

ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข-1

สำเนาจดหมายนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรา 2/2565
และหนังสือขอขยายเวลาในการเสนอรายงานผลการปฏิบัติ
ตามมาตรา 1/2566 ให้กับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

ที่ สพอ/สนพ 2301-001

สำเนา

วันที่ 13 มกราคม 2566

เรื่อง ขอย้ายเวลาในการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

อ้างถึง ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในการรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการ หรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจกรรมแล้ว (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2564

ตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติที่อ้างถึงนั้น ได้กำหนดว่าหากโครงการไม่สามารถเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการได้ภายในระยะเวลาที่กำหนดไว้ ให้มีหนังสือแจ้งหน่วยงานของรัฐ แล้วแต่กรณี

โครงการโรงงานผลิตโพลีเอทิลีน ครั้งที่ 4) ช่วงดำเนินการ ของ บริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด ได้รับความเห็นชอบตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.9/2341 ลงวันที่ 5 มีนาคม 2557 อยู่ระหว่างการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2565 แจ้งขอย้ายระยะเวลาในการเสนอรายงาน เนื่องจากโครงการอยู่ระหว่างการรวบรวมข้อมูลและตรวจสอบความถูกต้อง ซึ่งส่งผลให้มีความจำเป็นในการขอขยายระยะเวลาในการเสนอรายงาน และจะเสนอรายงานดังกล่าว ภายใน 30 วัน นับจากวันสุดท้ายของรอบที่ครบกำหนดเสนอรายงานแต่ละครั้งพร้อมประทับตราลงรับหนังสือไว้ถูกต้องครบถ้วนแล้ว ด้วยเหตุผลดังกล่าว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้ประสานงานโครงการ

ผู้ประสานงาน:

บริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด
เลขที่ 8/1 ถนนโกลี นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตู้ ปณ. 72 ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150
โทร (038) 673 000 โทรสาร (038) 683 991

General Business

ที่ สพอ/สผ 2302 - 001

สำเนา

20 กุมภาพันธ์ 2566

เรื่อง รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงดำเนินการ โครงการโรงงานผลิตโพลีเอทิลีน (ครั้งที่ 4) ช่วงดำเนินการ บริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ จำนวน 3 เล่ม
2. แผ่นซีดีบรรจุข้อมูลรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ จำนวน 4 แผ่น

บริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ได้ปฏิบัติตามเงื่อนไขในมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่กำหนดโดยสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมตลอดมาอย่างเคร่งครัด

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ โครงการโรงงานผลิตโพลีเอทิลีน บริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 เสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขอส่งรายงานดังกล่าวจำนวน 3 เล่ม พร้อมแผ่นซีดี จำนวน 4 แผ่น มายังสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (สนพ.) เพื่อ สนพ. จัดได้นำส่งให้กับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (แผ่นซีดี 1 แผ่น) สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง (รายงานฯ 1 เล่มและแผ่นซีดี 1 แผ่น) และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (รายงานฯ 1 เล่ม และแผ่นซีดี 1 แผ่น) ต่อไป

อนึ่ง บริษัทฯ ได้จัดส่งรายงานดังกล่าว ให้กับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ กรมโรงงานอุตสาหกรรม (รายงานฯ 1 เล่ม) และเทศบาลเมืองมาบตาพุด (แผ่นซีดี 1 แผ่น) เรียบร้อยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้เชี่ยวชาญด้านธุรกิจสัมพันธ์

โทร:

บริษัท สยาม โพลีเอทิลีน จำกัด
ถนนโกลี นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตู้ ปณ. 72 ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150
โทร (038) 673 000 โทรสาร (038) 683 991
ผู้รับเอกสาร
General Business



**SCGC-DOW
GROUP**



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
เลขที่ 4090
๒๗ ก.พ. ๒๕๖๖
เวลา ๐๙.๕๙ น.

ที่ สพอ/สผ 2302 - 001

20 กุมภาพันธ์ 2566

เรื่อง รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงดำเนินการ โครงการโรงงานผลิตโพลิเอททิลีน (ครั้งที่ 4) ช่วงดำเนินการ บริษัท สยามโพลิเอททิลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม
นายกเทศมนตรีเมืองมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ

บริษัท สยามโพลิเอททิลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ได้ปฏิบัติตามเงื่อนไขมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่กำหนดโดยสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมตลอดมาอย่างเคร่งครัด

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานผลิตโพลิเอททิลีน บริษัท สยามโพลิเอททิลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 เสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขอ นำส่งรายงานดังกล่าวมายังกรมโรงงานอุตสาหกรรม (รายงานฯ 1 เล่ม) และเทศบาลเมืองมาบตาพุด (แผ่นซีดี 1 แผ่น) ดังสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้

อนึ่ง บริษัทฯ ได้นำส่งรายงานดังกล่าว ให้กับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เพื่อนำส่งต่อให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (แผ่นซีดี 1 แผ่น) สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง (รายงานฯ 1 เล่ม และแผ่นซีดี 1 แผ่น) และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (รายงานฯ 1 เล่มและแผ่นซีดี 1 แผ่น) เรียบร้อยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้เชี่ยวชาญด้านรัฐกิจสัมพันธ์โทร.

โทร. [Redacted]

บริษัท สยาม โพลิเอททิลีน จำกัด
เลขที่ 8/1 ถนนโกลีนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตู้ ปณ.72 ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150
โทร (038) 673 000 โทรสาร (038) 683 991

General Business



**SCGC-DOW
GROUP**



ที่ สพอ/สผ 2302 - 001

20 กุมภาพันธ์ 2566

สำเนา

เรื่อง รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ช่วงดำเนินการ โครงการโรงงานผลิตโพลิเอททิลีน (ครั้งที่ 4) ช่วงดำเนินการ บริษัท สยามโพลิเอททิลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม
นายกเทศมนตรีเมืองมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ

บริษัท สยามโพลิเอททิลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ได้ปฏิบัติตามเงื่อนไขมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่กำหนดโดยสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมตลอดมาอย่างเคร่งครัด

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ โครงการโรงงานผลิตโพลิเอททิลีน บริษัท สยามโพลิเอททิลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2565 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2565 เสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขอ นำส่งรายงานดังกล่าวมายังกรมโรงงานอุตสาหกรรม (รายงานฯ 1 เล่ม) และเทศบาลเมืองมาบตาพุด (แผ่นซีดี 1 แผ่น) ดังสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้

อนึ่ง บริษัทฯ ได้นำส่งรายงานดังกล่าว ให้กับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เพื่อนำส่งต่อให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (แผ่นซีดี 1 แผ่น) สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง (รายงานฯ 1 เล่ม และแผ่นซีดี 1 แผ่น) และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (รายงานฯ 1 เล่มและแผ่นซีดี 1 แผ่น) เรียบร้อยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้เชี่ยวชาญด้านรัฐกิจสัมพันธ์

โทร. 038 925628

บริษัท สยาม โพลิเอททิลีน จำกัด
เลขที่ 8/1 ถนนโกลีนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตู้ ปณ.72 ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150
โทร (038) 673 000 โทรสาร (038) 683 991

General Business

ได้รับหนังสือ	แล้ว
ลงชื่อ.....ผู้รับ	
(.....28-ก.พ. 2566	
วันที่.....	

ที่ สทอ/สนท 2307-019

วันที่ 15 กรกฎาคม 2566

เรื่อง ขอขยายเวลาในการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

อ้างถึง ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในกรารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการ หรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจกรรมแล้ว (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2564

ตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมที่อ้างถึงนั้น ได้กำหนดว่าหากโครงการไม่สามารถเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการได้ภายในระยะเวลาที่กำหนดไว้ ให้มีหนังสือแจ้งหน่วยงานของรัฐ แล้วแต่กรณี

โครงการโรงงานผลิตโพลิเอททีลิน (ครั้งที่ 4) ช่วงดำเนินการ ของ บริษัท สยามโพลิเอททีลิน จำกัด ได้รับความเห็นชอบตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.9/2341 ลงวันที่ 5 มีนาคม 2557 อยู่ในระหว่างการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1/2566 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566 แจ้งขอขยายระยะเวลาในการเสนอรายงานฯ เนื่องจากโครงการอยู่ระหว่างการรวบรวมข้อมูลและตรวจสอบความถูกต้อง ซึ่งส่งผลให้มีความจำเป็นในการขอขยายระยะเวลาในการเสนอรายงานฯ และจะเสนอรายงานดังกล่าว ภายใน 30 วัน นับจากวันสุดท้ายของรอบที่ครบกำหนดเสนอรายงานแต่ละครั้งพร้อมประทับตราลงรับหนังสือไว้ถูกต้องครบถ้วนแล้ว ด้วยเหตุผลดังกล่าว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ได้รับเอกสาร 17 กค 66
ลงชื่อ.....ผู้รับเอกสาร

ผู้ประสานงานโครงการ

ผู้ประสานงาน: ดรุณลักษณ์ ฌายีเนตร โทร 038-925-628 Email: cdarunluck@dow.com

ภาคผนวก ข-2

จดหมายนำส่งรายงานการประเมินความเสี่ยงของโครงการ

ที่ อก ๐๓๑๒/ ๔ ๗ ๙ ๐



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒ ๗ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖

เรื่อง รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด

อ้างถึง หนังสือ บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด ที่ สพอ/กรอ ๒๓๐๑-๐๐๒ ลงวันที่ ๒๐ มกราคม ๒๕๖๖

ตามหนังสือที่อ้างถึง ท่านได้ส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน (ฉบับแก้ไข) ของบริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด ประกอบกิจการ เม็ดพลาสติก โพลีเอททีลีน ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.๔๒(๑)-๑๑/๒๕๔๑-ญนพ. ตั้งอยู่เลขที่ ๘/๑ ถนนโอสถีนครนิคมอุตสาหกรรม มาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้พิจารณารายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานแล้ว ขอแจ้งให้ทราบว่ารายงานดังกล่าวผ่านเกณฑ์การพิจารณา จึงเห็นชอบในรายงานดังกล่าว ซึ่งท่านต้องปฏิบัติตามแผนงานควบคุมความเสี่ยงอย่างเคร่งครัด ทบทวนและจัดทำรายงานครั้งต่อไป ตามที่กำหนดในประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

จึงเรียนมาเพื่อทราบ ทั้งนี้ ขอให้ท่านจัดส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานครั้งต่อไป พร้อม CD หรือ อุปกรณ์จัดเก็บข้อมูล (Thumb Drive) ให้กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน กรมโรงงานอุตสาหกรรม หากมีข้อสงสัยสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ นายณนตณันท์ อยู่เย็น และท่านสามารถดูรายละเอียดคู่มือเพิ่มเติมได้ที่ <http://reg3.diw.go.th/safety/คู่มือ/ประเมินความเสี่ยง>

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน

โทร. ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๐๙

โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๙๙

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th.

ภาคผนวก ข-3

สำเนาเอกสารขอเชื่อมต่อสัญญาณระบบตรวจสอบ
คุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่องไปยังศูนย์รับข้อมูล
สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง (EMC²)



SCG SCG-DOW GROUP



The Siam Cement and Dow Chemical Group of Joint Venture Companies

บริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด

8 ถนนโปลี-สีย นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
ตู้ ปณ. 72 มาบตาพุด
อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150
โทร: (038) 673 000
โทรสาร (038) 683 991

Siam Polyethylene Co., Ltd.

8, I-4 Road, Map-Ta-Phut Industrial Estate,
P.O. Box 72 Map-Ta-Phut,
Mueang, Rayong 21150 Thailand
Tel: +6638 673 000
Fax: +6638 683 991

จำนวนใบสมัคร	จำนวนใบสมัคร
วันที่ 8.2.9	วันที่ 8.2.9
วันที่ 8.2.9	วันที่ 8.2.9
เวลา 11.20 น.	เวลา 11.20 น.

ที่ สทพ/สนพ 0904 - 010

2 เมษายน 2552

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการตรวจวัดค่าสู่ระบบตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMS) ไปยังศูนย์รับข้อมูลสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

- อ้างถึง 1. หนังสือแจ้งขอขยายเวลาในการเชื่อมสัญญาณเข้าสู่ระบบตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง (CEMS) ไปยังศูนย์รับข้อมูลสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง เลขที่ สทพ/สนพ 0812-027 ลงวันที่ 11 ธันวาคม 2551
2. ประกาศโรงงานอุตสาหกรรม เรื่องการส่งข้อมูลเข้าสู่ระบบตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง พ.ศ. 2550

สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบฟอร์มข้อมูลระบบตรวจสอบมลพิษแบบต่อเนื่อง (CEMs)

ตามที่ ข้าพเจ้าในนามของบริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 8 ถนน โป-สีย นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150 เลขทะเบียนโรงงาน น.42(1)-11/2541-อนุพ. ได้ทำการติดตั้งอุปกรณ์พิเศษเพื่อตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติ (Continuous Emission Monitoring Systems : CEMS) และระบบการเชื่อมต่อข้อมูลต่างๆ ตลอดจนได้ดำเนินการทดสอบการเชื่อมสัญญาณร่วมกับศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง เป็นที่เรียบร้อยแล้ว บัดนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอรายงานผลการตรวจวัดค่าสู่ศูนย์รับข้อมูลของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (สนพ.) การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุมัติ

ขอแสดงความนับถือ

จป.ส.นพ.
รับที่ 455
วันที่ 8.2.52
เวลา 11.20 น.

ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัย และความปลอดภัย

ผู้ประสานงานในนามของบริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด

แบบฟอร์มข้อมูลระบบตรวจสอบมลพิษแบบต่อเนื่อง (CEMs)

1. ข้อมูลทั่วไป

ชื่อโรงงาน.....บริษัท.....สยามโพลีเอทิลีน จำกัด.....เลขทะเบียน.....น.42(1)-11/2541-อนุพ.

ประกอบกิจการ.....ผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน.....

ที่ตั้ง เลขที่.....8.....หมู่.....ซอย.....ถนน.....ไอ-สีย นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด.....

ตำบล.....มาบตาพุด.....อำเภอ.....เมือง.....จังหวัด.....ระยอง.....ไปรษณีย์.....21150.....

2. ข้อมูลเครื่องมือวัด (Sensor) จุดตรวจวัดที่.....เตา F-510.....

เครื่องมือ	ยี่ห้อ/รุ่น	ช่วงการวัด	หน่วย	*เลขช่องสัญญาณ
ออกไซด์ของไนโตรเจน (NO _x)	Servomex/ Xentra4900	0-300	ppm	1
คาร์บอนไดออกไซด์ (CO ₂)	Servomex/ Xentra4900	0-200	ppm	2
ออกซิเจน (O ₂)	Yokogawa/ ZA8C	0-25	%	3

*เลขช่องสัญญาณให้ดูเลขที่ของ logger ว่าช่องอยู่ที่เท่าไร

3. ข้อมูลระบบรับ/ส่งข้อมูล

ระบบส่งข้อมูลเป็นแบบ ☐ Internet IP Address .. scgdow.dyndns.info ☐ Modem เมาท์โทร.....038-683208.....

Logger: ยี่ห้อ Envitech..... รุ่น..... Envidas Ultimate Ver:1.0.26..... Logger ID no....1

4. ข้อมูลเพื่อการติดต่อประสานงานกรณีฉุกเฉิน

ลงชื่อ.....ผู้รายงาน

วันที่.....2 เมษายน 2552.....



**SCG SCG-DOW
GROUP**



The Siam Cement and Dow Chemical Group of Joint Venture Companies

บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด
8/1 ถนนโอสถ-สี นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
ตู้ ป.ณ. 72 มาบตาพุด
อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150
โทร : (038) 673 000
โทรสาร (038) 683 991

Siam Polyethylene Co., Ltd.
8/1 I-4 Road, Map-Ta-Phut Industrial Estate,
P.O. Box 72 Map-Ta-Phut,
Muang, Rayong 21150 Thailand
Tel: +6638 673 000
Fax: +6638 683 991

ที่ สพอ/สนพ 1110-030

วันที่ 18 ตุลาคม 2554

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
รับที่ 3364
วันที่ 20 ต.ค. 54
เวลา 10.00 น.

เรื่อง ขอเชื่อมต่อสัญญาณระบบตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติอย่างต่อเนื่อง
(CEMS) ไปยังศูนย์เฝ้าระวังข้อมูลสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบฟอร์มข้อมูลระบบตรวจสอบมลพิษแบบต่อเนื่อง (CEMs) จำนวน 1 หน้า

ด้วยบริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 8/1 ถนน โอสถ-สี นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150 เลขทะเบียนโรงงาน น.42(1)-11/2541- ญพ. ได้ทำการติดตั้งอุปกรณ์พิเศษเพื่อตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องแบบอัตโนมัติ (Continuous Emission Monitoring Systems : CEMS) และระบบการเชื่อมต่อข้อมูลต่างๆ ตลอดจนได้ดำเนินการทดสอบการเชื่อมต่อสัญญาณร่วมกับศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง เป็นที่เรียบร้อยแล้วนั้น บัดนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอเชื่อมต่อสัญญาณไปยังศูนย์เฝ้าระวังข้อมูลสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (สนพ.) โดยแนบบทฟอร์มข้อมูลระบบตรวจสอบมลพิษแบบต่อเนื่อง (CEMs) ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัย และความปลอดภัย



สิ่งที่ส่งมาด้วย

แบบฟอร์มข้อมูลระบบตรวจสอบมลพิษแบบต่อเนื่อง (CEMs)

1. ข้อมูลทั่วไป

ชื่อโรงงาน.....บริษัท..สยามโพลีเอททีลีน จำกัด.....เลขทะเบียน.....น.42(1)-11/2541-ญพ.....
ประกอบกิจการ.....ผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน.....
ที่ตั้ง เลขที่.....8/1.....หมู่.....ซอย.....ถนน.....โอสถ-สี นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด.....
ตำบล.....มาบตาพุด.....อำเภอ.....เมือง.....จังหวัด.....ระยอง.....ไปรษณีย์.....21150.....

2. ข้อมูลเครื่องมือวัด (Sensor) จุดตรวจวัดที่.....เตา F-520.....

เครื่องมือ	ยี่ห้อ/รุ่น	ช่วงการวัด	หน่วย	*เลขของสัญญาณ
ออกไซด์ของไนโตรเจน (NO _x)	ABB/ AO2040 LIMAS11UV	0-200	ppm	1
คาร์บอนไดออกไซด์ (CO ₂)	ABB/ AO2040 URAS26	0-2000	ppm	2
ออกซิเจน (O ₂)	ABB/ AO2040 MAGNOS206	0-25	%	3

*เลขของ สัญญาณให้ดูเลขที่ของ logger ว่าอยู่ที่ช่องที่เท่าไร

3. ข้อมูลระบบรับ/ส่งข้อมูล

ระบบส่งข้อมูลเป็นแบบ ☐ Internet IP Address .. scgdow.dyndns.info ☐ Modem เบอร์โทร.....038-683208.....

Logger: ยี่ห้อ Envitech..... รุ่น..... Envidas Ultimate Ver:1.0.26..... Logger ID no.....1.....

4. ข้อมูลเพื่อการติดต่อประสานงานกรณีฉุกเฉิน



ลงชื่อ ผู้รายงาน

วันที่ 17 ตุลาคม 2554

ภาคผนวก ข-4

สำเนาจดหมายแจ้ง Shutdown ต่อ กนอ.

บันทึกการตรวจการซ่อมบำรุง

1 ผู้ประกอบการ บริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด
 นิคมอุตสาหกรรม เขตอุตสาหกรรมทั่วไป
 ทะเบียนโรงงาน น. ๘๒๔๑ - แปลงที่ดิน ๓-๑๖/๑.๒ เนื้อที่ ๒๐ - ๕๕.๕ - ๒๕๒ ไร่ - ตารางวา - ๓๖.๖
 ๗/๕๕๖๖ หนอง...

2 การหยุดเดินเครื่องจักร
 (✓) ซ่อมบำรุงใหญ่ (Turnaround) () ซ่อมบำรุงประจำปี (Annual Shutdown)
 () เพื่อการพาณิชย์ (Commercial Shutdown) () หยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Shutdown)
 () อื่นๆ () เอกสารแบบฟอร์ม รายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่

3 แบบรายงานแจ้งหยุดซ่อมบำรุงใหญ่ที่ สทอ/สนพ ๒๐๐๙-๐๒๕ ลงวันที่ ๑ ต.ค. ๕๖
 ระยะเวลาวันที่ ๑ พ.ย. ๕๖ ถึง ๑๐ ธ.ค. ๕๖
 วันที่เข้าตรวจ ๑๒ พ.ย. ๕๖ เวลา ถึง น.

4 รอบของการซ่อมบำรุง 1. ซ่อมบำรุงใหญ่ (Turnaround) ปี/ครั้ง
 2. ซ่อมบำรุงประจำปี ครั้ง/ปี แต่ละหน่วยผลิต
 3. อื่นๆ

5 ผลการตรวจ/รายงานการตรวจ
 บริษัทฯ ได้นำใบแจ้งการดำเนินการซ่อมบำรุงมาลงชื่อเจ้าหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย
 และส่งเอกสารแจ้งการซ่อมบำรุงมาลงชื่อเจ้าหน้าที่ ๖๗ / ๒๕๕๗

6 ข้อคิดเห็น/ข้อเสนอแนะ
 1. ในกรณีที่ดำเนินการซ่อมบำรุงตามปกติ ก่อให้เกิดความปลอดภัย และ
 ความปลอดภัยในการดำเนินการซ่อมบำรุง
 2. หากมีเหตุการณ์ไม่พึงประสงค์เกิดขึ้นในระหว่างดำเนินการซ่อมบำรุง ควรแจ้งเจ้าหน้าที่

ผู้ประกอบการ	เจ้าหน้าที่ ก.น.อ.
[Redacted Signature]	
วันที่ ๑๒ / พ.ย. / ๒๕๕๖	วันที่ ๑๒ / พ.ย. / ๕๖



SCG SCG-DOW GROUP



สำเนา

ที่ สทอ/สนพ ๒๐๐๙-๐๒๕

วันที่ ๑ ตุลาคม ๒๕๕๖

เรื่อง แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุงใหญ่

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

อ้างถึง ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ ๕๗/๒๕๕๖ เรื่อง การซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับผู้ประกอบการ
 (Shutdown/Turnaround) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่ ที่ สทอ/สนพ ๒๐๐๙-๐๒๕ จำนวน ๔ หน้า
 ลงวันที่ ๑ ตุลาคม ๒๕๕๖
 2. เอกสารระบบบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัย และความปลอดภัย จำนวน ๑ ชุด
 สำหรับงานหยุดซ่อมบำรุงบริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด

ด้วยบริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด มีแผนกิจกรรมงานหยุดซ่อมบำรุงใหญ่ ในระหว่าง วันที่ ๑
 พฤศจิกายน ๒๕๕๖ - ๑๐ ธันวาคม ๒๕๕๖ และ เพื่อให้การดำเนินการกิจกรรมดังกล่าวสอดคล้องกับข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องตาม
 ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่อ้างถึงนั้น

ทางบริษัทฯ ได้ขอส่งเอกสารแจ้งแผนการดำเนินการซ่อมบำรุง พร้อมรายละเอียดของการดำเนินงาน ดังสิ่งที่
 ส่งมาด้วย ๑ และ ๒ ต่อสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เพื่อใช้ประกอบการดำเนินการที่เกี่ยวข้องอื่นๆ ต่อไป
 จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ.

ขอแสดงความนับถือ



ผู้ประสานงาน

ผู้รับเอกสาร	[Redacted]
ตำแหน่ง	รป.ร.
วันที่	๑-๑๐-๕๖

โทร. [Redacted]

บริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด
 เลขที่ ๘/๑ ถนนโกลีนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง ๒๑๑๕๐
 โทร (๐๓๖) ๕๖๓ ๐๐๐ โทรสาร (๐๓๖) ๕๖๓ ๐๐๑



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

วันที่ 1 ตุลาคม 2563

ที่ สพอ/สนพ 2009-026

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

เนื่องด้วย บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด

ขอแจ้งการดำเนินการเกี่ยวกับการซ่อมบำรุงใหญ่ (Shutdown/Turnaround) ดังนี้

- ☐ หยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Shutdown)
- ☐ ตามแผนฯ ประจำปี (Annual Shutdown)
- ☒ อื่นๆ (Other) ...ซ่อมบำรุงใหญ่ (Turnaround).....

วัน/เดือน/ปี ที่ดำเนินการ 1 พฤศจิกายน ถึง 10 ธันวาคม 2563

วันที่เริ่มลดกำลังผลิต 26 ตุลาคม 2563 วันที่เริ่มงานซ่อมบำรุงใหญ่ 1 พฤศจิกายน 2563

โดยมีรายละเอียดการดำเนินงาน ดังต่อไปนี้

1. รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (Package) ดังนี้

ลำดับที่	รายการอุปกรณ์หลัก และงานหลัก	ความเสี่ยง/ผลกระทบ ที่อาจเกิด	มาตรการ/Procedure ที่ใช้ในการควบคุม	ระยะเวลา	
				เริ่ม	เสร็จ
	โปรดตรวจสอบใน สิ่งที่แนบมาด้วย หน้า 6				

2. รายการ ปริมาณสารเคมีที่คงค้างอยู่ในอุปกรณ์หลัก

ลำดับที่	ชื่ออุปกรณ์	ชื่อสารเคมี	จำนวน	หมายเหตุ
	โปรดตรวจสอบใน สิ่งที่แนบมาด้วย หน้า 7			



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

3. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure) /มาตรการ ที่ใช้ในการควบคุมความปลอดภัย สิ่งแวดล้อมและ
อาชีวอนามัย (ให้จัดเตรียมเอกสารแนบ)

ลำดับที่	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure) /มาตรการ	มี	ไม่มี	หมายเหตุ
1.	การตัดแยกอุปกรณ์ (Isolation plan)	✓		
2.	การจัดทำของเสียและของเสียอันตราย	✓		
3.	การควบคุมน้ำเสีย	✓		
4.	การควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่ บรรยากาศ	✓		
5.	การควบคุมท่อเผาไหม้ (Flare)	✓		
6.	การควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน	✓		
7.	แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุง ใหญ่ซึ่งครอบคลุมผู้รับเหมา	✓		
8.	การฝึกอบรมด้านความปลอดภัย	✓		
9.	การควบคุมการทำงานในที่อับอากาศ	✓		
10.	การขออนุญาตทำงาน	✓		
11.	การทำงานบนที่สูง	✓		
12.	การทำงานเกี่ยวกับน้ำแรงดันสูง	✓		
13.	การยก เคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่	✓		
14.	แผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชนและหรือโรงงาน ข้างเคียง	✓		
15.	การทบทวนความปลอดภัยก่อนการเริ่มเดิน เครื่องจักร	✓		
16.	อื่นๆ ระบุ.....แผนการป้องกัน COVID- 19.....	✓		



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

4. ปริมาณผู้รับเหมา

ลำดับที่	ชื่อบริษัท ผู้รับเหมา	ลักษณะงานที่ทำ	จำนวนคน
1	CR Asia Thailand	งานถอดประกอบอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนและวาววู	180
2	Willich	ติดตั้งน้ํารันและฉนวนหุ้มท่อ	120
3	CKC	งานประกอบท่อ/ งานเชื่อม/ งานทั่วไป/ งานสี	100
4	CR HPWJ	งานฉีกล้างด้วยน้ำแรงดันสูง	85
5	HAMON	งานตรวจสอบโครงสร้างของหอหล่อเย็น	45
6	Technicalthai	งานเปลี่ยนมอเตอร์	35
7	CRC	งานซ่อมสี	30
8	ABB MCC	งานซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า	25
9	Carrier	งานรื้อติดตั้งระบบปรับอากาศ	24
10	ABB VFD	งานซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า	20
11	TCCL	งานซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า	15
12	GETS	งานประกอบท่อ/ งานเชื่อม	15
13	VPP	งานซ่อมระบบฉนวนทนไฟ	15
14	Innovek	งานซ่อมบำรุงระบบระบายความร้อน	15
15	NEAC	งานซ่อมบำรุงเครื่องจักร	15
16	Qualitech	งานตรวจสอบท่อและอุปกรณ์	10
17	Tirathai	งานซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า	10
18	Thermo Ex.	งานประกอบท่อ/ งานเชื่อม	10
19	JVM	งานซ่อมบำรุงแก๊สระบบไฟฟ้า	10
20	Panmechanic	งานซ่อมพื้นคอนกรีต	10
21	Measure	งานสอบเทียบอุปกรณ์วัดคุม	10
22	TSK	งานเครน	8
23	Siemens	งานซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า	8
24	CLM	งานซ่อมคอนกรีต	6
25	KY Tech	งานอีทรีตเมนต์	6
26	Panapong	งานตรวจสอบการรั่วไหลด้วยแก๊สฮีเลียม	6
27	Schneider	งานซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า	6
28	Dacon	งานตรวจสอบท่อและอุปกรณ์	5
29	IE Advance	งานตรวจสอบระบบวัดคุม	5



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

30	CBA	งานซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า	5
31	IMI	งานถอดเปลี่ยนอุปกรณ์วัดคุม	4
32	Proficient	งานตรวจสอบท่อและอุปกรณ์	4
33	SCINTILLATE	งานตรวจสอบอุปกรณ์วัดระดับด้วยรังสี	3
34	GALA	งานซ่อมบำรุงเครื่องจักร	2
35	ABB Bangpoo	งานซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า	2
36	GETABEC	งานตรวจสอบเตาเผา	2
รวม			871

ลงชื่อผู้แจ้ง

ผู้จัดการโรงงาน

ระบบบริหารจัดการสำหรับการหยุดซ่อมบำรุง

- แผนงานซ่อมบำรุงใหญ่ (Turnaround)
- รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (package) ที่จะดำเนินการซ่อมบำรุง
- รายชื่อและปริมาณสารเคมีที่คงค้างอยู่ในอุปกรณ์หลักที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชน
- การทำทะเบียนการคัดแยกอุปกรณ์หลักออกจากระบบ (Isolation list)
- แผนการดำเนินการ (Shut down procedure)
- มาตรการควบคุมผลกระทบสิ่งแวดล้อม
- มาตรการควบคุมการทำงานที่มีความเสี่ยงสูง
- แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงใหญ่
- รายชื่อผู้ติดต่อประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
- แผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชน/โรงงานที่อาจได้รับผลกระทบ
- แผนการควบคุมการดำเนินงานของผู้รับเหมา
- แผนการป้องกัน COVID-19



3

แผนงานซ่อมบำรุงใหญ่ (TURNAROUND)

เงื่อนไขในการกำหนดระยะเวลาในการหยุดซ่อมบำรุง

- ตรวจสอบสภาพและซ่อมบำรุง ระบบหล่อเย็นของเตาปฏิกรณ์ (Reactor), ตรวจสอบหอเผา (Flare), ตรวจสอบเตาเผา (Furnace), หอหล่อเย็น (Cooling tower), อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat exchanger)
- ซ่อมบำรุงประจำปี เพื่อทดสอบความแม่นยำ (Calibration) ในการอ่านค่าของอุปกรณ์เครื่องมือวัดต่างๆ

ช่วงเวลาในการหยุดซ่อมบำรุง

บริษัท สยามโพลีเอทธิลีน จำกัด

- ระหว่างวันที่ 1 พฤศจิกายน – 10 ธันวาคม 2563 โดยใช้ระยะเวลา 40 วัน



4

แผนงานซ่อมบำรุงใหญ่ (TURNAROUND)

ช่วงที่ 1	ตัดแยกระบบ	1-5 พฤศจิกายน 2563
ช่วงที่ 2	ทำความสะอาด ตรวจสอบ และซ่อมบำรุง	3 พฤศจิกายน – 2 ธันวาคม 2563
ช่วงที่ 3	คืนระบบและทำการทดสอบ	2-8 ธันวาคม 2563
ช่วงที่ 4	เตรียมเริ่มดำเนินการผลิต	9 ธันวาคม 2563



5

รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (PACKAGE) ที่จะดำเนินการในการซ่อมบำรุง

ลำดับที่	รายละเอียด	กิจกรรม
1	ระบบหล่อเย็นของเตาปฏิกรณ์ (Reactor)	ตรวจสอบและซ่อมแซมภายนอกของระบบหล่อเย็นเตาปฏิกรณ์
2	หอเผา (Flare)	ตรวจสอบและซ่อมแซมหอเผา
3	เตาเผา (Furnace)	ตรวจสอบและซ่อมแซมเตาเผา
4	หอหล่อเย็น (Cooling tower)	เปลี่ยนชุดแลกเปลี่ยนความร้อน (Fill pack), ซ่อมบำรุงใบพัด และ โครงสร้าง
5	อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat exchanger)	ตรวจสอบ ทำความสะอาด และเปลี่ยนอุปกรณ์



6

รายชื่อและปริมาณสารเคมีที่กักค้างอยู่ในอุปกรณ์หลัก

ลำดับที่	รายละเอียด	หมายเลขอุปกรณ์	ปริมาณสารเคมีที่กักค้าง
1	ระบบหล่อเย็นของเตาปฏิกรณ์	EL-211, EL-212	ไม่มี
2	หอเผา (Flare)	FS-1081	ไม่มี
3	เตาเผา (Furnace)	F-510	สารเคมี DTQ ใน coil (ไม่ได้รับการสัมผัสเมื่อการทำงานดำเนินไป)
4	หอหล่อเย็น (Cooling tower)	CT-1010	ไม่มี
5	อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat exchanger)	E-511, E-513, E-514, E-612	ไม่มี

*ก่อนจะทำการเปิดท่อและอุปกรณ์ จะทำการไล่สารเคมีด้วยไนโตรเจน, ระบายสารเคมี (purge, drain and empty)



7

การทำทะเบียนการตัดแยกอุปกรณ์หลักออกจากระบบ (ISOLATION LIST)

ลำดับที่	รายละเอียด	หมายเลขอุปกรณ์	เอกสารการตัดแยกพลังงาน
1	ระบบหล่อเย็นถังปฏิกรณ์ (Reactor)	EL-211, EL-212	SPEI-229-2020
2	ตรวจสอบหอเผา (Flare)	FS-1081	SPEI-334-2020
3	เตาเผา (Furnace)	F-510	SPEI-079-2020
4	หอหล่อเย็น (Cooling tower)	CT-1010	SPEI-040-2020
5	อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat exchanger)	E-511 E-513 E-514 E-612	SPEI-077-2020 SPEI-328-2020 SPEI-230-2020 SPEI-266-2020



8

แผนการดำเนินการ (SHUT DOWN PROCEDURE)

ลำดับที่	กิจกรรม	หมายเหตุ
1	ลดปริมาณการเก็บสารเคมี	
2	หยุดกระบวนการผลิต (Stop)	
3	ใช้ไนโตรเจน purge เพื่อไล่สารเคมีในระบบ เพื่อไปอ้างถึงเก็บ และไปหอผา การระบายสารเคมีออกจากอุปกรณ์ (Empty) การทำความสะอาดอุปกรณ์ (Hydrocarbon free)	ระบบปิด
4	การตัดแยกพลังงาน (Isolation)	
5	ดำเนินการกิจกรรมซ่อมบำรุงตามที่วางแผนไว้	
6	ตรวจสอบความถูกต้องและทดสอบอุปกรณ์ & ระบบหลังจากทำการซ่อมบำรุง เรียบร้อยแล้ว	
7	เริ่มทำการผลิต	



9



มาตรการควบคุมผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การจัดการของเสียและของเสียอันตราย

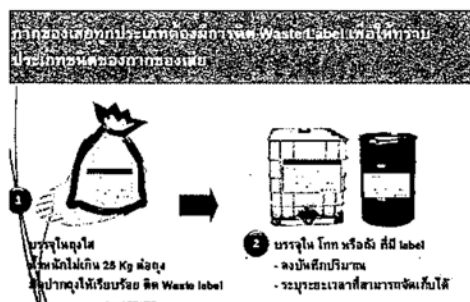
- ประเมินประเภทและปริมาณกากของเสียที่อาจเกิดขึ้นจากการหยุดซ่อมบำรุง และทำการขออนุญาตต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมให้เรียบร้อยล่วงหน้าก่อนช่วงเวลาหยุดซ่อมบำรุง
- กำหนดให้มีการคัดแยกของเสียตามประเภทที่ลงทะเบียน และมีการบ่งชี้ชนิดของเสีย และระยะเวลาในการจัดเก็บพร้อมติดที่ภาชนะรองรับของเสียทุกครั้ง
- กำหนดพื้นที่รวบรวมของเสียภายในพื้นที่ระหว่างกิจกรรมซ่อมบำรุง และดำเนินการตรวจสอบพื้นที่รวบรวมของเสียอย่างสม่ำเสมอเพื่อป้องกันการรั่วไหลหรือการปนเปื้อนลงสู่สิ่งแวดล้อม
- ผู้รับกำจัดจะต้องได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานฯ และได้รับการตรวจสอบตามมาตรฐานของกลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย
- ประสานงานกับผู้รับกำจัด เรื่องแผนการเข้ามารับของเสียช่วงซ่อมบำรุง เส้นทางขนถ่าย และช่วงเวลาที่เข้ามารับ เพื่อป้องกันผลกระทบต่อชุมชนภายนอก



11

การจัดเก็บกากของเสียที่อยู่ในโรงงานช่วงการหยุดซ่อมบำรุง

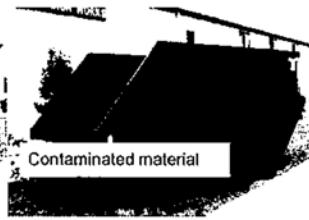
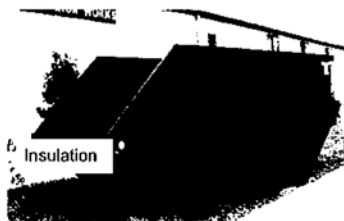
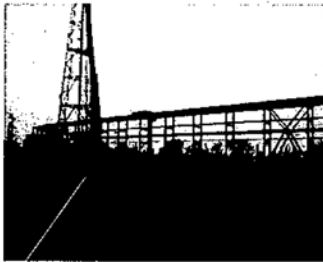
- จัดเก็บกากของเสียปนเปื้อนสารไฮโดรคาร์บอนไว้ในถุงพลาสติกที่มิดไว้น้ำมัน
- จัดเก็บถุงที่ใส่กากของเสียปนเปื้อนสารไฮโดรคาร์บอนในถังเหล็กที่ไว้สำหรับจัดเก็บสารปนเปื้อนไฮโดรคาร์บอนโดยเฉพาะ หรือมีฝาปิดแน่นหนา
- เก็บถังที่ใส่กากของเสียปนเปื้อนไฮโดรคาร์บอนไว้ในอาคารที่มีหลังคาคลุม หรือใช้ผ้าใบคลุม รวมถึงมีเขื่อนกัน เพื่อลดโอกาสการปนเปื้อนกับน้ำฝน และป้องกันการรั่วไหลออกภายนอก
- พิจารณาการแยกขยะให้กับผู้รับเหมา



12

พื้นที่การจัดเก็บกากของเสียภายในโรงงาน (ช่วงการหยุดซ่อมบำรุง)

1. บริเวณหอเผา (Flare)



2. บริเวณรางระบายน้ำ (Sump 2060)



13

การขนส่งกากของเสีย

รถขนส่งกากของเสียจะต้องมีสภาพสมบูรณ์ และต้องได้รับการตรวจสอบก่อนเข้ามารับกากของเสียภายในบริษัทฯ ทุกครั้ง และต้องติดตั้ง GPS ทุกคันเฉพาะของเสียอันตราย และมีระบบเอกสาร Manifest ทุกเที่ยวขนส่ง



รถบรรทุก

- สำหรับรับกากของเสียที่เป็นของแข็ง
- ปริมาณกากของเสียจะต้องไม่เกินขอบบรรทุก
- มีผ้าใบคลุมป้องกันกากของเสียหก รั่วไหลระหว่างการขนส่ง



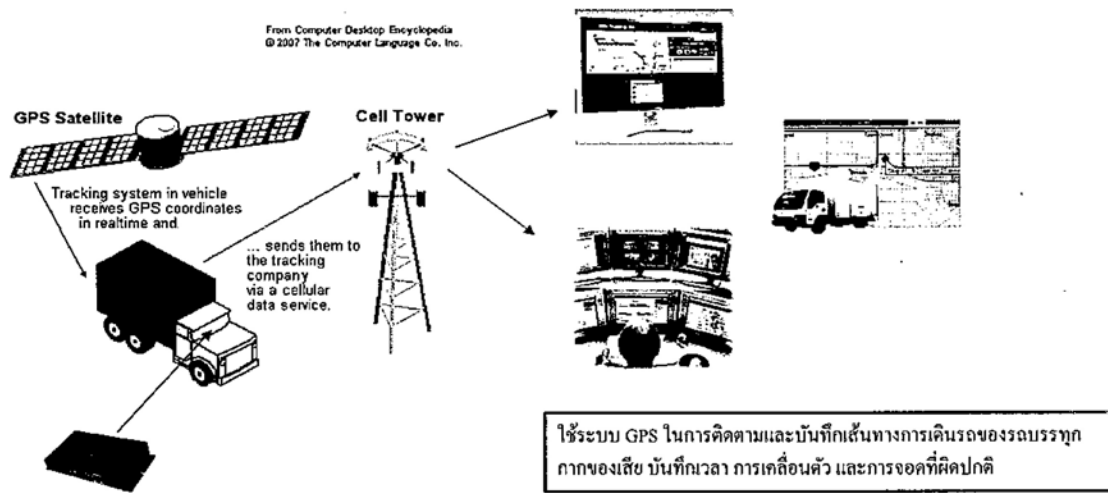
30 Iso tank

- จะต้องทำความสะอาด tank ก่อนเข้ามารับกากของเสีย
- ต้องไม่มีปริมาณกากของเสียค้างใน tank ก่อนเข้ารับของเสีย
- ไม่บรรทุกเกินระดับที่กำหนด



14

การติดตามรถขนส่งทางของเสียด้วยระบบ GPS



15

การจัดการน้ำเสีย

1. การควบคุมน้ำทิ้งที่ปนเปื้อนไฮโดรคาร์บอนเล็กน้อยจากการฉีดล้างอุปกรณ์ด้วยน้ำแรงดันสูง (Hydro blasting)

- มีท่อระบบปิดสำหรับระบายน้ำทิ้งมาลงถังรองรับและดูดเข้าเก็บในรถ bulk truck เพื่อส่งไปกำจัดที่โรงปูนซิเมนต์

2. การควบคุมน้ำทิ้งจากการฉีดล้างหอหล่อเย็น (Cooling tower)

- จะดำเนินการดูดตะกอน (sludge) เข้าเก็บในถังรองรับหรือ รถ bulk truck เพื่อส่งไปกำจัดที่โรงปูนซิเมนต์

3. การควบคุมน้ำทิ้งจากการฉีดล้างอุปกรณ์ลงท่อระบายน้ำทิ้งไปสู่ Containment sump

- การออกแบบโรงงานนั้นมีการระบายไปยัง containment sump ก่อนเพื่อตรวจวัดก่อนที่จะระบายออกนอกโรงงาน
- ก่อนเปิดท่อและอุปกรณ์จะพิจารณาความสะอาดเป็นเกณฑ์
- ในกรณีฉุกเฉินที่การระบายสารไฮโดรคาร์บอนลงระบายน้ำทิ้งไปสู่ containment sump จะมีการฉีดโฟมคลุมเพื่อป้องกันการติดไฟและลดการระเหยออกสู่อากาศ



16

มาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศเมื่อมีการเปิดอุปกรณ์

1. การทำความสะอาดอุปกรณ์ในระบบการผลิต

- ที่จุดต่ำสุดของแต่ละอุปกรณ์จะมีท่อต่อไปเข้ากับระบบระบายของเหลวแบบปิด (Closed drain system) เพื่อใช้ในการ empty หรือล้างอุปกรณ์ก่อนการเปิดเพื่อซ่อมบำรุง
- มีการใช้ท่อชั่วคราว (temporary line) เพื่อให้เป็นระบบปิดสำหรับการ drain สารในระบบ Closed drain ในบางระบบที่ไม่มีท่ออยู่ตามปกติ
- มีการทดสอบการรั่วไหลของท่อชั่วคราวก่อนการใช้งานทุกครั้ง



17

มาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศเมื่อมีการเปิดอุปกรณ์

1. การทำความสะอาดอุปกรณ์ในระบบการผลิต (ต่อ)

วิธีปฏิบัติพื้นฐานในการถ่ายเทสาร ไฮโดรคาร์บอน (empty) ออกจากท่อหรืออุปกรณ์ มีดังนี้

- เปิด drain สาร ไฮโดรคาร์บอน หรือเป่าด้วยก๊าซไนโตรเจนไปเข้าระบบดักเก็บ
- เป่าด้วยก๊าซไนโตรเจน (N₂) ออกระบบทอเผา (Flare)
- เป่าให้แห้งอีกครั้งด้วยไนโตรเจน
- ตรวจสอบสารไฮโดรคาร์บอนตกค้าง ตามมาตรฐานความปลอดภัย ก่อนทำการเปิดท่อหรืออุปกรณ์

2. การนำสารไฮโดรคาร์บอนที่ได้จากการบำบัดกลับมาใช้ใหม่

- เป่าด้วยก๊าซไนโตรเจนไปเข้าระบบดักเก็บ เพื่อนำมาใช้ใหม่อีกครั้งในช่วงเริ่มการผลิต

3. การเปิดออกสู่บรรยากาศ (First Break)

- ใช้ก๊าซไนโตรเจน (N₂) เป่าไล่ไปทอเผา (Flare)
- หากจุดที่เป็นตัวแทนสำหรับวัดความเข้มข้นของสารเคมีที่หลงเหลืออยู่ในท่อ ได้แก่ จุด drain, จุด low point

4. การเก็บตัวอย่างสารอินทรีย์ระเหยง่าย (Canister sampling)

- มีการติดตั้ง Canister sampling รอบบริเวณโรงงาน 4 จุด ณ ขณะที่มีการเปิดถัง



18

แผนการเฝ้าระวังสารอินทรีย์ระเหยง่ายขณะซ่อมบำรุงใหญ่

1. การตรวจวัดปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศที่แนวรั้วของโรงงาน

ดำเนินการตรวจวัดปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศ จำนวน 4 จุด ครอบคลุมแนวรั้วขอบเขตโรงงาน โดยทำการเก็บตัวอย่างจำนวน 3 ช่วงเวลาดังนี้

- ก่อนเริ่มดำเนินการซ่อมบำรุง ประมาณวันที่ 30 - 31 ตุลาคม พ.ศ.2563
- ขณะมีการเปิดถังปฏิกรณ์หรือเปิดท่อ ประมาณวันที่ 1 - 3 พฤศจิกายน พ.ศ.2563
- ในระหว่างการดำเนินการซ่อมบำรุง ประมาณวันที่ 16-17 พฤศจิกายน พ.ศ.2563

ตำแหน่งจุดติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัด (Canister monitoring)

1. รั้วด้านทิศเหนือ (Northern fence line)
2. รั้วด้านทิศตะวันออก (Eastern fence line)
3. รั้วด้านทิศใต้ (Southern fence line)
4. รั้วด้านทิศตะวันตก (Western fence line)

หมายเหตุ : กรอบสีแดงที่แสดงคือพื้นที่ภายในบริษัท สยามโพลีเอททิลีน จำกัด

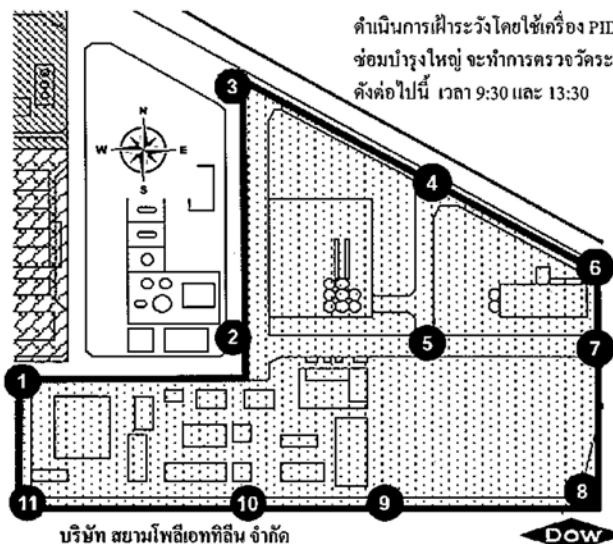


19

แผนการเฝ้าระวังสารอินทรีย์ระเหยง่ายขณะซ่อมบำรุงใหญ่

2. การเฝ้าระวังสารอินทรีย์ระเหยง่ายบริเวณพื้นที่ซ่อมบำรุง ด้วยเครื่อง PHOTOIONIZATION DETECTOR (PID)

ดำเนินการเฝ้าระวังโดยใช้เครื่อง PID ตรวจวัดปริมาณสารอินทรีย์ในบรรยากาศบริเวณจุดต่างๆ ภายในพื้นที่ที่มีการซ่อมบำรุงใหญ่ จะทำการตรวจวัดระหว่าง วันที่ 1 พฤศจิกายน - 10 ธันวาคม 2563 ความถี่ 2 ครั้งต่อวัน ตามจุดดังต่อไปนี้ เวลา 9:30 และ 13:30



ตำแหน่ง	พื้นที่ตรวจวัด
1	บริเวณด้านข้าง Control building
2	บริเวณทางแยกระหว่าง Tank farm และ PE warehouse
3	รั้ว PE warehouse ทิศเหนือ
4	รั้วระหว่าง PE warehouse และ Hot oil area
5	บริเวณทางแยกใกล้ Silo
6	รั้วใกล้ Furnace F-510
7	รั้วทางแยกใกล้ Furnace F-520
8	บริเวณทางแยกระหว่าง EHSM Tank farm และ PE
9	ถนนใกล้ D-121
10	ถนนใกล้ D-2070
11	ถนนใกล้บ่อน้ำแปลงไฟฟ้า



20

มาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศ เมื่อมีการเปิดอุปกรณ์ (ต่อ)

การทำความเข้าใจถึงปฏิกิริยาเคมีในการกระบวนการผลิต
ในช่วงฤดูร้อนน้ำจะเปลี่ยนไปตามเงื่อนไขต่อไปนี้

ค่าที่ต้องตรวจวัด	หน่วยของการตรวจวัด	เกณฑ์ในการอนุญาตให้เข้าที่อับอากาศได้	ตรวจวัดโดย
ปริมาณออกซิเจน	% Oxygen	19.5 – 23.5 % Oxygen	เครื่องตรวจวัดก๊าซแบบพกพา
ไอของสารเคมีไวไฟ	% LEL ของสาร	0% LEL	เครื่องตรวจวัดก๊าซแบบพกพา
ความเข้มข้นของสารเคมี	ส่วนในล้านส่วน (ppm)	< 50% OEL (ค่าขีดจำกัดสารเคมีที่ขอมให้สัมผัสได้ในสถานที่ทำงาน)	ใช้ Gas Direct Reading Tube
		> 50% OEL ต้องใช้ PPE แบบเครื่องช่วยหายใจเพิ่มเติม (Respiratory Protecting)	
อุณหภูมิ	องศาเซลเซียส	< 50 ตามข้อกำหนด การเข้าทำงานในที่อับอากาศ	Heat Index Meter (HEAT Watch)



21

มาตรการในการควบคุมห่อเผาไหม้ (FLARE)

1. การควบคุมกลิ่น

- มี CCTV สังเกตภาพจากกล้องที่ติดตั้งควบคุม เพื่อดูลักษณะของไฟที่เผาไหม้บนยอดของ flare ถ้ามีกลิ่นคาวเกิดขึ้น จะมีระบบไอน้ำที่ควบคุม control valve เพื่อควบคุมไม่ให้กลิ่นคาว
- มี flare pilot ที่จุดอยู่ตลอดเวลา และมีเครื่องวัดตรวจสอบว่ามีการทำงานตามปกติหรือไม่ ถ้า pilot ดับจะมี alarm เตือนมายัง control room

2. การควบคุมเสียงดัง

- ควบคุมปริมาณไอน้ำที่จะส่งไปยังห่อเผา (flare) เพื่อไม่ให้เสียงดัง

3. การควบคุมความร้อนและแสงสว่าง

- ควบคุมปริมาณสารเคมีก่อนส่งไปเผาที่ห่อเผา (flare)

4. การควบคุมกลิ่น

- ควบคุมปริมาณสารเคมีก่อนส่งไปเผาที่ห่อเผา (flare)
- เพิ่มปริมาณไอน้ำ เพื่อช่วยกระจายก๊าซที่ส่งเข้าเผา จะทำให้เกิดการเผาไหม้ที่ดีขึ้น



22

มาตรการในการควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน

- ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมในการปฏิบัติงาน
- ผู้ปฏิบัติงานต้องได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น การใช้หน้ากากและใส่กรองกันฝุ่น
- ในบริเวณพื้นที่ทำงานที่มีกิจกรรมทำให้เกิดฝุ่นปริมาณมาก เช่น พื้นที่ที่มีงานขัดพื้นผิว จะถูกล้อมพื้นที่โดยรอบและมีป้ายสื่อสารให้ผู้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน
- มีการติดตั้งเครื่องกรองฝุ่น High Efficiency Particulate Air (HEPA filter) บริเวณเตาเผาทุกตัว วางแผนมีการเก็บตัวอย่างเพื่อนำไปตรวจสอบโดยหน่วยงานกลาง (Third Party)



23

มาตรการควบคุมป้องกันการงานที่มีความเสี่ยงสูง

- ทบทวนวิธีการทำงาน (Job method statement & Job package) ของแต่ละอุปกรณ์ และวางแผนเชิงป้องกันก่อนเริ่มงาน (JSA)
- สื่อสารให้หัวหน้างานและคนงานทุกคนได้รับทราบและทำความเข้าใจอย่างละเอียดในการทำงานที่มีความเสี่ยงสูง โดยเฉพาะอย่างยิ่งเรื่อง
 - การไม่อยู่ในวิถีอันตราย
 - การตรวจสอบเครื่องมือ และเรื่องการใช้เครื่องมือให้ถูกประเภท
 - อันตรายจากการเชื่อม ตัด (Hot work)
 - การทำงานในที่อับอากาศ
 - อันตรายจากการใช้ไฟฟ้าแรงดันสูง
 - การทำงานในที่สูง
 - การใช้เครื่องจักรกลหนัก เช่น รถเครน รถยก



24



SCG SCG-DOW
GROUP



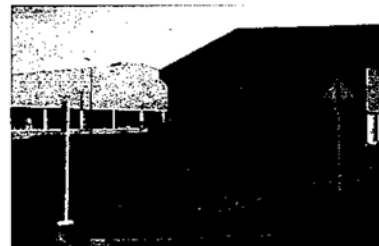
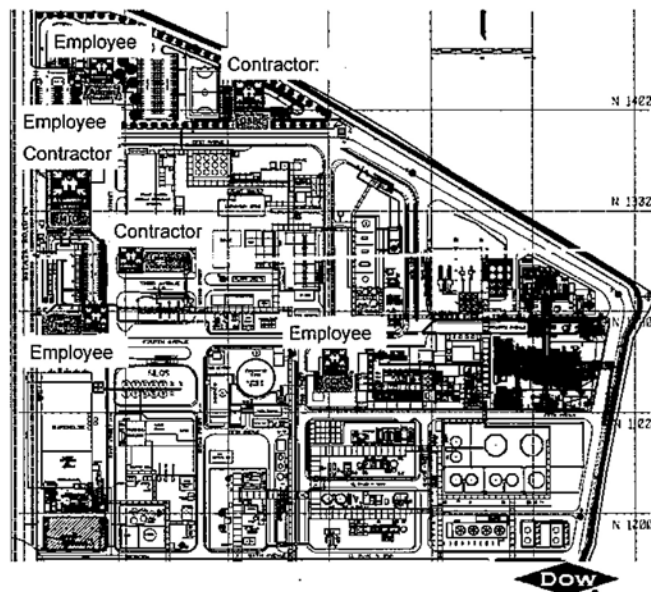
แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงใหญ่

การตอบสนองกับสถานการณ์ฉุกเฉิน

- ในกรณีที่เกิดสถานการณ์ฉุกเฉินในขณะที่ทำงาน Turnaround จะมีการนำแผนฉุกเฉินระดับโรงงาน (Site Emergency Procedure) มาใช้
- ผู้ที่พบเจอเหตุการณ์ฉุกเฉินสามารถแจ้ง Control room เพื่อรายงานเหตุฉุกเฉินจากการใช้วิทยุสื่อสาร หรือถึง Safety shower
หมายเหตุ จะจัดปฎิบัติ Emergency ในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ขั้นรุนแรง เช่น เกิดเหตุการณ์ระเบิดต้องรีบอพยพออกนอกโรงงาน
- ผู้รับเหมาหลักจะมีระบบการเช็ครายชื่อพนักงาน (Head count) ที่จุดรวมพล รวมถึงรายงานยอดของพนักงานในสังกัดด้วย
- มีพยาบาลวิชาชีพอยู่ประจำภายในโรงงาน ระหว่าง 08.00 – 20.00 น. 7 วันต่อสัปดาห์
- มีการเตรียมแผนช่วยเหลือสำหรับการทำงานในที่อับอากาศ
- มีผู้เชี่ยวชาญด้านการช่วยเหลือสำหรับงานในที่อับอากาศ (rescue team) จาก NPC S&E ประจำอยู่ในพื้นที่ 24 ชั่วโมง 7 วันต่อสัปดาห์



จุดรวมพล



Contractor Safety

Safety CKC- area warden (K.Kampol)

EH&S delivery Specialist/EH&S tech
(Suwimon P., Pitsinee S.)

27

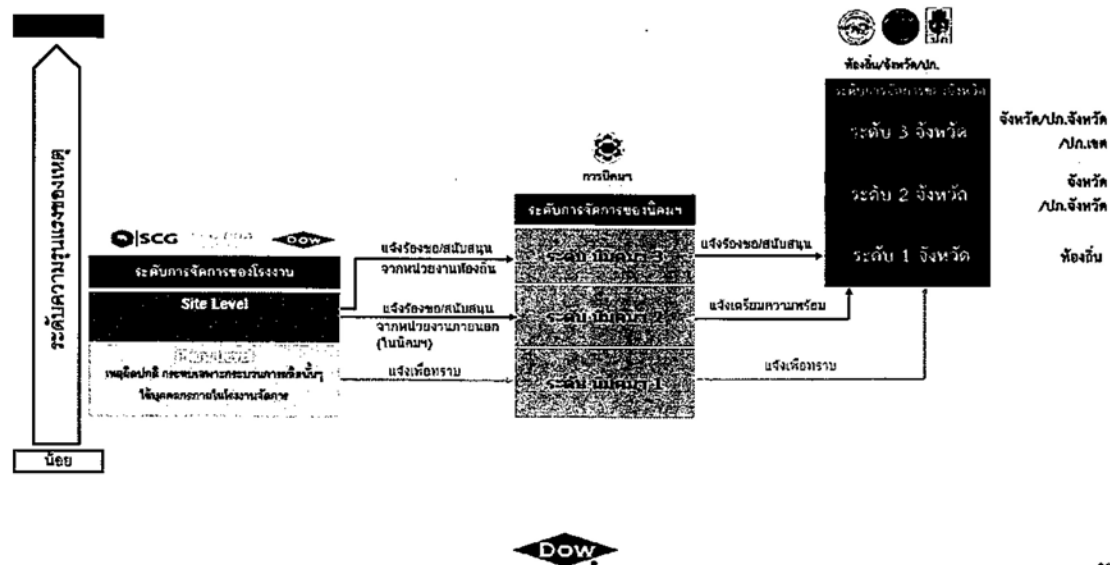
ระดับของแผนฉุกเฉิน

Plant Level	เป็นภัยขนาดเล็กใน plant สามารถควบคุมสถานการณ์และระงับเหตุได้ โดยไม่กระทบ plant ข้างเคียง
Site Level	เป็นเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นกระทบกับ plant ข้างเคียงภายใน MTP site
Rayong Level 1	เหตุฉุกเฉินที่เกินขีดความสามารถของโรงงานที่เกิดเหตุ และไม่สามารถควบคุมหรือระงับเหตุได้ จะต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอก เช่น กองอำนาจการป้องกันภัยและบรรเทาสาธารณภัย องค์การปกครองส่วนท้องถิ่นแห่งพื้นที่ และอำเภอ
Rayong Level 2	ไม่สามารถระงับภัยและควบคุมสถานการณ์ได้ จะต้องขอความช่วยเหลือจาก กองอำนาจการป้องกันภัยและบรรเทาสาธารณภัย จังหวัดระยอง จังหวัดใกล้เคียง รวมทั้งหน่วยงานสนับสนุน
Off-Site Emergency	อุบัติเหตุที่เกิดตามเส้นทางขนส่งหรือแนวท่อส่งผลิตภัณฑ์หรือวัตถุดิบภายนอกโรงงาน



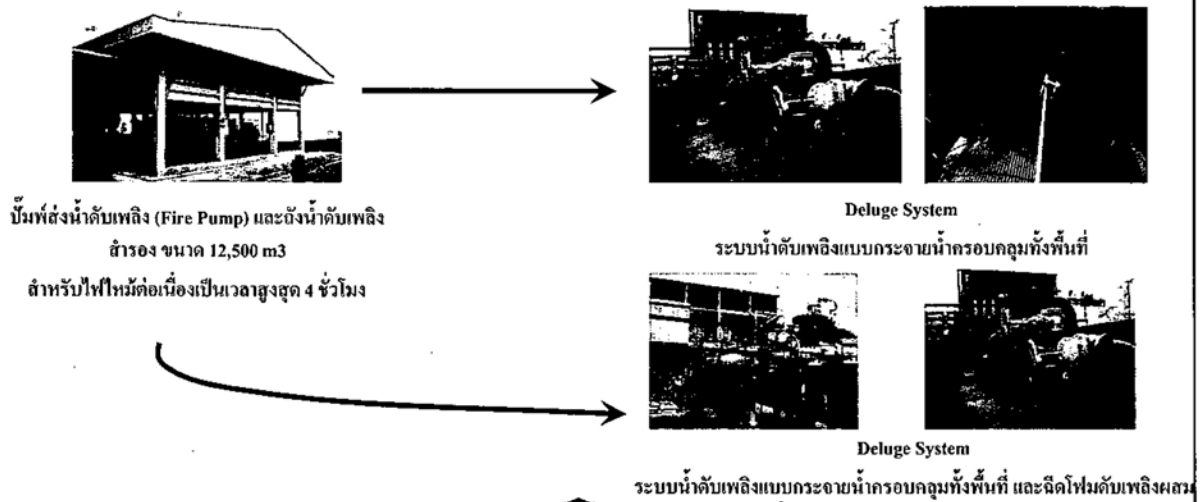
28

ระดับของแผนฉุกเฉิน



29

ระบบน้ำดับเพลิงแบบอัตโนมัติ



30

ระบบน้ำดับเพลิงแบบ MANUAL

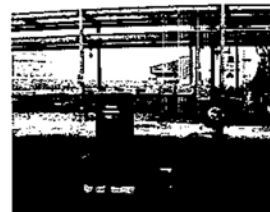


ปั๊มส่งน้ำดับเพลิง (Fire Pump)



Monitor Gun

หัวฉีดน้ำดับเพลิงแบบติดตั้งกับที่



Fire Hydrant

หัวฉีดน้ำดับเพลิงและสายน้ำดับเพลิง



31

รายชื่อผู้จัดการของโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจที่มีอำนาจดำเนินการแทน (TURNAROUND/SHUT DOWN MANAGER)

1. นางสาวณัฐยา บุญสมบัติ

ตำแหน่ง: ผู้จัดการโรงงาน

โทรศัพท์: 038 673464

E-mail: Bnattaya@dow.com

2. นายไพศาล สุวัฒน์สินเจริญ

ตำแหน่ง: ผู้ประสานงานในงานซ่อมบำรุงใหญ่

โทรศัพท์: 038 673486

E-mail: Spaisam@dow.com



32

แผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชน โรงงานที่อาจได้รับผลกระทบ

โรงงานจะแจ้งข้อมูลข่าวสาร/ประชาสัมพันธ์ผ่านช่องทางต่างๆ ดังนี้

1. หนังสือแจ้งต่อสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
2. แจ้งผ่านที่ประชุมคณะทำงานประสานงานด้านสิ่งแวดล้อม ของกลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย (ไครภาที)
3. ติดตั้งป้ายประชาสัมพันธ์บริเวณด้านหน้าโรงงาน



33

แผนการควบคุมการดำเนินงานของผู้รับเหมา



34

เป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

การทำงานเป็นผลสำเร็จโดยไม่มีอุบัติเหตุ หรือได้รับบาดเจ็บใดๆ ซึ่งจะต้องครอบคลุมทั้ง 3 ด้าน ดังต่อไปนี้

1. ไม่ได้รับความบาดเจ็บถึงขั้นเสียชีวิต (LIFE) หรือทำให้ชีวิตเปลี่ยนแปลงไป (p-LIFE)
2. ไม่เกิดอุบัติเหตุจากการรั่วไหลของสารเคมีอันตราย (PSCE L1/L2)
3. ไม่ทำผิดข้อกำหนดของกฎหมาย (Compliance deviation)



35

แผนการควบคุมการดำเนินงานของผู้รับเหมา

- จำนวนผู้รับเหมาที่จะเข้าทำงานในงานเปิดซ่อมบำรุงใหญ่ประมาณ 922 คน
- มาตรการที่ใช้คัดเลือกผู้รับเหมา
ผู้รับเหมาทุกเจ้าต้องผ่านการคัดเลือกตามมาตรฐานข้อกำหนดของ บริษัท Dow โดยทั้งนี้ผู้รับเหมาทุกคน ต้องผ่านการอบรมความปลอดภัยเบื้องต้น (Safety indoctrination) และอุปกรณ์ของผู้รับเหมา ต้องจัดหามาใช้ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ตามข้อกำหนดของบริษัท Dow
- สัดส่วนจำนวนหัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของผู้รับเหมา
 - หัวหน้างาน 1 คน : ผู้รับเหมา 15 คน
 - Safety officer 1 คน : ผู้รับเหมา 35 คน
- โปรแกรม Fit for duty ในช่วงก่อนเข้างานเปิดซ่อมบำรุงใหญ่
 - จำกัดอายุ < 55 ปี (กรณี > 55 ปีจะต้องได้รับการอนุญาตจากผู้จัดการงานเปิดซ่อมบำรุงใหญ่)
 - มีการวัดสัญญาณชีพ (Vital sign)
 - วัดความดัน (Blood pressure)
 - วัดชีพจร (Pulse rate)
 - วัดอัตราการหายใจ (Respiratory rate/Oxygen sat)
 - วัดอุณหภูมิ (Temperature)



36

งานหลักที่ผู้รับเหมาต้องปฏิบัติ

- งานค้ำนั่งร้าน
- งานใช้น้ำแรงดันสูง
- งานเชื่อมประกอบท่อ
- งานตรวจสอบอุปกรณ์
- งานในที่อับอากาศ
- งานเครื่องจักรกลหนัก

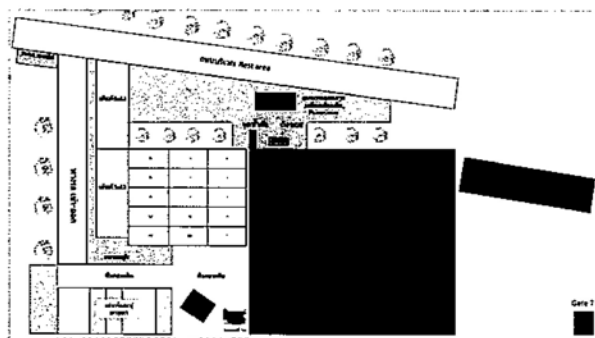


37

การจัดเตรียมพื้นที่พักสำหรับผู้รับเหมา

ทางบริษัทได้จัดพื้นที่พักและห้องน้ำให้กับผู้รับเหมาทุกเจ้าที่เข้ามาปฏิบัติงาน อย่างเพียงพอและเหมาะสม

- ที่พักภายในโรงงาน 1 แห่ง (OSBL)
- ที่พักภายนอกโรงงาน 2 แห่ง (I-10, 5 Rai)
- ห้องน้ำ 2 แห่ง (OSBL และ หอเผา (Flare))



ที่พักผู้รับเหมาภายในโรงงาน (OSBL)



ห้องสุขา

38

การอบรม (TRAINING)

รูปแบบการวางแผนฝึกอบรมจะแบ่งออก 2 ส่วนหลักๆ คือ

- ☐ การอบรมขั้นพื้นฐาน
- ☐ การอบรมภาคจำเพาะเจาะจง

☐ การอบรมขั้นพื้นฐาน

เป็นการอบรมขั้นพื้นฐานที่ผู้ปฏิบัติงานต้องเข้าอบรมและผ่านการทดสอบจึงสามารถเข้าไปปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิตได้ ได้แก่

- หลักสูตรความปลอดภัยสำหรับการเข้ามาทำงานในฝ่ายผลิต
- การตรวจสอบเครื่องมือ
- นโยบายการใช้ถุงมือและมิด
- การทำงานบนที่สูง
- การจรรยาบรรณในโรงงาน
- การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน



41

การอบรม (TRAINING)

☐ การอบรมภาคจำเพาะเจาะจง

ผู้รับหน้าที่เข้าปฏิบัติงานแต่ละประเภท จะต้องผ่านการฝึกอบรมเพิ่มเติมตามความเหมาะสมของงานที่คนงานจะเข้าไปทำ ซึ่งจะต้องมีการวางแผนเอาไว้ก่อน

- การออกใบอนุญาต (SWP)
- การเดินน้ำมัน/เชื้อเพลิง
- งานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ (Hot work)
- งานเปิดท่อและอุปกรณ์ (Line & Equipment Opening)
- งานในพื้นที่อับอากาศ (Confined Space Entry)
- การใช้หัวแรงดันสูง (Hydro blasting)
- การใช้เครื่องช่วยหายใจ (Respirator/Fit test)
- ผู้เฝ้าระวังภัย (Safety attendant)
- ผู้ให้สัญญาณเครน (Rigger)
- การสอบทักษะการทำงาน ได้แก่ การทำงานบนที่สูง, การยกชิ้นงาน, การใช้เครื่องเจียร และการใช้สว่าน



42

การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SWP)

- ฝ่ายซ่อมบำรุง (Maintenance department) จะต้องเป็นกมเตรียม Safe Work Permit (SWP) และส่งให้กับผู้ประสานงานที่อยู่ในส่วนการผลิตก่อนล่วงหน้าอย่างน้อย 1 วัน เพื่อให้ทางฝ่ายผลิตมีเวลาในการเตรียมสภาพโรงงานให้พร้อมและปลอดภัย
- SWP ของวันรุ่งขึ้นจะต้องถูกนำไปส่งก่อน 15:00 น. ดังนั้นทีม EH&S และ ทีม Planning & Scheduling จะต้องแน่ใจว่างานทุกงานในวันรุ่งขึ้นได้จัดเตรียมไว้ครบถ้วน เพื่อป้องกันมิให้เกิดงานที่ไม่ได้วางแผนไว้ล่วงหน้า (Unplanned task)



43

การวิเคราะห์อันตรายก่อนเริ่มงาน (PTA)

Pre-Task Analysis (PTA) คือเครื่องมือที่ใช้ในวิเคราะห์อันตรายที่จะเกิดขึ้นได้ โดยมีขั้นตอนการทำ PTA ดังนี้

1. จะทำอะไร ทำอย่างไร และเขียนออกมาเป็นลำดับขั้นตอนการทำงาน
2. ในแต่ละลำดับขั้นตอนมีอันตรายอะไรที่จะเกิดขึ้นได้บ้าง
3. คิดหาทางกำจัด หรือป้องกัน อันตรายนั้นๆ

หมายเหตุ PTA นี้จะต้องปรับเปลี่ยน หรือแก้ไขหากสภาพโรงงานเปลี่ยนไป หรือ ขอบเขตงานมีการปรับเปลี่ยน



44

อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE)

ผู้รับเหมาทุกคน (Contractors/Subcontractors) จะต้องจัดหาอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล ให้ถูกต้องกับกฎระเบียบที่ทาง SCG-Dow เป็นผู้กำหนด และมีจำนวนมากพอกับความต้องการ อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลทุกประเภท จะต้องส่งมาให้ทางแผนก EH&S ของ SCG-Dow ทำการตรวจสอบ และอนุมัติก่อนที่จะนำเข้ามาใช้

การตรวจสอบเครื่องมือและอุปกรณ์

- เครื่องมือและอุปกรณ์ต่างๆ ของผู้รับเหมาทุกราย จะถูกทำการตรวจสอบและมีการจดบันทึก รวมทั้งติดสติ๊กเกอร์ซึ่งแสดงถึงการตรวจสอบของเครื่องมือที่มีลายเซ็นของผู้ตรวจสอบ เอาไว้เป็นหลักฐาน
- ช่วงระยะเวลาที่จะอนุญาตให้ใช้ได้ จะสังเกตได้จากสติ๊กเกอร์การตรวจสอบเครื่องมือประจำปีเดือน โดยแต่ละเดือนจะมีสีของสติ๊กเกอร์ที่แตกต่างกันออกไป โดยเมื่อครบกำหนดในเดือนนั้นๆ ผู้รับเหมาจะต้องนำเครื่องมือมาทำการตรวจสอบอีกครั้ง



45

การบันทึกข้อมูล และการรายงาน

ผู้รับเหมา มีหน้าที่และความรับผิดชอบในการจัดทำและส่งข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับโปรแกรมความปลอดภัย ให้ทาง SCG-Dow ทาง EH&S Delivery จะเป็นผู้รวบรวมข้อมูลต่างๆ ที่เกี่ยวกับ โปรแกรมความปลอดภัย EH&S และประเด็นที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม และรายงานต่อทีมงานที่ดูแลโรงงาน จะต้องทำให้เสร็จวันต่อวัน

CONTRACTOR SAFETY PASSPORT



46

การรายงานอุบัติเหตุและการสืบสวน

หากเกิดอุบัติเหตุ หรือ เกิดการบาดเจ็บ หรือ เหตุการณ์ที่เกี่ยวข้องจะเป็นอุบัติเหตุ (near-miss) ต้องทำการแจ้งและรายงานกลับมาที่หน่วยงาน Safetv ของบริษัท บริษัท สยาม โพลีเอทรีลีน จำกัด ภายใน 24 ชั่วโมง เมื่อมีเหตุการณ์ขึ้น

เหตุการณ์ดังต่อไปนี้ที่จะต้องทำ การสืบสวนหาสาเหตุ

1. Near-misses ที่อาจจะก่อให้เกิดอันตรายถึงขั้นรายงาน
2. Near-misses ที่อาจจะก่อให้เกิดอันตรายถึงขั้นได้รับบาดเจ็บ
3. การบาดเจ็บหรือเจ็บป่วยจากการทำงาน รุนแรงจนถึงแก่ความตาย
4. เกิดไฟไหม้หรือระเบิด
5. เกิดทำให้ทรัพย์สินเสียหาย
5. อุบัติเหตุทางรถยนต์พาหนะและการขนส่ง
6. เกิดสารเคมีรั่วไหล หรือ สัมผัสโดนสารเคมี



47

การให้รางวัล SAFETY INCENTIVE

สถิติความปลอดภัยของโครงการ มีเป้าหมาย คือ การปฏิบัติงานที่ปราศจากอุบัติเหตุ โดยที่ไม่มีการบาดเจ็บถึงขั้นบันทึก (Recordable Injury) , ไม่มีบันทึกการหกรั่วไหลของสารเคมีอันตราย (PSCE L1/L2) และไม่มีข้อร้องเรียนจากชุมชนหรือผิดข้อกำหนดของกฎหมาย (Compliance Deviation) และพนักงานไม่มีพฤติกรรมที่ละเมิดต่อกฎระเบียบ (EH&S Expectation) ทางบริษัทได้มีการกำหนดเป้าหมายไว้ ดังนี้

- ✓ สถิติความปลอดภัย ครั้งที่ 1 ครบ 15 วัน (1- 15 พ.ย 2563) โดยไม่เกิดอุบัติเหตุตามเป้าหมาย จะมีการมอบรางวัล อาทิเช่น อาหารหรือเครื่องดื่ม รวมทั้งการจับสลากรางวัลให้กับผู้ที่ปฏิบัติงานที่มีส่วนร่วมในเรื่องความปลอดภัย
- ✓ สถิติความปลอดภัย ครั้งที่ 2 ครบ 40 วัน (16 พ.ย.-10 ธ.ค. 2563) โดยไม่เกิดอุบัติเหตุตามเป้าหมาย จะมีการมอบรางวัล อาทิเช่น อาหารหรือเครื่องดื่ม รวมทั้งการจับสลากรางวัลให้กับผู้ที่ปฏิบัติงานที่มีส่วนร่วมในเรื่องความปลอดภัย



48



SCG SCG-DOW
GROUP



แผนการป้องกัน COVID-19

แผนการป้องกัน COVID-19

❖ การเตรียมก่อนการปิดซ่อมบำรุงใหญ่

- มีการสื่อสารเกี่ยวกับแผนการป้องกัน COVID-19 ให้กับผู้รับเหมาและพนักงานรับทราบ
- มีการซ่อมแผนในกรณีที่มีผู้ติดเชื้อ COVID-19 หรือผู้รับเหมา/พนักงานมีอุณหภูมิสูง > 37.5 °C

❖ ในช่วงการปิดซ่อมบำรุงใหญ่

- กรอกเอกสารการประเมินสุขภาพ และความเสี่ยงของ COVID-19 ก่อนเข้าทำงาน (COVID-19 screening) และประทับตราที่ประตูทางเข้า
- เก็บเอกสารการประเมินความเสี่ยงของ COVID-19 เอาไว้กับตัวในกรณีที่เข้า-ออกจากโรงงาน สามารถใช้เอกสารเดิมได้ในวันนั้น
- มีการวัดอุณหภูมิก่อนเข้าทำงาน
- อนุญาตให้เดินไปตามทางเดินที่จัดไว้ให้จากที่พักไปยังจุดทำงานเท่านั้น
- สวมหน้ากากอนามัยตลอดเวลาหากไม่สามารถทำงานคนเดียว หรือในพื้นที่ส่วนรวม หรือในกรณีไม่สามารถรักษาระยะห่าง > 1.82 เมตร

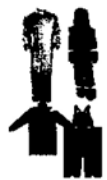


❖ อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE)

- พยายามไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลร่วมกัน เช่น airline, ชุดกันสารเคมี, หน้ากากเต็มหน้า (Full face), หน้ากากครึ่งหน้า (Half-face), กระบังหน้า (face shield) หรือหากจำเป็นที่จะต้องใช้ร่วมกัน จะต้องมีการเช็ดทำความสะอาดก่อนใช้งานทุกครั้ง



การใช้งานและทำความสะอาด PPE/ SAND BLAST ส่วนกลางที่มีการใช้ร่วมกัน



Arc flash suit/ Sand Blast

- ใช้ร่วมกัน - ส่งคืนหลังจากใช้งานทุกครั้ง
- ใช้คนเดียว/ส่วนตัว - ส่งคืนตามการใช้งานหรือสภาพของชุด
- ระหว่างส่งซักยิมชุด spare จาก plant อื่นหากต้องการใช้



Arc flash Hood/ Sand Blast

- ถอดหน้ากากป้องกันใบหน้า (Face shield) ออกก่อนล้างซัก



Arc flash Gloves/Sand Blast

- แนะนำให้ใส่ถุงมือผ้า/ถุงมือแล็ปแบบบางไว้ด้านใน ป้องกันการสัมผัสกับถุงมือ Arc flash โดยตรง



วิธีผสมย้อมยว่น้ำเจือจางเพื่อกำจัดความสะอาดหน้ากากป้องกันประกายไฟ



เลนส์ที่เปื้อนจากสาร
(Halter - Sodium
Hypochlorite)
6% w/w

หรือ

Sodium
hypochlorite
10% w/w

Polycarbonate face shield

Propionate face shield

Arc face shield/
Sand Blast

Aluminized face shield



Lens Cleaning Station
Worksola KL451
PURITY AND PROTECTION

- ล้างทำความสะอาด face shield ด้วยน้ำหรือน้ำกลั่น
- ใช้ Spray น้ำเชื้อฉีดลงบน face shield แล้วเช็ดให้แห้งด้วยกระดาษ/ผ้าใบ
- จัดเก็บในที่ที่ป้องกันการปนเปื้อน/สารเคมี หลีกเลี่ยงแสงแดด

นำใบเช็ดทำความสะอาดและฆ่าเชื้อ
สามารถสั่งซื้อได้ผ่านระบบ E-
catalog



หากมีข้อสงสัยเพิ่มเติม กรุณาติดต่อ EH&S delivery ประจวบฯ

51

แผนการป้องกัน COVID-19

❖ การรักษาระยะห่าง social distancing

- พื้นที่ที่ผู้รับเหมา มีการรักษาระยะห่าง 1.82 เมตร และมีการติดตั้งฉากกั้น
- พื้นที่ทำงานหากไม่สามารถรักษาระยะห่าง > 1.82 เมตร ได้ จะต้องมีการใส่หน้ากากอนามัยตลอดเวลาทำงาน
- จุดดื่มน้ำ มีการรักษาระยะห่าง โดยมีการติดเครื่องหมายที่พื้นไว้เว้นระยะห่างจากคนด้านหน้า
- มีการเว้นระยะห่างเมื่อนั่งรถโดยสารเข้ามาในพื้นที่โรงงาน พร้อมทั้งเตรียมแอลกอฮอล์ไว้บนรถโดยสาร
- กำหนดจุดที่ถอดอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล เช่น การถอดชุดป้องกันสารเคมี การถอดหน้ากากเต็มหน้า หน้ากากครึ่งหน้า



52



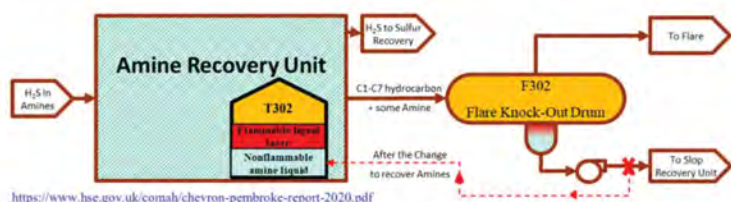
Seek

Together™

ภาคผนวก ข-5

เอกสารจดหมายข่าวตัวอย่างกรณีศึกษาอุบัติเหตุจากต่างประเทศ

ผลกระทบจากการเปลี่ยนแปลงอาจใช้เวลาหลายปีกว่าจะปรากฏ! มกราคม 2566



<https://www.hse.gov.uk/comah/chevron-pembroke-report-2020.pdf>

Fig 1. Original Flows. Some Amine lost to Slop Unit

เมื่อวันที่ 2 มิถุนายน 2554 ดังในหนึ่งเคสเกิดขึ้นที่โรงกลั่นในสหราชอาณาจักร (UK) ซึ่งทำให้พนักงานของบริษัทผู้รับเหมาเสียชีวิตและได้รับบาดเจ็บสาหัสอีกคนหนึ่ง แรงระเบิดทำให้หลังคาถังซึ่งเป็นเหล็กหนักน้ำหนัก 55 เมตร และเกือบจะแตกเข้ากึ่งกับวาล์วที่มีแรงดันสูงอย่างมหาศาล สาเหตุของการระเบิดคือบรรยากาศของสารไวไฟที่อยู่ในถังเกิดลุกติดไฟขึ้น แหล่งที่พบไฟเกิดจากการจุดไฟเป็นไฟฟ้าสถิตย์

มากกว่า 10 ปีก่อนเกิดเหตุการณ์นี้ มีการเปลี่ยนแปลงในระบบ Amine Recovery Unit (ARU) เพื่อที่จะนำสารเอมีนที่เหลืออยู่ในสารไฮโดรคาร์บอนที่จะส่งไปเผายัง flare กลับมาใช้ใหม่ ได้มีการเดินท่อจากถังดังกล่าว (knock out drum) กลับมาที่ถัง T302 ของระบบ ARU แทนที่จะส่งไปยังระบบ slop recovery unit ที่ออกแบบไว้เพื่อที่จะกำจัดของเหลวนี้ได้อย่างปลอดภัย โรงงานไม่ได้มีการบันทึกการปฏิบัติงานไว้ การเปลี่ยนแปลงนี้ส่งผลให้เกิดการสะสมของสารไฮโดรคาร์บอนเหลวไวไฟที่ด้านบนของสารเอมีนเหลวในถัง T302 ไอโอเปอเรเตอร์บางคนตระหนักถึงอันตรายเนื่องจากพวกเขาได้ทำการถ่าย (drain) ของเหลวไวไฟออกจากถัง T302 เป็นระยะ

ในขณะที่มีการทำความสะอาดเพื่อเตรียมการซ่อมบำรุง ไม่มีรายละเอียดเกี่ยวกับระบบการถ่ายของเหลวจากถังหรือคำแนะนำสำหรับการถ่ายสารไฮโดรคาร์บอนออกจากถังอย่างเหมาะสมในการเตรียมถังเพื่อซ่อมบำรุง มีการใช้ชุดสุญญากาศเพื่อดูดของเหลวผ่านทางช่องเปิด (manway) ด้านบนของถัง T302 ขณะที่เกิดการระเบิด มีการต่อสายไฮดรอลิกไม่เข้ากันกับชุดสุญญากาศทำให้เกิดไฟฟ้าสถิตย์ ไฟอาจทำให้เกิดการจุดติดไฟขึ้น ในอนาคตที่ออกให้สำหรับงานทำความสะอาดถังนี้ ไม่ได้รับอนุมัติของเหลวไวไฟอยู่ใกล้

คุณทราบหรือไม่?

- การจัดการการเปลี่ยนแปลง (MOC) ถูกมองในทุกกระบวนการที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในกระบวนการผลิต
- อุบัติเหตุครั้งใหญ่หลายครั้งในอุตสาหกรรมของเราเกิดขึ้นเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงส่งผลกระทบต่อไม่ตั้งใจให้เกิดต่อกระบวนการผลิต

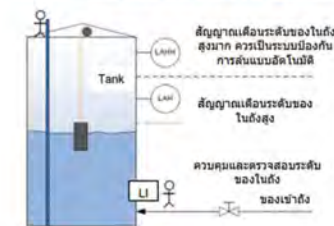
- การเปลี่ยนแปลงทุกประเภท – อุปกรณ์ สารเคมี เทคโนโลยี ตลอดจนขั้นตอนการดำเนินงานและการบำรุงรักษา - จำเป็นต้องมีการทบทวนและได้รับการอนุมัติก่อน

คุณทำอะไรได้บ้าง?

- ตรวจสอบการเปลี่ยนแปลงเส้นทางไหลของกระบวนการผลิตและสถานะอื่น ๆ เช่น ความดัน อุณหภูมิ องค์ประกอบ ฯลฯ ที่อาจไม่ได้รับการบันทึกไว้ในแผนภาพหรือในขั้นตอนการปฏิบัติงาน
- ค้นหาคำแนะนำของการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น ผลกระทบของการเปลี่ยนแปลงที่ไม่มีการจัดการที่ดีอาจเป็นความเสี่ยงบางอย่างที่ไม่มีใครสังเกตเห็นเป็นเวลานาน - แม้กระทั่งหลายปี
- ปฏิบัติตามขั้นตอนของคุณสำหรับการจัดการการเปลี่ยนแปลง บางบริษัท มีระบบที่แตกต่างกันในการจัดการการเปลี่ยนแปลงประเภทต่างๆ
- อาจมีการแก้ไขขั้นตอนการปฏิบัติงานหลังจากมีการเปลี่ยนแปลง อ่านขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างละเอียดและอย่าดำเนินการใด ๆ จนกว่าคุณจะได้รับวิธีการทำงานอย่างปลอดภัย

ต้องมีการจัดการการเปลี่ยนแปลงใด ๆ ที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต

คนเป็นส่วนสำคัญของการทำงานที่ปลอดภัย กุมภาพันธ์ 2566



รูปที่ 1: ส่วนเลือกการตรวจสอบระดับของถังสูง จากรายงานของ CSB 2010.02.LPR (Fig. 13)

บริษัทแห่งหนึ่งกำลังทำการประเมินอันตรายและความเสี่ยงของถังบรรจุของเหลวไวไฟจำนวนมากใน ขณะตรวจสอบระบบความปลอดภัย มีคำถามเกี่ยวกับค่าที่ตั้งไว้สำหรับ

เตือนว่าระดับของถังสูงมาก (High High alarm set point) วิศวกรระบุว่าค่าที่ตั้งไว้อยู่ที่ระดับ 99% ของความสูงถัง หากเป็นเช่นนั้นจริง ในระหว่างที่มีการเติมของเข้าถัง อาจทำให้ถังล้นได้ก่อนที่ไอโอเปอเรเตอร์จะสามารถหยุดการเติมของเข้าถังได้ทันหลังจากที่ได้ยินเสียงสัญญาณเตือน ระดับถังใหม่จะสามารถติดตั้งได้ในตำแหน่งที่เหมาะสม

พนักงานแผนกซ่อมบำรุงทีมเล็ก ๆ ทีมหนึ่งทำการตรวจสอบอุปกรณ์ตรวจสอบระดับของถังหลายถังและพบว่าอุปกรณ์ติดตั้งในตำแหน่งที่จะส่งสัญญาณเตือนว่าระดับของถังสูงมาก (High High) เมื่อระดับในถังอยู่ที่ 99% ได้มีการจัดหาขั้นตอนปฏิบัติงานชั่วคราวเพื่อในการเติมของเข้าถังเป็นไปอย่างปลอดภัยก่อนที่อุปกรณ์ตรวจสอบระดับถังใหม่จะสามารถติดตั้งได้ในตำแหน่งที่เหมาะสม

เหตุผลเดียวที่โรงงานไม่เคยพบปัญหาจากการเติมของเข้าถังจนล้นคือการบริหารจัดการ (administrative control) คนที่มีหน้าที่ตั้งสารตัวทำลายเข้ามาเติมในถังทำการตรวจสอบระดับของถังและปริมาณที่ใช้เข้าไปอย่างถี่ถ้วน และส่งของเข้ามาเติมโดยให้ระดับของถังไม่เกิน 85% ระบบป้องกันเพียงอย่างเดียวขึ้นอยู่กับการทำงานที่ของคนที่คอยตรวจสอบระดับถัง แต่คนที่ใช้ในการส่งของนี้ไม่เคยบันทึกไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติงาน

คุณทราบหรือไม่?

- ในการจัดลำดับชั้นของการควบคุมกระบวนการผลิต ระบบป้องกันทางวิศวกรรมที่ได้รับการออกแบบอย่างเหมาะสม (เช่น ระบบหยุดฉุกเฉินเมื่อระดับของถังสูง) เป็นระบบที่เชื่อถือได้มากกว่า (แข็งแกร่งกว่า) ระบบป้องกันที่ใช้การบริหารจัดการ (ไอโอเปอเรเตอร์ที่ตรวจสอบด้วยตัวเองเมื่อได้ยินสัญญาณเตือนระดับของถังสูง)
- การควบคุมเชิงวิศวกรรมต้องได้รับการออกแบบ ติดตั้ง และบำรุงรักษา (ตรวจสอบ, สอบเทียบ, ทดสอบ) อย่างเหมาะสม
- หากระบบการป้องกันขึ้นอยู่กับการบริหารจัดการ (administrative control) จำเป็นต้องมีสิ่งเหล่านี้ :
 - ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่บันทึกไว้ซึ่งต้องทำและลำดับขั้นตอนต่าง ๆ อย่างเหมาะสม
 - ไอโอเปอเรเตอร์ต้องได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับวิธีการปฏิบัติงานขั้นตอนปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย
 - ไอโอเปอเรเตอร์ต้องแสดงให้เห็นว่าเขาสามารถ

- ปฏิบัติงานได้ตามที่ระบุไว้ในขั้นตอนการปฏิบัติงาน ระบบการป้องกันทั้งหมด ไม่ว่าจะเป็นระบบเชิงวิศวกรรม หรือระบบที่ใช้การบริหารจัดการ ต้องสามารถที่จะตอบสนองได้อย่างรวดเร็วเพียงพอที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์ไม่พึงประสงค์ขึ้น อาจเป็นการป้องกันหรือลดผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น

คุณสามารถช่วยอะไรได้?

- เมื่อทำงานในกระบวนการผลิต คุณจำเป็นต้องเข้าใจฟังก์ชันของระบบความปลอดภัยเพื่อให้คุณสามารถตอบสนองได้อย่างเหมาะสมหากเกิดสิ่งผิดปกติขึ้น
- ระหว่างที่คุณเดินตรวจสอบ หรือ ดำเนินการผลิต หากคุณพบว่าระบบป้องกันทำงานไม่ถูกต้อง รายงานให้หัวหน้างานทราบทันที คุณไม่มีทางรู้ว่าค่าที่ตั้งจะไม่ทำงานเมื่อไร
- หากคุณมีโอกาสเข้าร่วมในการทบทวนอันตรายในกระบวนการผลิต เช่นการทำ PHA อย่างละเอียดที่จะชี้ให้เห็นข้อบกพร่องของระบบความปลอดภัย

ระบบป้องกันต้องใช้งานได้, แข็งแกร่ง และรวดเร็วพอ !



Messages for Manufacturing Personnel
www.aiche.org/ccps/process-safety-beacon



This issue sponsored by
ioMosaic
Minimizing risk. Maximizing potential.
www.iomosaic.com

แก๊สพิษ

มีนาคม 2566



รูปที่ 1 คลอรีนรั่วไหลจากถัง (cylinder) ที่โรงงานผลิต
ที่มา : <https://www.voanews.com/a/jordan-negligence-responsible-for-aquada-chlorine-tank-explosion/6644453.html>

เกิดอะไรขึ้น?

เมื่อวันที่ 27 มิถุนายน 2565 โรงงานแก๊สคลอรีนเหลว ขนาด 25 ตัน ร่วงลงมาจากเครนขณะกำลังยกขึ้นเรือ ในเมืองอากดา ประเทศจอร์แดน สายเคเบิลที่ใช้ยก ขาดทำให้ถังหล่นลงมาจากเครนและแตก ทำให้แก๊สคลอรีนเล็ดลอดที่เป็นพิษฟุ้งกระจายออกมาจำนวนมาก คนงานต้องอพยพออกจากพื้นที่ มีผู้เสียชีวิต 13

ราย และมีอีกประมาณ 300 คนต้องเข้ารับการรักษาในโรงพยาบาล

เจ้าหน้าที่ระบุว่าน้ำหนักของถัง "มากกว่าน้ำหนักที่สายเคเบิลรับได้ 3 เท่า" และไม่ได้มีการจัดเตรียมมาตรการความปลอดภัยที่จำเป็นสำหรับการจัดการสารเคมีอันตรายดังกล่าว ไม่มีผู้ควบคุมอยู่บนคาน้ำเรือในขณะที่สามารถทำการตรวจสอบอุปกรณ์และขั้นตอนในการยก

ผู้เชี่ยวชาญกล่าวว่าเหตุการณ์นี้อาจรุนแรงกว่านี้ได้ ถ้าหากว่าคนงานจำนวนหลายสิบคนที่ออกจากกระบังไม่ได้กลับออกไปเพียงไม่นานก่อนที่จะเกิดการรั่วไหลขึ้น โชคดีอีกอย่างคือทิศทางลมพัดแก๊สพิษออกจากพื้นที่ที่มีประชาชนหนาแน่นในเมืองทำให้ยังบริเวณที่เป็นแหล่งหลบภัยนอก

ควรใช้ความระมัดระวังขณะทำการขนถ่ายสารเคมีหากเกิดการรั่วไหล ไม่ว่าสารนั้นจะเป็นของแข็ง ของเหลว หรือ แก๊ส ในเหตุการณ์นี้ มีผู้คนจำนวนมากอยู่ใกล้สถานที่ที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ซึ่งคนเหล่านี้ไม่มีความจำเป็นที่จะต้องอยู่บริเวณนั้นในขณะที่เกิดเหตุ

คุณทราบหรือไม่?

- แก๊สพิษสามารถทำให้เกิดอาการเป็นพิษที่ความเข้มข้นต่ำหากสัมผัสกับร่างกายมนุษย์
- แก๊สพิษมักถูกจัดกลุ่มเป็น สารที่ก่อให้เกิดความเคือง เช่น คลอรีน และ แอมโมเนีย สารที่ก่อให้เกิดอาการหายใจ เช่น ไนโตรเจน และ คาร์บอนมอนอกไซด์ สารที่ก่อให้เกิดอาการ เช่น ไนโตรไดออกไซด์ และ สารพิษเป็นพิษ เช่น ไฮโดรเจนซัลไฟด์ และ ไฮโดรเจนไซยาไนด์
- การสูดดมสารพิษอาจทำให้เกิดอาการได้อย่างรวดเร็ว เนื่องจากปอดเป็นเส้นทางตรงไปยังกระแสเลือด สารบางตัวสามารถซึมผ่านผิวหนังและดวงตาได้เช่นเดียวกัน
- แก๊สพิษเป็นอันตรายอย่างยิ่งเพราะมักถูกเก็บและขนส่งภายใต้ความดัน หากเกิดการรั่วไหลจะสามารถขยายตัวและเคลื่อนที่ไปในอากาศอย่างรวดเร็ว แก๊สหลายตัว เช่น ไฮโดรเจนซัลไฟด์ และ คาร์บอนมอนอกไซด์ ไม่มีสีและไม่มีกลิ่นหรือมีกลิ่นฉุนเพียงเล็กน้อย
- งานยกเคลื่อนย้ายเป็นงานที่อันตราย ในบางบริษัทและบางประเทศ จำเป็นต้องมีแผนการยกเคลื่อนย้ายแบบเป็นทางการ องค์ประกอบสำคัญสำหรับแผนดังกล่าวและมาตรการความปลอดภัยสำหรับงานยกของหนักในพื้นที่ที่มีสารอันตรายร้ายแรงอยู่จะกล่าวถึงใน Beacon ฉบับถัดไป

คุณสามารถช่วยอะไรได้บ้าง?

- การเตรียมการสำหรับการดำเนินการที่เกี่ยวข้องกับการจัดเก็บ ขนถ่าย ใช้งาน สารเคมีที่เป็นแก๊สพิษควรครอบคลุมสิ่งที่ต้องปฏิบัติตามกฎการรั่วไหลด้วยเสมอ :
 - ✓ **ต้องตระหนักถึง** สารเคมี และ อุปกรณ์ที่ใช้ใช้งาน ผู้คนและสภาพแวดล้อมในบริเวณที่คุณปฏิบัติงานอยู่เสมอ
 - ✓ **อ่านและปฏิบัติตาม** คำเตือนบนฉลาก ป้ายประกาศ และ เครื่องหมายต่าง ๆ ในบริเวณที่มีการจัดเก็บและใช้งานแก๊สพิษ
 - ✓ **อยู่ห่างจากบริเวณ**ที่มีการยกเพื่อเคลื่อนย้าย และ เคียงบุคคลอื่นที่อยู่ใกล้เกินไปไปให้ออกนอก
 - ✓ **ระวังสิ่งต่อไปนี้** และ ต้องปฏิบัติตามขั้นตอนหากมีการรั่วไหลเกิดขึ้น
 - ✓ **อย่าเข้าไปเกี่ยวข้องกับ**แก๊สพิษรั่วไหล เว้นแต่คุณเคยได้รับการอบรมและมีอุปกรณ์พร้อมสำหรับการโต้ตอบเหตุการณ์ฉุกเฉิน ลอพยไปด้านเหนือลมและห่างจากเส้นทางที่แก๊สรั่วไหลออกมาเพื่อไปยังสถานที่หลบภัยที่ได้รับอนุมัติว่าปลอดภัย
 - ✓ **ใส่** หชุดสอบพิษและ ไม้ เครื่องช่วยหายใจ (respirators) อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลอื่น ๆ และเครื่องวัดแก๊สแบบเคลื่อนที่ ที่ได้รับอนุญาต พร้อมใช้งาน และ เหมาะสมกับการรั่วไหลที่เกิดขึ้น

การสูดดมแก๊สพิษอาจทำให้เสียชีวิตได้ ปฏิบัติอย่างถูกต้องเพื่อป้องกันตนเองและผู้อื่น



Messages for Manufacturing Personnel
www.aiche.org/ccps/process-safety-beacon



This issue sponsored by
DEKRA
www.dekra.us/process-safety

อันตรายจากงานยก (Lifting hazards)

มีนาคม 2566

คุณทราบหรือไม่?



รูปที่ 1. สายเคเบิลขาดขณะทำการยกถังบรรจุคลอรีน

Beacon ฉบับเดือนมีนาคมได้กล่าวถึงอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นที่ท่าเรืออากดา ประเทศจอร์แดนที่มีถึง

บรรจุแก๊สคลอรีนเหลวร่วงลงมาจากเครนที่แตกขาดท่าเรืออากดาซึ่งยกขึ้นเรือทำแก๊สคลอรีนรั่วไหลจำนวน 25 ตัน มีผู้เสียชีวิต 25 คนและอีกมากกว่า 300 คนต้องเข้ารับการรักษาในโรงพยาบาล Beacon ฉบับนี้เพื่อกล่าวถึงอันตรายของแก๊สพิษ ส่วน Beacon ฉบับนี้จะโฟกัสไปที่สาเหตุทางกายภาพที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้น: ระบบการจัดการที่ไม่ดีในการยกสารเคมีอันตรายหรือลง เจ้าหน้าที่ระบุว่าน้ำหนักของถังที่ยก "มากกว่าความสามารถในการรับน้ำหนักของสายเคเบิลถึง 3 เท่า"

วิดีโอแสดงให้เห็นว่าสายเคเบิลขาดและถัง (isotainer) แตกออก รูปที่ 1 มี 2 ภาพนิ่งจากวิดีโอ [ดูวิดีโอได้จาก : <https://youtu.be/0XYMS6IMUg>]

เจ้าหน้าที่ระบุเพิ่มเติมว่าไม่มีการควบคุมความปลอดภัยที่จำเป็นสำหรับการจัดการสารเคมีที่มีอันตรายแบบที่จัดเตรียมไว้และไม่มีผู้ทรงคุณวุฒิอยู่บนคาน้ำเรือ ณ ขณะนี้ที่จะทำการตรวจสอบขั้นตอนการยกขึ้นและลง

- การยก ไม่ว่าจะเป็นการเคลื่อนย้ายอุปกรณ์ในกระบวนการผลิต หรือ สารเคมี เป็นกิจกรรมที่อันตราย ในบางบริษัทหรือบางประเทศ จำเป็นต้องมีการจัดทำแผนการยกแบบเป็นทางการและต้องได้รับการอนุมัติก่อนที่จะเริ่มทำการยก สำหรับประเด็นที่ต้องมีการพิจารณาในแผนการยก หรือ ใบอนุญาต ยก :
 - ✓ อุปกรณ์ที่ใช้ในการยกต้องรองรับน้ำหนักของวัตถุที่ถูกยกได้ ครบถ้วนว่าอุปกรณ์เป็นน้ำหนักได้เท่าไร (rated capacity)
 - ✓ สายเคเบิลที่ใช้ต้องมีช่วงอุณหภูมิที่กำหนดไว้เพื่อการใช้งานอย่างปลอดภัย
 - ✓ อุปกรณ์ที่ใช้ในการยกต้องได้รับการตรวจสอบก่อนใช้งาน
 - ✓ คนควบคุมเครนและผู้ที่คอยส่งสัญญาณต้องได้รับการรับรอง (certified) สำหรับการใช้อุปกรณ์ที่ใช้ในการยก
- คนควบคุมเครนควบคุมการเคลื่อนย้ายของเครน วิศวกรทำการต่ออุปกรณ์ที่ใช้ยกเข้ากับวัตถุที่ต้องการยก ให้สัญญาณคนควบคุมเครนระหว่างทำการเคลื่อนย้ายและปลดวัตถุที่ถูกยกออกจากอุปกรณ์ที่ใช้ยก
- ในการจัดทำแผนการยก ต้องพิจารณาสภาพอากาศด้วย
- หากมีการยกสารเคมีอันตราย หรือ วัตถุใด ๆ ข้ามอุปกรณ์ที่ใช้ยกกับสารเคมี ควรพิจารณาจัดเตรียมแผนการโต้ตอบเหตุฉุกเฉินที่อาจจำเป็นในส่วนหนึ่งของการจัดทำแผนการยกด้วย

คุณสามารถช่วยอะไรได้ ?

- ตรวจสอบว่าผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนรับทราบแผนการยกและทราบบทบาทของพวกเขาที่เกี่ยวข้องกับแผนการยกนั้น
- ตรวจสอบว่าคนควบคุมเครนและวิศวกรใช้สัญญาณมือเดียวกัน แม้ว่าจะมีการสื่อสารทางวิทยุด้วยก็ตาม
- ตรวจสอบตำแหน่งสุดท้ายของสิ่งที่กำลังยกเพื่อให้ง่ายต่อการที่เพียงพอสำหรับวางและทุกอย่างได้ถูกเคลื่อนย้ายออกจากพื้นที่แล้ว
- ห้ามเดินลอด หากไม่สามารถหาตำแหน่งการยกที่เขียนไว้ได้ ให้หยุด! ทบทวนสถานการณ์และให้คนที่เหมาะสมเข้ามามีส่วนร่วมในการแก้ไขแผนการยกนั้น ซึ่งรวมถึงผู้ที่เป็นคนอนุมัติแผนการยกเดิมและบุคคลอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง
- ห้ามผู้คนออกจากพื้นที่ อย่ายอมให้ใครเดินผ่านใต้สิ่งของที่กำลังยกโดยเด็ดขาด
- ตรวจสอบสภาพอากาศ ลมและฝนสามารถทำให้กิจกรรมการยกอันตรายมากขึ้น ต้องรู้ว่ามีใครพบเหตุการณ์

ในขั้นตอนการยกต้องมั่นใจว่ามีการปฏิบัติตามข้อควรระวังด้านความปลอดภัยทั้งหมดก่อนเริ่มงาน!

สารเคมีผิดตัว + ผิดถัง = ปัญหา

พฤษภาคม 2566



รูปที่ 1 : จุดต่อสายโซ่เข้ากับถังเก็บสารเคมีโรงงาน MGPI ภายใต้อาคาร
กรดซัลฟิวริก (รูปที่ 1) อยู่บนแท่นโลหะ ผ่านลิ้นชักโยกขึ้นไประบายน้ำ
อุณหภูมิ (ส่วนนี้ ของงานของ CSB ฉบับ 2017-01-145)

เมื่อวันที่ 21 ตุลาคม 2559 สารเคมีที่เข้ากันไม่ได้ 2 ชนิดถูกผสม
กันโดยไม่ตั้งใจที่โรงงาน MGPI Processing, Inc. (MGPI) ใน
เมืองอิตซ์ฮิลล์ รัฐแคนซัส สหรัฐอเมริกา อุบัติเหตุนี้เกิดขึ้นขณะที่มี

กรดซัลฟิวริกจากถังจ่ายน้ำเข้ามาส่งยังโรงงาน MGPI ตามปกติ
พนักงานขับรถบรรทุกนำกรดซัลฟิวริกไปต่อเข้ากับถังเก็บ
โซเดียมไฮโปคลอไรต์ ซึ่งสารเคมี 2 ชนิดเข้ากันไม่ได้ และการ
ผสมกันของกรดซัลฟิวริกกับโซเดียมไฮโปคลอไรต์ทำให้เกิดกลุ่ม
ไอของแก๊สคลอรีนและสารประกอบอื่น ๆ

กลุ่มไอของแก๊สคลอรีนส่งผลกระทบต่อพนักงานทำงานที่อยู่ด้านในและ
ชุมชนด้านนอก พนักงานขับรถ พนักงานบริษัท MGPI และคนใน
ชุมชน รวมกันมากกว่า 140 คนต้องเข้าพบแพทย์ พนักงานบริษัท
MGPI 1 คนและคนในชุมชนอีก 5 คน ต้องเข้ารับการรักษาใน
โรงพยาบาลอื่นเนื่องมาจากการสัมผัสกับกลุ่มไอของแก๊สคลอรีนที่
เป็นพิษ

มีหลายปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุดังนี้:

- ป้ายชื่อที่จุดต่อสายโซ่สำหรับสารเคมีต่างชนิดกัน ไม่
ชัดเจน (ป้ายชื่อในรูปที่ 1 ไม่ได้ติดอยู่ขณะที่เกิดอุบัติเหตุ
เพิ่มเข้ามาเพื่อให้เข้าใจง่ายขึ้น)
- ไม่มีระบบที่แจ้งเตือนในการสื่อสารจุดต่อสายโซ่ที่ถูกต่อ
ระหว่างโรงงานและพนักงานขับรถบรรทุกผู้จำหน่าย
- ไอเปอร์เรเตอร์ไม่ได้ทำการตรวจสอบว่ามีกรดซัลฟิวริก
ถูกต่อก่อนที่จะเริ่มการขนถ่าย
- ข้อผิดพลาดและความไม่สอดคล้องกันของขั้นตอนการ
ปฏิบัติงานในการขนถ่ายสารเคมีผนวกกับไอเปอร์เรเตอร์ไม่
เข้าใจขั้นตอนการปฏิบัติงานผิด

การขนถ่ายสารเคมีแบบ manual จำเป็นต้องมีขั้นตอนที่ถูกต้องและต้องปฏิบัติตามเสมอ !

คุณทราบหรือไม่?

- ทุกวัน รีดอันตรายหลายล้านจากโลกนี้โดยคนทำงานด้วยทั้งที่ใช่
ขนส่ง (รถบรรทุก, รถราง, ตู้ไฮลิคเตอร์, ดึงรถทุกทางเรือ
และเรือ) ไปยังไซต์งานของผู้ใช้งาน การขนถ่ายเหล่านี้ส่วน
ใหญ่ต้องดำเนินการแบบ manual ไม่ใช่ระบบอัตโนมัติ
- ในกรณีที่พนักงานขับรถมีส่วนเกี่ยวข้องโดยตรงกับการขน
ถ่ายสารเคมี บริษัทจัดหาหน่วยสารเคมีและผู้ให้บริการของ
สถานที่รับสารเคมีต้องรับผิดชอบร่วมกันเพื่อให้แน่ใจว่า
สารเคมีถูกขนถ่ายอย่างปลอดภัย
- กิจกรรมที่ต้องใช้แรงงานคนสูง เช่น การขนถ่ายสารเคมี
จำเป็นต้องมีขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างละเอียด ท่อและจุด
ต่อต่าง ๆ ต้องมีป้ายชื่อระบุไว้อย่างชัดเจน
- บางบริษัทติดตั้งข้อต่อที่เป็นแบบเฉพาะบนท่อขนถ่าย
สารเคมีเพื่อให้เฉพาะไอส์ของสารเคมีที่ถูกต่อเท่านั้นที่
สามารถต่อเข้ากับข้อต่อนี้ได้
- ขั้นตอนการปฏิบัติงานควรมีข้อกำหนดให้พนักงานของ

โรงงานต้องอยู่ด้วยขณะที่ของมาส่ง พนักงานของโรงงาน
และพนักงานขับรถควรตรวจสอบว่าของที่มาส่งต่อเข้ากับถัง
เก็บอย่างถูกต้องก่อนที่จะเริ่มทำการขนถ่ายสารเคมีโดยไม่
ใช้คลิปล็อค โดยแผนกรของท่อ และ/หรือ การเดินตรวจสอบจุด
• ไอเปอร์เรเตอร์และพนักงานขับรถควรสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน
ส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับสารเคมีและได้รับการฝึกอบรมถึง
วิธีการใช้งานที่ถูกต้อง

คุณสามารถทำอะไรได้?

- สังเกตป้ายชื่อที่ติดอยู่ตามท่อต่าง ๆ ขณะเดินตรวจสอบหน้า
งาน หากพบว่าไม่มี หรือ ไม่ชัดเจนต้องทำการเปลี่ยนทันที
- กรณีที่สถานที่ขนถ่ายมีจุดต่อสายโซ่หลายจุด ต้องให้แน่ใจ
ว่าจุดต่อเหล่านี้ถูกต้องและมีป้ายต่าง ๆ ระบุไว้ชัดเจน
- อ่านและปฏิบัติตามขั้นตอนปฏิบัติงานสำหรับการขนถ่าย
สารเคมี หากมีบางขั้นตอนไม่ชัดเจนหรือไม่ถูกต้อง แจ้งให้
หัวหน้างานทราบและทำการแก้ไขให้ถูกต้อง
- ระหว่างที่มีการวิเคราะห์อันตรายจากการขนถ่ายสารเคมี ดัง
คำถามข้างต้นหรือขึ้นหากต่อสายโซ่ผิดถัง ทีมวิเคราะห์
อันตรายควรใช้ข้อมูลที่ได้จากการเข้ากันได้อย่างปลอดภัย เช่น
CRW4 (<https://www.aiche.org/search/site/CRW4>)
ประกอบในการวิเคราะห์

การระแวดระวังตระหนักถึงอันตราย – องค์ประกอบของความปลอดภัยที่สำคัญมาก มิถุนายน 2566



พนักงานที่เดินผ่านพื้นที่กระบวนการผลิตที่มีการใช้
งานกรดซัลฟิวริกสังเกตเห็นว่าไอเปอร์เรเตอร์กำลัง
เตรียมที่จะถอดสายโซ่ในโครงเหล็ก
ไอเปอร์เรเตอร์คนนั้นสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วน
บุคคล (PPE) ไม่ครบตามที่ระบุไว้เมื่อทำงานพื้นที่
นั้น ซึ่งรวมถึงการใส่กระบังหน้า (face shield)
พนักงานคนนั้นจึงขอให้ไอเปอร์เรเตอร์หยุดงานก่อน
และชี้ให้เห็นถึงสถานการณ์ ซึ่งไอเปอร์เรเตอร์ก็เดิน
ห่างออกไปเพื่อไม่ก้าวก้าว เขาได้ยืนยันเสียง "บ๊อป"
และ "ฟู่" ดังมาจากบริเวณที่เพิ่งเดินออกมา เขา
พบว่าไอเปอร์เรเตอร์เรียกเขาไปช่วยยกและได้รับ
การช่วยเหลือไปยังฝักบัวนิรภัย (safety shower)
ที่ใกล้ที่สุด

ไอเปอร์เรเตอร์ไม่ทราบว่าการถอดซัลฟิวริกไหลย้อนเข้า
ไปในสายโซ่ของโครงเหล็ก เมื่อสายโซ่หลุดออก
ออก แร่นทำให้กรดกระเด็นไปโดนหน้าและตัว
ของไอเปอร์เรเตอร์ เขาได้รับบาดเจ็บจากแผลไหม้
จากสารเคมี (chemical burn) ที่คอเพียงเล็กน้อย
เนื่องจากเขาใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล

ระหว่างการสอบสวนเหตุการณ์ พบว่า face shield
ที่ไอเปอร์เรเตอร์ใส่ถูกถอดออกอย่างง่ายและมีคราบ
บริเวณส่วนกลางซึ่งเป็นบริเวณที่กรดกระเด็นใส่
หากไม่ใส่ face shield เขาอาจเกิดแผลไหม้ที่
รุนแรงและอาจสูญเสียการมองเห็นอย่างถาวรได้

เพราะเหตุใดพนักงานคนนี้ถึงได้ขอให้ไอเปอร์เรเตอร์
หยุดงานและเตือนให้เขาใส่ PPE ไม่ตรง? เพราะ
เขาตระหนักถึงอันตรายถึงชีวิต (A sense of
vulnerability) เขาเห็นว่ามีโอกาสที่จะมีกรดอยู่ใน
สายโซ่ ถึงแม้ว่านั่นควรจะแจ้งเตือนในโครงเหล็กตาม

คุณทราบหรือไม่ ?

- "การระแวดระวังตระหนักถึงอันตราย" ("sense of vulnerability")
หมายถึงอะไร? มันหมายความว่า พนักงานในโรงงานของคุณ:
- เข้าใจอันตรายที่เกี่ยวข้องกับ สารเคมี และ สภาวะของ
กระบวนการผลิต (ความดัน อุณหภูมิ และอื่น ๆ) ที่มีในพื้นที่
- ระแวดระวังต่อการผิดพลาดต่าง ๆ ซึ่งบ่งบอกถึงเหตุการณ์
รุนแรงที่อาจเกิดขึ้นในอนาคต เช่น การรั่วไหลเพียงเล็กน้อย
อาจนำไปสู่การรั่วไหลจำนวนมากได้
- ยังคงระแวดระวังอยู่เสมอถึงแม้ว่าผลงานด้านความปลอดภัย
ในโรงงานของคุณจะอยู่ในเกณฑ์ดี
- ในชีวิตส่วนตัวของเรา การระแวดระวังตระหนักถึงอันตราย ทำให้
เราชินชากับความเสี่ยงในสภาพแวดล้อมที่เรา หรือ รับผิดชอบมากขึ้นเมื่อ
ทำงานบนมันได้
- เราอาจขาดความระมัดระวังเมื่อเรารับชม ขึ้นอาจทำให้เราข้าม
ขั้นตอน หรือ สัมผัสใส่อุปกรณ์ PPE ที่ถูกต้องได้
- พนักงานใหม่อาจมีความระมัดระวังตระหนักถึงอันตรายจากงาน
เดิมหรือบริษัทเดิมที่ทำงาน นั้นหมายความว่าเราอาจต้องช่วยให้
เขาเข้าใจถึงอันตรายในงานใหม่ของเขา

- การระแวดระวังตระหนักถึงอันตรายเป็นลักษณะหนึ่งที่สำคัญของ
วัฒนธรรมความปลอดภัยในการะบวนการผลิตที่ดี

คุณสามารถช่วยอะไรได้ ?

- หากเคยพบเห็นพฤติกรรมที่มีความเสี่ยง หยุด และถามบุคคลนั้นว่า
เขากำลังปฏิบัติตามขั้นตอนที่ถูกตั้งอยู่หรือไม่ ด้วยวิธีนี้คุณสามารถ
ช่วยให้บางคนรอดพ้นจากการได้รับบาดเจ็บอย่างรุนแรง หรือ อาจ
มากกว่านั้น
- หากมีบางคนขอให้คุณหยุดงานเพื่อสอบถามว่าคุณทำงานที่กำลังทำ
อยู่อย่างไร อย่าคิดว่าเขาจู้จี้จุกจิก เขาพยายามช่วยให้คุณทำงานอย่าง
ปลอดภัย ตรวจสอบอย่างละเอียด เปิดใจให้กับสิ่งที่เขาแนะนำว่าควร
จะปฏิบัติตามอย่างไร และขอบคุณเขาที่ห่วงใยในความปลอดภัยของคุณ
- หากในพื้นที่ของคุณมีพนักงานใหม่ สอนเขาเกี่ยวกับอันตรายและ
ขั้นตอนการปฏิบัติงานในหน่วยงาน ช่วยให้เขาทำงานอย่างปลอดภัย !
- อย่าคิดว่า "มันไม่มีทางเกิดขึ้นที่นั่นหรอก" มันเกิดขึ้นได้ !

การระแวดระวังตระหนักถึงอันตราย – เป็น "spider sense" สำหรับความปลอดภัยในการะบวนการผลิตของคุณ

ภาคผนวก ข-6

แผนการตรวจสอบสภาพพนักงานประจำปี 2566
และผลการตรวจสอบสภาพพนักงานประจำปี 2565

Coming Soon

2023 HEALTH CHECK-UP

คลิกตรวจสอบโปรแกรมตรวจสุขภาพ
ของท่านภายใน **31 AUG**

หากมีข้อสงสัย/ต้องการแก้ไขข้อมูล

MTP & CT: [REDACTED], AIE: [REDACTED]



Surakarnkul, Chalisa (C)

From: safety rayong <safety.labourrayong@gmail.com>
Sent: Monday, March 13, 2023 1:56 PM
To: [REDACTED]
Subject: Re: นำส่งแบบรายงานผลการตรวจสอบสภาพลูกจ้างที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย ของปี 2565 : กลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

CAUTION: This e-mail contains information that may be confidential. Do not use this e-mail or its contents unless you are certain the sender and those on the e-mail list are:

ฝ่ายจรรยาบรรณและสิทธิมนุษยชนและคุ้มครองแรงงานจังหวัดระยอง

ได้รับข้อความและเอกสารที่ส่งเรียบร้อยแล้ว

กรุณาเรียก **E-mail** ฉบับนี้เก็บไว้เป็นหลักฐาน

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]

ในวันพฤหัสบดี 9 มี.ค. 2023 เวลา 15:39 [REDACTED] เขียนว่า:

เรียน เจ้าหน้าที่ผู้เกี่ยวข้อง

กลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ได้แก่

- บริษัท ดาว เคมิคอล ประเทศไทย จำกัด (รหัส 00110085)
- บริษัท สยามเลเทคซิงเคราะห จำกัด (รหัส 00110321)
- บริษัท สยามโพลีสไตรีน จำกัด (รหัส 00110320)
- บริษัท สยามสไตรีนโมโนเมอร์ จำกัด (รหัส 00110322)
- บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด (รหัส 00642836)

ขอส่งแบบรายงานผลการตรวจสอบสภาพลูกจ้างที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย ของ ปี 2565 : กลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตามไฟล์แนบ

อนึ่ง เมื่อทางเจ้าหน้าที่ได้รับรายงานนี้ทางจดหมายอิเล็กทรอนิกส์ (E-mail) แล้ว รบกวนตอบกลับยืนยันการรับรายงาน เพื่อใช้อ้างอิงต่อไป

[REDACTED]

General Business

ที่ สพอ/สสจ 2303-004
(รหัส 00642836)

วันที่ 7 มีนาคม 2566

เรื่อง รายงานผลการตรวจสุขภาพลูกจ้าง ประจำปี 2565

เรียน สวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดระยอง

อ้างถึง กฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสุขภาพลูกจ้างและส่งผลการตรวจแก่พนักงานตรวจแรงงาน พ.ศ. 2547

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการตรวจสุขภาพลูกจ้างที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย ประจำปี 2565 จำนวน 1 ชุด

บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070001125414 (น.42(1)-11/2541-ก.นพ. ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ได้ดำเนินการจัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี 2565 ซึ่งเป็นการปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎกระทรวงฯ ที่อ้างถึงเรียบร้อยแล้ว ดังนั้น บริษัทฯ จึงใคร่ขอนำส่งรายงานผลการตรวจสุขภาพลูกจ้าง ประจำปี 2565 มายังสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดระยอง ดังสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[Redacted Signature]

ผู้ประสานงาน

โทร: [Redacted]

บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด
เลขที่ 8/1 ถนนโอสถิ์ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150
โทร (038) 673 000 โทรสาร (038) 683 991

General Business

ที่ สพอ/สสจ 2303 - 002

วันที่ 7 มีนาคม 2566

เรื่อง รายงานผลการตรวจสุขภาพลูกจ้าง ประจำปี 2565

เรียน นายแพทย์สาธารณสุขจังหวัดระยอง

อ้างถึง กฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสุขภาพลูกจ้างและส่งผลการตรวจแก่พนักงานตรวจแรงงาน พ.ศ. 2547

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนารายงานผลการตรวจสุขภาพลูกจ้างที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย ประจำปี 2565 จำนวน 1 ชุด

บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070001125414 (น.42(1)-11/2541-ก.นพ. ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ได้ดำเนินการจัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี 2565 ซึ่งเป็นการปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎกระทรวงฯ ที่อ้างถึงเรียบร้อยแล้ว ดังนั้นบริษัทฯ จึงใคร่ขอนำส่งรายงานผลการตรวจสุขภาพลูกจ้าง ประจำปี 2565 มายังสำนักงานสาธารณสุขจังหวัดระยอง ดังสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้

อนึ่ง บริษัทฯ ได้นำส่งรายงานผลการตรวจสุขภาพลูกจ้างที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย ต่อสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดระยองแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[Redacted Signature]

ผู้ประสานงาน

[Redacted]

9 มี.ค. 66

โทร: [Redacted]

บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด
เลขที่ 8/1 ถนนโอสถิ์ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150
โทร (038) 673 000 โทรสาร (038) 683 991

General Business

รายงานผลการตรวจสอบสุขภาพลูกจ้างของบริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด ประจำปี 2565

แผนกงาน	สิ่งที่ตรวจ (เลือด ปัสสาวะ เนื้อเยื่อ ฯลฯ)	หน่วยงาน ที่ตรวจ	จำนวนลูกจ้าง		ผลการตรวจ		การดำเนินการ กรณีผิดปกติ (ตรวจซ้ำ รับ-การรักษา ฯลฯ)	ชี้แจงรายละเอียด ความผิดปกติอื่นเพิ่มเติม
			ทั้งหมด (ราย)	ที่ต้อง ตรวจ (ราย)	ปกติ (ราย)	ผิดปกติ (ราย)		
ฝ่ายการผลิต	ตามโปรแกรม ตรวจสอบสุขภาพ ประจำปี 2565	โรงพยาบาล กรุงเทพระยอง	34	34	34	0	0	-
พนักงานสำนักงาน	ตามโปรแกรม ตรวจสอบสุขภาพ ประจำปี 2565	โรงพยาบาล กรุงเทพระยอง	12	12	12	0	0	-
รวมทั้งสิ้น :			46	46	46	0	0	

- หมายเหตุ 1. รายการที่ตรวจสอบกรณีพนักงานมีโอกาสสัมผัสกับสารเคมีอันตรายเป็นการพิจารณาตามปัจจัยเสี่ยงจากการประเมินการรับสัมผัสเชิงคุณภาพ (Qualitative Exposure Assessment) และวิธีตรวจสอบทางการแพทย์ที่มีและนำเชื่อถือทางวิชาการตามคำแนะนำของแพทย์อาชีวเวชศาสตร์
2. โปรแกรมการตรวจจะพิจารณาตามลักษณะการทำงานของลูกจ้าง เพื่อให้ทราบถึงความเหมาะสมและผลกระทบต่อสุขภาพของลูกจ้างอันอาจเกิดจากการทำงาน

ลงชื่อ

แพทย์อาชีวเวชศาสตร์

General Business

บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด พะเยียบริษัทเลขที่ 72070001125414 (น.42(1)-11/2541-อนุพ. ตั้งอยู่ที่ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ได้รับมอบหมายให้ดำเนินการตรวจสุขภาพลูกจ้างของบริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด ตามมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานของกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน กระทรวงแรงงาน และต้องดำเนินการตามมาตรฐานการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และต้องดำเนินการตามมาตรฐานการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งกำหนดให้บริษัทฯ นำส่งข้อมูลสถิติผลตรวจสุขภาพ ให้กับหน่วยงานที่นำไปใช้ประโยชน์เช่น ศูนย์พัฒนาวิชาการอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง นั้น

เพื่อให้เป็นไปตามมาตรการฯ ดังกล่าว บริษัทฯ จึงขอ นำส่งข้อมูลสถิติผลตรวจสุขภาพ ประจำปี 2565 ดังสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้ประสานงาน

ภาคผนวก ข-7

ระเบียบปฏิบัติงานการจัดเก็บและบันทึกผลการตรวจสอบสุขภาพของพนักงาน

Pre-employment/Pre-placement Health Assessment Program

Introduction

Pre-employment/ Pre-placement health assessment or baseline health assessments are objective evaluations of the health of employees in relation to the essential requirements of the specific jobs they intend to hold. These examinations are conducted to ensure that employees are able to perform their work tasks without hazard to themselves or others. Emphasis is placed on the relationship between individual capability and the demands of the job and workplace conditions.

Requirements

Baseline health assessments shall be conducted prior to employment and job placement for all selected candidates who are hiring to be employees.

Elements of baseline health assessment program for Thailand shall be as required in [Baseline Exam \(complete or limited\)](#).

Pre-employment/ Pre-placement Health Assessment Program is also included blood group, hepatitis B screening which will be used for medical emergency and health promotion program of the company, drug testing required by HR and risk-factor-related-work required by Thai regulations. The Pre-employment/Pre-placement Health Assessment Program is not limit to above list. It can be added in case there is any related standard implementation in site.

Reporting

Health Services nurse is responsible for following up the baseline health assessment results from the contract medical facilities and also responsible for report the results as followings:

Fitness for work determination made in a confidential manner and positive drug screens reported to Human Resources/Management.

All exams shall be tracked as specified in the Health Services Performance Metrics plan.

Documentation & Record Keeping

All testing/questionnaires, baseline health assessment results shall be documented and kept as followings:

For all selected candidates who are hired by the company, all documents shall be created as employee's medical records and retained following the record retention policy (75 years).

All baseline health assessment results shall be stored hard copy in the health record or electronically in databases that meets all Dow requirements for confidential medical information and local requirements for reporting format.

ภาคผนวก ข-8

สำเนาเอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการกำกับแผนการปฏิบัติการป้องกัน แก้ไข
และติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
และเอกสารบันทึกการประชุมคณะกรรมการกำกับฯ

ที่ อก ๕๑๐๗.๒/๐๑๑



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
เลขที่ ๑ ถนนโอ - หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด
อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ๒๑๑๕๐

๗ มกราคม ๒๕๕๕

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการกำกับแผนปฏิบัติการป้องกันแก้ไขและติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการกลุ่มบริษัท ดาว ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

เรียน ผู้เกี่ยวข้องทั้งสิ่งแวดล้อม (๓๗) ที่งาน และสังคมฯ

สิ่งที่ส่งมาด้วย คำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ ๒๔๗/๒๕๕๔ ลงวันที่ ๒๖ ธันวาคม
๒๕๕๔ จำนวน ๓ แผ่น

เพื่อให้การดำเนินโครงการของกลุ่มบริษัท ดาว ซึ่งประกอบด้วย โครงการโรงงานผลิตโพลี
ยูรีเทน โครงการผลิตกาเลเท็กซ์สังเคราะห์ โครงการผลิตโพลีสไตรีน โครงการผลิตสไตรีนโมโนเมอร์
และโครงการโรงงานผลิตโพลีเอททีลีน ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง เป็นไปตาม
แผนปฏิบัติการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม ตามที่ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พิจารณา
แล้ว เพื่อให้การดำเนินโครงการดังกล่าวเป็นไปด้วยความเรียบร้อย ตามแนวทางธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม
จึงมีคำสั่งแต่งตั้งคณะกรรมการกำกับแผนปฏิบัติการป้องกัน แก้ไข และติดตาม ตรวจสอบคุณภาพ
สิ่งแวดล้อม โครงการกลุ่มบริษัท ดาว โดยมีท่านร่วมเป็นกรรมการ รายละเอียดดังสิ่งที่ส่งมาด้วย ทั้งนี้
หากมีการประชุมคณะกรรมการ เมื่อใด สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จะแจ้งให้ทราบอีกครั้ง
หนึ่ง

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

โทรศัพท์ ๐๓๘ ๖๘๓๔๓๐-๔

โทรสาร ๐๓๘ ๖๘๓๔๔๑



คำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ที่ ๒๔๗/๒๕๕๔

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการกำกับแผนปฏิบัติการป้องกัน แก้ไข และติดตาม
ตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการกลุ่มบริษัท ดาวในประเทศไทย
ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรม มาบตาพุด

เพื่อให้การดำเนินโครงการของกลุ่มบริษัทดาว ซึ่งประกอบด้วย โครงการโรงงานผลิตโพลียูรีเทน
โครงการผลิตกาเลเท็กซ์สังเคราะห์ โครงการผลิตโพลีสไตรีน โครงการผลิตสไตรีนโมโนเมอร์ และโครงการ
โรงงานผลิตโพลีเอททีลีน ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง เป็นไปตามแผนปฏิบัติการตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่กำหนดไว้ในรายงานการ
วิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อม และแผนแนวทางธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม จึงเห็นควรแต่งตั้งคณะกรรมการ เพื่อทำหน้าที่กำกับดูแลให้มี
การปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไข และติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการดังกล่าว

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๘ แห่งพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
พ.ศ. ๒๕๒๒ จึงแต่งตั้งคณะกรรมการกำกับแผนปฏิบัติการป้องกัน แก้ไข และติดตามตรวจสอบคุณภาพ
สิ่งแวดล้อม โครงการกลุ่มบริษัท ดาว ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดขึ้น โดยมีองค์ประกอบและอำนาจ
หน้าที่ดังต่อไปนี้

- | | |
|---|--------------------|
| ๑. รองผู้ว่าการที่ได้รับมอบหมายให้กำกับดูแล | ประธานกรรมการ |
| สายงานท่าเรืออุตสาหกรรม | |
| ๒. ผู้ช่วยผู้ว่าการซึ่งได้รับมอบหมายหน้าที่และความรับผิดชอบ | รองประธานกรรมการ ๑ |
| ดูแลงานในสายงานท่าเรืออุตสาหกรรม | |
| ๓. ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด | รองประธานกรรมการ ๒ |
| ๔. นายกเทศมนตรีเทศบาลเมืองมาบตาพุด หรือผู้แทน | กรรมการ |
| ๕. ผู้อำนวยการโรงพยาบาลมาบตาพุด หรือผู้แทน | กรรมการ |
| ๖. ผู้อำนวยการศูนย์พัฒนาวิชาการอาชีวอนามัย | กรรมการ |
| และสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง | |
| ๗. หัวหน้าสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติ | กรรมการ |
| และสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง | |
| ๘. ผู้อำนวยการฝ่ายสื่อสารองค์กรและชุมชนสัมพันธ์ | กรรมการ |
| การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย | |

๔. นางสาวอิทธิยา....

๙. นางสาวอิศริยา แสงเจริญ	กรรมการ
สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	
๑๐. ประธานชุมชนเกาะกก-หนองแดงเม	กรรมการ
๑๑. ประธานชุมชนหนองน้ำเย็น	กรรมการ
๑๒. ประธานชุมชนตากวน-อ่าวประดู่	กรรมการ
๑๓. ประธานชุมชนชอ่ยร่วมพัฒนา	กรรมการ
๑๔. ประธานชุมชนวัดโสภณ	กรรมการ
๑๕. ประธานชุมชนตลาดมาบตาพุด	กรรมการ
๑๖. ประธานชุมชนอิสลาม	กรรมการ
๑๗. ประธานชุมชนมาบชูลุด	กรรมการ
๑๘. ประธานชุมชนหนองแพบ	กรรมการ
๑๙. ผู้อำนวยการโรงเรียนตากวน	กรรมการ
๒๐. เจ้าอาวาสวัดตากวน	กรรมการ
๒๑. เจ้าอาวาสวัดโสภณวาราม	กรรมการ
๒๒. หัวหน้าสถานีอนามัยตากวน	กรรมการ
๒๓. ผู้กำกับสถานีตำรวจภูธรมาบตาพุด	กรรมการ
๒๔. ผู้จัดการโรงงานผลิตโพลีเอเธน	กรรมการ
บริษัท ดาว เคมิคอล (ประเทศไทย) จำกัด	
๒๕. ผู้จัดการโรงงานผลิตเลเท็กซ์สังเคราะห์	กรรมการ
บริษัท สยามเลเท็กซ์สังเคราะห์ จำกัด	
๒๖. ผู้จัดการโรงงานผลิตโพลีสไตรีน	กรรมการ
บริษัท สยามโพลีสไตรีน จำกัด	
๒๗. ผู้จัดการโรงงานผลิตสไตรีนโมโนเมอร์	กรรมการ
บริษัท สยามโพลีสไตรีนโมโนเมอร์ จำกัด	
๒๘. ผู้จัดการโรงงานผลิตโพลีเอททิลีน	กรรมการ
บริษัท สยามโพลีเอททิลีน จำกัด	
๒๙. ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	กรรมการ
กลุ่มบริษัท ดาว ในประเทศไทย	
๓๐. ผู้จัดการฝ่ายสื่อสารองค์กรและกิจกรรมเพื่อสังคม หรือผู้แทน	กรรมการ
๓๑. ผู้จัดการแผนกรักษาความปลอดภัยและภาวะฉุกเฉิน	กรรมการ
กลุ่มบริษัท ดาว ในประเทศไทย	
๓๒. ผู้เชี่ยวชาญด้านสิ่งแวดล้อม	คณะทำงานและเลขานุการ
กลุ่มบริษัท ดาว ในประเทศไทย	

คณะกรรมการ.....

ให้คณะกรรมการฯ ดังกล่าวข้างต้น มีอำนาจหน้าที่ ดังนี้

๑. ประสานงานกำกับดูแลให้มีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม โครงการของกลุ่มบริษัทดาว ในประเทศไทย ในพื้นที่นิคมฯ มาบตาพุด
๒. ให้คำปรึกษาเสนอแนะแนวทางและประสานงานการแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม และปัญหาข้อร้องเรียนของชุมชน อันเนื่องมาจากการดำเนินงานของโครงการ และกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับโครงการ
๓. พิจารณาและให้ข้อคิดเห็นต่อขั้นตอนและวิธีดำเนินงานที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง และเชิญเจ้าหน้าที่ให้ข้อมูลคำปรึกษา หรือข้อเสนอแนะได้ตามความเหมาะสม

๔. ให้คณะกรรมการฯ จัดให้มีการประชุมทุกไตรมาส ในช่วงดำเนินการผลิตเชิงพาณิชย์

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

สั่ง ณ วันที่ ๒๖ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๕๔



ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

บันทึกการประชุม

คณะกรรมการกำกับแผนปฏิบัติการป้องกัน แก้ไข และลดตามตรวจสุขภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการของกลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ครั้งที่ 1/2566
วันอังคารที่ 9 พฤษภาคม พ.ศ. 2566 เวลา 9.00 – 12.00 น.
ณ ห้องประชุม Admin 1-2 อาคารอำนวยการ กลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย

รายชื่อผู้เข้าร่วมประชุม (คณะทำงานฯ)

ลำดับ	ชื่อ – นามสกุล	ตำแหน่ง	ตำแหน่งในคณะทำงาน	เข้าร่วมการประชุม
1		รองผู้จัดการปฏิบัติการ 3	ประธานคณะทำงาน	เข้าร่วม online
2		ผู้ช่วยผู้จัดการปฏิบัติการ 3	รองประธานฯ 1	งดการกิจ
3		ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	รองประธานฯ 2	ผู้แทน [REDACTED]
4		นายกเทศมนตรีเทศบาลเมืองมาบตาพุด	กรรมการ	เข้าร่วม online
5		ผู้อำนวยการโรงพยาบาลเฉลิมพระเกียรติฯ ระยอง	กรรมการ	งดการกิจ
6		ผู้อำนวยการศูนย์พัฒนาวิชาชีพการอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง	กรรมการ	ผู้แทน [REDACTED] เข้าร่วม online
7		ผู้อำนวยการสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง	กรรมการ	งดการกิจ
8		ผู้อำนวยการฝ่ายชุมชนสัมพันธ์ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	กรรมการ	งดการกิจ
9		ฝ่ายสิ่งแวดล้อม การนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	กรรมการ	เข้าร่วม
10		ผู้อำนวยการโรงเรียนวัดตาวัน	กรรมการ	เข้าร่วม
11		ผู้อำนวยการโรงเรียนบ้านหนองเพน	กรรมการ	ผู้แทน [REDACTED]
12		ผู้กำกับการสถานีตำรวจภูธรมาบตาพุด	กรรมการ	ผู้แทน [REDACTED]
13		ประธานชุมชนอิสลาม	กรรมการ	เข้าร่วม
14		ประธานชุมชนมาบตาพุด	กรรมการ	งดการกิจ
15		ประธานชุมชนหนองเพน	กรรมการ	งดการกิจ
16		ประธานชุมชนหนองเคี่ยม	กรรมการ	ผู้แทน [REDACTED]
17		ประธานชุมชนหนองน้ำเย็น	กรรมการ	เข้าร่วม
18		ประธานชุมชนคลองน้ำจืด	กรรมการ	ผู้แทน [REDACTED]
19		ประธานชุมชนของร่วมพัฒนา	กรรมการ	ผู้แทน [REDACTED]
20		ประธานชุมชนวัดโสภณ	กรรมการ	เข้าร่วม
21		ประธานชุมชนตลาดมาบตาพุด	กรรมการ	เข้าร่วม online
22		ประธานชุมชนบ้านพลอง	กรรมการ	เข้าร่วม
23		ประธานชุมชนเขาเจ็ดยอดประปา	กรรมการ	เข้าร่วม online
24		ประธานชุมชนชุมชนมาบตาพุด-หาดกลาง	กรรมการ	งดการกิจ
25		ประธานชุมชนเกาะกอก	กรรมการ	เข้าร่วม
26		ประธานชุมชนกรรณิการ์	กรรมการ	เข้าร่วม online

27		ประธานชุมชนหนองบัวแดง	กรรมการ	เข้าร่วม
28		ประธานชุมชนคลองน้ำใหญ่	กรรมการ	เข้าร่วม
29		ผู้จัดการโรงงานผลิตโพลีเอสเตอร์	กรรมการ	เข้าร่วม
30		ผู้จัดการโรงงานผลิตพลาสติกสีชมพู	กรรมการ	เข้าร่วม
31		ผู้จัดการโรงงานผลิตพลาสติกใส	กรรมการ	เข้าร่วม
32		ผู้จัดการโรงงานผลิตพลาสติกใสในเบอร์	กรรมการ	เข้าร่วม
33		ผู้จัดการโรงงานผลิตโพลีเอสเตอร์	กรรมการ	เข้าร่วม
34		ผู้จัดการฝ่ายสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัย ความปลอดภัย และรัฐกิจสัมพันธ์	กรรมการ	เข้าร่วม
35		ผู้จัดการแผนกความมั่นคงและการะถูกฉิน	กรรมการ	เข้าร่วม
36		ผู้จัดการแผนกธุรกิจสัมพันธ์	กรรมการ	เข้าร่วม
37		ผู้จัดการแผนกสื่อสารองค์กรและชุมชนสัมพันธ์ประจำโรงงาน	กรรมการ	เข้าร่วม
38		ผู้จัดการด้านการสื่อสารสัมพันธ์ประจำโรงงาน	กรรมการ	เข้าร่วม
39		ผู้เชี่ยวชาญด้านสิ่งแวดล้อม	กรรมการ	เข้าร่วม
40		ผู้เชี่ยวชาญด้านสิ่งแวดล้อม	เลขานุการ	เข้าร่วม
41		ผู้เชี่ยวชาญด้านรัฐกิจสัมพันธ์		

ระเบียบวาระที่ 1 เรื่องที่ประธานแจ้งให้ที่ประชุมทราบ

[REDACTED] ประธานคณะทำงาน กล่าวทักทายคณะฯ และกล่าวเปิดการประชุม

ระเบียบวาระที่ 2 พิจารณารับรองรายงานการประชุมของโครงการของกลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ครั้งที่ 1/2565

[REDACTED] เลขานุการคณะทำงานฯ นำเสนอรายงานการประชุมคณะทำงานประธานงานให้คำปรึกษา
ด้านสิ่งแวดล้อม โครงการของกลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรม มาบตาพุด ครั้งที่ 1/2565
ที่ประชุมคณะทำงานฯ รับรองรายงานการประชุม

ระเบียบวาระที่ 3 เรื่องสืบเนื่องจากการประชุมครั้งที่ 1/2565

ไม่มีเรื่องสืบเนื่อง

ระเบียนวาระที่ 4 เรื่องเพื่อทราบ

วาระที่ 4.1 รายงานผลการดำเนินงานโครงการของกลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทยในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะอุตสาหกรรม

ระเบียนวาระที่ 4.1.1 โรงงานผลิตสไตรีน โนโมเมอร์ ของบริษัท สยามสไตรีน โนโมเมอร์ จำกัด

- [REDACTED] ผู้จัดการ โรงงานผลิตสไตรีน โนโมเมอร์ นำเสนอ ดังนี้
 - โรงงานผลิตสไตรีน โนโมเมอร์ เปิดดำเนินการเมื่อ ปี 2540 จนถึงปัจจุบัน
 - มีพื้นที่โครงการประมาณ 55 ไร่
 - วัตถุดิบหลักคือ เบนซีน เอทิลีน และตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst)
 - ผลิตภัณฑ์คือ สไตรีน โนโมเมอร์ และ โทลูอีน
 - มีกำลังการผลิตสูงสุด 320,000 ตัน/ปี
 - การนำไปใช้งาน : ใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิต โพลีสไตรีน, อะคริไลต์-ไนไตรต์-ไดออกไซด์-สไตรีน (เอบีเอส), เลทกซ์สังเคราะห์ และอื่นๆ

- กิจกรรมของโครงการ
 - ดำเนินการผลิตปกติ ไม่มีอุบัติเหตุหรือผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
 - การเดินเครื่องจักรเพื่อการผลิตตามแผนการผลิตปกติ
 - มีกิจกรรมซ่อมบำรุงใหญ่ เมื่อวันที่ 2 ก.พ. - 28 มี.ค. 2566 ดำเนินการเป็นไปด้วยความปลอดภัย ไม่มีอุบัติเหตุหรือผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

สถิติสิ่งแวดล้อมปกติ	จำนวนวัน
ไม่เกิดอุบัติเหตุบาดเจ็บถึงขั้นรายงาน	4,519 วัน (12.3 ปี)
ไม่มีสารเคมีรั่วไหลถึงขั้นรายงาน	2,927 วัน (8 ปี)

ระเบียนวาระที่ 4.1.2 โรงงานผลิตโพลีสไตรีน ของบริษัท สยามโพลีสไตรีน จำกัด

- [REDACTED] ผู้จัดการ โรงงานผลิตโพลีสไตรีน นำเสนอ ดังนี้
 - โรงงานผลิตโพลีสไตรีน เปิดดำเนินการเมื่อ ปี 2538 จนถึงปัจจุบัน
 - มีพื้นที่โครงการประมาณ 23.4 ไร่
 - วัตถุดิบหลักคือ สไตรีน โนโมเมอร์ และยางสังเคราะห์
 - ผลิตภัณฑ์คือ เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน
 - มีกำลังการผลิตสูงสุด 160,000 ตัน/ปี

- การนำไปใช้งาน : ใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าภายในบ้าน เช่น ตู้เย็น แอร์ นรจุภัณฑ์ และอื่นๆ

• กิจกรรมของโครงการ

- ดำเนินการผลิตปกติ ไม่มีอุบัติเหตุหรือผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- การเดินเครื่องจักรเพื่อการผลิตตามแผนการผลิตปกติ

สถิติสิ่งแวดล้อมปกติ	จำนวนวัน
ไม่เกิดอุบัติเหตุบาดเจ็บถึงขั้นรายงาน	6,127 วัน (16.7 ปี)
ไม่มีสารเคมีรั่วไหลถึงขั้นรายงาน	4,617 วัน (12.6 ปี)

- ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2565 และเดือนกรกฎาคม 2565 - เมษายน 2566 มีหัวข้อการปฏิบัติดังนี้ (รายละเอียดตามเอกสารประชุมแนบ)

- คุณภาพอากาศ
- คุณภาพน้ำ
- ระดับเสียง
- การจัดการของเสีย
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ระเบียนวาระที่ 4.1.3 โรงงานผลิตโพลีเอทิลีน และโพลีเอทิลีนผสม ของบริษัท ดาว เคมิคอล ประเทศไทย จำกัด

- [REDACTED] ผู้จัดการ โรงงานผลิตโพลีเอทิลีน และโพลีเอทิลีนผสม นำเสนอ ดังนี้
 - เปิดดำเนินการตั้งแต่ปี 2536 จนถึงปัจจุบัน
 - พื้นที่โครงการ ประมาณ 33.7 ไร่
 - ผลิตภัณฑ์คือ โพลีเอทิลีน และ โพลีเอทิลีนผสม
 - การนำไปใช้งาน
 - โพลีเอทิลีน ใช้เป็นส่วนผสมของการผลิตชิ้นส่วนในรถยนต์ เช่น ท่อนโซลหน้ารถ, ฐานสำหรับผู้โดยสาร, ช่องแช่แข็ง, พื้นรองเท้า, ผนังห้องเย็น
 - โพลีเอทิลีนผสม ใช้เป็นส่วนผสมในการผลิต พรม, ที่นอน, เฟอร์นิเจอร์, เบาะรองศีรษะในรถยนต์

• กิจกรรมของโครงการ

- ดำเนินการผลิตเป็นไปด้วยความปลอดภัย ไม่มีอุบัติเหตุหรือผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

- การเดินเครื่องจักรเพื่อการผลิตตามแผนการผลิตปกติ

สถิติความปลอดภัย	จำนวนวัน
ไม่เกิดอุบัติเหตุบาดเจ็บถึงขั้นรายงาน	5,050 วัน (13.8 ปี)
ไม่มีสารเคมีรั่วไหลถึงขั้นรายงาน	5,050 วัน (13.8 ปี)

ระเบียบวาระที่ 4.1.4 โรงงานผลิตกาเวเทกซ์ ของบริษัท สยามเทคซ์สังเคราะห์ จำกัด

- **ผู้จัดการโรงงานผลิตกาเวเทกซ์** นำเสนอ ดังนี้
 - เปิดดำเนินการตั้งแต่ปี 2536 จนถึงปัจจุบัน
 - พื้นที่โครงการ ประมาณ 28.3 ไร่
 - ผลิตกัณฑ์คือ เลเทกซ์สังเคราะห์ 40,000 ตัน/ปี
- กิจกรรมของโครงการ
 - ดำเนินการผลิตเป็นไปด้วยความปกติ ไม่มีอุบัติเหตุหรือผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
 - การเดินเครื่องจักรเพื่อการผลิตตามแผนการผลิตปกติ

สถิติความปลอดภัย	จำนวนวัน
ไม่เกิดอุบัติเหตุบาดเจ็บถึงขั้นรายงาน	10,821 วัน (29.6 ปี)
ไม่มีสารเคมีรั่วไหลถึงขั้นรายงาน	10,945 วัน (29.9 ปี)

ระเบียบวาระที่ 4.1.5 โรงงานผลิตโพลีเอทิลีน ของบริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด

- **ผู้จัดการโรงงานผลิตโพลีเอทิลีน** นำเสนอ ดังนี้
 - เปิดดำเนินการตั้งแต่ปี 2542 จนถึงปัจจุบัน
 - พื้นที่โครงการ ประมาณ 32.2 ไร่
 - ผลิตกัณฑ์คือ เม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง และ ชนิดความหนาแน่นต่ำเชิงเส้น
 - การนำไปใช้งาน

- อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์
- อุตสาหกรรมพลาสติกที่ทนแรงกระแทก
- การทำแบบเพื่อขึ้นรูปผลิตภัณฑ์

● กิจกรรมของโครงการ

- ดำเนินการผลิตเป็นไปด้วยความปกติ ไม่มีอุบัติเหตุหรือผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- การเดินเครื่องจักรเพื่อการผลิตตามแผนการผลิตปกติ

สถิติความปลอดภัย	จำนวนวัน
ไม่เกิดอุบัติเหตุบาดเจ็บถึงขั้นรายงาน	1,894 วัน (5.1 ปี)
ไม่มีสารเคมีรั่วไหลถึงขั้นรายงาน	4,580 วัน (12.5 ปี)

- ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2565 และเดือนกรกฎาคม 2565 - เมษายน 2566 มีหัวข้อการปฏิบัติดังนี้ (รายละเอียดตามเอกสารประชุมแบบ)
 - โรงงานผลิตโพลีเอทิลีน บริษัทสยามโพลีเอทิลีน จำกัด (ช่วงดำเนินการ)
 - โครงการท่อนส่งสารปิโตรเคมี บริษัท สยามสไควร์ โมโมเมอร์ จำกัด และ บริษัท สยามโพลีเอทิลีน จำกัด (ช่วงดำเนินการ)
 - มาตรการทั่วไป
 - คุณภาพอากาศ
 - รั่วซึม
 - คุณภาพน้ำ
 - การจัดการของเสีย
 - อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

วาระที่ 4.2 การติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

รายงานการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม กลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย พื้นที่นิคมฯ มาบตาพุด

- บริษัท สยามสไควร์ โมโมเมอร์ จำกัด ผลตรวจติดตามคุณภาพสิ่งแวดล้อมอยู่ในค่ามาตรฐานตามกฎหมายกำหนด
 - ผลตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบบอบพิน็อกไซด์ (Furnace) จำนวน 3 ปล่อง : AF-7 AF-9 CRK

- 2 ผลตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ชุมชน จำนวน 2 จุด
- 3 ผลตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อกักน้ำทิ้ง (Sump) จำนวน 1 บ่อ
- 4 ผลตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจุดปล่อยน้ำทิ้งออกสู่สาธารณะ (outfall pit) จำนวน 1 จุด
- 5 ผลตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ จำนวน 2 จุด
- 6 ผลตรวจวัดระดับเสียงริมรั้วโรงงาน จำนวน 1 จุด
- บริษัทสยามโพลีเอททิลีน จำกัด ผลตรวจติดตามคุณภาพสิ่งแวดล้อมอยู่ในท่ามาตรฐานกำหนด
 - 1 ผลตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายนมลพิษอากาศ (Furnace) จำนวน 2 ปล่อง
 - 2 ผลตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ชุมชน จำนวน 4 จุด
 - 3 ผลตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยง่ายในพื้นที่ชุมชน จำนวน 3 จุด
 - 4 ผลตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ จำนวน 2 จุด
 - 5 ผลตรวจวัดระดับเสียงริมรั้วโรงงาน จำนวน 1 จุด
 - 6 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่การทำงาน จำนวน 6 จุด
- บริษัท สยามโพลีสไตรีน จำกัด ผลตรวจติดตามคุณภาพสิ่งแวดล้อม อยู่ในท่ามาตรฐานตามกฎหมายกำหนด
 - 1 ผลตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายนมลพิษอากาศ Heater จำนวน 2 ปล่อง
 - 2 ผลตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ชุมชน จำนวน 3 จุด
 - 3 ผลตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อกักน้ำทิ้ง (sump) จำนวน 1 บ่อ
 - 4 ผลตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ จำนวน 4 จุด
 - 5 ผลตรวจวัดระดับเสียงริมรั้วโรงงาน จำนวน 1 จุด
 - 6 ผลตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน จำนวน 3 จุด
 - 7 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่การทำงาน จำนวน 5 จุด
- บริษัท ดาว เคมิคอล จำกัด ผลตรวจติดตามคุณภาพสิ่งแวดล้อม อยู่ในท่ามาตรฐานตามกฎหมายกำหนด
 - 1 ผลตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อกักน้ำทิ้ง (sump) จำนวน 1 บ่อ
 - 2 ผลตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน จำนวน 1 จุด
- บริษัท สยามเลททิกส์เคราท์ จำกัด ผลตรวจติดตามคุณภาพสิ่งแวดล้อม อยู่ในท่ามาตรฐานตามกฎหมายกำหนด
 - 1 ผลตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายนมลพิษอากาศ (Boiler) จำนวน 1 ปล่อง
 - 2 ผลตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ชุมชน จำนวน 2 จุด
 - 3 ผลตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจากบ่อกักน้ำทิ้ง (sump) จำนวน 2 บ่อ
 - 4 ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง จำนวน 1 จุด
 - 5 ผลตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ จำนวน 1 จุด
 - 6 ผลตรวจวัดระดับเสียงริมรั้ว จำนวน 1 จุด
 - 7 ผลตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน จำนวน 1 จุด

- การให้ความสำคัญทางด้านสิ่งแวดล้อมของกลุ่มบริษัท ดาว เคมิคอล จำกัด
 - ผลดำเนินการในการลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก
 - ตัวอย่างโครงการลดการใช้ไฟฟ้า
 - ตัวอย่างโครงการลดกากของเสีย
- ระเบียบวาระที่ 4.3 หน่วยงานความมั่นคงและภาวะฉุกเฉิน กลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย
 - [REDACTED] รายงานการดำเนินงานด้านความมั่นคงและภาวะฉุกเฉิน ดังนี้
 - การตอบโต้เหตุฉุกเฉินในช่วงเวลาที่ผ่านมา - ไม่มีเหตุฉุกเฉิน
 - ตารางซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี 2566
 - วันที่ 22 มีนาคม บริษัท สยามโพลีเอททิลีน จำกัด
 - วันที่ 15 พฤษภาคม บริษัท สยามโพลีสไตรีน จำกัด
 - วันที่ 29 มิถุนายน บริษัท สยามเลททิกส์เคราท์ จำกัด
 - วันที่ 22 สิงหาคม บริษัท ฝ่ายคลังและการจัดส่งสินค้า
 - วันที่ 21 กันยายน บริษัท สยามสไตรีนโมโนเมอร์ จำกัด
 - วันที่ 28 กันยายน บริษัท ดาว เคมิคอล ประเทศไทย จำกัด
 - สถิติการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน - ไม่มีการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน ในช่วงที่ผ่านมา
 - การซ้อมแผนการช่วยเหลือผู้ปฏิบัติงานในสถานที่อันตราย ประจำปี 2566
 - วันที่ 1 มีนาคม บริษัท สยามสไตรีนโมโนเมอร์ จำกัด
 - การซ้อมแผน ฉุกเฉินและการฝึกซ้อมดับเพลิงและอพยพหนีไฟ ประจำปี 2566
 - วันที่ 22 มีนาคม บริษัท สยามโพลีเอททิลีน จำกัด
- วาระที่ 4.4 การดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์ กลุ่มบริษัท ดาว ประเทศไทย
 - [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายสื่อสารองค์กรและชุมชนสัมพันธ์ประจำโรงงาน ได้รายงานด้านกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ ดังนี้
 - ศูนย์ต้นแบบคัดแยกและแปรรูปวัสดุรีไซเคิลคุณภาพสูงแห่งแรกของไทย (MRF)
 - กิจกรรมวันเสิร์ฟข้าวร่วมกับชุมชนและโรงเรียนพื้นที่บ้านดงและมาบตาพุด
 - นักประดิษฐ์หุ่นยนต์รุ่นจิ๋ว โครงการ FIRST® LEGO ® Leagueกิจกรรมรณรงค์ขอพรผู้สูงอายุช่วงเทศกาลสงกรานต์
 - การร่วมสนับสนุนสินค้าชุมชนในเทศกาลปีใหม่
 - งานบุญข้าวหลามและศาลหลวงเตี้ยในพื้นที่ สนับสนุนข้าวเหนียวพร้อมกับพนักงานอาสาสมัคร 100 คน

- ร่วมงานประเพณีสงกรานต์รดน้ำดำหัวผู้สูงอายุ สนับสนุนเสื้อมือส้อมในกิจกรรมนี้ มอบเสื้อให้กับผู้สูงอายุและชุมชนในพื้นที่ กว่า 4,000 ตัว
- กิจกรรมร่วมสัมมนาและศึกษาดูงานของคณะกรรมการ ไตรภาคีฯ
- กิจกรรมมีส่วนร่วมกับชุมชน
 - Dow มอบข้าวสาร หนูนุ อสม. ลงพื้นที่ช่วยเหลือผู้ป่วยติดเตียง
 - Dow มอบชุดของขวัญให้ผู้รัก
 - Dow จัดอาหารร่วมบริจาคโลหิต
- กิจกรรมในไตรมาสถัดไป
 - 20-21 พฤษภาคม การอบรมเชิงปฏิบัติการเคมีแบบย่อส่วน สำหรับโรงเรียนมัธยมศึกษา รุ่นที่ 10
 - 29 มิถุนายน กิจกรรมปลูกป่าชายเลนเพื่อคาร์บอนเครดิต จำนวน 11,000 ต้น ในพื้นที่ 13 ไร่ บริเวณเทศบาลตำบลเนินฆ้อ อ.แกลง
 - พฤษภาคม-มิถุนายน กิจกรรมเปิดบ้านดาว
 - มิถุนายน - พฤศจิกายน โครงการยั่งยืนปลอดภัยใส่ใจชุมชน
 - 16 กันยายน เก็บขยะชายหาดสากลครั้งที่ 19

ตารางที่ 5 เรื่องอื่นๆ

ตารางที่ 5.1 ประเด็นคำถามและข้อเสนอแนะ

- [] ประธานชุมชนหนองบัวแดง สอบถามเรื่องการใช้งานของเครื่องจักรในโรงงาน
ตอบ คุณพงศธร ชี้แจงว่าขึ้นอยู่กับการใช้งานของเครื่องจักร และการบำรุงรักษา
- [] ประธานชุมชนบ้านพลอง สอบถามเรื่อง การกำจัดกากของเสียที่เกิดจากโรงงาน มีการกำจัดอย่างไร
ตอบ คุณเป็ญญา ชี้แจงขั้นตอนการรับกากของเสียของบริษัทรับกำจัด และระบบGPSติดตามเส้นทาง
- [] เสนอการประชุมรอบหน้าให้นำเสนอว่าแต่ละโรงงานมีกากของเสียอะไรบ้าง และกำจัดอย่างไร
ตอบ ที่ประชุมรับเรื่อง
- [] ตัวแทนจากชุมชนขอร่วมพัฒนา สอบถามเรื่องการขนส่งวัตถุดิบที่ใช้การผลิต ว่ามาจากทางไหนบ้าง
ตอบ [] ชี้แจงว่า มีหลายช่องทางไม่ว่าจะเป็นทางรถบรรทุก ทางเรือ แต่วัตถุดิบส่วนใหญ่จะขนส่งทางท่อ pipeline
- [] ตัวแทนจากสภ.มาบตาพุด สอบถามว่า ก๊าซที่ส่งมาตามท่อ บริษัทมีการตรวจสอบอย่างไรบ้าง มีรอบการตรวจเช็คทุกๆกี่ปี
ตอบ [] ชี้แจงว่า ท่อส่งสารเคมี มีรอบการตรวจเช็คโดยขึ้นอยู่กับความอันตรายของสารเคมี เช่น วิธีการตรวจสอบด้วยสายลวดทุกๆ 2.5 และ 5 ปี, การวัดความหนาของท่อ ด้วยเครื่องมือ UTM (ultra thickness measurement) ทุกๆ 5 ปี หรือ 10 ปี

- [] เจ้าหน้าที่ฝ่ายสิ่งแวดล้อม กนอ.เสนอให้ นำเสนอข้อมูล diamond sign ของวัตถุดิบหลักในแต่ละโรงงาน

ตอบ ที่ประชุมรับเรื่อง

- [] ประธานชุมชนหนองน้ำเย็น สอบถามเรื่องความอันตรายของ product ว่าโรงงานมีการใช้สารเคมีที่มีความอันตราย และนำไปผลิตส่งให้ลูกค้า ปลายทางผลิตภัณฑ์ที่ผลิตออกมาจะมีอันตรายน้อย ยกตัวอย่างเช่น โฟมที่ไปผลิตเป็นโซฟา

ตอบ [] ชี้แจงว่า ผลิตภัณฑ์ที่ผลิตออกมา แทบจะ ไม่มีความอันตรายเลย เนื่องจากลูกค้าต้องมีการตรวจสอบและรับรองก่อนจะถึงมือผู้ใช้งาน

ประธานการประชุม กล่าวขอบคุณคณะกรรมการ และกล่าวปิดประชุม

ปิดการประชุม เวลา 12.00 น.

ผู้บันทึกการประชุม

[]

ผู้ตรวจบันทึกการประชุม

[]

ภาคผนวก ข-9

จดหมายนำส่งรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย
และผลการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากอุปกรณ์
(Fugitive Emission)

ที่ สทอ/สนท 2307 - 024

วันที่ 24 กรกฎาคม 2566

เรื่อง ขอนำส่งแบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (แบบ รว.3/1)

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

อ้างถึง ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง การรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหย จากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2556

สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (แบบ รว. 3/1) จำนวน 1 หน้า

ตามประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรมที่อ้างถึง บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ได้ดำเนินการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม จึง ขอนำส่งแบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงาน อุตสาหกรรม (แบบ รว. 3/1) รอบที่ 1 ประจำปี 2566 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน มายังสำนักงานนิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุด ในการนี้ บริษัทได้ดำเนินการจัดส่งรายงานดังกล่าวให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว โดยผ่าน ระบบอิเล็กทรอนิกส์ตามที่กำหนดในประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้ประสานงาน

ได้รับเอกสารแล้ว

ลงชื่อ.....

เมื่อวันที่ 25 ก.ค. 66

ผู้รับเอกสาร

โทร.

บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด
เลขที่ 8/1 ถนนปอส์ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตู้ ปณ. 72 ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150
โทร (036) 673 000 โทรสาร (036) 683 891

General Business

แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1)
(1 แยกย่อยต่อ 1 โรงงาน)

ประจำปี พ.ศ. 2566 รอบที่ 1
ระหว่างเดือน มกราคม ถึงเดือน มิถุนายน

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน							
ชื่อโรงงาน บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด							
ขอขึ้นทะเบียนเลขที่ น.42(1)-11/2561-อุท.							
สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 8/1 หมู่ที่ 1-8 ซอย 1-8 ถนนปอส์ เขต/อำเภอ เมืองระยอง แขวง/ตำบล มาบตาพุด 21150							
2. ข้อมูลปริมาณสารอินทรีย์ระเหย							
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมที่วัดได้ให้เกินกระบวนการผลิต 280,336.14 ลิตรต่อปี							
ประเภทอุปกรณ์	สถานะ การอินทรีย์ ระเหย	จำนวนอุปกรณ์ ที่ต้องตรวจวัด การรั่วซึม		จำนวนอุปกรณ์ ที่ได้รับการ ตรวจวัดการรั่วซึม			ปริมาณการรั่วซึม ที่ตรวจพบจากอุปกรณ์ ที่ตรวจวัด การรั่วซึมในกระบวนการผลิต ครั้งนี้ (ลิตรต่อปี)
		จำนวนอุปกรณ์ ที่ต้องตรวจวัด การรั่วซึม (คู่)	จำนวนอุปกรณ์ ที่ได้รับการ ตรวจวัดการรั่วซึม ไม่เกินกระบวนการรั่วซึม (คู่)	จำนวนอุปกรณ์ ที่ตรวจวัด การรั่วซึม (คู่)	จำนวนอุปกรณ์ ที่ได้รับการ ตรวจวัดการรั่วซึม จากเกณฑ์ การควบคุม การรั่วซึม (คู่)	จำนวนอุปกรณ์ ที่ได้รับการ ตรวจวัดการรั่วซึม (คู่)	
วาล์ว (Valves)	เปิด	335	0	0	0	0	-
วาล์ว (Valves)	ปิด/กัก	3721	0	0	0	0	-
ปั๊ม (Pumps)	ขณะเดิน	12	0	0	0	0	-
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	เปิด	0	0	0	0	0	-
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	ขณะเดิน	0	0	0	0	0	-
เครื่องอัดอากาศ (Compressors)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
ข้อต่อ/ท่อ/ฟลักซ์ (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด	10943	0	0	0	0	-
ท่อปลายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
จุดเชื่อมต่อ/สายเคเบิล (Sampling Connections)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
อุปกรณ์ปรับความเร็วรอบหรือขนาดของมอเตอร์ (Adjusters or Motors)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
3. ปัญหา อุปกรณ์ และวิธีการแก้ไข							
- ไม่มีปัญหาอุปกรณ์ - ปริมาณการรั่วซึมที่ตรวจพบที่ต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนดปริมาณ 280,336.14 ลิตร เป็นปริมาณการรั่วซึมที่ต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนดในข้อ 3.1. - ปี 2566 เท่านั้น - การตรวจวัดการรั่วซึมตามที่กำหนดจะดำเนินการต่อไปในช่วงเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2566							
ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นความจริงและถูกต้อง							
ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมหรือผู้ได้รับอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน							

ภาคผนวก ข-10

เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๔๘๒ ๓



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๒ เมษายน ๒๕๖๕

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๔๕๔ ลงรับวันที่ ๑๙ เมษายน ๒๕๖๕

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ
บริษัท สยามโพลีเอททีลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการเลขที่ น.๔๒(๑)-๑๑/๒๕๔๑-ญนพ.
ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๘/๑ ถนนไอ-สี่ ตำบลมาตาบุตร
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๗ ๓๐๐๐

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม
ประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่
๓ มิถุนายน ๒๕๖๗ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			นายทรงพล พริ้งประยงค์		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑		๑๒๓-๕๒-๐๐๐๐๔	✓		
๒		๑๒๓-๕๑-๐๐๓๗๔		✓	✓
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด		มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑				✓	✓
๒			✓	✓	✓
๓				✓	✓
๔				✓	✓
๕				✓	✓
๖			✓		✓
๗			✓		
๘			✓		
๙			✓		
๑๐			✓	✓	

ลำดับ ๑๑...

-๒-

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑๑			✓	✓
๑๒			✓	✓
๑๓				✓
๑๔				✓
๑๕		✓		
๑๖		✓		
๑๗			✓	
๑๘			✓	
๑๙				✓
๒๐		✓	✓	
๒๑		✓		
๒๒		✓		

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๑๓๒๓๓ ลงวันที่ ๒๔ ธันวาคม ๒๕๖๔

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(ผู้อำนวยการสำนักงานทะเบียนโรงอุตสาหกรรม ราชอาณาจักรไทย)
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ผู้ปลื้มการดำเนินงานโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

