
	ครั้งที่ 3/2564	0.54	0.16
	ครั้งที่ 4/2564	0.61	0.13
	ครั้งที่ 1/2565	0.70	0.23
	ครั้งที่ 2/2565	0.53	0.18
	ครั้งที่ 3/2565	0.69	0.24
	ครั้งที่ 4/2565	0.43	0.20
	ครั้งที่ 1/2566	0.173	0.004
	ครั้งที่ 2/2566	0.130	0.021
บริเวณ Pelletizer 2 (ติดตัวบุคคล)	ครั้งที่ 1/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 2/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 3/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 4/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 1/2564	-	0.07
	ครั้งที่ 2/2564	-	0.12
	ครั้งที่ 3/2564	-	0.10
	ครั้งที่ 4/2564	-	0.08
	ครั้งที่ 1/2565	-	0.11
	ครั้งที่ 2/2565	-	0.10

ตารางที่ 3-35 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (mg/m ³)	
		Total Dust	Respirable Dust
บริเวณ Pelletizer 2 (ติดตัวบุคคล)	ครั้งที่ 3/2565	-	0.16
	ครั้งที่ 4/2565	-	0.10
	ครั้งที่ 1/2566	-	0.038
	ครั้งที่ 2/2566	-	0.054
บริเวณ Pelletizer 3	ครั้งที่ 1/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 2/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 3/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 4/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 1/2564	0.27	0.11
	ครั้งที่ 2/2564	0.55	0.17
	ครั้งที่ 3/2564	0.49	0.15
	ครั้งที่ 4/2564	0.52	0.19
	ครั้งที่ 1/2565	0.50	0.19
	ครั้งที่ 2/2565	0.42	0.19
	ครั้งที่ 3/2565	0.58	0.16
	ครั้งที่ 4/2565	0.39	0.17
	ครั้งที่ 1/2566		
	ครั้งที่ 2/2566		
บริเวณ Pelletizer 3 (ติดตัวบุคคล)	ครั้งที่ 1/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 2/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 3/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 4/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 1/2564	-	0.10
	ครั้งที่ 2/2564	-	0.13
	ครั้งที่ 3/2564	-	0.12
	ครั้งที่ 4/2564	-	0.10
	ครั้งที่ 1/2565	-	
	ครั้งที่ 2/2565	-	

ตารางที่ 3-35 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (mg/m ³)	
		Total Dust	Respirable Dust
บริเวณ Pelletizer 3 (ติดตัวบุคคล)	ครั้งที่ 3/2565	-	0.16
	ครั้งที่ 4/2565	-	0.10
	ครั้งที่ 1/2566	-	0.038
	ครั้งที่ 2/2566	-	0.054
บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง	ครั้งที่ 1/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 2/2563	1.02	<0.15
	ครั้งที่ 3/2563	0.17	<0.15
	ครั้งที่ 4/2563	<0.15	<0.15
	ครั้งที่ 1/2564	0.45	0.13
	ครั้งที่ 2/2564	0.80	0.24
	ครั้งที่ 3/2564	0.70	0.21
	ครั้งที่ 4/2564	0.72	0.20
	ครั้งที่ 1/2565	0.68	0.24
	ครั้งที่ 2/2565	0.65	0.21
	ครั้งที่ 3/2565	0.75	0.23
	ครั้งที่ 4/2565	0.54	0.20
	ครั้งที่ 1/2566	0.313	0.060
	ครั้งที่ 2/2566	0.192	0.041
บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง (ติดตัวบุคคล)	ครั้งที่ 1/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 2/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 3/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 4/2563	-	<0.15
	ครั้งที่ 1/2564	-	0.10
	ครั้งที่ 2/2564	-	0.13
	ครั้งที่ 3/2564	-	0.12
	ครั้งที่ 4/2564	-	0.10
	ครั้งที่ 1/2565	-	0.09
	ครั้งที่ 2/2565	-	0.09

ตารางที่ 3-35 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (mg/m ³)	
		Total Dust	Respirable Dust
บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง (ติดตัวบุคคล)	ครั้งที่ 3/2565	-	0.11
	ครั้งที่ 4/2565	-	0.11
	ครั้งที่ 1/2566	-	0.014
	ครั้งที่ 2/2566	-	0.006
บริเวณ Pelletizer 4	ครั้งที่ 1/2566	0.234	0.021
	ครั้งที่ 2/2566	0.096	0.036
บริเวณ Pelletizer 4 (ติดตัวบุคคล)	ครั้งที่ 1/2566	-	0.425
	ครั้งที่ 2/2566	-	0.011
มาตรฐาน ^{1/} , ^{2/}		≤15	≤5

หมายเหตุ:

^{1/}มาตรฐานของ OSHA (TWA)

^{2/} มาตรฐานของ ACGIH-TLV (TWA)

ตารางที่ 3-35 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ppm)			
		Propylene	1-Butene	Ethylene	Hexene
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 1	ครั้งที่ 1/2563	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 2/2563	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 3/2563	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 4/2563	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 1/2564	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 2/2564	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 3/2564	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 4/2564	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 1/2565	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 2/2565	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 3/2565	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 4/2565	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 1/2566	<0.100	-	-	-
	ครั้งที่ 2/2566	<0.100	-	-	-
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP1)	ครั้งที่ 1/2563	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 2/2563	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 3/2563	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 4/2563	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 1/2564	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 2/2564	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 3/2564	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 4/2564	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 1/2565	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 2/2565	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 3/2565	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 4/2565	<1	-	-	-
	ครั้งที่ 1/2566	<0.100	-	-	-
	ครั้งที่ 2/2566	<0.100	-	-	-

ตารางที่ 3-35 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ppm)			
		Propylene	1-Butene	Ethylene	Hexene
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 2	ครั้งที่ 1/2563	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 2/2563	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 3/2563	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 4/2563	<1	<1	-	-
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 2	ครั้งที่ 1/2564	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 2/2564	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 3/2564	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 4/2564	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 1/2565	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 2/2565	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 3/2565	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 4/2565	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 1/2566	<0.100	<0.100	-	-
	ครั้งที่ 2/2566	<0.100	<0.100	-	-
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (PP2)	ครั้งที่ 1/2563	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 2/2563	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 3/2563	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 4/2563	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 1/2564	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 2/2564	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 3/2564	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 4/2564	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 1/2565	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 2/2565	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 3/2565	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 4/2565	<1	<1	-	-
	ครั้งที่ 1/2566	<0.100	<0.100	-	-
	ครั้งที่ 2/2566	<0.100	<0.100	-	-

ตารางที่ 3-35 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

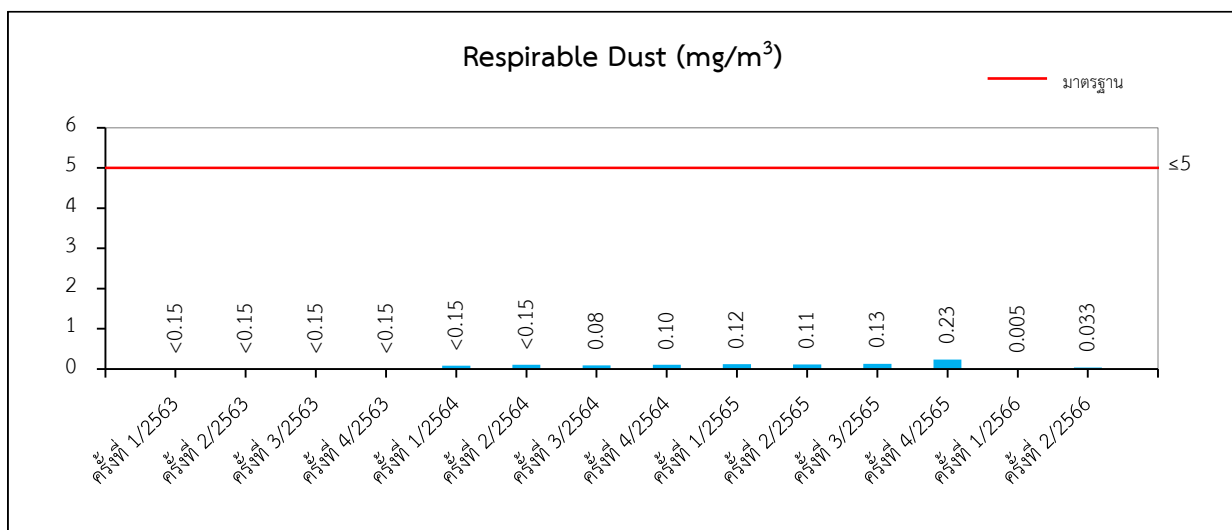
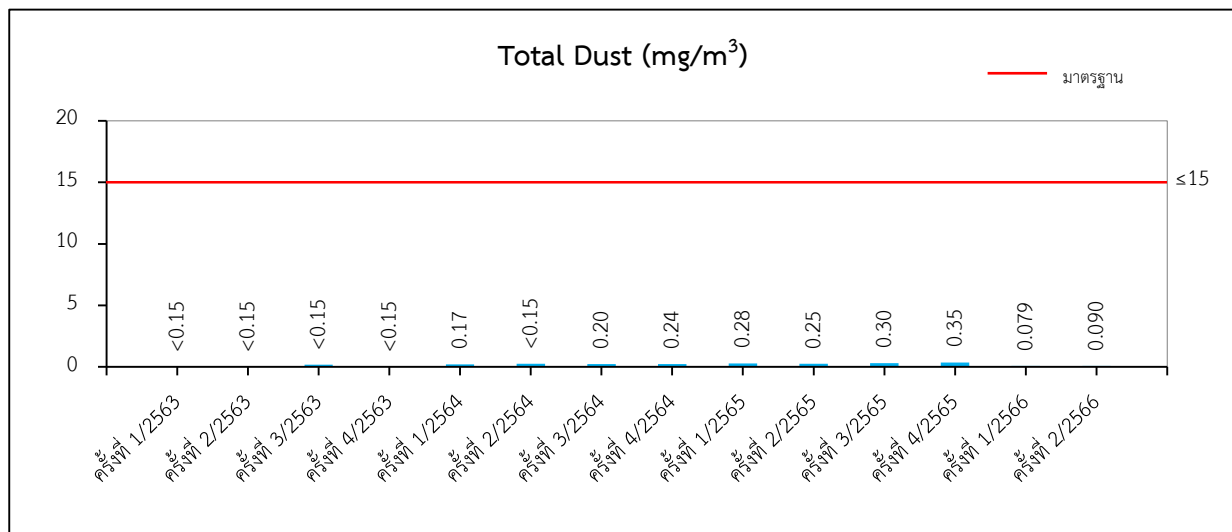
สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ppm)			
		Propylene	1-Butene	Ethylene	Hexene
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 3	ครั้งที่ 1/2563	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 2/2563	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 3/2563	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 4/2563	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 1/2564	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 2/2564	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 3/2564	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 4/2564	<1	<1	<1	<1
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 3	ครั้งที่ 1/2565	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 2/2565	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 3/2565	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 4/2565	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 1/2566	<0.100	<0.100	<0.100	<0.001
	ครั้งที่ 2/2566	<0.100	<0.100	<0.100	ตรวจไม่พบ
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (PP3)	ครั้งที่ 1/2563	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 2/2563	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 3/2563	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 4/2563	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 1/2564	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 2/2564	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 3/2564	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 4/2564	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 1/2565	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 2/2565	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 3/2565	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 4/2565	<1	<1	<1	<1
	ครั้งที่ 1/2566	<0.100	<0.100	<0.100	<0.001
	ครั้งที่ 2/2566	<0.100	<0.100	<0.100	ตรวจไม่พบ

ตารางที่ 3-35 เปรียบเทียบผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2563 - พ.ศ. 2566

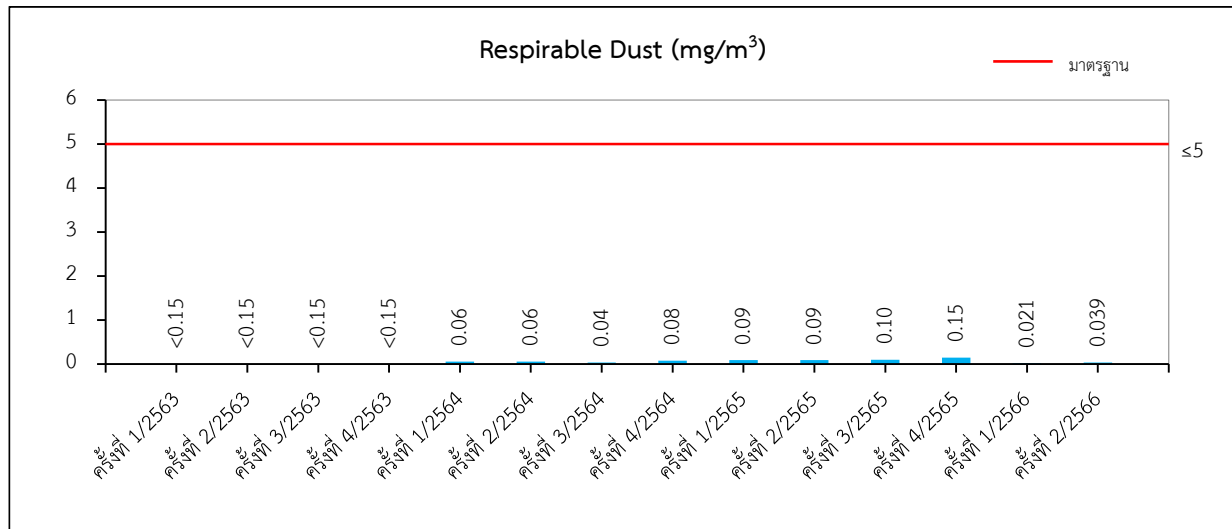
สถานีตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ppm)			
		Propylene	1-Butene	Ethylene	Hexene
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพเฮกซีน-1 (PP3)	ครั้งที่ 1/2566	-	-	-	<0.001
	ครั้งที่ 2/2566	-	-	-	ตรวจไม่พบ
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 4	ครั้งที่ 1/2566	<0.100	<0.100	<0.100	ตรวจไม่พบ
	ครั้งที่ 2/2566	<0.100	<0.100	<0.100	ตรวจไม่พบ
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP4)	ครั้งที่ 1/2566	<0.100	<0.100	<0.100	ตรวจไม่พบ
	ครั้งที่ 2/2566	<0.100	<0.100	<0.100	ตรวจไม่พบ
มาตรฐาน ^{1/2/}		≤500	≤250	≤200	≤50

หมายเหตุ: ^{1/}มาตรฐานของ OSHA (TWA)

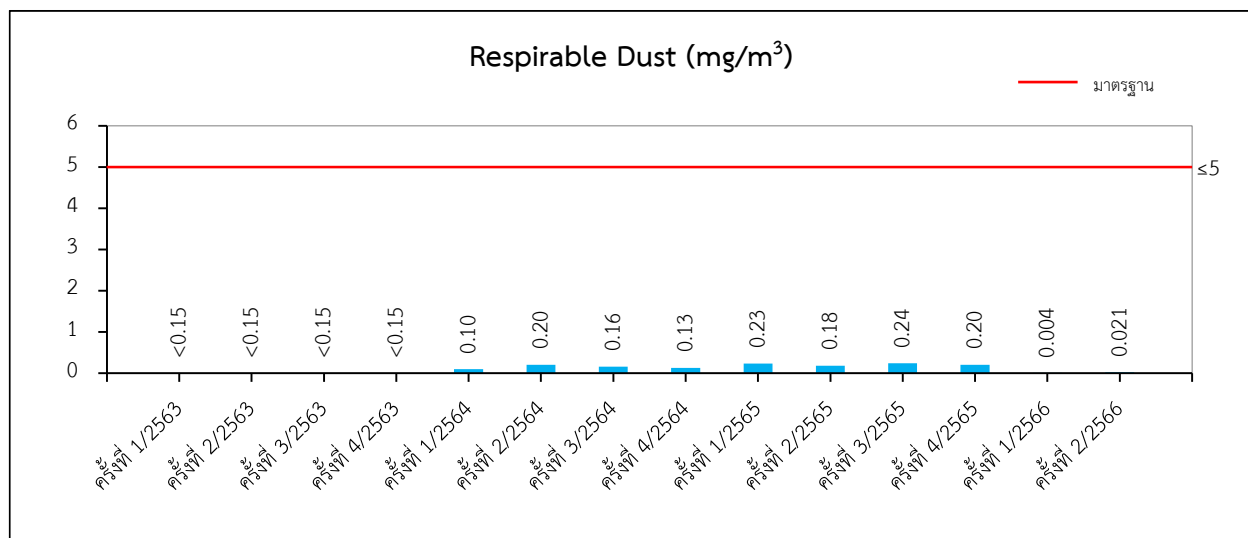
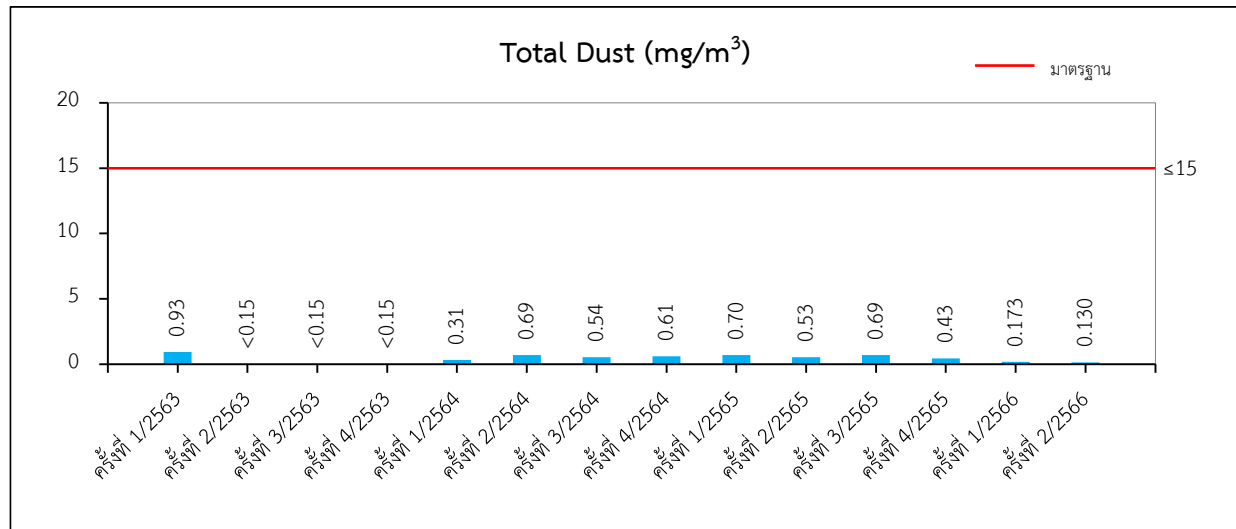
^{2/} มาตรฐานของ ACGIH-TLV (TWA)



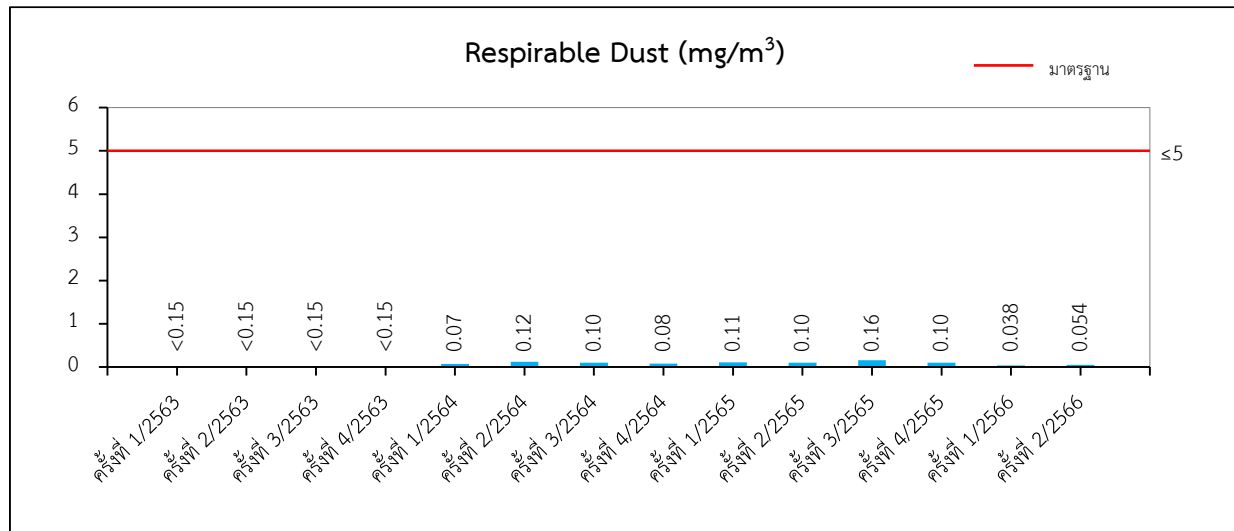
**รูปที่ 3-49 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณ Pelletizer 1 ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



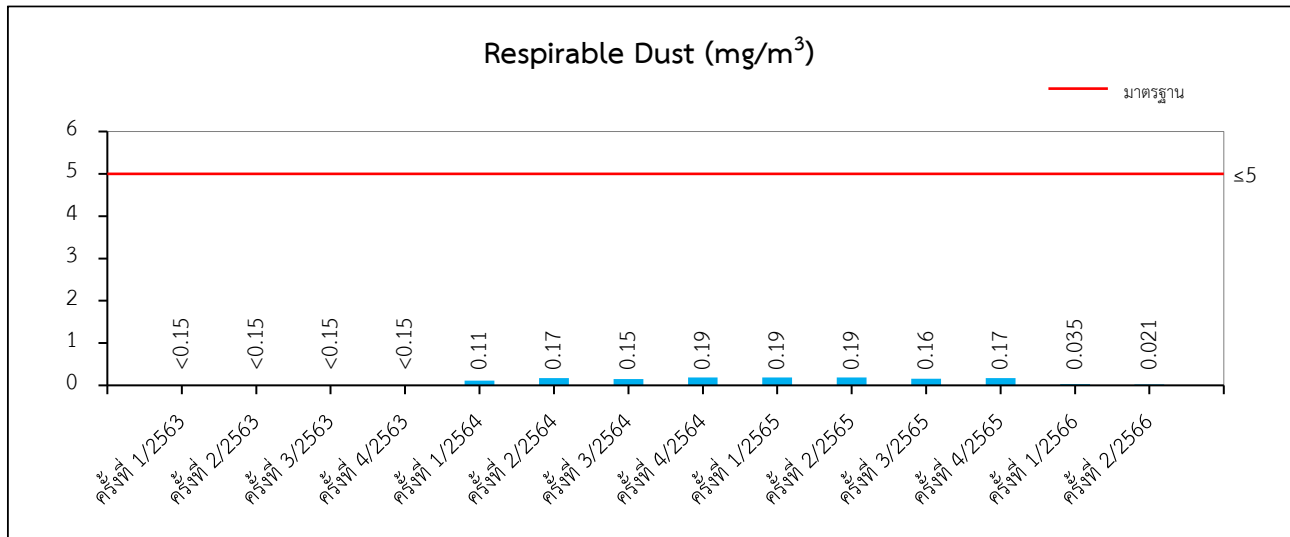
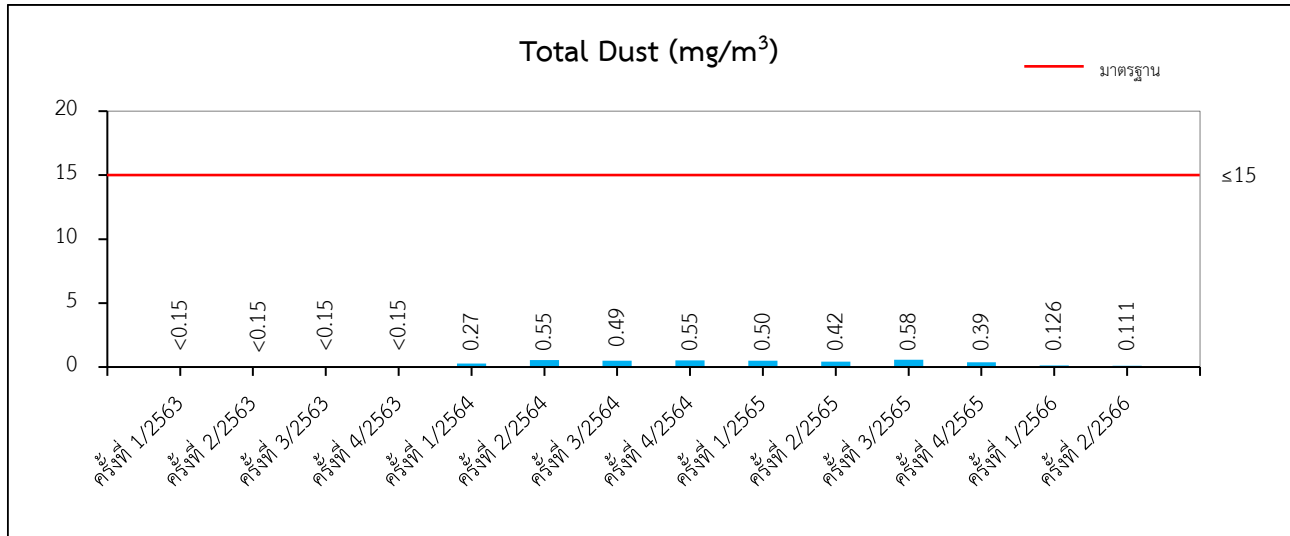
**รูปที่ 3-50 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณ Pelletizer 1 (ติดตัวบุคคล) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



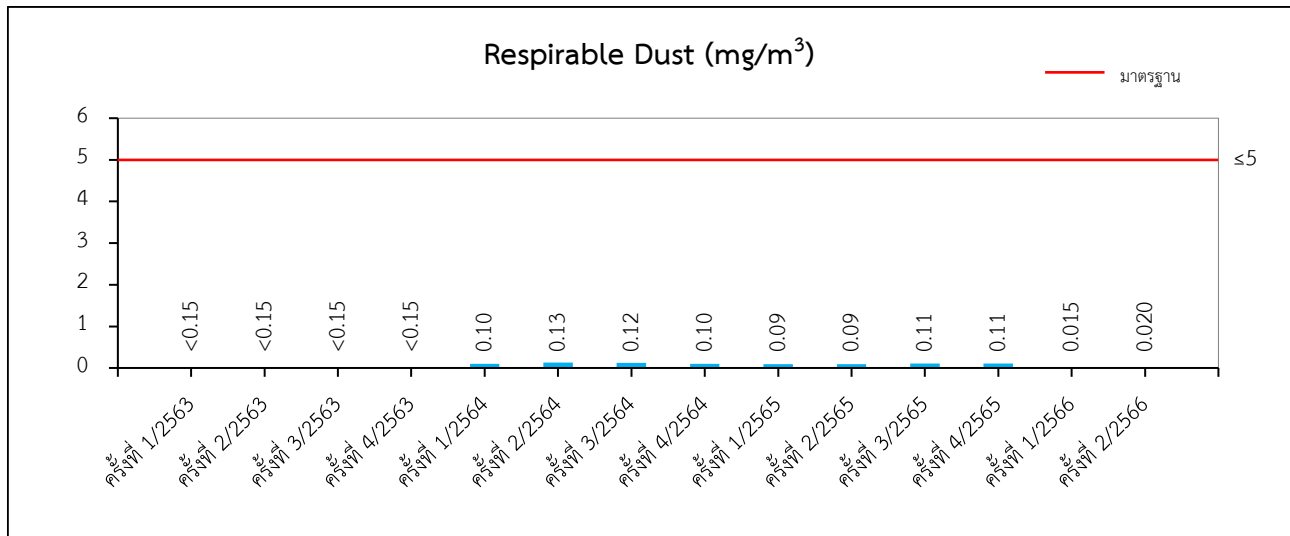
**รูปที่ 3-51 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณ Pelletizer 2 ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



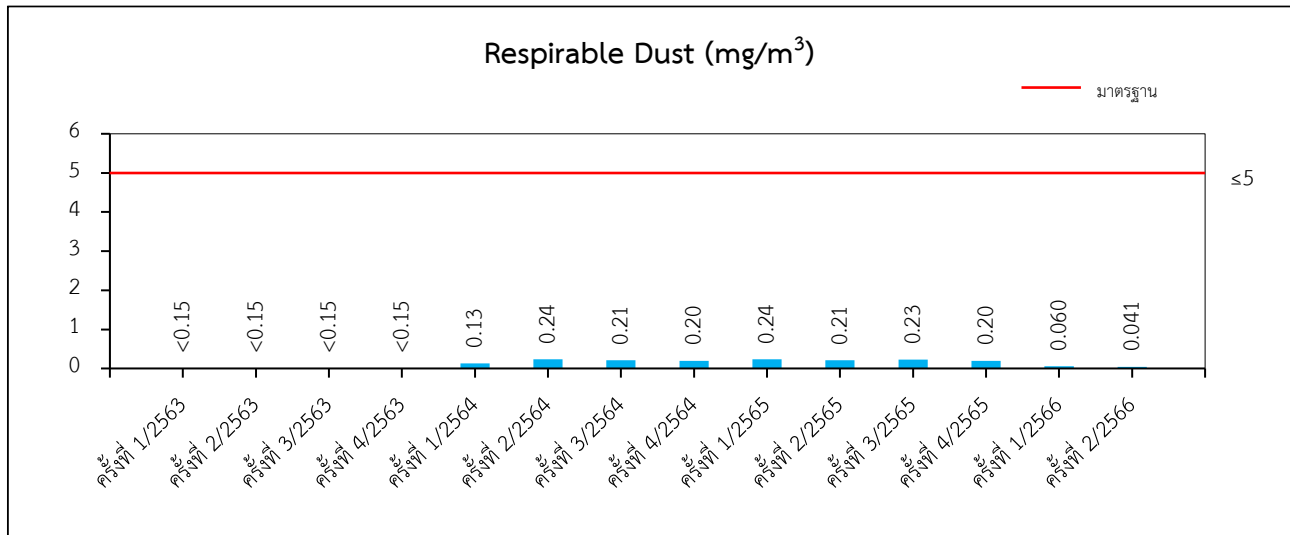
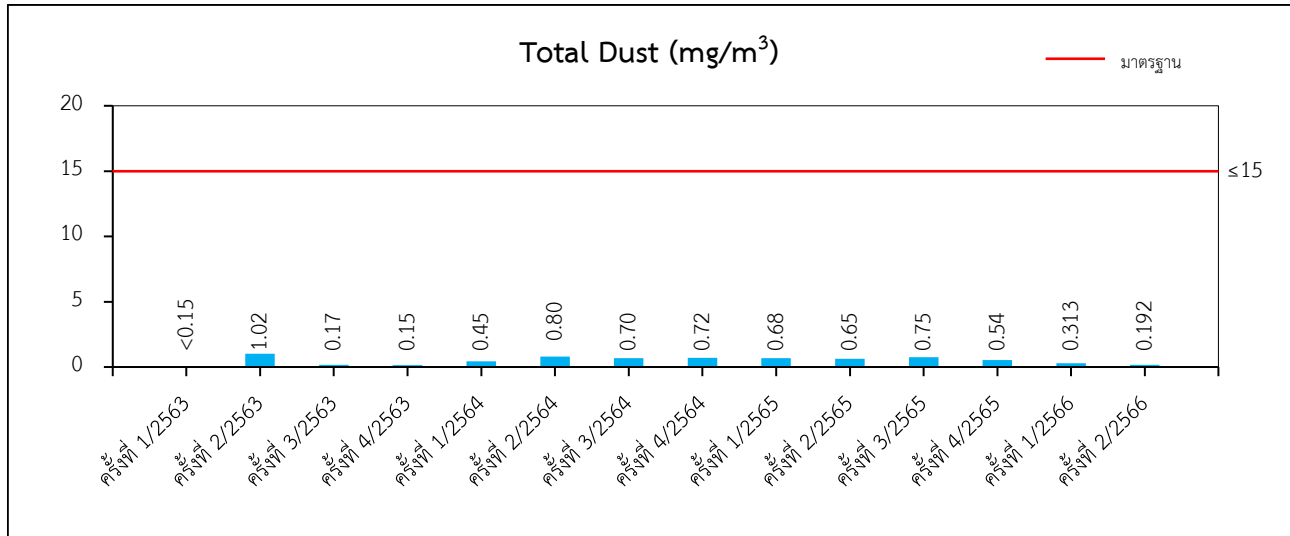
**รูปที่ 3-52 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณ Pelletizer 2 (ติดตัวบุคคล) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



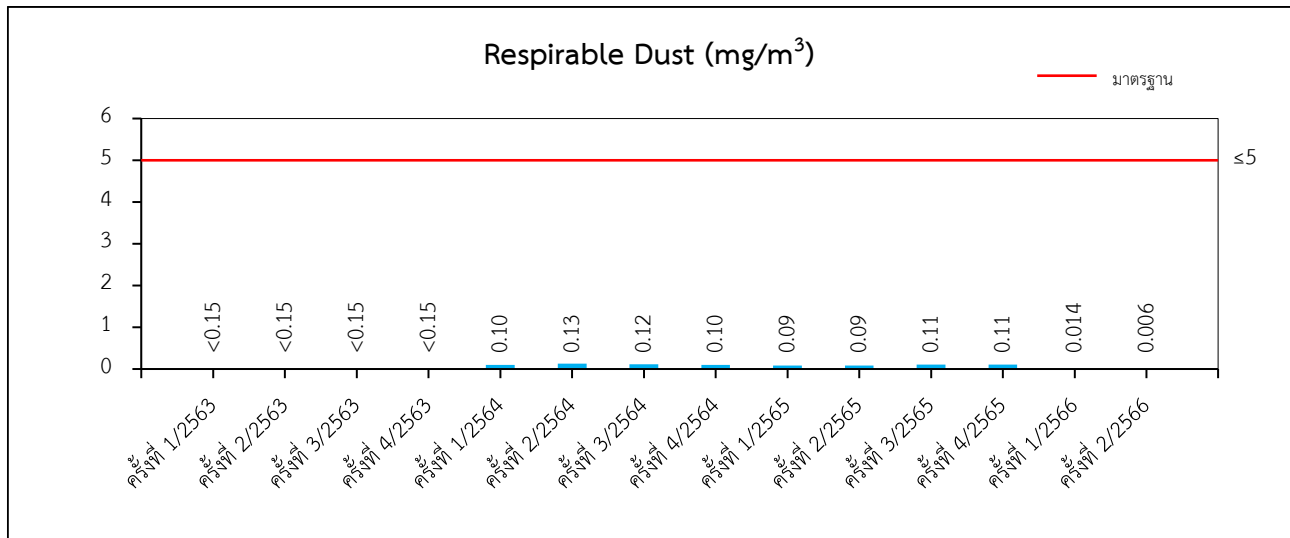
**รูปที่ 3-53 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณ Pelletizer 3 ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



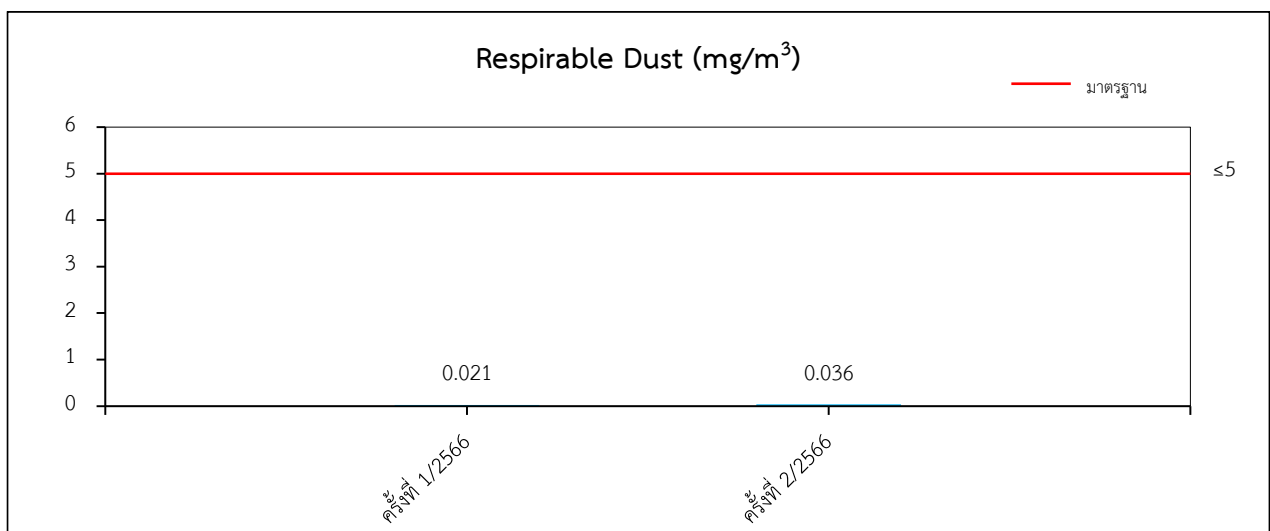
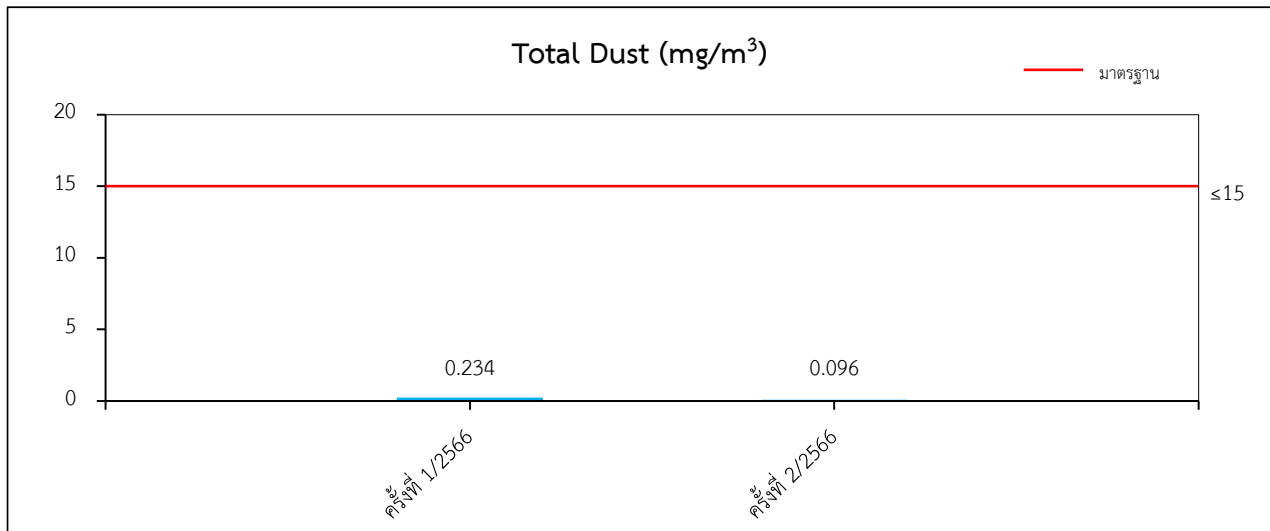
รูปที่ 3-54 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณ Pelletizer 3 (ติดตัวบุคคล) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



**รูปที่ 3-55 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง (PP3) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**

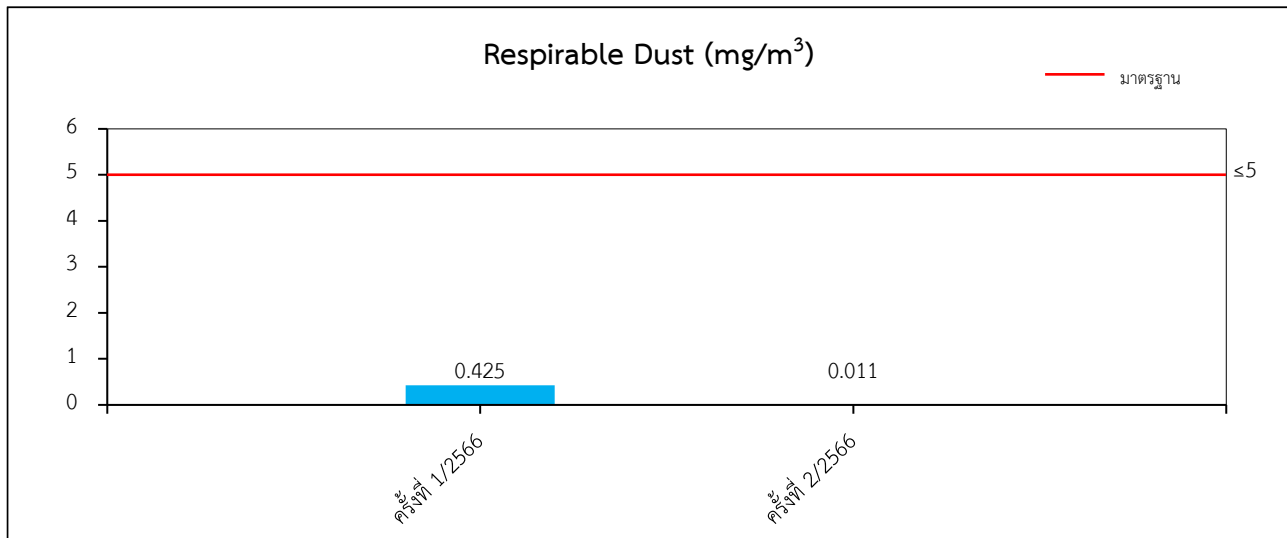


**รูปที่ 3-56 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณถังกวนผสมสารเติมแต่ง (PP3) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**

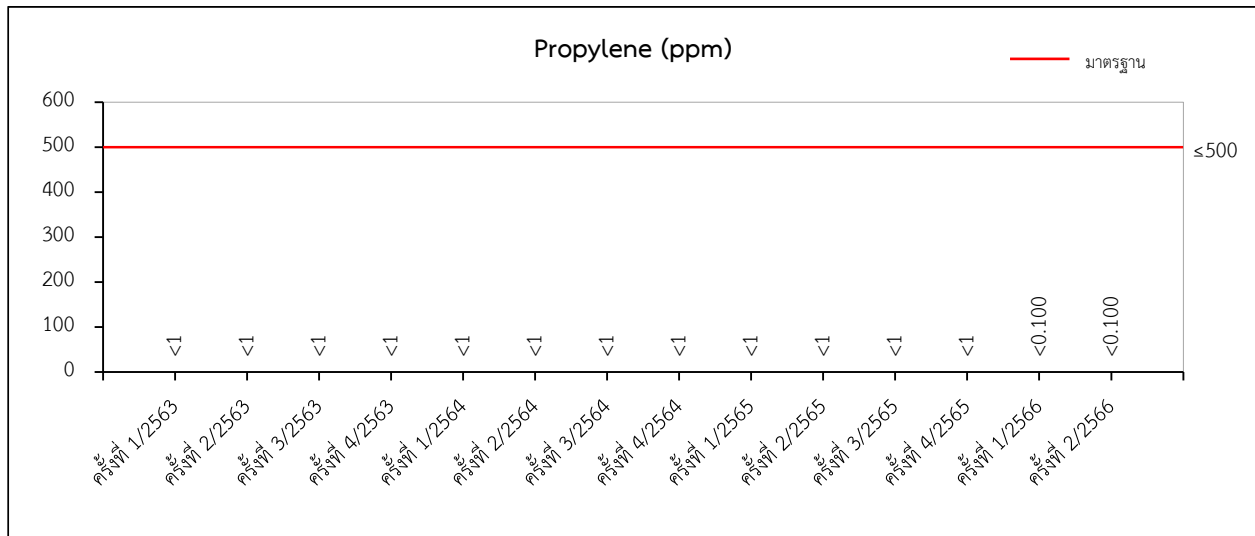


รูปที่ 3-57 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน

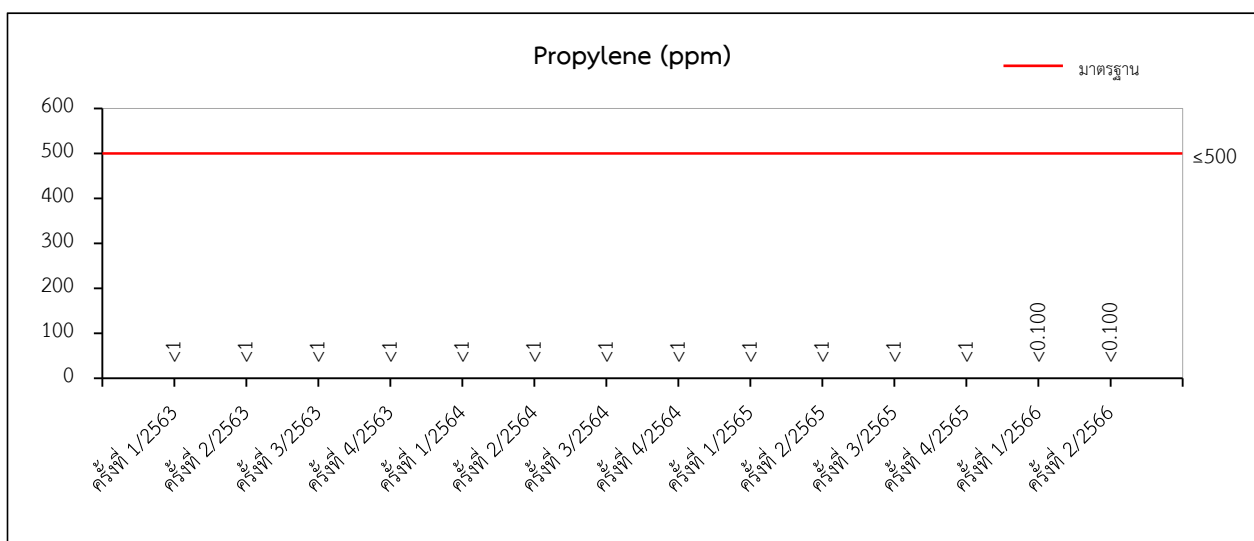
บริเวณ Pelletizer 4 ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



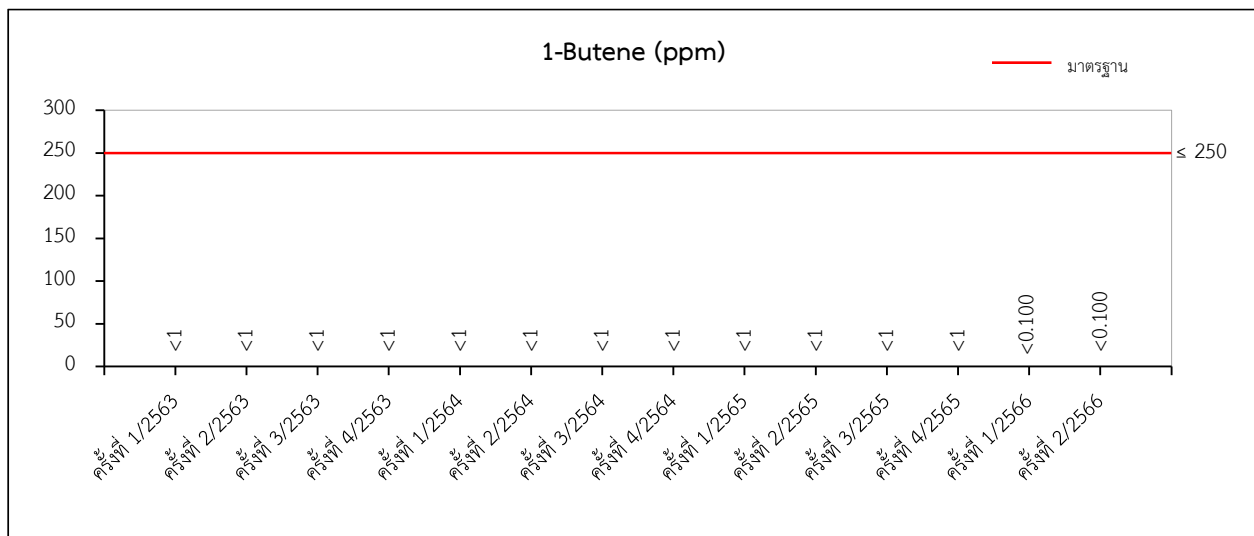
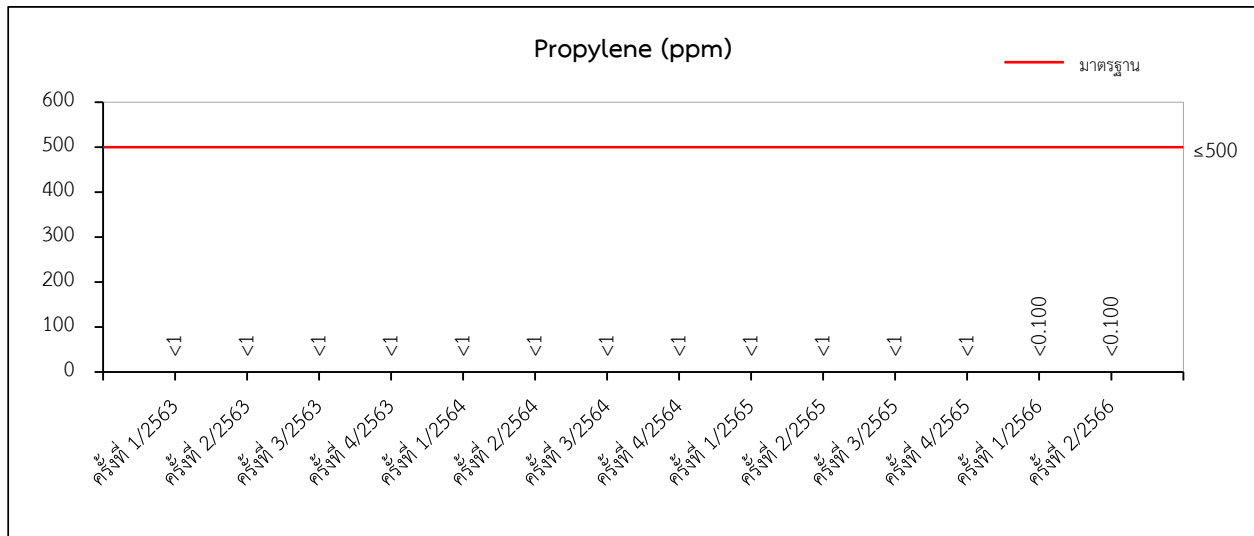
รูปที่ 3-58 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
 บริเวณ Pelletizer 4 (ติดตัวบุคคล) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



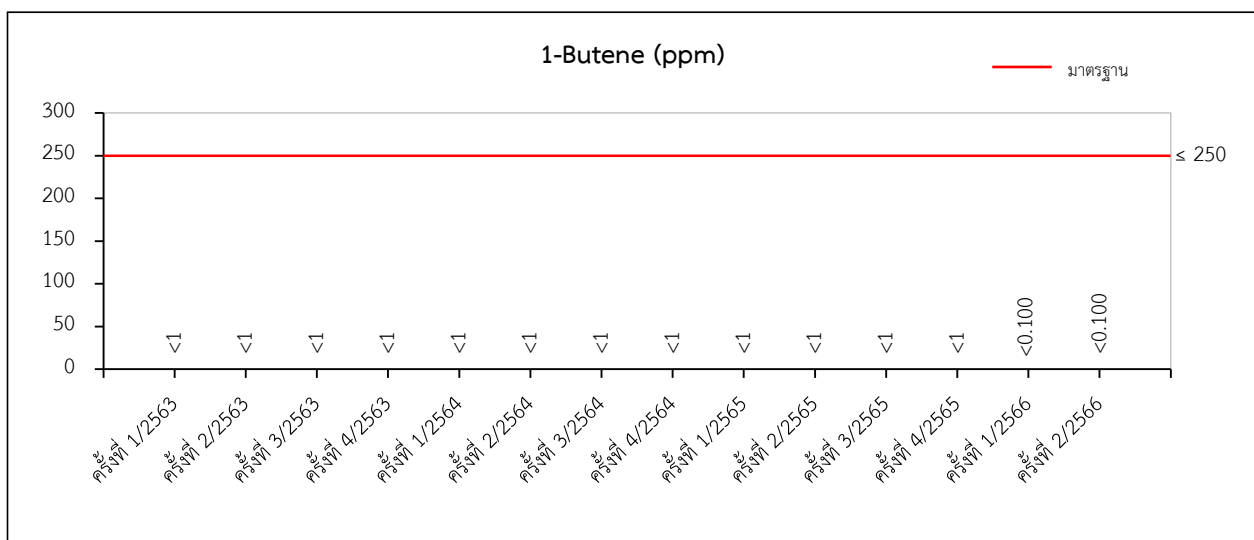
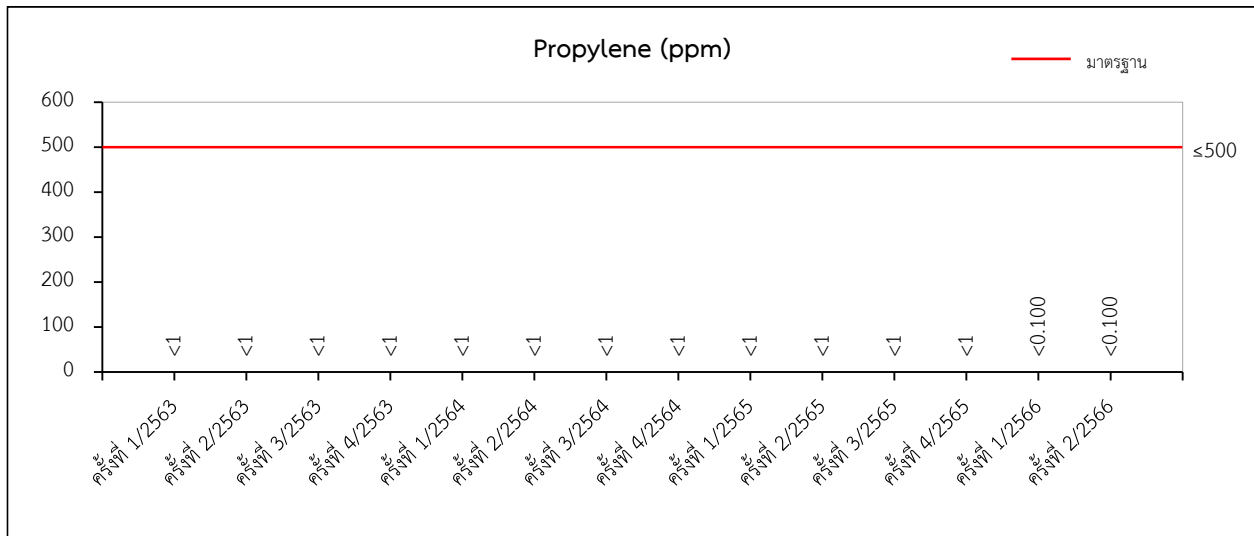
รูปที่ 3-59 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 1 ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



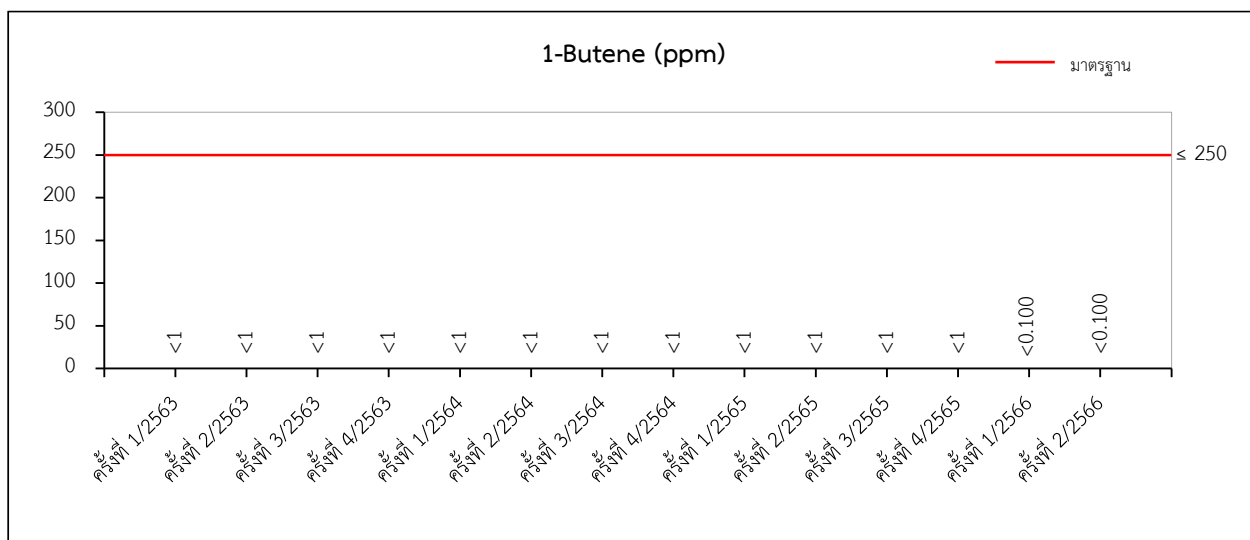
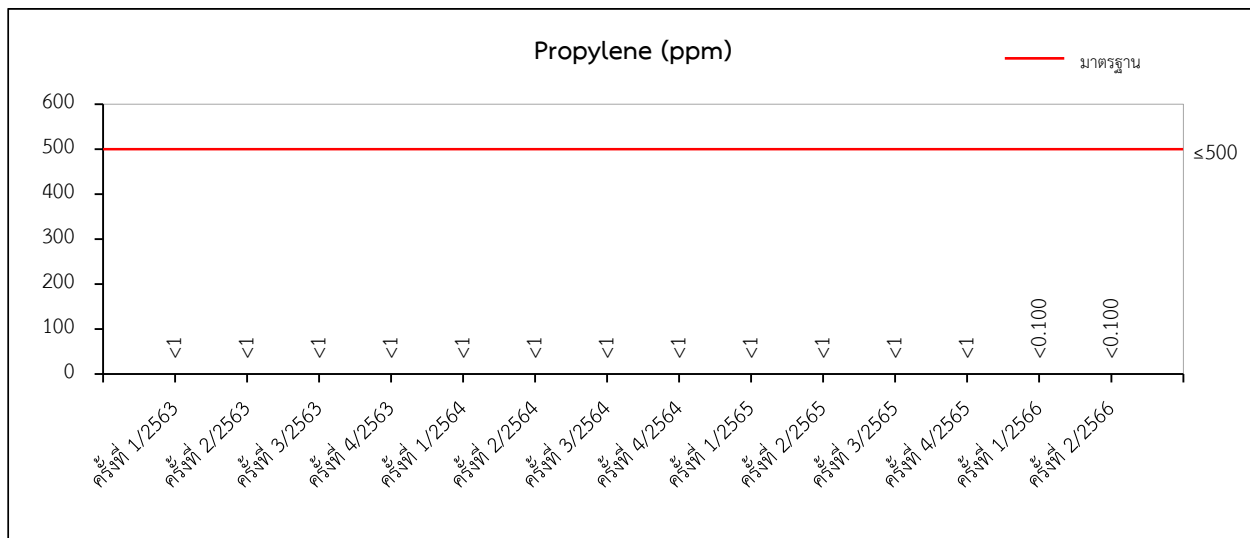
รูปที่ 3-60 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (PP1) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



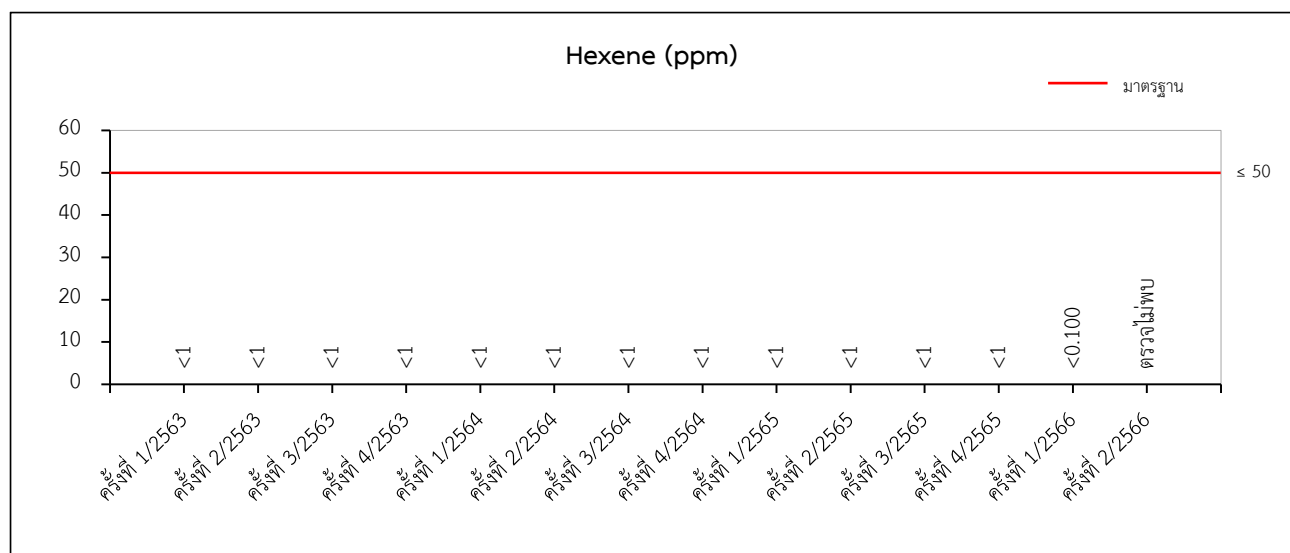
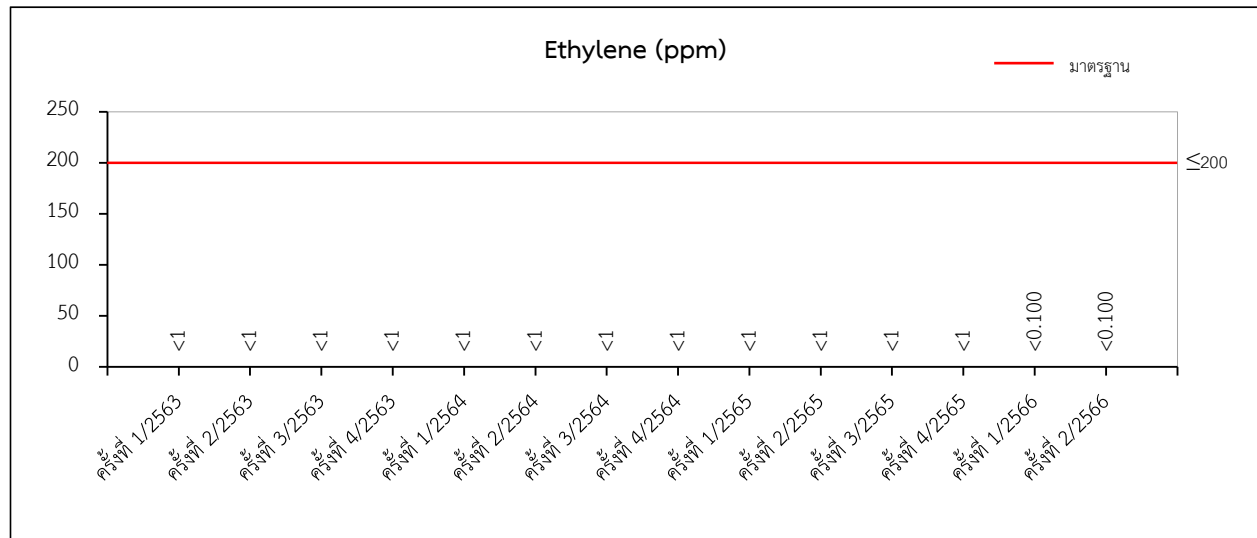
**รูปที่ 3-61 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 2 ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



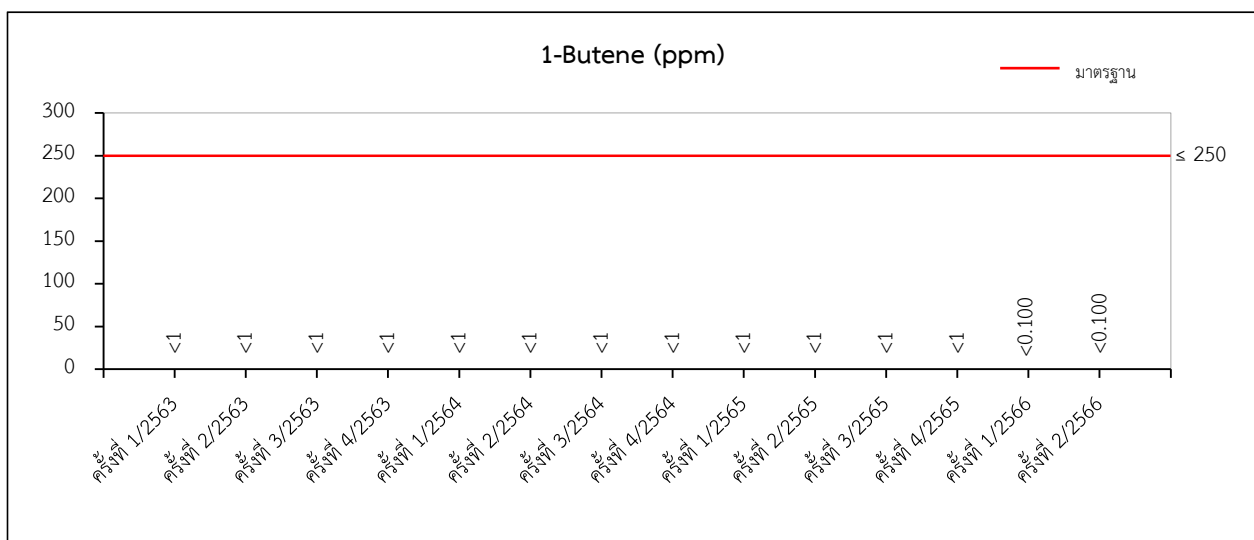
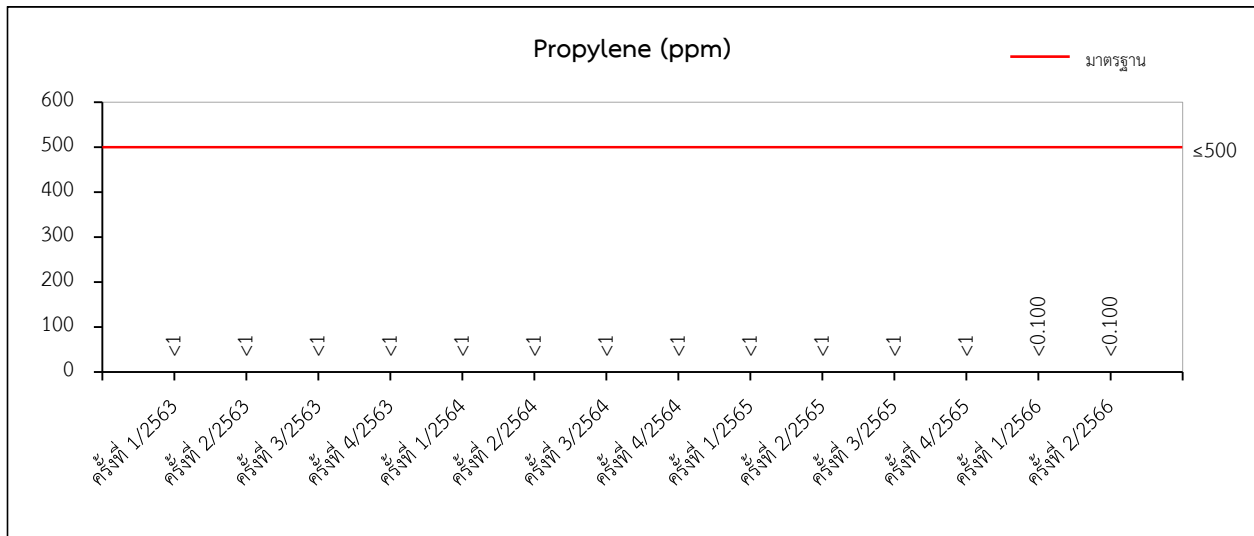
**รูปที่ 3-62 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (PP2) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



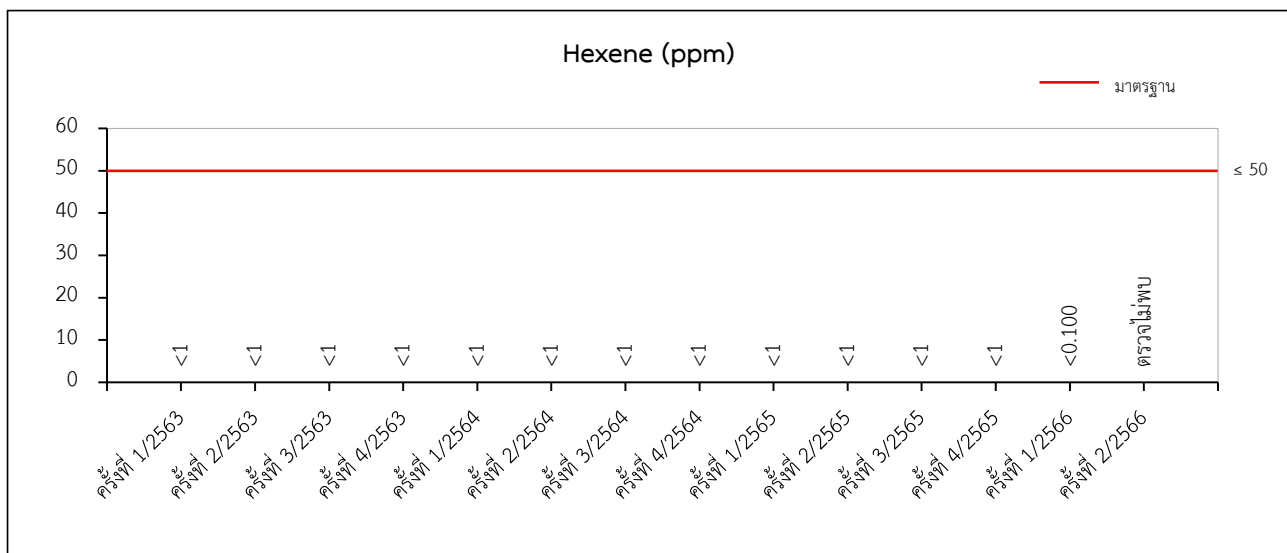
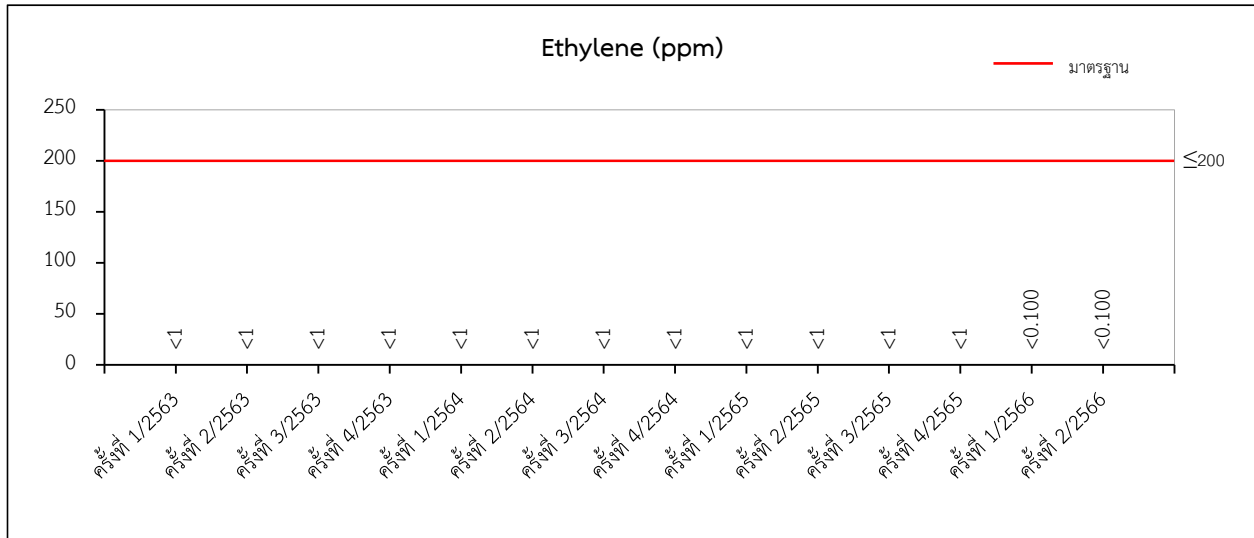
**รูปที่ 3-63 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 3 ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



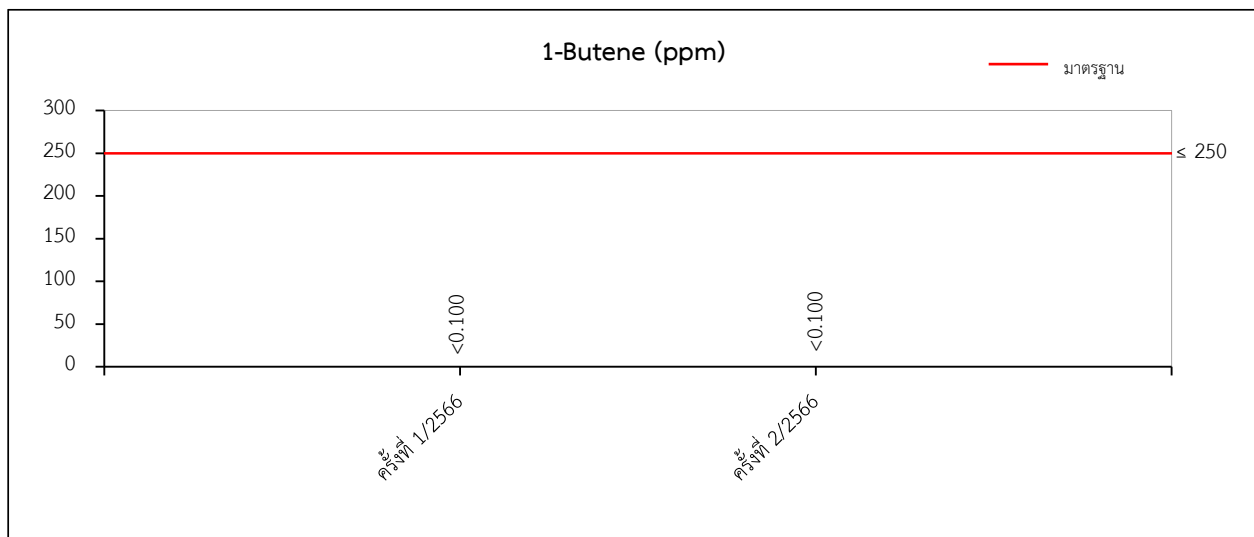
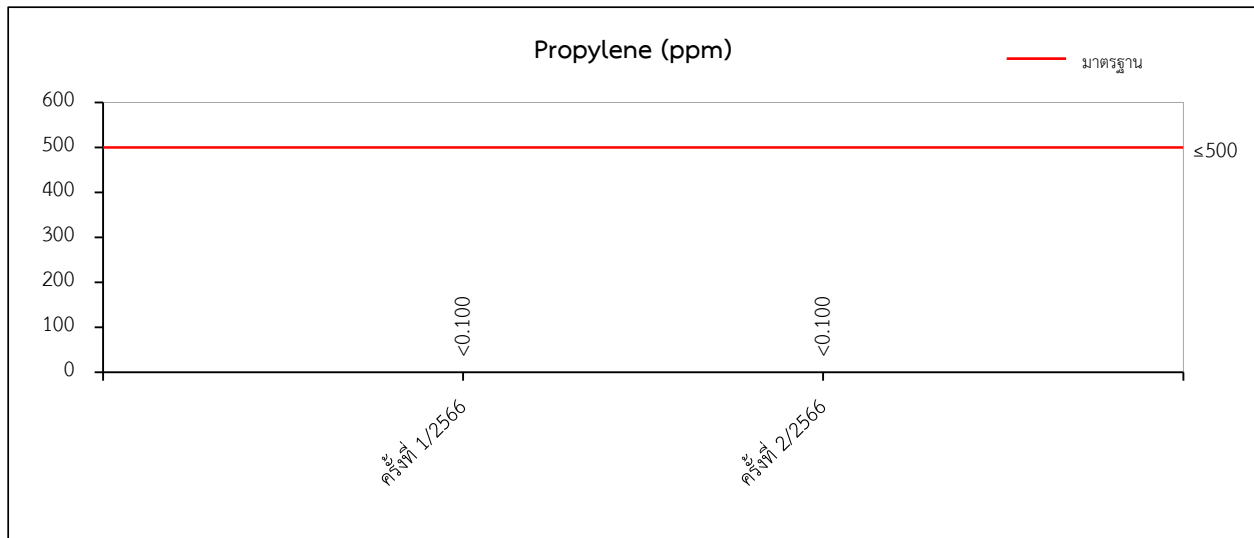
**รูปที่ 3-63 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 3 ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



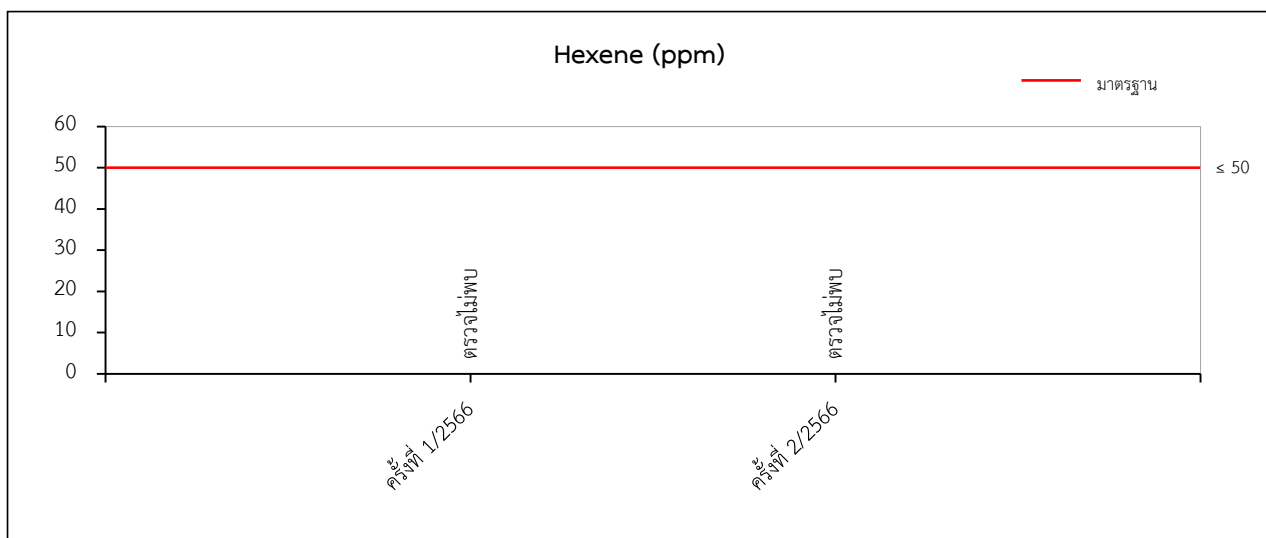
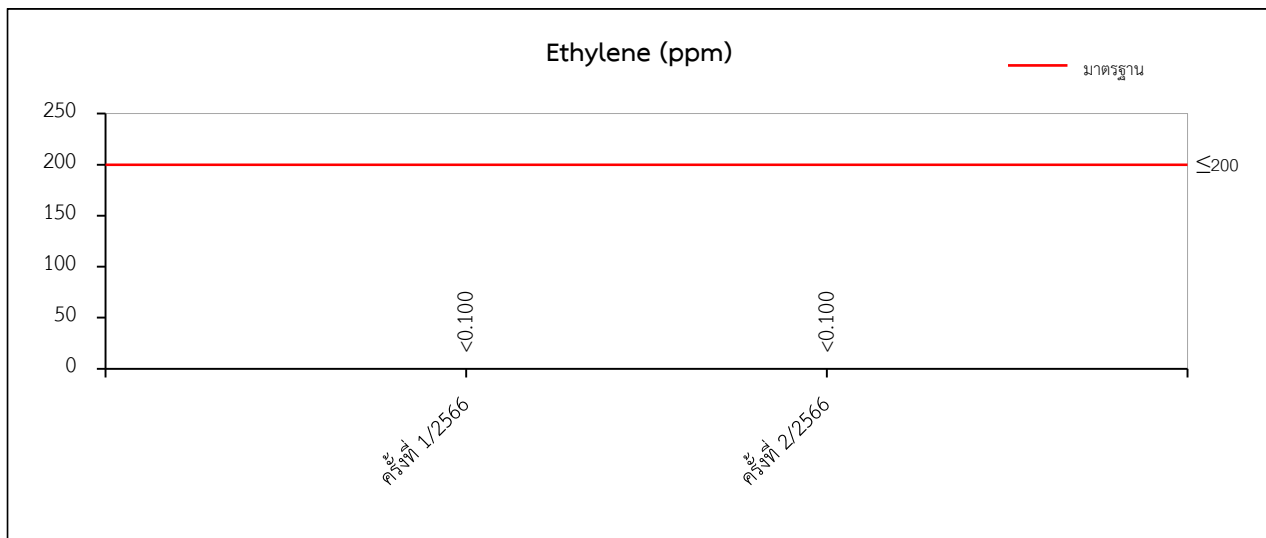
**รูปที่ 3-64 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลิเมอร์ (PP3) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



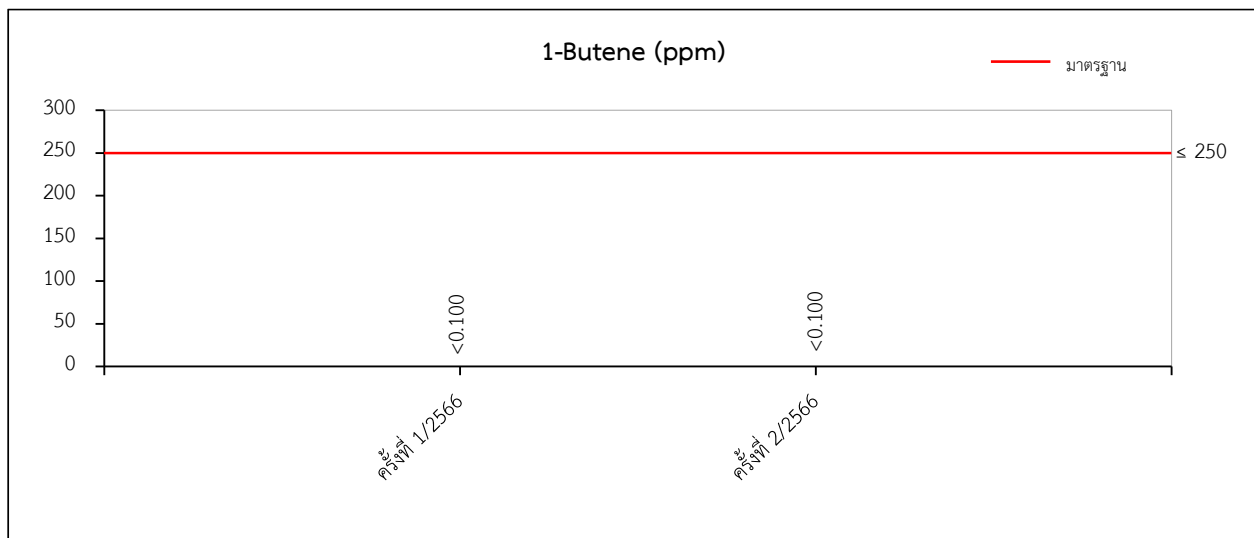
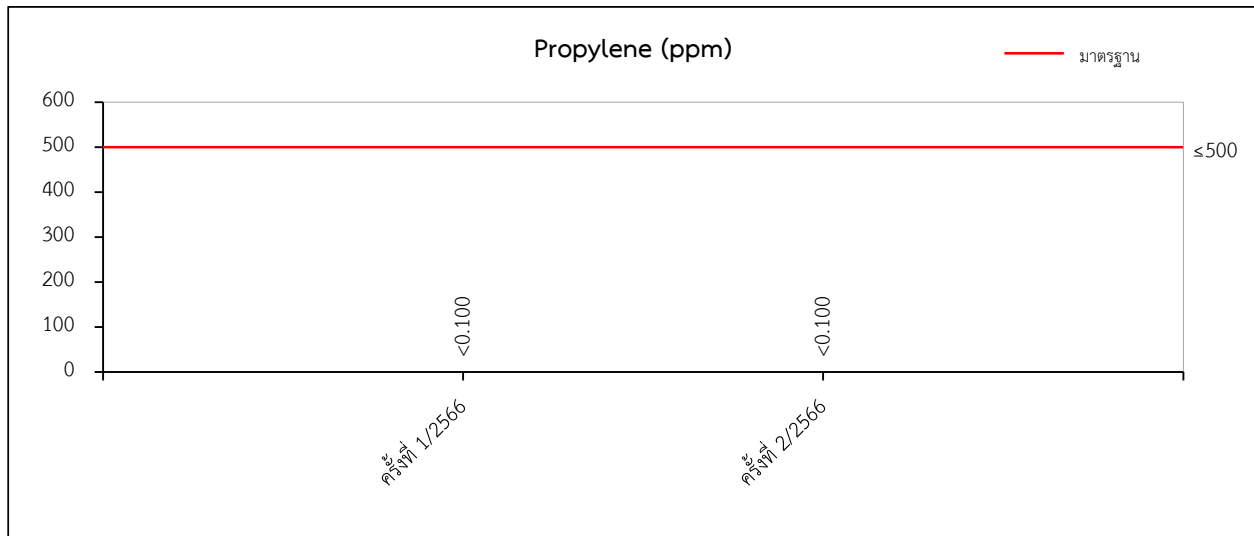
**รูปที่ 3-64 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP3) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



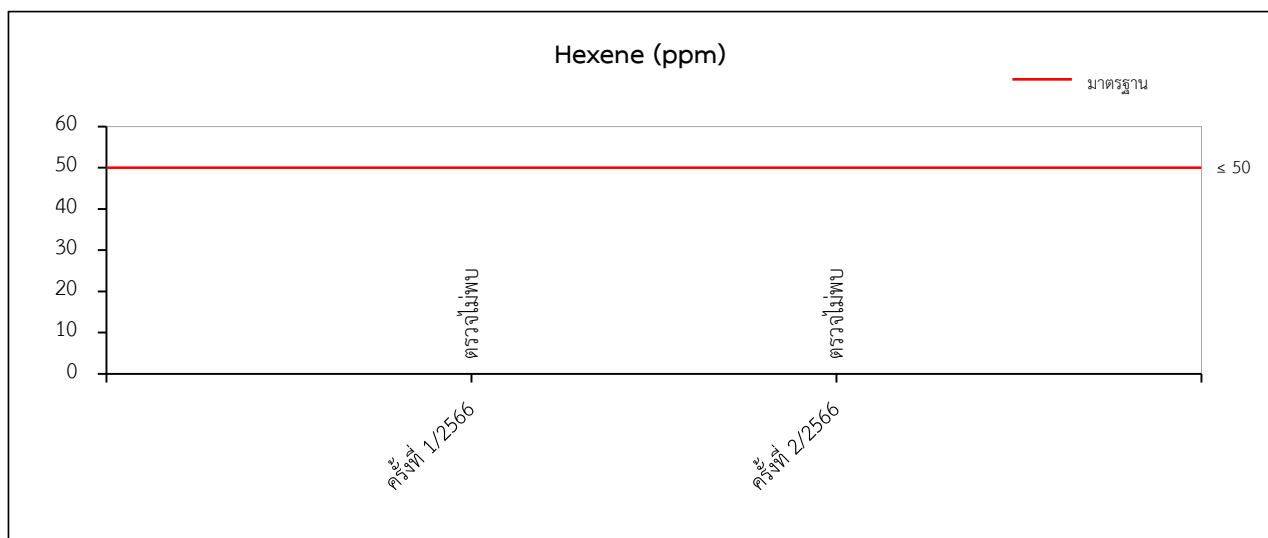
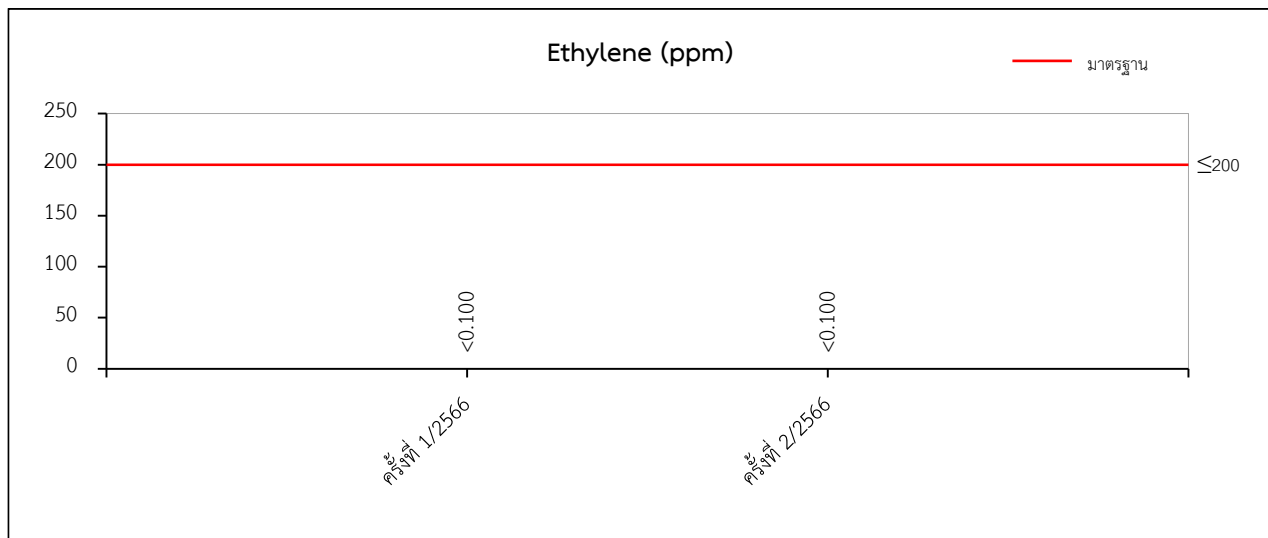
รูปที่ 3-65 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 4 ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



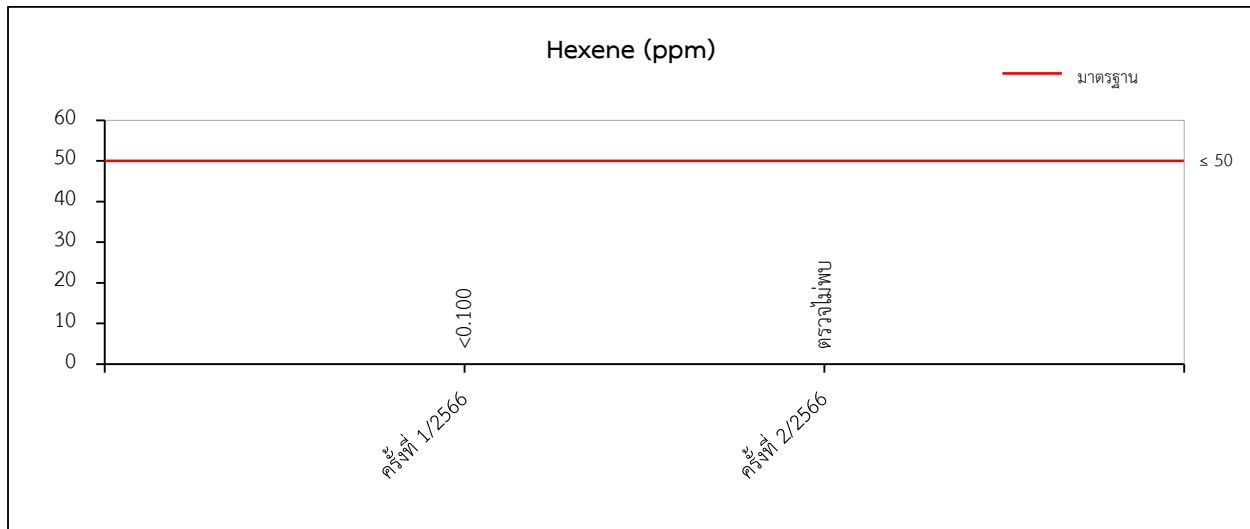
**รูปที่ 3-65 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนทำปฏิกิริยา Bulk 4 ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



**รูปที่ 3-66 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP4) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566**



รูปที่ 3-66 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพโพลีเมอร์ (PP4) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566



รูปที่ 3-67 การเปรียบเทียบผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
บริเวณส่วนปรับปรุงคุณภาพhekชิน-1 (PP3) ระหว่างปี พ.ศ. 2563-2566

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากการตรวจประเมินการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม – มิถุนายน พ.ศ. 2566 โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ตามที่ระบุไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ซึ่งผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) โดยสามารถสรุปผลการปฏิบัติได้ดังนี้

4.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากผลการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในระยะดำเนินการของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด พบว่าทางโครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการฯ ที่กำหนดไว้ ดังแสดงรายละเอียดในบทที่ 2

4.2 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากผลการตรวจวัดผลกระทบสิ่งแวดล้อมในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566 ประกอบด้วยคุณภาพอากาศในบรรยากาศ (รวมความเร็วลม/ทิศทางลม) คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย ระดับเสียงโดยทั่วไปคุณภาพน้ำ การจัดการกากของเสีย คุณภาพน้ำใต้ดิน คุณภาพดิน การคมนาคม การตรวจสอบสุขภาพโดยแพทย์อาชีวอนามัย สถิติการเจ็บป่วยของพนักงาน สถิติอุบัติเหตุ ระดับเสียงในสถานประกอบการ ระดับเสียงสะสมที่ตัวพนักงานระดับความร้อนในสถานประกอบการ ระดับแสงสว่างในสถานประกอบการ คุณภาพอากาศในสถานประกอบการสังคม-เศรษฐกิจ และการบันทึกข้อร้องเรียน โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการฯ อย่างครบถ้วน พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด โดยมีรายละเอียดแสดงในบทที่ 3