

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ

แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 วิธีการติดตามตรวจสอบ

การดำเนินงานตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (ระยะดำเนินการ) ที่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พิจารณาให้ความเห็นชอบในปี พ.ศ. 2563 ตามหนังสือเลขที่ อก 5106.2/0382 ลงวันที่ 28 เมษายน 2563 (ภาคผนวก ก) ซึ่งครอบคลุมองค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อมที่สำคัญ ประกอบด้วย

- 1) มาตรการทั่วไป
- 2) คุณภาพอากาศ
- 3) คุณภาพน้ำ
- 4) ระดับเสียง
- 5) การจัดการกากของเสีย
- 6) การคมนาคมขนส่ง
- 7) ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
- 8) การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ
- 9) เศรษฐกิจ-สังคม
- 10) การจัดพื้นที่สีเขียว

2.2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ในระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 โครงการฯได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งรวบรวมเอกสารหลักฐานต่างๆ และภาพถ่ายขณะทำการตรวจประเมินโครงการมาประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ดังกล่าว ได้ถูกผนวกไว้ร่วมกับรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมฉบับนี้ รายละเอียดของผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม สามารถสรุปได้ดังตารางที่ 2.2-1 และภาคผนวก ข

ตารางที่ 2.2-1

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1 มาตรการทั่วไป	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ตั้งอยู่ เลขที่ 10 ถนนไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดยบริษัท ซีคोट จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) อย่างเคร่งครัด	- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ที่ได้รับความเห็นชอบตามหนังสือเลขที่ อก 5106.2/0382 ลงวันที่ 28 เมษายน 2563 ที่เสนอในรายงาน อย่างเคร่งครัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ก สำเนาผลการพิจารณา รายงานการวิเคราะห์ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ด พลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิด ความหนาแน่นต่ำแบบเชิง เส้น (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม เป็นไปตามค่าที่กำหนดและค่ามาตรฐานและยังไม่ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่จะก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว 	<ul style="list-style-type: none"> - ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ยังไม่เกิดเหตุการณ์ใดๆ ที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	-
	<ul style="list-style-type: none"> - บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยและสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยและสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน โดยนำส่งครั้งสุดท้ายเมื่อวันที่ 27 กรกฎาคม พ.ศ. 2566 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	- ภาคผนวก ข-1 สำเนาหนังสือส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1/2566
	<ul style="list-style-type: none"> - ในกรณีที่บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบแล้ว ให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติ หรืออนุญาตดำเนินการดังนี้ 	<ul style="list-style-type: none"> - ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 โครงการไม่มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>* หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อม มากกว่าหรือเทียบเท่า มาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดแจ้งไว้แจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p> <p>* หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ชุดที่เกี่ยวข้องให้ความเห็นชอบประกอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p>			

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างโครงการ	- โครงการได้จัดทำผลการศึกษา HAZOP และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง Piping & Instrument Diagram (P&ID) และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 ผลการศึกษา HAZOP
	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการ ตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ โดยให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- โครงการได้ว่าจ้างบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ โดยในปี พ.ศ. 2566 ดำเนินการแจ้งแผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-3 เอกสารการแจ้งหน่วยงาน อนุญาตทราบล่วงหน้าก่อน ดำเนินการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	- เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่า อัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้น มีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	- เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน โครงการจะยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ ซึ่งปัจจุบันโรงงานยังคงยึดค่าที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ 	<ul style="list-style-type: none"> - ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด อย่างไรก็ตาม หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โรงงานจะให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	<ul style="list-style-type: none"> - ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการ มีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย 	<ul style="list-style-type: none"> - ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ในพื้นที่โครงการไม่มีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ ในช่วงการดำเนินการปกติ อย่างไรก็ตาม หากพบว่าผลการตรวจวัดมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ ในช่วงการดำเนินการปกติ โครงการจะดำเนินการตามมาตรการกำหนดไว้อย่างเคร่งครัด 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	<ul style="list-style-type: none"> - ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไขและทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน 	<ul style="list-style-type: none"> - ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าอยู่ในเกณฑ์ค่าควบคุมที่กำหนดไว้ทั้งหมด 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศ ขณะทำการตรวจวัด	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 โครงการจะดำเนินการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัดตามที่มาตรการกำหนด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	- ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โครงการให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-4 การเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่องไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (EMC ²)
	- กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 โครงการมีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) จำนวน 1 ครั้ง ในช่วงวันที่ 5-27 พฤศจิกายน 2566 และได้แจ้งสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดทราบก่อนเริ่มดำเนินการเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-46 เอกสารแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเรื่อง Shutdown/Turnaround และ Pre-Startup

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากโครงการไม่ดำเนินการก่อสร้างภายในระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมมีหนังสือแจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้โครงการทบทวนข้อมูลของผลกระทบและมาตรการเสนอสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อดำเนินการพิจารณาตามขั้นตอน	- โครงการดำเนินการก่อสร้างโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	- เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษ ต้องดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- โครงการได้ดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษ ของเขตควบคุมมลพิษเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	- ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศโดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- โครงการมีการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-5 เอกสารการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบอบุคลากรของหน่วยงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการดำเนินการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปี ในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบอบุคลากรของหน่วยงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพเรียบร้อยแล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-6 ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน
	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้มีการเก็บข้อมูลสุขภาพของพนักงานผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround)) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณี ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน • กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมาต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไปให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการดำเนินการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ ประจำปี (Shutdown/Turnaround)) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงานเรียบร้อยแล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-6 ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการการวิเคราะห์และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อทดสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการและหน่วยงานกลาง	- โครงการกำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการการวิเคราะห์และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อทดสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการและหน่วยงานกลาง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
2. คุณภาพอากาศ	- ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) วาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve) และอุปกรณ์ควบคุมอื่นๆ ของกระบวนการผลิต ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) และอุปกรณ์ควบคุมเป็นประจำตาม Preventive Maintenance Programme	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-7 การตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve)
	- ติดตั้งและตรวจสอบระบบยับยั้งปฏิกิริยากรณีฉุกเฉิน (CO Injection) ให้สามารถยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาต่อเนื่องในถังปฏิกรณ์กรณีผิดปกติ เช่น กรณีไฟฟ้าดับ เป็นต้น	- โครงการติดตั้งระบบ CO Injection เพื่อให้สามารถยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาต่อเนื่องในถังปฏิกรณ์กรณีผิดปกติ เช่น กรณีไฟฟ้าดับ เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-1 ระบบ CO Injection

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Fugitive Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ ให้ดำเนินการตาม (ร่าง) คู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรม ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิด ให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ที่เกี่ยวข้อง ให้แล้วเสร็จ ภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการจัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Fugitive Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการตามคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรม ของกรมโรงงานอุตสาหกรรมเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-8 ข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Fugitive Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ
3. คุณภาพน้ำ	- น้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องส้วมที่สำนักงาน และอาคารต่างๆ ภายในโรงงาน ปริมาณ 45.6 ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน บำบัดโดยระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป จากนั้นส่งต่อไปยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เพื่อบำบัดต่อไป	- โครงการดำเนินการติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปเพื่อบำบัดน้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องส้วมที่สำนักงาน และอาคารต่างๆ ภายในโรงงาน ก่อนส่งต่อไปยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เพื่อบำบัดต่อไป	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป - ภาคผนวก ข-9 เอกสารการส่งน้ำเสียไปบำบัด บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
	- น้ำเสียจากกระบวนการผลิตของโครงการฯ ประกอบด้วยน้ำเสียที่เกิดขึ้นแบบต่อเนื่องและน้ำเสียที่เกิดขึ้นแบบครั้งคราว ดังนี้ • น้ำเสียที่เกิดขึ้นแบบต่อเนื่อง ได้แก่ : น้ำ Blowdown จากระบบน้ำหล่อเย็นประมาณ 4,824 ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน จะถูกส่งไปที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป	- โครงการจัดให้มี API Separator สำหรับรองรับน้ำ Blowdown จากระบบน้ำหล่อเย็น ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-3 รางระบายน้ำรวมในพื้นที่โรงงาน TPE Site#1 - ภาพที่ 2-4 API Separator

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<p>: น้ำเสียจากกระบวนการตัดเม็ด ประมาณ 859 ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน บำบัดโดยส่งเข้า Powder Separator เพื่อแยกผงโพลิเมอร์ก่อนส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator จากนั้นส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป</p>	<p>- โครงการจัดให้มี Powder Separator เพื่อแยกผงโพลิเมอร์ออกจากน้ำเสียจากกระบวนการตัดเม็ด ก่อนส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator จากนั้นส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ</p>	<p>- ภาพที่ 2-3 ร่างระบายน้ำรวมในพื้นที่โรงงาน TPE Site#1 - ภาพที่ 2-4 API Separator - ภาพที่ 2-5 Powder Separator</p>
	<p>• น้ำเสียที่เกิดขึ้นแบบครั้งคราว ได้แก่</p> <p>: น้ำเสียจากกระบวนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยาเกิดขึ้นประมาณ 4 ครั้งต่อเดือน มีปริมาณน้ำเสียประมาณ 11 ลูกบาศก์เมตร ถูกทำให้เสื่อมสภาพด้วยน้ำ และปรับสภาพให้เป็นกลางด้วยด่าง ที่ถัง Hydrolyser ก่อนระบายลงสู่บ่อ (Oil-Waste Separator) ที่มีฝาเหล็กปิดผนึกด้วยยาง เพื่อให้น้ำและเฮกเซนแยกชั้น โดยส่วนล่างที่เป็นน้ำจะส่งไปยังบ่อพักเพื่อตกตะกอนด้วยการเติมสารส้ม ก่อนส่งไปบำบัดต่อยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ส่วนเฮกเซนที่แยกชั้นอยู่ด้านบน จะส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการมารับไปกำจัดต่อไป</p>	<p>- โครงการจัดให้มีถัง Hydrolyser เพื่อรองรับน้ำเสียจากกระบวนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา และทำให้เสื่อมสภาพด้วยน้ำและปรับสภาพให้เป็นกลางด้วยด่าง ก่อนระบายลงสู่บ่อ (Oil-Waste Separator) ที่มีฝาเหล็กปิดผนึกด้วยยาง เพื่อให้น้ำและเฮกเซนแยกชั้น โดยส่วนล่างที่เป็นน้ำจะส่งไปยังบ่อพักเพื่อตกตะกอนด้วยการเติมสารส้ม ก่อนส่งไปบำบัดต่อยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ส่วนเฮกเซนที่แยกชั้นอยู่ด้านบน จะส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการมารับไปกำจัดต่อไป</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ</p>	<p>- ภาพที่ 2-6 ถัง Hydrolyser - ภาพที่ 2-7 บ่อ Oil-Waste Separator - ภาคผนวก ข-9 เอกสารการส่งน้ำเสียไปบำบัด บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) - ภาคผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด</p>

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	: น้ำเสียจากการล้างกระบวนการผลิต เกิดขึ้นประมาณ 2 ครั้งต่อเดือน มีน้ำเสียประมาณ 16 ลูกบาศก์เมตร ถูกส่งไปบำบัดยัง API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมันออก ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป	- โครงการจัดให้มี API Separator สำหรับรองรับน้ำเสียจากการล้างกระบวนการผลิต เพื่อแยกคราบน้ำมันออก ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำก่อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-3 ร่างระบายน้ำรวมในพื้นที่โรงงาน TPE Site#1 - ภาพที่ 2-4 API Separator
	: น้ำฝนปนเปื้อนที่ตกลงบนพื้นที่บริเวณส่วนการผลิต และบริเวณพื้นที่กักเก็บวัตถุดิบ และสารเคมี (ฝนตก 15 นาทีแรก) ประมาณ 127 ลูกบาศก์เมตร ระบายไปยัง API Separator เพื่อแยกน้ำมันออก ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และ ระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป	- โครงการจัดให้มี API Separator สำหรับรองรับน้ำฝนปนเปื้อนที่ตกลงบนพื้นที่บริเวณส่วนการผลิต และบริเวณพื้นที่กักเก็บวัตถุดิบและสารเคมี เพื่อแยกน้ำมันออก ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำก่อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-3 ร่างระบายน้ำรวมในพื้นที่โรงงาน TPE Site#1 - ภาพที่ 2-4 API Separator
	- ออกแบบระบบ API Separator ให้มีขนาด 219 ลูกบาศก์เมตร และมีอัตราการไหลประมาณ 10,800 ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน และควบคุมให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	- โครงการออกแบบระบบ API Separator ให้มีขนาด 219 ลูกบาศก์เมตร และมีอัตราการไหลประมาณ 10,800 ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน และควบคุมให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพตามการออกแบบ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-4 API Separator - ภาคผนวก ข-11 เอกสารการออกแบบระบบ API Separator

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- ในกรณีที่ตรวจพบว่าน้ำทิ้งในบ่อตรวจคุณภาพน้ำ (Final Check Pond) ที่โรงงาน LDPE มีคุณภาพ ไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งโครงการฯ จะหยุดส่งน้ำไปยัง Final Check Pond จนกว่าคุณภาพน้ำทิ้ง จะมีค่าเป็นไปตามที่มาตรฐานกำหนด โดยโครงการฯ จะเก็บกักน้ำไว้ที่ API Separator ทั้งนี้ หากระบบ API Separator ไม่สามารถเก็บกักน้ำไว้ได้ โครงการฯ จะให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปบำบัด	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ผลการตรวจวัดน้ำทิ้งในบ่อตรวจคุณภาพน้ำ (Final Check Pond) ที่โรงงาน LDPE มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนดทั้งหมด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	- ให้ความร่วมมือกับหน่วยงานในพื้นที่ที่เกี่ยวข้องกับการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้ เช่น กรมชลประทาน เป็นต้น ในกรณีที่เกิดการขาดแคลนน้ำใช้ในพื้นที่	- โครงการให้ความร่วมมือกับหน่วยงานในพื้นที่ที่เกี่ยวข้องกับการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้ โดยมีการสรุปปริมาณน้ำในพื้นที่ และความก้าวหน้าเตรียมความพร้อมในการป้องกันการขาดแคลนน้ำเป็นประจำทุกเดือน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-12 เอกสารการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้
4. ระดับเสียง	- ตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบ และลดโอกาสเกิดระดับเสียงดังเกินควร เนื่องจากการเสื่อมสภาพของเครื่องจักร	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบและลดโอกาสเกิดระดับเสียงดังเกินควร เนื่องจากการเสื่อมสภาพของเครื่องจักร	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-13 การตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์
	- เครื่องจักรอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง มากกว่า 85 เดซิเบล (เอ) ต้องมีมาตรการบริหารจัดการเพื่อควบคุมและป้องกันเสียงดัง เช่น ติดตั้งกล่องครอบ Blower ติดตั้งผนังกันเสียง เป็นต้น	- โครงการได้ทำการติดตั้งกล่องครอบ Blower และ/หรือ ติดตั้งผนังกันเสียงบริเวณเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบล(เอ) เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-8 ผนังกันเสียงบริเวณเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบล(เอ)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. ระดับเสียง (ต่อ)	- กำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขายไม่ให้เกิน 85 เดซิเบล(เอ) ในระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด หรือวัสดุดูดซับเสียงของแหล่งกำเนิด ทั้งนี้ ในกรณีที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) จะต้องติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจำกัดระยะเวลาการทำงานของพนักงานในบริเวณพื้นที่ดังกล่าว	- โครงการมีข้อกำหนดในการจัดซื้อเครื่องจักรและอุปกรณ์ หากมีการติดตั้งใหม่ ไม่ให้ระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบล(เอ) ในระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด โดยจากผลการติดตามตรวจสอบระดับในบริเวณการทำงาน พบว่า บริเวณการงานมีค่าไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ)	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-14 เอกสารการกำหนดระดับเสียงของเครื่องจักร อุปกรณ์ ต่างๆ จากบริษัทผู้ขาย - บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	- จัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่กระบวนการผลิต ภายใน 1 ปี หลังดำเนินโครงการ และทบทวนการทำ Noise Contour Map ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการเปลี่ยนแปลงไป	- โครงการดำเนินการจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่กระบวนการผลิต ภายใน 1 ปี หลังดำเนินโครงการ และทบทวนการทำ Noise Contour Map ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการเปลี่ยนแปลงไป โดยครั้งล่าสุดดำเนินการจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียงเมื่อวันที่ 16 มิถุนายน พ.ศ. 2566	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-15 แผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map)
	- จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง เป็นต้น และปรับปรุงข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการดำเนินการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง เป็นต้น และปรับปรุงข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-16 เอกสารโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย	- จัดให้มีภาชนะรองรับมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิด และแยกประเภทของขยะมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้และขยะมูลฝอยที่ไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้	- โครงการจัดให้มีภาชนะรองรับมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิด และแยก ประเภทของขยะมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และขยะมูลฝอยที่ไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้ เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-9 ภาชนะรองรับมูลฝอย
	- จัดหาถังขยะมูลฝอยไว้ในบริเวณพื้นที่โครงการฯ ให้มีปริมาณเพียงพอเพื่อรองรับปริมาณขยะมูลฝอยจากพนักงานประมาณ 38 กิโลกรัมต่อวัน และเก็บรวบรวมส่งเทศบาลเมืองมาบตาพุดต่อไป	- โครงการจัดให้มีถังขยะมูลฝอยมีฝาปิดมิดชิดแบบแยกประเภท ซึ่งมีปริมาณถังขยะเพียงพอต่อการรองรับปริมาณขยะมูลฝอยภายในโครงการ และทำการคัดแยกขยะตามหลัก 3Rs รวมทั้งดำเนินการจัดการขยะตามแนวคิด Zero Waste เพื่อช่วยลดภาระการกำจัดขยะของเทศบาลเมืองมาบตาพุด โดยตั้งแต่เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566 ถึงปัจจุบันโครงการสามารถดำเนินการ Zero Waste ขยะที่นำส่งเทศบาลได้ 100% จึงไม่มีปริมาณขยะมูลฝอยของโครงการส่งกำจัดแต่อย่างใด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-9 ภาชนะรองรับมูลฝอย - ภาพที่ 2-10 พื้นที่เก็บรวบรวมขยะของโครงการ - ภาคผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- กากตัวเร่งปฏิกิริยา ประเภท Off-spec. Catalyst ซึ่งประกอบด้วยสารประกอบของไททาเนียมและอลูมิเนียม ประมาณ 74.1 ตันต่อปี รวบรวมใส่ถังพลาสติก แล้วส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ไม่มีการส่งกากสารเร่งปฏิกิริยาประเภท Off-spec. Catalyst ไปกำจัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- กากของเสียจากหน่วยทำให้บริสุทธิ์ ได้แก่ Molecular Sieve ประมาณ 4 ตันต่อปี รวบรวมใส่ภาชนะปิดมิดชิด แล้วส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ไม่มีการส่งกากสารเร่งปฏิกิริยาประเภท Molecular Sieve ไปกำจัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- รวบรวมภาชนะบรรจุ Additive ประมาณ 2.5 ตันต่อปี ใส่ถุงบรรจุส่งกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ไม่มีการส่ง Waste Additive ไปกำจัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	- รวบรวมน้ำมันที่ใช้แล้วจากเครื่องจักร ประมาณ 0.8 ตันต่อปี ใส่ถัง 200 ลิตร และส่งไปกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 โครงการได้รวบรวมน้ำมันที่ใช้แล้ว ใส่ถัง 200 ลิตร และส่งกำจัดที่บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด จำนวน 7,510 กิโลกรัม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- กากตะกอนจาก API Separator ประมาณ 18 ตันต่อปี รวบรวมใส่ถุงขนาดใหญ่ ใส่ถังที่มีฝาปิดมิดชิด และรอส่งไปกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 มีการส่งกากตะกอนจาก API Separator ส่งไปกำจัดที่บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด จำนวน 4.2 ตัน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-10 - สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- กากของเสียอันตรายจะถูกรวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิด และเก็บชั่วคราวภายในพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL) เพื่อรอการกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียหรือบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ สำหรับของเสียที่ไม่เป็นอันตรายจะส่งไปจัดเก็บภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL) ซึ่งมี Bund สูงประมาณ 20 เซนติเมตรรอบพื้นที่จัดเก็บ	- กากของเสียอันตรายจะถูกรวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิด และเก็บชั่วคราวภายในพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL) เพื่อรอการกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียหรือบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ สำหรับของเสียที่ไม่เป็นอันตรายจะส่งไปจัดเก็บภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL) ซึ่งมี Bund สูงประมาณ 20 เซนติเมตร รอบพื้นที่จัดเก็บ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-11 ภาชนะรองรับของเสียอันตราย - ภาพที่ 2-12 พื้นที่เก็บรวบรวมของเสียอันตรายภายในพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL) - ภาพที่ 2-13 - พื้นที่เก็บรวบรวมของเสียที่ไม่เป็นอันตรายภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	- ใช้ Manifest System ในการกำจัดกากของเสียของ โครงการ	- โครงการมีการจัดทำ Manifest System ในการกำจัดกากของเสียของโครงการ	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการฯ ได้พิจารณาคัดเลือกผู้รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และมีระบบควบคุมความเร็วรถ เพื่อสามารถติดตามการขนส่งกากของเสียไปกำจัดอย่างถูกวิธี รวมไปถึงการแจ้งเบอร์โทรศัพท์และผู้ประสานงานของโครงการให้กับผู้ขับรถขนส่ง กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือมีเรื่องร้องเรียนสามารถแจ้งมายังโครงการได้โดยตรง โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ไม่พบเรื่องร้องเรียนจากรถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-17 เอกสารการติดตามยานพาหนะด้วย GPS - ภาพที่ 2-14 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่ง

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง	- ประสานงานกับโรงงานในพื้นที่ TPE Site#1 ประกอบด้วย โรงงาน HDPE#1 หน่วยกะตะลิสต์ R-1 หน่วยกะตะลิสต์ C-1 หน่วย Compounding โรงงาน LDPE โรงงาน PP#1 และโรงงาน PP#2 เพื่อจัดทำระบบการจราจรภายในพื้นที่โครงการให้มีความเหมาะสม	- โรงงานได้ประสานงานกับโรงงาน HDPE1 โรงงาน LDPE และ โรงงาน PP เพื่อจัดทำระบบการจราจรภายในพื้นที่โรงงานให้มีความเหมาะสม โดยได้ดำเนินการดังต่อไปนี้ 1) จัดระบบการจราจรภายในโรงงาน โดยทำการแบ่งเส้นทางรถบรรทุกหนัก และรถยนต์ รวมทั้งจัดพื้นที่สำหรับจอดรถแยกจากกัน 2) จัดให้มีป้ายจำกัดความเร็ว 20 กิโลเมตรต่อชั่วโมง กำหนดเส้นทางเข้า-ออก โดยตีเส้นแบ่ง ทำลูกศรชัดเจน จัดพนักงานรักษาความปลอดภัยดูแลจราจรในจุดที่คับขัน เช่น บริเวณหน้าโรงงานมีระบบ CCTV คอย Monitor จุดจราจรต่างๆภายในบริษัท มีการบันทึกจำนวนรถขนส่งสินค้าเข้า-ออกพร้อมจัดทำสถิติและมีการกำหนดเป้าหมายการเกิดอุบัติเหตุด้านการขนส่งเป็นตัววัดประสิทธิภาพในการขนส่งสินค้า 3) จัดพนักงานรักษาความปลอดภัย (รปภ.) ดูแลเรื่องจราจรที่บริเวณหน้าบริษัท และในบริษัทจะใช้ระบบ CCTV Monitor กรณีการจราจรมีปัญหา จะแจ้งทางวิทยุให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (รปภ.) ทราบ เพื่อดักเตือนพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามป้ายเตือน สัญญาณไฟจราจรและการใช้เส้นทางเข้า-ออก เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-18 เอกสารระเบียบปฏิบัติด้านการจราจร และการควบคุมน้ำหนักรถขนส่ง - ภาคผนวก ข-19 สรุปปริมาณรถเข้า-ออก โรงงาน TPE Site#1 - ภาพที่ 2-15 ป้ายจำกัดความเร็ว - ภาพที่ 2-16 ระบบ CCTV

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- ควบคุมน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามระเบียบของทางราชการ โดยห้ามการบรรทุกเกินพิกัด เพื่อความปลอดภัยและมีให้พื้นที่ถนนเสียหาย	- โครงการควบคุมน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามระเบียบของทางราชการ โดยห้ามการบรรทุกเกินพิกัด เพื่อความปลอดภัยและมีให้พื้นที่ถนนเสียหาย	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-18 เอกสารระเบียบปฏิบัติด้านการจราจร และการควบคุมน้ำหนัก รถขนส่ง
	- กวดขันพนักงานขับรถส่งผลิตภัณฑ์ให้ปฏิบัติตามกฎ/เครื่องหมายจราจรทางภายในโครงการและภายนอกโครงการ เช่น กำหนดความเร็ว เป็นต้น	- โครงการกวดขันพนักงานขับรถส่งผลิตภัณฑ์ให้ปฏิบัติตามกฎ/เครื่องหมายจราจรทั้งภายในโครงการและภายนอกโครงการ เช่น กำหนดความเร็ว เป็นต้น โดยจัดให้มีการอบรมพนักงานและผู้รับเหมาก่อนเริ่มเข้าทำงานกับโครงการ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-20 เอกสารประกอบการอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
	- กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	- โครงการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอนและแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-18 เอกสารระเบียบปฏิบัติด้านการจราจร และการควบคุมน้ำหนักรถขนส่ง - ภาคผนวก ข-21 คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่งและขนถ่าย
	- กำหนดให้มีสารเคมีที่ใช้ในการดับเพลิงติดอยู่ที่รถขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยาตลอดเวลา พร้อมทั้งมีการตรวจสอบการทำงานของสารดับเพลิง ตามแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัยในเชิงป้องกันเพื่อให้พร้อมใช้งานตลอดเวลา และกำหนดให้มีแผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา	- โครงการจัดให้มีถังดับเพลิงติดอยู่ที่รถขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยาตลอดเวลา และมีการตรวจสอบการทำงานของสารดับเพลิงตามแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัยในเชิงป้องกันเพื่อให้พร้อมใช้งานตลอดเวลา พร้อมทั้งจัดทำแผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยาเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-22 แผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา - ภาพที่ 2-17 ถังดับเพลิงที่รถขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- กำหนดให้มีการติดหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งเพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการกำหนดให้มีการติดหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งเพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-14 การติดหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่ง
	- คัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	- โครงการคัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-23 เอกสารการคัดเลือกบริษัทผู้ขนส่ง
	- ร่วมมือกับนิคมฯ ในการกวดขันพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น	- โครงการร่วมมือกับนิคมฯ ในการกวดขันพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น โดยมีการจัดอบรมให้ความรู้พนักงานในการอบรมก่อนเข้าทำงาน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-24 ประกาศเรื่องการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- หลีกเลี่ยงการขนส่งสารเคมีและกากของเสีย ตาม ข้อกำหนดของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยมีนโยบายห้ามมิให้รถบรรทุกของโครงการขับขึ้นในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.00-18.00 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะ ได้แก่ รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (Container) รถพ่วง (Trailer) และรถกึ่งพ่วง (Semitrailer) ให้ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด	- โครงการกำหนดให้หลีกเลี่ยงการขนส่งสารเคมีและกากของเสียตามข้อกำหนดของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยมีนโยบายห้ามมิให้รถบรรทุกของโครงการขับขึ้นในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.00-18.00 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะ ได้แก่ รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (Container) รถพ่วง (Trailer) และรถกึ่งพ่วง (Semitrailer) ให้ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดโดยมีการจัดอบรมให้ความรู้พนักงานในการอบรมก่อนเข้าทำงาน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-24 ประกาศเรื่องการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
	- วางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่ง โดยใช้เส้นทางหลักและหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชน เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนนเนินพยอม เป็นต้น ในช่วงเวลาเร่งด่วน (ช่วงเช้า 07.00-09.00 น. ช่วงกลางวัน 12.00-13.00 น. และช่วงเย็น 16.00- 18.00 น.) เพื่อลดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน รวมถึงเส้นทางและช่วงเวลาอื่นๆ กรณีที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	- โครงการวางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่ง โดยใช้เส้นทางหลักและหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชน เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนนเนินพยอม เป็นต้น ในช่วงเวลาเร่งด่วน (ช่วงเช้า 07.00-09.00 น. ช่วงกลางวัน 12.00-13.00 น. และช่วงเย็น 16.00-18.00 น.) เพื่อลดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชนรวมถึงเส้นทางและช่วงเวลาอื่นๆ กรณีที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย	<p>จัดให้มีระบบการจัดการด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมโดย</p> <ul style="list-style-type: none"> - แต่งตั้งคณะกรรมการวางนโยบายและดำเนินงาน ประกอบด้วย 3 คณะกรรมการ ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> • คณะกรรมการทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม • คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน • คณะกรรมการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและพลังงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการได้จัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม โดยจัดตั้งคณะกรรมการ ได้แก่ <ol style="list-style-type: none"> 1) คณะกรรมการทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม 2) คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) คณะกรรมการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและพลังงาน 	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคนวท ข-25 การบริหารงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีหน่วยงาน Safety และ Security ดูแลและรักษาความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และผจญเพลิงประสานงานฝ่ายต่างๆ ฝึกอบรมพนักงานและจัดทำสถิติอุบัติเหตุและโรคจากการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการมีหน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมดูแลบริหารงานร่วมกัน ระหว่างโรงงาน HDPE1 โรงงาน LLDPE โรงงาน LDPE โรงงาน PP1 และโรงงาน PP2 เป็นต้น - โครงการได้นำระบบ CCTV มาช่วยในการ Monitor รอบโรงงานและในกระบวนการผลิต เพื่อดูแลรักษาความปลอดภัย - โครงการได้จัดเตรียมทีมดับเพลิง Stand by ตลอด 24 ชั่วโมง และมีการฝึกอบรมหลักสูตรการดับเพลิงให้พนักงานทุกคนโดยวิทยากรภายใน ซึ่งได้รับการอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน อย่างถูกต้อง โครงการมีแผนงานการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย เป็นหลักสูตรพื้นฐานให้แก่ พนักงานที่เข้าใหม่ทุกคน และมีแผนการอบรมตามหน่วยงาน หากร้องขอเพิ่มเติม 	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-16 ระบบ CCTV - ภาคนวท ข-26 เอกสารการฝึกอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัย - ภาคนวท ข-27 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน - ภาคนวท ข-28 สถิติอุบัติเหตุ

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)		<ul style="list-style-type: none"> - โครงการได้จัดทำสถิติโรคจากการทำงาน และมีการตรวจสอบสุขภาพเป็นประจำทุกปี โดยปี พ.ศ. 2566 โครงการได้ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ในช่วง ก.ค.-ส.ค. เรียบร้อยแล้ว - โครงการมีการจัดทำสถิติอุบัติเหตุประเภทต่างๆ ได้แก่ การบาดเจ็บจากการทำงาน อุบัติเหตุจากการหกรั่วไหลสู่สิ่งแวดล้อม อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากรถยนต์ที่ใช้ในโครงการ อุบัติเหตุในกระบวนการผลิตอุบัติเหตุในด้านการขนส่งสินค้าให้กับลูกค้า และอุบัติเหตุเกี่ยวกับไฟไหม้ในสำนักงาน โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุจากการทำงานเกิดขึ้น 		
	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการฝึกอบรมแก่พนักงาน ด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม เช่น กฎระเบียบความปลอดภัย การปฏิบัติระหว่างการทำงาน การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล การผจญเพลิง การช่วยชีวิต การจัดการของเสีย และการขับ Forklift อย่างถูกต้อง เป็นต้น ตามแผนการฝึกอบรมของโครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - มีแผนงานในการจัดการฝึกอบรมให้พนักงาน ดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1) หลักสูตรพื้นฐานที่พนักงานจะต้องอบรม เช่น Safety Orientation กฎความปลอดภัย แผนฉุกเฉิน ระบบการจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (Process Safety Management; PSM) เป้าหมายนโยบายความปลอดภัย หลักสูตรการผจญเพลิงภาคทฤษฎีและปฏิบัติ การปฐมพยาบาลและช่วยชีวิต (First - Aid) และการจัดการของเสีย เป็นต้น 2) หลักสูตรตาม Job Description ของแต่ละคน ซึ่งจะมีระบบติดตามการฝึกอบรมด้วยระบบ ISO 9001, ISO 14001, PSM 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-26 เอกสารการฝึกอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัย

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)		3) หลักสูตรในด้านความปลอดภัยที่กำหนด โดยคณะกรรมการ บริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม (บริหาร) เช่น Job Safety Analysis (JSA), Safety Orientation และ การประเมิน QSHE Risk (IMS) เป็นต้น		
	- จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธีการที่เหมาะสม เช่น HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์/กระบวนการผลิตและหน่วยย่อยที่ดีที่ จำเป็น เป็นต้น เพื่อใช้กำหนดมาตรการป้องกันอย่างเพียงพอและ เหมาะสม	- โครงการได้จัดทำผลการศึกษา HAZOP และนำเสนอ ตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง Piping & Instrument Diagram (P&ID)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 ผลการศึกษา HAZOP
	- จัดให้มีระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) เพื่อใช้ควบคุม การเข้าปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการจัดให้มีระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) เพื่อใช้ควบคุมการเข้าปฏิบัติงานภายในพื้นที่ โรงงานเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-29 ตัวอย่างใบอนุญาตให้ ปฏิบัติงาน (Work Permit)
	- ส่งเสริมให้มีกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เช่น Safety Talk, KYT, Unsafe Killer เป็นต้น แก่พนักงานและผู้รับเหมาที่ ทำงานในโรงงาน	- โครงการมีการทำ Safety Talk และการค้นหาอันตรายโดย ใช้ ระบบ Suggestion (SHE) เป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-30 การจัดทำ Safety Talk และ ระบบ Suggestion
	กำหนดมาตรการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต ได้แก่ - มีระบบควบคุมคอมพิวเตอร์ตรวจวัดปฏิกิริยาคายความร้อน ซึ่งหาก ไม่สามารถตรวจพบปฏิกิริยาดังกล่าวในเวลาที่กำหนด จะหยุดป้อน สารเข้าสู่ถังปฏิกรณ์	- โครงการจัดให้มีระบบควบคุมคอมพิวเตอร์ตรวจวัดปฏิกิริยา คายความร้อน ซึ่งหากไม่สามารถตรวจพบปฏิกิริยาดังกล่าว ในเวลาที่กำหนด จะหยุดป้อนสารเข้าสู่ถังปฏิกรณ์	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาพที่ 2-18 ระบบตรวจวัดปฏิกิริยาคาย ความร้อน
	- มีระบบควบคุมปฏิกิริยาโดยคอมพิวเตอร์เพื่อตรวจวัดค่าอุณหภูมิ และความดันในถังปฏิกรณ์ที่อาจเบี่ยงเบนไปจากปกติ และมีระบบ ป้องกันเหตุฉุกเฉิน ได้แก่ ระบบ Interlock และวาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve)	- โครงการจัดให้มีระบบควบคุมปฏิกิริยาโดยคอมพิวเตอร์เพื่อ ตรวจวัดค่าอุณหภูมิและความดันในถังปฏิกรณ์ที่อาจ เบี่ยงเบนไปจากปกติ และมีระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน ได้แก่ ระบบ Interlock และวาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาพที่ 2-19 ระบบตรวจวัดค่าอุณหภูมิและ ความดันในถังปฏิกรณ์

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	- ออกแบบแผงควบคุมเครื่องจักรและป้ายสัญญาณด้านความปลอดภัยให้อยู่ในลักษณะที่พนักงานสามารถอ่านเข้าใจและพร้อมที่จะปฏิบัติงานได้ทันที	- การออกแบบแผงควบคุมเครื่องจักรและป้ายสัญญาณรวมถึงปุ่มกด โรงงานได้พิจารณาตามหลักกายศาสตร์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน ดังนี้ 1) ปุ่มควบคุมเครื่องจักร Start (สีเขียว) / Stop (สีแดง) บ่งบอกสีชัดเจน เพื่อความสะดวกและป้องกันข้อผิดพลาดในการปฏิบัติงาน 2) ตำแหน่งติดตั้งสวิทช์ควบคุมอยู่สูงจากพื้นในระยะที่ผู้ปฏิบัติงานสามารถปฏิบัติงานโดยไม่ต้องเอื้อม 3) มีสัญญาณความปลอดภัยสำหรับเครื่องจักร ที่แผงควบคุม 4) ปุ่มปรับ Control ต่างๆ อยู่ในระยะเอื้อมที่เหมาะสม 5) Monitor สามารถเอียงได้ตามความเหมาะสม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-20 ลักษณะแผงควบคุมการทำงานของเครื่องจักรและระบบควบคุมการผลิต
	- กำหนดให้ใช้อุปกรณ์ Explosion Proof สำหรับพื้นที่ที่อาจมีการรั่วไหลของสารเคมีไวไฟ (Class I Division I and Class I Division II)	- ระบบไฟฟ้าภายในโรงงานทุกตัวเป็นชนิด Explosion Proof ประเภทต่างๆ ตามพื้นที่อันตราย ดังนี้ 1) พื้นที่อันตรายเขต 1 (Division 1) ระบบไฟฟ้าที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof 2) พื้นที่อันตรายเขต 2 (Division 2) ระบบไฟฟ้าที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof และ/หรือ Increase Proof 3) พื้นที่ไม่อันตราย (Non Classified) ระบบไฟฟ้าที่ใช้เป็นแบบ Weather Proof แล้วแต่ความจำเป็น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-21 ระบบไฟฟ้าแบบ Explosion Proof

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีระบบป้องกันฟ้าผ่า มีเสาหล่อฟ้า สายดิน และ หลักรดิน (Ground Rod)	- โครงการมีระบบป้องกันฟ้าผ่า มีรางแหล่งดิน สายดินและ หลักรดิน (Ground Rod) มีการติดตั้งเสาหล่อฟ้า ตามจุดต่างๆ ในโรงงาน และมีระบบการตรวจสอบตาม Preventive Maintenance Programme เป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-31 การตรวจสอบระบบป้องกันฟ้าผ่า - ภาพที่ 2-22 ระบบป้องกันฟ้าผ่าและสายดิน
	- ออกแบบท่อขนส่งโดยใช้วัสดุที่มีความคงทนสูง และวางไว้บนฐานรองรับเหนือพื้น เพื่อลดโอกาสการถูกชนชำรุด	- โครงการทำการออกแบบท่อขนส่งโดยใช้วัสดุที่มีความคงทนสูงและวางไว้บนฐานรองรับเหนือพื้น เพื่อลดโอกาสการถูกชนชำรุด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-23 การติดตั้งท่อขนส่งบนฐานรองรับเหนือพื้น
	- ติดตั้ง Block Valve ที่สั่งปิดได้จากห้องควบคุมส่วนกลาง และให้มีการบำรุงรักษาสภาพของระบบท่อขนส่งให้มีสภาพดีตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการดำเนินการติดตั้ง Block Valve ที่สั่งปิดได้จากห้องควบคุมส่วนกลาง และให้มีการบำรุงรักษาสภาพของระบบท่อขนส่งให้มีสภาพดีตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-32 การบำรุงรักษาสภาพของระบบท่อขนส่ง - ภาพที่ 2-24 Block Valve
	- ตรวจวัดอัตราการไหลของวัตถุดิบและตัวเร่งปฏิกิริยาที่เข้าถึงปฏิกรณ์ มิให้มีสารใดสารหนึ่งมากเกินไป หากมีอัตราการไหลผิดปกติอย่างมีนัยสำคัญจะหยุดการป้อนวัตถุดิบและตัวเร่งปฏิกิริยาเข้าถึงปฏิกรณ์โดยอัตโนมัติ	- โครงการทำการตรวจวัดอัตราการไหลของวัตถุดิบและตัวเร่งปฏิกิริยาที่เข้าถึงปฏิกรณ์ มิให้มีสารใดสารหนึ่งมากเกินไป หากมีอัตราการไหลผิดปกติอย่างมีนัยสำคัญจะหยุดการป้อนวัตถุดิบ และตัวเร่งปฏิกิริยาเข้าถึงปฏิกรณ์โดยอัตโนมัติ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-20 ลักษณะแผนควบคุมการทำงานของเครื่องจักรและระบบควบคุมการผลิต

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดเตรียมและกำหนดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) ตามความเหมาะสมกับลักษณะของงาน	- โครงการจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลพื้นฐานให้พนักงาน ตามความเหมาะสมกับงาน และบังคับใช้กับผู้รับเหมาที่จะเข้าทำงานในกระบวนการผลิต ซึ่งได้แก่ หมวกนิรภัย แว่นตานิรภัย และรองเท้านิรภัย รวมถึงอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลตามลักษณะงานเฉพาะ เช่น Ear Muffs, Ear Plugs หน้ากากป้องกันไอสารเคมี ซุดกันสารเคมี ถุงมือต่างๆ เป็นต้น รวมทั้งดูแลให้มีการใช้อุปกรณ์ดังกล่าวอย่างเคร่งครัด โดยผู้บังคับบัญชาเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม และเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย (รปภ.)	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-25 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
	ระบบการตรวจสอบและซ่อมบำรุง - ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อเพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพที่ดีไม่มีการรั่วไหลตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการทำการตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อเพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพที่ดีไม่มีการรั่วไหลตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-32 การบำรุงรักษาสภาพของระบบท่อขนส่ง
	- จัดให้มีโปรแกรมการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Program) อุปกรณ์ในการควบคุมและอุปกรณ์ด้านความปลอดภัยอื่นๆ ในบริเวณพื้นที่ส่วนการผลิต และพื้นที่ถังเก็บกัก	- โครงการมีการตรวจสอบและการบำรุงรักษาอุปกรณ์ในบริเวณหน่วยผลิตตาม Preventive Maintenance Programme	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-13 ผลการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มี Gas Detector จำนวน 46 จุด และระบบ Fire Alarm จำนวน 16 จุด ทั่วบริเวณโรงงาน ตามมาตรฐาน NFPA 72 เช่น บริเวณ Storage เป็นต้น พร้อมมีการตรวจสอบการทำงาน ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการจัดให้มี Gas Detector จำนวน 46 จุด และระบบ Fire Alarm จำนวน 16 จุด ทั่วบริเวณโรงงาน ตามมาตรฐาน NFPA 72 เช่น บริเวณ Storage เป็นต้น พร้อมมีการตรวจสอบการทำงาน ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-33 การตรวจสอบอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน และอุปกรณ์ดับเพลิง
	- จัดให้มีสัญญาณเตือนภัยทั้งระบบไซเรนและระฆังเครื่องไฟฟ้าตามจุดต่างๆ ทั่วโครงการ	- โครงการติดตั้งระบบสัญญาณเตือนภัย ด้วยระบบไซเรนติดตั้งภายในโรงงาน โดยควบคุมจากตู้ควบคุมใน CCR และมีการตรวจสอบสภาพ เป็นประจำทุกวันพุธ		- ภาพที่ 2-26 สัญญาณ Siren
	- ตรวจสอบถังเก็บกาก คั่นกัน และปั๊มสูบล้างตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันของอุปกรณ์	- โครงการมีการออกแบบคั่นกันสารเคมี (Bund Wall) ที่ถังเก็บสารเคมี เช่น ถังกรด ถังด่าง และของเสีย เป็นต้น พร้อมทั้งทำการตรวจสอบเป็นประจำตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันของอุปกรณ์	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-34 เอกสารตรวจสอบการรั่วไหลของสารเคมีที่คั่นกัน (Bund Wall) - ภาพที่ 2-27 คั่นกันสารเคมี
	- ในระหว่างที่มีการสูบล้างสารเคมีลงถังเก็บกากจะต้องมีการติดต่อสื่อสารกับ Operator ที่เกี่ยวข้องตลอดเวลา	- โครงการกำหนดให้มีการติดต่อสื่อสารกับ Operator ที่เกี่ยวข้องตลอดเวลา ในระหว่างที่มีการสูบล้างสารเคมีลงถังเก็บกาก	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	- ติดตั้งและตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย และอุปกรณ์ป้องกัน (Safeguards) ต่างๆ ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อให้มั่นใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา	- โครงการมีการตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย (เช่น ระบบเสียงตามสาย Siren Fire Alarm) เป็นต้น และ Safe Guards ต่างๆ อย่างสม่ำเสมอ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-33 การตรวจสอบอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉินและอุปกรณ์ดับเพลิง

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อน และระหว่างหยุดซ่อมบำรุง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • จัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยให้ผู้รับเหมา ก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน • กำหนดให้ผู้รับเหมาชี้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เพื่อประสานงานและดูแลโครงการทางด้านความปลอดภัยสำหรับคนงาน • กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่คนงานตามความเหมาะสม • กำหนดเขตพื้นที่หวงห้ามเพื่อควบคุมป้องกันการเกิดอันตรายในพื้นที่ควบคุม • จัดให้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย 	<ul style="list-style-type: none"> - ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 โครงการมีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) จำนวน 1 ครั้ง เมื่อวันที่ 5-27 พฤศจิกายน 2566 ทั้งนี้ โครงการกำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยและการฝึกอบรมความปลอดภัย สำหรับผู้รับเหมาก่อนเริ่มดำเนินงาน พร้อมทั้งแจ้งสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดทราบก่อนเริ่มดำเนินการเรียบร้อยแล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-20 เอกสารประกอบการอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน - ภาคผนวก ข-46 เอกสารแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เรื่อง Shutdown/ Turnaround และ Pre-Startup

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • จัดให้มีการตรวจสอบความพร้อมและทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิตโดยบุคคลต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น เจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิตฝ่ายซ่อมบำรุง วิศวกรการผลิต วิศวกร ตรวจสอบเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เป็นต้น • ภายหลังจากการตรวจสอบความพร้อม และทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิตเสร็จสิ้นแล้ว ไม่อนุญาตให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในพื้นที่กระบวนการผลิต • จัดให้มีการเตรียมความพร้อม สำหรับบุคลากรและอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉินเพื่อให้สามารถตอบสนองเหตุการณ์ได้อย่างทัน่วงทีกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในช่วงระหว่างการเริ่มเดินเครื่องผลิต 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการได้กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) ตามที่มาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-20 เอกสารประกอบการอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน - ภาคผนวก ข-26 เอกสารการฝึกอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัย - ภาคผนวก ข-33 การตรวจสอบอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉินและอุปกรณ์ดับเพลิง

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	มาตรการการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี - มี Bund Wall หรือคั่นกันรอบบริเวณเก็บสารเคมี ซึ่งต้องมีขนาดเพียงพอที่จะกักเก็บสารเคมีที่รั่วไหล ได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน เพื่อป้องกันการรั่วไหลของสารเคมีออกสู่ภายนอก	- โครงการมีการออกแบบคั่นกันสารเคมี (Bund Wall) ที่ถังเก็บสารเคมี เช่น ถังกรด ถังด่าง และของเสีย เป็นต้น พร้อมทั้งทำการตรวจสอบเป็นประจำตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันของอุปกรณ์	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-34 การตรวจสอบการรั่วไหลของสารเคมีที่คั่นกัน (Bund Wall) - ภาพที่ 2-27 คั่นกันสารเคมี
	- มีระบบตรวจสอบระดับสารในถังตลอดเวลาจาก ห้องควบคุม และมีระบบแจ้งเตือนกรณีระดับสูงผิดปกติ	- โครงการมีระบบตรวจสอบระดับสารในถังตลอดเวลาจาก ห้องควบคุม (CCR) และมีระบบแจ้งเตือนกรณีระดับสูงผิดปกติ ทั้งนี้ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ไม่พบความผิดปกติในการดำเนินการเกิดขึ้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-20 ลักษณะแผงควบคุมการทำงาน ของเครื่องจักรและระบบควบคุมการผลิต
	- จัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน หรือ Wash Room บริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี	- โครงการจัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน บริเวณพื้นที่ที่มีการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-28 ฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน
	การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน - จัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรอง ได้แก่ Diesel Generator หรือระบบ UPS เพื่อการ Shut Down อย่างปลอดภัย	- โรงงานมีระบบไฟฟ้าสำรอง คือ Diesel Generator สำหรับกรณีฉุกเฉิน ซึ่งใช้ร่วมกันระหว่างโรงงาน HDPE1 โรงงาน LLDPE หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 และหน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1 พร้อมทั้งทำการตรวจสอบการทำงานเป็นประจำ โครงการจัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS) สำหรับกรณีฉุกเฉินโดยโรงงาน HDPE1 ใช้ร่วมกับ โรงงาน LLDPE และหน่วยงาน R-1 ใช้ร่วมกับหน่วยงาน C-1	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-35 การตรวจสอบ Diesel Generator - ภาพที่ 2-29 Diesel Generator - ภาพที่ 2-30 ระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย ประกอบด้วย <ul style="list-style-type: none"> • ระบบหัวฉีดน้ำดับเพลิง (Hydrant) 15 จุด • หัวฉีดน้ำดับเพลิงแบบประจำที่ (Fixed Monitor) 11 จุด • อุปกรณ์ล้างตัวและล้างตาฉุกเฉิน (Safety Shower and Eye Washer) 17 จุด • ระบบหัวจ่ายน้ำดับเพลิง (Deluge) และ Dry Pipe Valve 15 จุด • ตู้เก็บสายดับเพลิง (Hose Box) 16 จุด • เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้งแบบแรงดันภายใน ติดตั้งใหม่ 1 จุด ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) มีจำนวนรวม 1 จุด • เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้งแบบแรงดันภายนอก ติดตั้งเพิ่ม 2 จุด ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) มีจำนวนรวม 36 จุด • เครื่องดับเพลิงชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ ติดตั้งใหม่ 2 จุด ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยายครั้งที่ 1) มีจำนวนรวม 2 จุด • เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง แบบล้อเข็น 5 จุด • Mobile Foam Car ติดตั้งเพิ่ม 1 คัน ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) มีจำนวนรวม 3 คัน • Underground Block Valve 12 จุด • ถังบรรจุทรายแห้ง ติดตั้งเพิ่ม 2 จุด ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) มีจำนวนรวม 20 จุด • Fire Alarm Manual Station 16 จุด • SCBA จำนวน 8 ชุด 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยตามที่มาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว พร้อมทั้งจัดให้มีการตรวจสอบให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานเป็นประจำ 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-33 การตรวจสอบอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉินและอุปกรณ์ดับเพลิง - ภาคผนวก ข-36 เอกสารแสดงตำแหน่งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย - ภาพที่ 2-31 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - ระบบน้ำดับเพลิงของโครงการฯ <ul style="list-style-type: none"> • รับน้ำดับเพลิงจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง ท่อขนาด 10 นิ้ว ในอัตรา 600 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ที่แรงดัน 12 บาร์เกจ • บ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond) ขนาดความจุ 4,000 ลูกบาศก์เมตร สำหรับผจญเพลิงได้ประมาณ 7 ชั่วโมง เพื่อสำรองในกรณีบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ไม่สามารถจ่ายน้ำดับเพลิงได้ • Fire Pump เป็น Vertical Pump บริเวณ Fire Pond ขับเคลื่อนด้วย Diesel Engine จำนวน 1 ตัว สามารถทำงานได้ในกรณีเกิดไฟฟ้าขัดข้อง สร้างแรงดันน้ำได้ 200 psi อัตราการไหล 600 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการมีการรับน้ำดับเพลิงจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ผ่านท่อขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 10 นิ้ว ในอัตรา 600 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ที่แรงดัน 12 บาร์เกจ พร้อมติดตั้งจัดเตรียมบ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond) ขนาด ความจุ 4,000 ลูกบาศก์เมตร สำหรับผจญเพลิงได้ประมาณ 7 ชั่วโมง เพื่อสำรองในกรณีบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ไม่สามารถจ่ายน้ำดับเพลิงได้ และติดตั้ง Fire Pump เป็น Vertical Pump บริเวณ Fire Pond ขับเคลื่อนด้วย Diesel Engine จำนวน 1 ตัว สามารถทำงานได้ในกรณีเกิดไฟฟ้าขัดข้อง สร้างแรงดันน้ำได้ 200 psi อัตราการไหล 600 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง เรียบร้อยแล้ว 	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-32 ท่อรับน้ำดับเพลิงจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) - ภาพที่ 2-33 บ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond) - ภาพที่ 2-34 Fire Pump เป็น Vertical Pump บริเวณ Fire Pond
	<ul style="list-style-type: none"> - จัดเตรียมรถพยาบาลสำหรับกรณีฉุกเฉิน 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการมีรถพยาบาล พร้อมอุปกรณ์ฉุกเฉินในรถ ซึ่งใช้ร่วมกันระหว่างโรงงานในบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด โดยมีการตรวจสอบอุปกรณ์และสภาพรถเป็นประจำทุกสัปดาห์ รวมทั้งมีสถานพยาบาลโดยมีพยาบาลประจำตลอด 24 ชั่วโมง 	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-35 ห้องพยาบาลของโครงการ - ภาพที่ 2-36 รถฉุกเฉิน - ภาคผนวก ข-37 เอกสารการตรวจสภาพรถพยาบาล

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	- มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโรงงานระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก พร้อมมีการฝึกซ้อมแผน อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการมีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการ ระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก และมีการฝึกซ้อมแผนปีละ 1 ครั้ง โดยในปี พ.ศ. 2566 โครงการได้ดำเนินการซ้อมแผนฉุกเฉิน และอพยพหนีไฟ ระดับ 2 เมื่อวันที่ 20 กันยายน 2566 เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-38 แผนฉุกเฉินและการฝึกซ้อม
	- โครงการฯ กำหนดให้มีภาวะฉุกเฉิน แบ่งเป็น 3 ระดับ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 ได้แก่ ภาวะฉุกเฉินที่ยังไม่ส่งผลกระทบต่อชุมชน/โรงงานใกล้เคียง และสามารถควบคุมได้โดยใช้ทรัพยากรที่มีอยู่ในโรงงานรวมถึงการเกิดภาวะฉุกเฉินที่โรงงานข้างเคียงที่มีแนวโน้มที่จะส่งผลกระทบมาที่โครงการ ให้ประกาศภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 ได้ เพื่อเตรียมพร้อมในการรับมือกับภาวะฉุกเฉิน ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 ได้แก่ ภาวะฉุกเฉินที่ยังไม่ส่งผลกระทบต่อชุมชน/โรงงานใกล้เคียงแต่การควบคุมภาวะฉุกเฉินต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอกข้างเคียง ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 เป็นภาวะฉุกเฉินระดับใหญ่สุดที่มีแนวโน้มจะลุกลามต่อไปได้ รวมถึงการรั่วไหลของสารต่างๆ ที่ขยายผลกระทบกับ ชุมชน หรือสิ่งแวดล้อม จนถึงขั้นต้องอพยพ Site Emergency Manager ต้องประเมินและ วินิจฉัยสถานการณ์เพื่อแจ้งต่อศูนย์เฝ้าระวัง และควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring Control Center: EMC²) 	- โครงการมีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการ ซึ่งแบ่งเป็น 3 ระดับ โดยในปี พ.ศ. 2566 โครงการได้ดำเนินการซ้อมแผนฉุกเฉิน และอพยพหนีไฟ ระดับ 2 เมื่อวันที่ 20 กันยายน 2566 เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-38 แผนฉุกเฉินและการฝึกซ้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	- กำหนดแผนฟื้นฟูหลังระดับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- โครงการมีแผนฟื้นฟูหลังระดับเหตุฉุกเฉิน มีการจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	- กำหนดให้มีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหาย กรณีเกิดผลกระทบจากโครงการต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	- โครงการมีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจาก โครงการต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	การดูแลด้านอาชีวอนามัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน - กำหนดให้มีป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) และจัดเตรียมอุปกรณ์ให้เพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงาน	- โครงการติดตั้งป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) และจัดเตรียมอุปกรณ์ให้เพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงานรวมทั้งดูแลให้มีการใช้อุปกรณ์ดังกล่าวอย่างเคร่งครัด โดยผู้บังคับบัญชาเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม และเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย (รปภ.)	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-37 ป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
	- ติดตั้งป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยในบริเวณพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	- โครงการติดตั้งป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) ในบริเวณพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) และจัดเตรียมอุปกรณ์ให้เพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงานรวมทั้งดูแลให้มีการใช้อุปกรณ์ดังกล่าวอย่างเคร่งครัดโดยผู้บังคับบัญชา เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม และเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย (รปภ.)	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-38 ป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง - บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพและสมรรถภาพของร่างกายก่อนเข้างาน เมื่อมีการย้ายงานที่มีความเสี่ยงมากขึ้นและก่อนออกจากงาน โดย ตรวจสอบตามความเสี่ยงของแต่ละลักษณะงาน	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพและสมรรถภาพของ ร่างกายก่อนเข้างาน เมื่อมีการย้ายงานที่มีความเสี่ยงมากขึ้น และก่อนออกจากงาน โดยตรวจสอบตามความเสี่ยงของแต่ละ ลักษณะงานตามที่มาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-27 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน
	- จัดตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) ให้มี ช่วงการพัก (Interruption) เหมาะสมตามมาตรฐานของ OSHA (Occupational Safety and Health Administration, 1970) และ ตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการมีการจัดให้มีตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดัง เกิน 85 เดซิเบล(เอ) ให้มีช่วงการพัก ซึ่งลักษณะงานเป็น เพียงการตรวจสอบและจดบันทึก Condition ของเครื่องจักร ซึ่งใช้เวลาในการตรวจเครื่องจักรครั้งละประมาณ 10 นาที ซึ่งในการปฏิบัติงานต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันเสียง Ear Plugs หรือ Ear Muffs ทุกครั้งตามที่ป้ายเตือนกำหนด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-39 ตารางกะการทำงาน - ภาพที่ 2-25 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ	- กำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่ ตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี และตรวจสอบสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง และวินิจฉัยโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ทั้งนี้ให้ระบุพารามิเตอร์ที่จะทำการตรวจให้ชัดเจน	- โครงการจัดให้มีให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่ ตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี และพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง และวินิจฉัยโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โดย ปี พ.ศ. 2566 โครงการดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานในช่วง ก.ค.-ส.ค. เรียบร้อยแล้ว โดยได้มีการแจ้งแผนและระบุพารามิเตอร์ พร้อมแนะนำแนวทางปฏิบัติก่อนเข้าตรวจแก่พนักงาน	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-27 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน
	- กำหนดให้มียาและเครื่องเวชภัณฑ์ภายในโรงงานสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาห้องพยาบาลให้กับพนักงานของโรงงาน เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	- โครงการมีจัดเตรียมยา และเครื่องเวชภัณฑ์ไว้บริเวณสถานพยาบาล ของโครงการ ซึ่งใช้ร่วมกันระหว่างโรงงานในบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด พร้อมทั้งจัดให้มีพยาบาลประจำ ตลอด 24 ชั่วโมง	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-35 ห้องพยาบาลของโครงการ
	- สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ทั้งด้านส่งเสริม ป้องกัน และดูแลรักษา	- โครงการมีการสนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ทั้งด้านส่งเสริม ป้องกัน และดูแลรักษา ผ่านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด อย่างต่อเนื่อง	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
	- จัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลด้านสารเคมี (SDS) และข้อมูลจำเป็นอย่างอื่น ๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผนต่อไป	- โครงการจะดำเนินการจัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลด้านสารเคมี (Safety Data Sheet; SDS) และข้อมูลจำเป็นอย่างอื่น ๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผนตามที่มาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-41 เอกสารการส่งข้อมูลจำนวนพนักงานข้อมูลด้านสารเคมี (SDS) และข้อมูลจำเป็นอย่างอื่น ๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. เศรษฐกิจ-สังคม	- เข้าร่วมบำเพ็ญประโยชน์แก่ชุมชนหรือกิจกรรมทางสังคมอื่นๆ	- โครงการเข้าร่วมบำเพ็ญประโยชน์แก่ชุมชน หรือกิจกรรมทางสังคมต่างๆ ผ่านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด อย่างต่อเนื่อง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
	- จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุน และส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- โครงการจัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุน และ ส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือ เชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืนผ่านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด อย่างต่อเนื่อง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
	- นำเสนอสรุปผลการทำ Community Satisfaction Survey ของกลุ่มเอสซีจี เคมิคอลส์	- โครงการฯ มีการนำเสนอสรุปผลการทำ Community Satisfaction Survey ของกลุ่มธุรกิจเอสซีจี เคมิคอลส์	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	- พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยให้คนในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง	- โครงการพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยให้คนในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง โดยในปัจจุบันโครงการรับพนักงานท้องถิ่นเข้าทำงาน จำนวน 20 คน จากพนักงาน 30 คน คิดเป็น 66.67% ของพนักงานทั้งหมด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-42 เอกสารแสดงจำนวนคนงานของถิ่นของโครงการ
	- สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียนการสอน	- โครงการสนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียน การสอน ผ่านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด อย่างต่อเนื่อง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนได้ทราบ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนได้โดยการส่งจดหมาย โทรศัพท์ โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับทางโครงการ ตามแนบแผนผังเรื่องร้องเรียน นอกจากนี้เพื่อประชาสัมพันธ์โรงงานต่อชุมชนทำให้เกิดการเข้าใจข้อมูลที่ถูกต้องและเป็นจริง ดังนั้นโรงงานจึงได้เสนอแผนการดำเนินการเพื่อสร้างความเข้าใจอันดีระหว่างชุมชนกับโรงงานดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • เชิญชุมชนเข้าเยี่ยมชมโรงงาน อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชนและเพื่อคลายความวิตกกังวลของชุมชนอย่างต่อเนื่อง • ผลิตเอกสารหรือแผ่นพับแจกประชาชน เพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโรงงาน และกิจกรรมที่จัดทำขึ้น เพื่อป้องกันและรักษาสิ่งแวดล้อม • จัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์ร่วมกันกับบริษัทในกลุ่ม SCG Chemicals เช่น โครงการค่ายวิทยาศาสตร์สิ่งแวดล้อม กิจกรรมปลูกต้นไม้ ในพื้นที่ชุมชนและโรงเรียน กิจกรรมวันเด็ก ธนาคารขยะเคลื่อนที่ โครงการทุนการศึกษา มูลนิธิซีเมนต์ โครงการทอดผ้าป่าสามัคคี หน่วยแพทย์เคลื่อนที่ โครงการจัดกีฬาประจำปีระหว่าง SCG กับชุมชน โครงการวารสารรอบรู้ชุมชน เป็นต้น 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการกำหนดให้มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนได้ทราบ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนได้โดยการส่งจดหมายโทรศัพท์ โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับทางโครงการ ตามแนบแผนผังเรื่องร้องเรียน พร้อมทั้งจัดให้มีทีม CSR ของกลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี ลงพื้นที่พบปะ และรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน เป็นประจำอย่างต่อเนื่อง และโครงการประชาสัมพันธ์โรงงานต่อชุมชนทำให้เกิดการเข้าใจข้อมูลที่ถูกต้องและเป็นจริง ผ่านกิจกรรมและโครงการต่างๆ เช่น โครงการธรรมาภิบาล สิ่งแวดล้อม (ธงขาวดาวเขียว) การผลิตเอกสารหรือแผ่นพับแจกประชาชน เพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโรงงานและกิจกรรมที่จัดทำขึ้น เพื่อป้องกันและรักษาสิ่งแวดล้อมการจัดกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ลงพื้นที่พบปะรับฟังความคิดเห็นรวมถึงชี้แจงและอธิบายความคืบหน้าเกี่ยวกับโครงการ และกิจกรรมของกลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี ให้กับชุมชนในพื้นที่รอบโรงงานรับทราบ ผ่านกิจกรรมชื่อ One Manager One Community (OMOC) และการจัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม เป็นต้น 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-40 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ - ภาคผนวก ข-43 แผนผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและข้อร้องเรียน - ภาคผนวก ข-44 การตรวจประเมินโรงงานตามโครงการธรรมาภิบาล ธงขาวดาวเขียว

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> จัดให้ผู้บริหารหรือพนักงานลงพื้นที่พบปะ รับฟังความคิดเห็น รวมถึงชี้แจงและอธิบายความคืบหน้าเกี่ยวกับโครงการและกิจกรรมของ SCG Chemicals ให้กับชุมชนในพื้นที่รอบโรงงาน รับทราบ ผ่านกิจกรรมชื่อ One Manager One Community (OMOC) โดยมี เจ้าหน้าที่ของโรงงานร่วมด้วย การจัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม หากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการ โดยจะทำการประชุมเพื่อแก้ไขเรื่องร้องเรียน ตรวจสอบข้อเท็จจริงหามาตรการแก้ไขและติดตาม ตรวจสอบ สรุป และรายงานผลต่อผู้ร้องเรียน และฝ่ายบริหารของโครงการ 			
10. การจัดพื้นที่สีเขียว	- โครงการได้จัดให้มีพื้นที่สีเขียว ประมาณ 1.3 ไร่ หรือประมาณร้อยละ 10.3 ของพื้นที่ของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น ทั้งหมด	- โครงการได้จัดให้มีพื้นที่สีเขียว ประมาณ 1.3 ไร่ หรือประมาณร้อยละ 10 ของพื้นที่ของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้นทั้งหมด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-39 พื้นที่สีเขียว - ภาคผนวก ข-45 แผนผังพื้นที่สีเขียว



ภาพที่ 2-1 ระบบ CO Injection



ภาพที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป



ภาพที่ 2-3 รางระบายน้ำรวมในพื้นที่โรงงาน TPE Site#1



ภาพที่ 2-4 API Separator



ภาพที่ 2-5 Powder Separator



ภาพที่ 2-6 ถัง Hydrolyser



ภาพที่ 2-7 บ่อ Oil-Waste Separator



ภาพที่ 2-8 ผนังกันเสียงบริเวณเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบล(เอ)



ภาพที่ 2-9 ภาชนะรองรับมูลฝอย



ภาพที่ 2-10 พื้นที่เก็บรวบรวมขยะของโครงการ



ภาพที่ 2-11 ภาชนะรองรับของเสียอันตราย



ภาพที่ 2-12 พื้นที่เก็บรวบรวมของเสียอันตราย

ภายในพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL)



ภาพที่ 2-13 พื้นที่เก็บรวบรวมของเสียที่ไม่เป็นอันตราย

ภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL)



ภาพที่ 2-14 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่ง



ภาพที่ 2-15 ป้ายจำกัดความเร็ว



ภาพที่ 2-16 ระบบ CCTV



ภาพที่ 2-17 ถังดับเพลิงที่รถขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา



ภาพที่ 2-18 ระบบตรวจวัดปฏิกิริยาความร้อน



ภาพที่ 2-19 ระบบตรวจวัดค่าอุณหภูมิ
และความดันในถังปฏิกรณ์



ภาพที่ 2-20 ลักษณะแผนผังควบคุมการทำงานของเครื่องจักร
และระบบควบคุมการผลิต



ภาพที่ 2-21 ระบบไฟฟ้าแบบ Explosion Proof



ภาพที่ 2-22 ระบบป้องกันฟ้าผ่าและสายดิน





ภาพที่ 2-23 การติดตั้งท่อขนส่งบนฐานรองรับเหนือพื้น



ภาพที่ 2-24 Block Valve



ภาพที่ 2-25 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครอง
ความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2-26 สัญญาณ Siren



ภาพที่ 2-27 คันกั้นสารเคมี



ภาพที่ 2-28 ฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน



ภาพที่ 2-29 Diesel Generator



ภาพที่ 2-30 ระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS)



ภาพที่ 2-31 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย



ภาพที่ 2-32 ท่อรับน้ำดับเพลิง

ภาพที่ 2-33 บ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond)

จากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)



ภาพที่ 2-34 Fire Pump เป็น Vertical Pump บริเวณ Fire Pond



ภาพที่ 2-35 ห้องพยาบาลของโครงการ



ภาพที่ 2-36 รถฉุกเฉิน



ภาพที่ 2-37 ป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2-38 ป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง



พื้นที่สีเขียวส่วนกลางของ TPE Site#1



พื้นที่สีเขียวในความรับผิดชอบของโครงการ LLDPE

ภาพที่ 2-39 พื้นที่สีเขียว