



ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

1. สำเนาหนังสือเห็นชอบการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
เลขที่หนังสือเห็นชอบ ทส 1010.8/4832 ลงวันที่ 25 มีนาคม 2564
2. เอกสาร Green Turnaround
3. สำเนาหนังสือแจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี และสถิติการใช้หอเผา
4. สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566
5. สรุปผลการศึกษา HAZOP
6. สำเนาแจ้งหน่วยงานอนุญาต
7. เอกสารทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุ ที่เกิดขึ้นจากการผลิตลักษณะเดียวกัน
8. รายการเอกสารอุปกรณ์อะไหล่สำรองต่างๆ
9. แผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี
10. รายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ (รว.3/1)
11. สำเนาหนังสืออนุญาตให้โรงงานมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
12. เอกสารการขุดลอกที่ระบายน้ำฝน
13. เอกสารการจัดการกากของเสียจากกระบวนการผลิต
 - เอกสารอนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (สก.2)
 - เอกสารใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สก.3)
 - ใบกำกับขนส่ง (Manifest) ของเสียอันตราย และของเสียไม่อันตราย
14. เอกสารบันทึกข้อมูลชนิด สัดส่วน ปริมาณกากของเสียที่จะนำไปใช้ซ้ำ และรีไซเคิล
15. เอกสารบันทึกปริมาณขยะมูลฝอย และตัวอย่างสำเนาใบเสร็จรับค่ากำจัดขยะมูลฝอย
16. เอกสารการอบรมพนักงานขับรถและพนักงานขนถ่ายสารเคมี
17. ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบสภาพก่อนใช้งาน
18. เอกสารจำนวนพนักงานท้องถิ่น
19. เอกสารสรุปการดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์และตัวอย่างกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์
20. แผนกิจกรรม Open House และตัวอย่างเยี่ยมชมโครงการ
21. เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการพัฒนาศักยภาพโครงการและพัฒนาชุมชนและสังคม
22. แต่งตั้งคณะกรรมการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย
23. นโยบายด้านความปลอดภัย
24. เอกสารระบบการจัดการความปลอดภัย (PSM)
25. Noise Contour DCC และโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
26. แผนการอบรมและหลักสูตรพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย
27. ตัวอย่างกิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงาน
28. ตัวอย่างเอกสารแบบการบ่งชี้อันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis
29. มาตรการจัดการรั่วไหลของวัตถุอันตราย และผลิตภัณฑ์
30. แผนปฏิบัติการฉุกเฉินโรงงาน IRPC

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

31. แผนและผลการซ่อมแซมเหตุฉุกเฉินและเหตุการณ์ผิดปกติ
32. การซ่อมแซมเหตุฉุกเฉินการขนส่ง
33. เอกสารประกันภัย
34. สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตราย
ที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน (Risk Assessment)
35. เอกสารระเบียบควบคุมผู้รับเหมาและบริษัทผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงาน บริษัท ไออาร์พีซี
และการจัดการผู้รับเหมาด้านความปลอดภัย
36. ตัวอย่างเอกสาร Work Permit
37. คู่มือความปลอดภัย (Safety Manual) และคู่มือกฎระเบียบความปลอดภัยผู้รับเหมา
38. แผนการบำรุงรักษาท่อส่งสารเคมี วัสดุดิบ และอุปกรณ์ต่างๆ
39. วิธีปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในช่วงหยุดการผลิต (Shutdown/Turnaround)
40. วิธีปฏิบัติงานในช่วงเริ่มเดินการผลิตใหม่ (Startup)
41. วิธีปฏิบัติงาน Pre-startup Safety Review (PSSR)
42. สำเนาหนังสือนำเสนอข้อมูลจำนวนพนักงาน SDS
43. แผนและผลการตรวจสอบสุขภาพประจำปี
44. แผนผังแสดงพื้นที่สีเขียวในปัจจุบัน
45. แผนและผลการดูแลรักษาพื้นที่สีเขียว
46. เอกสารบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ
47. เอกสารบันทึกสถิติการเจ็บป่วยของพนักงาน
48. แผนและผลการสำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคมประจำปี
49. เอกสารบันทึกข้อร้องเรียน
50. หนังสือคำชี้แจงผลการพิจารณารายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565
และกรกฎาคม-ธันวาคม 2565

เอกสารแนบที่ 1

สำเนาหนังสือเห็นชอบการจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
เลขที่หนังสือเห็นชอบ ทส 1010.8/4832 ลงวันที่ 25 มีนาคม 2564

ที่ ทส ๑๐๑๐.๘/ ๔ ๘ ๓ ๒



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงพญาไท เขตพญาไท
กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒ ๕ มีนาคม ๒๕๖๔

เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานแปรรูปสภาพคอมโบน์แก๊สออยล์
ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๑๐.๘/๑๖๕๐๘
ลงวันที่ ๔ ธันวาคม ๒๕๖๓

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. สำเนาหนังสือบริษัท คอนซิลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด ที่ ENV44-210034/446210
ลงวันที่ ๔ มีนาคม ๒๕๖๔

๒. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่โครงการโรงงานแปรรูปสภาพคอมโบน์แก๊สออยล์ ตั้งอยู่ที่
เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง
ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้ง
ผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ
อุตสาหกรรมกลั่นน้ำมันปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรรูปก๊าซธรรมชาติ พิจารณาในการประชุมครั้งที่
๒๔/๒๕๖๓ เมื่อวันที่ ๓๐ พฤศจิกายน ๒๕๖๓ มีมติไม่ให้ความเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานแปรรูปสภาพคอมโบน์แก๊สออยล์ ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ที่เขตประกอบการ
อุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง และต่อมาบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด
(มหาชน) ได้มอบหมายและมอบอำนาจให้บริษัท คอนซิลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด จัดทำและเสนอ
รายงานฯ ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ ๑ ให้สำนักงานนโยบายฯ ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน
รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๑

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้เสนอรายงานการประเมิน
ผลกระทบสิ่งแวดล้อมฉบับแก้ไขเพิ่มเติมดังกล่าว ให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการอุตสาหกรรมกลั่นน้ำมันปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรรูปสภาพ
ก๊าซธรรมชาติ พิจารณาในการประชุมครั้งที่ ๓/๒๕๖๔ เมื่อวันที่ ๑๔ มีนาคม ๒๕๖๔ ซึ่งคณะกรรมการ
ผู้ชำนาญการฯ มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานแปรรูป
คอมโบน์แก๊สออยล์ ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

ตำบล...

-๒-

ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โดยให้บริษัทฯ ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ
แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ
อย่างเคร่งครัด รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๒ และให้ประสานบริษัทที่ปรึกษาเพื่อจัดทำรายงานที่ได้รับรวบรวม
รายละเอียดข้อมูลทั้งหมดเรียงตามลำดับการพิจารณา จำนวน ๑ ฉบับ และรายงานฉบับสมบูรณ์ที่ได้แก้ไข
เพิ่มเติมตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนดแล้ว จำนวน ๑ ฉบับ พร้อมทั้งจัดทำแผนบันทึกข้อมูลใน
รูปแบบ Portable Document Format (PDF) จำนวน ๑ แผ่น และ ๘ แผ่น ตามลำดับ เสนอต่อสำนักงาน
นโยบายฯ ภายในเวลา ๔๕ วัน เพื่อใช้เป็นเอกสารอ้างอิงและส่งให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป และหากได้รับ
อนุญาตจากหน่วยงานอนุญาตแล้วขอความร่วมมือส่งสำเนาใบอนุญาตพร้อมเงื่อนไขให้สำนักงานนโยบายฯ
ทราบด้วย ทั้งนี้ สำนักงานนโยบายฯ ได้มีหนังสือแจ้งบริษัท คอนซิลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด เพื่อดำเนินการ
ในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๖๑๔

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

เอกสารแนบที่ 2

เอกสาร Green Turnaround



มาตรการในงานซ่อมบำรุง

CSR

จัดตั้งศูนย์ประสานงานภาคสนาม
รถประชาสัมพันธ์และออกสำรวจเฝ้า
ระวังผลกระทบ

การควบคุมเสียง



หลีกเลี่ยงงานในช่วงเวลาพักผ่อนของชุมชน
และตรวจวัดเสียงในชุมชนและบริเวณ flare
ต่อเนื่อง

การจราจร



การจราจร : มีการจัดจราจรในกรณีในช่วงเวลา
เร่งด่วน กำหนดทางเข้าออก และเหลื่อมเวลาในการ
เข้างานของผู้รับเหมา เพื่อไม่ให้กระทบกับ
ชีวิตประจำวันของชุมชน

การควบคุม Flare

[illegible]

ควบคุมให้ flare เกิดน้อยและมีขนาดเล็ก
ไม่มีคว้น และ ประเมินวันที่คาดว่าจะมีการ
ปล่อย flare เพื่อประชาสัมพันธ์

การควบคุมกลิ่นและ VOCs



ควบคุมตั้งแต่อุปกรณ์ต้นทาง ให้ระบายสารไป
ยังอุปกรณ์รองรับ ไม่ระบายสู่บรรยากาศ และ
ตรวจวัดเฝ้าระวังที่รั้วรั้วและชุมชน



ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม (QIEM)
ฝ่ายบริหารคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และบริหารเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (INQI)



มาตรการในการดำเนินการ



แก้ไขป้องกัน
เรื่องร้องเรียน



การจัดการด้านอากาศ



การจัดการของเสีย



การจัดการน้ำเสีย



การจัดการด้านเสียง



การควบคุมการ
หกรั่วไหล



การใช้ประโยชน์ จากทรัพยากร



ความปลอดภัยและ
สุขภาพ

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดลอม⁴



การจัดการด้านอากาศ

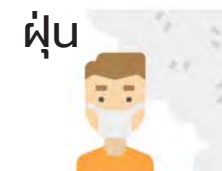
ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

VOCs

ไอสารอินทรีย์ระเหย

- ควบคุมงานให้อยู่ในระบบปิด
- ปิดคลุมอุปกรณ์ด้วย blue sheet
- ควบคุมค่า VOCs < 500 ppm
- ใช้ odor neutralizer (อุปกรณ์ระจับกลิ่น)



- ควบคุมงานให้อยู่ในระบบปิด
- ปิดคลุมอุปกรณ์ด้วย blue sheet
- มีอุปกรณ์กรองฝุ่น

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs

Decontamination : ดำเนินการเป็นระบบปิด และมี Activated carbon ในการดูดซับกลิ่น



ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs

การทำ Chemical cleaning : ดำเนินการเป็นระบบปิด และมี Activated carbon ในการดูดซับกลิ่น



ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs



หลังจากปิดอุปกรณ์

ควบคุม VOCs ที่ข้อต่อ
= 0 ppm ในขั้นตอน
check leak

ผู้ควบคุมงาน IRPC ตรวจสอบด้วย
เครื่อง minirae

9

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs และ กลิ่น



อุปกรณ์ที่ทำการเปิดแล้ว ผู้รับเหมาใช้ blue sheet ปิด
คลุมอุปกรณ์ เพื่อป้องกัน VOCs และกลิ่น ที่อาจตกค้าง

10

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs และ กลิ่น

เตรียมอุปกรณ์ Odor Neutralizer เพื่อใช้ในพื้นที่ที่มีกลิ่นจากการเปิดระบบ



11

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

2. การจัดการด้านฝุ่น

ใช้ Blue sheet กันพื้นที่ทำงาน



12

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

2. การจัดการด้านฝุ่น

การ Load Catalyst ดำเนินการในระบบปิด เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจาย



13

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



การจัดการของเสีย

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

ของเสียที่ IRPC ทำจัดให้

- ✓ แยกประเภท จัดวางในพื้นที่ที่เตรียมไว้ให้



PTT Group QSHE Target:
Zero Waste to Landfill

ของเสียที่ผู้รับเหมาทำจัดเอง

- ✓ มีเอกสารในการขออนุญาตพื้นที่ก่อนขน waste ออกไปกำจัด
- ✓ ไม่ใช้วิธีกำจัดแบบฝังกลบ
- ✓ ส่งไปกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงาน



ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

อุปกรณ์ที่ใช้ในการเก็บ waste บริเวณหน้างาน ก่อนที่จะขนไปลาน waste มีความเหมาะสม แข็งแรง ไม่มีการรั่วซึม



ติดป้ายที่ถูกต้องของของเสียระบุ ชื่อ ผู้รับเหมา ที่รับผิดชอบ ให้ชัดเจน ทั้งหน้างานและที่ลาน waste ที่จัดไว้ให้

A4: 21 x 29.7 cm

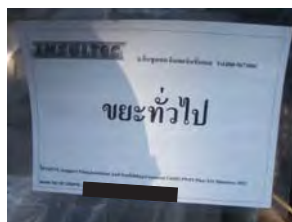
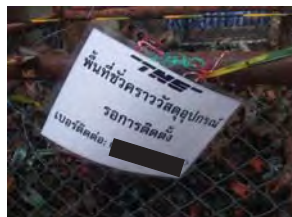
วัน/เดือน/ปี
PLANT
No. equipment
ผู้รับเหมา
WASTE
น้ำหนัก

16

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

Example Label Waste



วัน/เดือน/ปี
 PLANT
 No. equipment
 ผู้รับเหมา
 WASTE
 น้ำหนัก

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

Waste หรืออุปกรณ์ ที่มีน้ำมันปนเปื้อน ควรมีผ้าใบรอง เพื่อป้องกันการ
 ปนเปื้อนไปยังพื้นกรวดหรือพื้นดิน



18

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

คัดแยกขยะทั่วไปจากขยะที่ปนเปื้อนจากการทำงาน และการจัดการขยะทั่วไป
 ห้ามนำไปทิ้งในพื้นที่ชุมชน ที่ทำให้เกิดเรื่องร้องเรียนมายัง IRPC



ของเสียบริเวณหน้างานมีการแยกประเภท
 และเขียนชื่อของเสียเอาไว้บนถุง

19

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

เนื่องด้วยหน้ากากอนามัยใช้แล้ว
 จัดเป็นขยะติดเชื้อ

จัดเตรียมถุงขยะ/ถังขยะ สำหรับทิ้ง
 หน้ากากอนามัยโดยเฉพาะ ไม่ทิ้งรวม
 กับขยะประเภทอื่น



20

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



การจัดการน้ำเสีย

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการมลพิษด้านน้ำ

น้ำเสียจากการทำความสะอาดเครื่องจักร อุปกรณ์ มีการดักตะกอน ก่อนปล่อยลง Process Plant ของ Plant เพื่อเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อตรวจวัดคุณภาพน้ำให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานก่อนระบาย



- ✓ ต่อก่อช่วย Drain
- ✓ มีภาชนะแข็งแรงรองรับ
- ✓ มีตัวช่วยกรองตะกอน



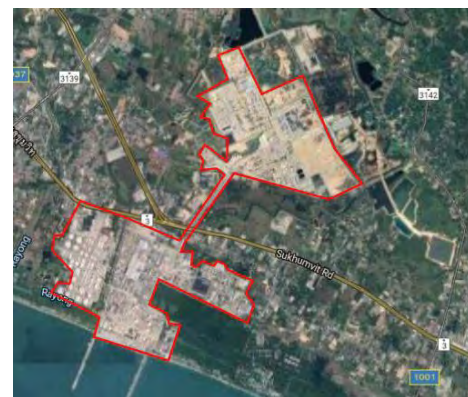
ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



การจัดการด้านเสียง

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านเสียง



หลีกเลี่ยงกิจกรรมที่มีเสียงดังในช่วงเวลาพักผ่อนของชุมชน



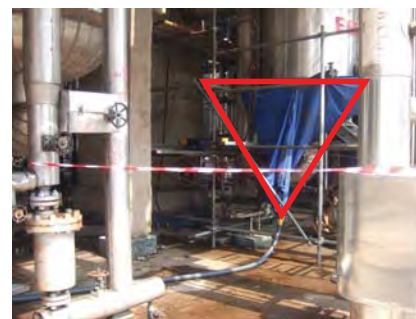
ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



การควบคุม การหกรั่วไหล

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล



มีกรวยรองรับสารเคมีหรือน้ำ
ทำความสะอาดไปยังที่กรอง
ตะกอนโดยตรง

26

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล



อุปกรณ์ที่อยู่สูงที่มีการกรองตะกอนน้ำทำความสะอาด
สะอาด น้ำที่กรองแล้วจะท่ปล่อยลงสู่รางระบาย
ไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย

27

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล

การกันพื้นที่ ทำความสะอาดอุปกรณ์



28

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล



- ✓ การปิดฝาถังบรรจุของเสียให้สนิท
- ✓ ใส่ภาชนะที่มีความแข็งแรง
- ✓ ใช้ผ้าใบหรือถาดรองภาชนะ เพื่อป้องกันการรั่วไหลลงสู่พื้นดิน

29

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



การใช้ประโยชน์จากทรัพยากร

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

บันทึกปริมาณของ Insulation ที่สามารถ reuse ได้และจัดเก็บแยกจาก insulation ที่ส่งกำจัดให้เรียบร้อย



แยกแผ่นใยแก้ว insulation ออกจาก cladding เพื่อป้องกันถูกฉีกขาด

31

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



ความปลอดภัยและสุขภาพ

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

ส่งเสริมความปลอดภัยและสุขอนามัย



ส่งเสริมสนับสนุนการทำงาน
ตามหลักความปลอดภัย

ดูแลสุขลักษณะของที่พักชั่วคราว ห้องน้ำ การจัดการขยะเทศบาล/น้ำเสีย
จากที่พักผู้รับเหมา และรณรงค์ลดการใช้ขยะพลาสติกและการแยกขยะ



ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม (QIEM)
ฝ่ายบริหารคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และบริหารเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (INQI)

33

Thank you



ปรัชญาการดำเนินธุรกิจ



Contact

Thicha Suttikul
(QIEM)
เบอร์ภายใน 37251
thicha.su@irpc.co.th

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

34

เอกสารแนบที่ 3

สำเนาหนังสือแจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรและอุปกรณ์ และสถิติการใช้หอเผา

แบบแจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรและรายละเอียดในการป้องกัน

แก้ไขปัญหาล้างแฉะ

1. ชื่อผู้ประกอบการโรงงาน..... บริษัท.ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน).....
2. สถานที่ตั้งโรงงาน....299 หมู่ 5 ต. สุขุมวิท ต. เชิงเนิน อ. เมือง จ. ระยอง 21000.....
3. ประกอบกิจการ.....แปรรูปคอมไบน์แก๊สออกไซด์..ทะเบียนโรงงานเลขที่ข3-49-2/41รย.....
4. หยุดเดินเครื่องจักร (ฉุกเฉิน) เนื่องจาก (Repair lube oil 33K001 loss REDV PLANT) เวลา 23:59 น.
หยุดเครื่องจักร ระหว่างวันที่ 28/02/2023 ถึงวันที่ 2/03/2023
5. มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม และความปลอดภัย

5.1) กระบวนการนำวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ หรือวัสดุอื่นๆ ออกจากระบบ.. "หน่วยแปรรูปคอมไบน์แก๊สออกไซด์" และ "หน่วยเตรียมวัตถุดิบ" เป็นระบบปิด เมื่อหยุดเดินเครื่องจักรแล้วจะยังคงส่งวัตถุดิบที่อยู่ในระบบให้ระบายส่วนเกินจากระดับปกติไปเก็บไว้ที่ถังเพื่อนำกลับมาเป็นวัตถุดิบป้อนเข้าระบบเมื่อเริ่มเดินระบบขึ้นมาใหม่ โดยมีเพียง แก๊สส่วนเกินถูกกำจัด โดยการเผาที่หอเผาทั้ง flare

5.2) มาตรการป้องกันปัญหาล้างแฉะด้านมลพิษทางอากาศ เช่น วิธีการไล่แก๊สเสียออกจากระบบ, การใช้เชื้อเพลิง / อัตราส่วนในการเผาทั้งที่ปล่อย.....การหยุดเดินเครื่องจักรในครั้งนี้เป็นการหยุดเพื่อซ่อมบำรุงจะมีการเปิดระบบและไล่แก๊สที่ตกค้างออกจากระบบ โดย แก๊สส่วนตกค้างถูกกำจัดโดยการเผาที่ หอเผาทั้ง flare ในช่วงเวลา 23.59น. วันที่ 28/2/2023 ถึง 1/03/2023 12:00น.

5.3) มาตรการป้องกันปัญหาล้างแฉะด้านน้ำเสีย...น้ำจากการทำความสะอาดเครื่องจักรผ่านการบำบัดแล้วก่อนปล่อยน้ำออกจากระบบ

5.4) มาตรการป้องกันปัญหาล้างแฉะด้านกากอุตสาหกรรม....กากอุตสาหกรรมที่เกิดขึ้นในการหยุดเดินเครื่องจักรครั้งนี้ มีการจัดเก็บอย่างดีและส่งกำจัดอย่างถูกต้อง

6. ชื่อผู้รับผิดชอบและประสาน มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยในงาน..

ผู้รายงาน

ตารางสรุปสถิติการใช้งานระบบหอเผา ระหว่างปี 2563-2566

วันที่	สาเหตุความผิดปกติ	มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย
03-05/09/64	(หยุดเดินเครื่องจักรฉุกเฉิน) VGOHT Emergency SD เนื่องจาก LV-300060A/B Malfunction can not control level of Hot high pressure separator	Control condition ไม่ให้มีออก hot flare หลังปรับระบบเสร็จแล้ว
15/09-16/11/65	แผนกแปรสภาพคอมไบน์แก๊สออยล์ REDV หน่วย DCC&VGO เครื่องจักรหยุดเนื่องจาก ช่อมบำรุง หยุดเดินเครื่องจักรตามแผน	การหยุดเดินเครื่องจักรครั้งนี้เป็นการหยุดเพื่อซ่อมบำรุง จะมีการเปิดระบบและไล่แก๊สตกค้างออกจากระบบ โดยมีเพียงแก๊สส่วนตกค้างถูกกำจัดโดยการเผา ที่หอเผาทั้ง flare
01/10-14/11/65	(หยุดเครื่องจักรฉุกเฉิน) ส่วนดีซีซีและปรับปรุงคุณภาพวีจีโอ (DCC&VGOHT PLANT) เนื่องจาก ช่อมบำรุงเครื่องจักร	การหยุดเดินเครื่องจักรครั้งนี้เป็นการหยุดเพื่อซ่อมบำรุง จะมีการเปิดระบบและไล่แก๊สตกค้างออกจากระบบ โดยมีเพียงแก๊สส่วนตกค้างถูกกำจัดโดยการเผา ที่หอเผาทั้ง flare
28/2-2/3/66	(หยุดเครื่องจักรฉุกเฉิน) เนื่องจาก Repair lube oil 33K001 loos REDV PLANT	การหยุดเดินเครื่องจักรครั้งนี้เป็นการหยุดเพื่อซ่อมบำรุง จะมีการเปิดระบบและไล่แก๊สตกค้างออกจากระบบ โดยแก๊สส่วนตกค้างถูกกำจัดโดยการเผา ที่หอเผาทั้ง flare

เอกสารแนบที่ 4

สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ

ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566



บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
IRPC Public Company Limited

ที่ IRPC-INQI.EM152/2566

24 กรกฎาคม 2566

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานแปรรูปกากคอมไบน์แก๊สออยล์ เดือน มกราคม – มิถุนายน 2566

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

อ้างถึง 1. หนังสือเลขที่ ทส.1010.8/4832 ลงวันที่ 25 มีนาคม พ.ศ. 2564
2. ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ.2561

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเอททีลีน และดีซีที ระหว่างเดือน มกราคม – มิถุนายน 2566 จำนวน 3 ฉบับ
2. ยูเอสบีแฟลชไดรฟ์ จำนวน 3 อัน

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานแปรรูปกากคอมไบน์แก๊สออยล์ ตามหนังสือเลขที่ ทส.1010.8/4832 ลงวันที่ 25 มีนาคม พ.ศ. 2564 โดย ซึ่งกำหนดให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ (อ้างถึง 1) และนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ต่อหน่วยงานรัฐที่กำหนดไว้ในประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (อ้างถึง 2) นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการฯ ระหว่างเดือน มกราคม – มิถุนายน 2566 เรียบร้อยแล้ว (สิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และ 2) จึงขอส่งรายงานฯมายังท่านเพื่อโปรดพิจารณาและรวบรวมรายงานฯ ส่งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง ต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ผู้จัดการฝ่ายอาวุโสบริหารคุณภาพ,ความปลอดภัย,อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ประสานงาน : นายสมพร วิชัยกิจ E-mail : somporn.w@irpc.co.th

โทร.038-611333 ต่อ 37229 โทรสาร 038-618812-3



บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

IRPC Public Company Limited

ที่ IRPC-INQI.EM151/2566

24 กรกฎาคม 2566



เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานแปรรูปกากคอมไบน์แก๊สออยล์ เดือน มกราคม – มิถุนายน 2566

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

อ้างถึง 1. หนังสือเลขที่ ทส.1010.8/4832 ลงวันที่ 25 มีนาคม พ.ศ. 2564
2. ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ.2561

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเอททีลีน และดีซีที ระหว่างเดือน มกราคม – มิถุนายน 2566 จำนวน 1 ฉบับ
2. ยูเอสบีแฟลชไดรฟ์ จำนวน 1 อัน

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานแปรรูปกากคอมไบน์แก๊สออยล์ ตามหนังสือเลขที่ ทส.1010.8/4832 ลงวันที่ 25 มีนาคม พ.ศ. 2564 โดย ซึ่งกำหนดให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ (อ้างถึง 1) และนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ต่อหน่วยงานรัฐที่กำหนดไว้ในประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (อ้างถึง 2) นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการฯ ระหว่างเดือน มกราคม – มิถุนายน 2566 เรียบร้อยแล้ว (สิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และ 2) จึงขอส่งรายงานฯ มายังท่านเพื่อโปรดพิจารณา

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการฝ่ายอาวุโสบริหารคุณภาพ,ความปลอดภัย,อาชีพอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ประสานงาน : นายสมพร วิชัยกิจ E-mail : somporn.w@irpc.co.th

โทร.038-611333 ต่อ 37229 โทรสาร 038-618812-3

ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor : 256607-1158
ชื่อโครงการ : โครงการโรงงานแปรรูปกาแฟคอมไบน์แกสออยล์
รอบรายงาน : ม.ค 66 - มิ.ย. 66
วันที่ยื่นรายงาน : 31/07/2566
เลขที่ IEE/EIA/EHIA : 15074
ผู้ยื่นรายงาน : บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส
อีเมล : monitor@spscon.com
โทรศัพท์ : 029394370



QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงานรายงาน Monitor นี้

โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ

ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านโมบายแอปพลิเคชัน Smart EIA

อีกหนึ่งช่องทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
Division of Environmental Impact Assessment Development

เอกสารแนบที่ 5
สรุปผลการศึกษา HAZOP

การสื่อสารผลการขึ้นอันตรายและประเมินความเสี่ยง

บทสรุป

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานที่มีความเสี่ยงภายในโรงงานแปรรูปสภาพคอมไบน์แก๊สออยล์

การทบทวนการขึ้นอันตรายและประเมินความเสี่ยงของ โรงงานแปรรูปสภาพคอมไบน์แก๊สออยล์ครอบคลุมทุกหน่วยผลิต ซึ่งประกอบด้วย

1. Vacuum Gas Oil Hydrotreating Unit (VGO HTU)
2. Deep Catalytic Cracking Unit (DCCU)
3. Gasoline Hydrogenation Unit (GHU)
4. Ethylene Recovery Unit (ERU)
5. Propylene Purification and Splitting Unit (PPSU)
6. Pressure Swing Adsorption Unit (PSA)
7. Tankage Unit (TK)

ซึ่งได้จัดทำแผนบริหารจัดการความเสี่ยงเป็นที่ยอมรับแล้ว ทั้งนี้ บริษัทฯ จะปฏิบัติตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงอย่างเคร่งครัด ดังสรุปและระดับความเสี่ยงที่ได้ และแผนบริหารจัดการความเสี่ยง (DCC/AGO) ดังนี้

- | | | |
|--|----------|--------|
| 1. ระดับความเสี่ยงสูง (ระดับความเสี่ยง 3) | 0/0 | รายการ |
| 2. ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้ (ระดับความเสี่ยง 2) | 282/374 | |
| รายการ (DCC/AGO) | | |
| 3. ระดับความเสี่ยงเล็กน้อย (ระดับความเสี่ยง 1) | 1391/428 | |
| รายการ (DCC/AGO) | | |
| และจัดทำแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ดังนี้ | | |
| 1. แผนงานลดความเสี่ยง | 0/0 | แผน |
| 2. แผนงานควบคุมความเสี่ยง | 79/90 | แผน |

เรียนผู้จัดการ..ETP.....Plant.....

สำเนาเรียน ..ผู้จัดการฝ่าย.....

เพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนด 6.1.2 (Hazard identification and assessment of risks and opportunities) และข้อกำหนด 7.4.2 (Internal communication) ของระบบ ISO 45001:2018 ให้มีการสื่อสารเรื่องความเสี่ยงและอันตรายให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ

ดังนั้นทางREDV..... จึงได้ส่งผลการขึ้นอันตรายและประเมินความเสี่ยงที่อาจะมี

ผลกระทบต่อท่าน (ระดับความรุนแรง 3 – 4) โดยประกอบด้วย

- ผลการขึ้นอันตรายและประเมินความเสี่ยง วิธี HAZOP จำนวน0..... เรื่อง
- ผลการขึ้นอันตรายและประเมินความเสี่ยง วิธี FMEA จำนวน0..... เรื่อง
- ผลการขึ้นอันตรายและประเมินความเสี่ยง วิธี WHAT IF จำนวน0..... เรื่อง

เพื่อให้ท่านประชาสัมพันธ์ให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และกลุ่มงานที่เกี่ยวข้องรับทราบในเอกสารฉบับนี้ และส่งกลับ

จึงเรียนมาเพื่อทราบและโปรดดำเนินการ



ผู้จัดการ.....

.....1../.....พ.ค../...2566.....

ลายเซ็นรับทราบ

()

ผู้จัดการ.....

...../...../.....

แบบรับทราบผลการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

หน่วยงาน RDPA (DCC) ได้ดำเนินการทบทวนการชี้ป่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง เมื่อวันที่ 19/5/2023 โดยพนักงานในสังกัดที่รับทราบมีรายชื่อดังต่อไปนี้

[illegible]

หมายเหตุ : * หากพนักงานมีข้อเสนอแนะ ให้ลงหัวข้อในแบบฟอร์มนี้ สำหรับรายละเอียดสามารถลงเพิ่มเติมในผลการปฏิบัติงานรายสัปดาห์และประเมินความเสี่ยงที่ส่งเวียนให้รับทราบ

लग्नम्

([REDACTED]

ผู้สมัคร REDV

19, 5, 23

แบบรับทราบผลการชี้ป่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

หน่วยงาน REV/DCC ได้ดำเนินการทบทวนการซึ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง เมื่อวันที่ 19/5/2023 โดยพนักงานในสังกัดที่ได้รับทราบมีรายชื่อดังต่อไปนี้

[illegible]

หมายเหตุ : * หากพนักงานมีข้อเสนอแนะ ให้ลงหัวข้อในแบบฟอร์มนี้ สำหรับรายละเอียดสามารถลงเพิ่มเติม ในผลการปฏิบัติงานรายและประเมินความเสี่ยงที่ส่งเวียนให้รับทราบ

สิ่งพิมพ์

(b) (5) DPP, (b) (5) ACP

ผู้จัดการ **REDV**

19, 5, 23

แบบรับทราบผลการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

หน่วยงาน REDV/DCC ได้ดำเนินการทบทวนการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง เมื่อวันที่ 19/5/2023 โดยพนักงานในสังกัดที่รับทราบมีรายชื่อดังต่อไปนี้

ลำดับ	รหัสพนักงาน	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็น รับทราบ	ข้อคิดเห็น		หากมีข้อเสนอแนะ ผู้จัดการหน่วยงานลงผลการพิจารณา
					เห็นด้วย	มีข้อเสนอแนะดังนี้ *	
1					✓		
2					✓		
3					✓		
4					✓		
5					✓		
6					✓		
7					✓		
8					✓		
9					✓		

หมายเหตุ : * หากพนักงานมีข้อเสนอแนะ ให้ลงหัวข้อในแบบฟอร์มนี้ สำหรับรายละเอียดสามารถลงเพิ่มเติมในผลการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงที่ส่งเวียนให้รับทราบ

ลงนาม

()

ผู้จัดการ

REDV

19/5/23

แบบรับทราบผลการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

หน่วยงาน YGO/Ship B ได้ดำเนินการทบทวนการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง เมื่อวันที่ 19/5/2023 โดยพนักงานในสังกัดที่รับทราบมีรายชื่อดังต่อไปนี้

ลำดับ	รหัสพนักงาน	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็น รับทราบ	ข้อคิดเห็น		หากมีข้อเสนอแนะ ผู้จัดการหน่วยงานลงผลการพิจารณา
					เห็นด้วย	มีข้อเสนอแนะดังนี้ *	
1					✓		
2					✓		
3					✓		
4					✓		
5					✓		
6					✓		
7					✓		
8					✓		
9					✓		

หมายเหตุ : * หากพนักงานมีข้อเสนอแนะ ให้ลงหัวข้อในแบบฟอร์มนี้ สำหรับรายละเอียดสามารถลงเพิ่มเติมในผลการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงที่ส่งเวียนให้รับทราบ

ลงนาม

()

ผู้จัดการ

REDV

19/5/23

แบบรับทราบผลการชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยง

หน่วยงาน VGO/SHIP D ได้ดำเนินการทบทวนการชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยง เมื่อวันที่ 19/5/2023 โดยพนักงานในสังกัดที่รับทราบมีรายชื่อดังต่อไปนี้

ลำดับ	รหัสพนักงาน	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็น รับทราบ	ข้อคิดเห็น		หากมีข้อเสนอแนะ ผู้จัดการหน่วยงานลงผลการพิจารณา
					เห็นด้วย	มีข้อเสนอแนะดังนี้ *	
1.					✓		
2.					✓		
3.					✓		
4.					✓		
5.					✓		
6.					✓		
7.					✓		
8.					✓		
9.					✓		

หมายเหตุ : * หากพนักงานมีข้อเสนอแนะ ให้ลงหัวข้อในแบบฟอร์มนี้ สำหรับรายละเอียดสามารถลงเพิ่มเติมในผลการชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยงที่ส่งเวียนให้รับทราบ

ลงนาม

()

ผู้จัดการ

REP

19/5/23

แบบรับทราบผลการชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยง

หน่วยงาน VGO/SHIP A ได้ดำเนินการทบทวนการชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยง เมื่อวันที่ 19/5/2023 โดยพนักงานในสังกัดที่รับทราบมีรายชื่อดังต่อไปนี้

ลำดับ	รหัสพนักงาน	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง	ลายเซ็น รับทราบ	ข้อคิดเห็น		หากมีข้อเสนอแนะ ผู้จัดการหน่วยงานลงผลการพิจารณา
					เห็นด้วย	มีข้อเสนอแนะดังนี้ *	
1					✓		
2					✓		
3					✓		
4					✓		
5					✓		
6					✓		
7					✓		
8					✓		
9					✓		
10					✓		

หมายเหตุ : * หากพนักงานมีข้อเสนอแนะ ให้ลงหัวข้อในแบบฟอร์มนี้ สำหรับรายละเอียดสามารถลงเพิ่มเติมในผลการชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยงที่ส่งเวียนให้รับทราบ

ลงนาม

()

ผู้จัดการ

REP

19/5/23



คำสั่งฝ่ายโรงกลั่น

ฉบับที่ 001 / 2566

เรื่อง แต่งตั้งคณะทำงาน ทบทวน จัดทำและ ยื่นรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตราย
ที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ฝ่ายโรงกลั่น

ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 3 (พ.ศ. 2542) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน โรงงานที่ตั้งและประกอบกิจการอยู่ในเขตประกอบการ อุตสาหกรรม จะต้องทบทวน จัดทำและ ยื่นรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการ โรงงาน โดยครั้งต่อไปมีกำหนดส่งในปี พ.ศ 2567

เพื่อให้การดำเนินงานเป็นไปด้วยความเรียบร้อย มีประสิทธิภาพ และสอดคล้องตามข้อกำหนดของกฎหมาย จึงมีคำสั่ง แต่งตั้งตัวแทนหน่วยงานต่างๆ เป็นคณะทำงาน ทบทวน จัดทำและ ยื่นรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตราย ที่อาจเกิด จากการประกอบกิจการโรงงาน โดยมีรายชื่อดังต่อไปนี้

ส่วน READ (ADU1,DK) , RENA (NTU) โรงงานแปรรูปสภาพคอนเดนเสทเรสชีคิว ทะเบียนโรงงาน ข3-49-1/41 รย.

1.		หัวหน้าคณะทำงาน
2.		คณะทำงาน
3.		คณะทำงาน
4.		คณะทำงาน
5.		คณะทำงาน
6.		คณะทำงาน
7.		คณะทำงาน
8.		คณะทำงาน
9.		คณะทำงาน
10.		คณะทำงาน
11.		คณะทำงาน
12.		คณะทำงาน
13.		คณะทำงาน
14.		คณะทำงาน
15.		คณะทำงาน
16.		คณะทำงาน
17.		คณะทำงาน
18.		คณะทำงานและเลขานุการ
19.		คณะทำงานและเลขานุการ



ส่วน REDV (DCC, VGOHT) โรงงานแปรรูปสภาพคอมไบน์แก๊สออยล์ (DCC) ทะเบียนโรงงาน ข3-49-2/41 รย.

1.		หัวหน้าคณะกรรมการ
2.		คณะกรรมการ
3.		คณะกรรมการ
4.		คณะกรรมการ
5.		คณะกรรมการ
6.		คณะกรรมการ
7.		คณะกรรมการ
8.		คณะกรรมการ
9.		คณะกรรมการ
10.		คณะกรรมการ
11.		คณะกรรมการ
12.		คณะกรรมการ
13.		คณะกรรมการ
14.		คณะกรรมการ
15.		คณะกรรมการ
16.		คณะกรรมการ
17.		คณะกรรมการและเลขานุการ
18.		คณะกรรมการและเลขานุการ

ให้คณะกรรมการมีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

1. ดำเนินการ ทบทวน และจัดทำรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการ ให้สอดคล้องกับการดำเนินงานปัจจุบัน
2. รายงานความก้าวหน้าการดำเนินการฯ ต่อผู้บริหาร และคณะกรรมการความปลอดภัยประจำพื้นที่
3. แจ้งความก้าวหน้าการดำเนินการฯ ต่องานอาชีพอนามัยและสุขาภิบาลอุตสาหกรรม เพื่อสรุปการดำเนินการ ภาพรวมของบริษัท ทุกสิ้นเดือน
4. จัดส่งเพิ่มรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงฯ ตามรูปแบบที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนดให้งานอาชีพอนามัย และ สุขาภิบาลอุตสาหกรรม ภายในวันที่ 30 เมษายน 2567
5. บริหารความเสี่ยงเพื่อให้การดำเนินงานบรรลุเป้าหมาย

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2566 เป็นต้นไป จนถึงวันที่รายงานฯ ผ่านความเห็นชอบจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สั่ง ณ วันที่ 12 มกราคม 2566



ผู้จัดการฝ่ายอาวุโส โรงกลั่น

เอกสารแนบที่ 6
สำเนาแจ้งหน่วยงานอนุญาต

ที่ IRPC-INQI.EM090/2566

5 เมษายน 2566

เรื่อง ขอนำส่งแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามมาตรการ EIA Monitor ประจำปี 2566

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

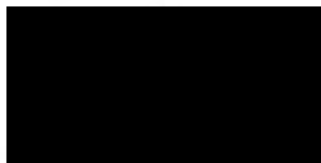
อ้างถึง การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจำนวนทั้งสิ้น 19 โครงการ ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด(มหาชน)

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้มีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและกำหนดให้แจ้งแผนการตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อมให้หน่วยงานราชการอนุญาตทราบก่อนการดำเนินการตามที่ระบุในมาตรการ บริษัทฯ จึงรวบรวมแผนการตรวจวัดฯ ส่งมายังท่านเพื่อทราบและพิจารณา

ทั้งนี้ บริษัทฯ จะควบคุมและประสานงานกับโครงการฯ ให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด และดำเนินธุรกิจด้วยความระมัดระวังโดยยึดมั่นในหลักการดำเนินธุรกิจควบคู่ไปกับการดูแลสังคมและสิ่งแวดล้อม

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการฝ่ายอาวุโสบริหารคุณภาพ,ความปลอดภัย,อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ประสานงาน : นางชยวรรณ วิสาชะ E-mail : Chayawan.w@irpc.co.th

โทร.038-611333 ต่อ 37239 โทรสาร 038-618812-3

เอกสารแนบที่ 7

เอกสารทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุ
ที่เกิดขึ้นจากการผลิตลักษณะเดียวกัน

Styrene รั่วจากท่อ

12 เมษายน พ.ศ. 2562

พบกลิ่น Styrene บริเวณ Pipe rack
ระหว่างอาคาร Warehouse A และ Warehouse B
จากการตรวจสอบพบว่า มี Styrene รั่วจากท่อ (Pipe
rack) ลงรางระบายน้ำสาเหตุเกิดจาก Drain Valve
ที่ส่ง Styrene จาก Plant A ไป Plant B เกิดการ
ผุกร่อน



สิ่งที่ได้เรียนรู้

ขยายผลตรวจสอบ CUI ท่อที่มี Cold Insulation ทั้งหมด

Emergency
EG

จัดทำโดย อาชีวอนามัยและสุขภาพ
อุตสาหกรรม (QH&S)

Safety Moment ; T2 LABORATORIES RUNAWAY REACTION



T2 Laboratory, inc. เป็นบริษัทผู้ผลิตเมทิลไซโคลเพนทาไดเอนิลแมงกานีสไตรคาร์บอนิล (MCMT) Methyl Cyclopentadienyl Manganese Tri-carbonyl และในระหว่างกระบวนการผลิตเดินเครื่องถึง Batch ที่ 175 เมื่อถึงเวลา 13:23 น. พนักงานฝ่ายผลิตในห้อง Control room ได้โทรแจ้ง Supervisor เพื่อรายงานปัญหาในกระบวนการผลิต เพราะพบว่ามีปัญหาที่ระบบทำความเย็นของ Cooling และขอให้กลับมาที่ห้อง Control room เพื่อช่วยแก้ไขปัญหา เมื่อ Supervisor กลับเข้ามาและกำลังทำการตรวจสอบที่ระบบ Cooling จนถึงเวลา 13:33 Reactor ได้เกิดการระเบิดขึ้น และต่อเนื่องไปยังอุปกรณ์อื่นๆ โดยการระเบิดครั้งนี้เกิดจาก "ปฏิกิริยาคายความร้อน" ที่ไม่สามารถควบคุมได้ ซึ่งเกิดขึ้นในระหว่างขั้นตอนแรกของการหลอมโลหะ (Metalation) ในกระบวนการ (MCMT) ซึ่งมีความเสี่ยงที่ไม่เพียงพอในการ Cool down ในระหว่างกระบวนการ จึงส่งผลให้เกิดปฏิกิริยา Run-Away Reaction นี้ และนำไปสู่ความดันที่สูงขึ้นจนไม่สามารถควบคุมได้และอุณหภูมิความร้อนที่เพิ่มขึ้นใน Reactor ทำให้เกิดแรงดันและเกิดระเบิด

- ผลกระทบ 1. มีพนักงานเสียชีวิต 4 คน ได้รับบาดเจ็บ 32 คน
2. โรงงานได้รับความเสียหายอย่างมาก

✓ สิ่งที่ IRPC ได้เรียนรู้และต้องกำกับดูแล...

1. ศึกษาในขบวนการผลิต ที่สามารถเกิดปฏิกิริยาได้ และทำการประเมินความเสี่ยงเพื่อป้องกัน
2. ตรวจสอบขบวนการผลิต เกี่ยวกับระบบสำรองที่สามารถรองรับเหตุฉุกเฉินในขบวนการผลิตที่เกิดขึ้น
3. มีแผนงานตรวจสอบอุปกรณ์ เช่น Reactor อย่างจริงจัง
4. ตรวจสอบระบบ Emergency Shut Down ในขบวนการผลิต เพื่อป้องกันการเกิดเหตุรุนแรง

✓ สาเหตุ

1. ไม่ได้ประเมินความเสี่ยงอันตรายจากปฏิกิริยา ที่เกี่ยวข้องกับ MCMT ที่กำลังผลิต
2. Colling system เป็นระบบ Single point ทำให้เกิดความล้มเหลวได้ง่าย และขาดการออกแบบให้มีระบบสำรองรองรับ
3. Reactor ไม่สามารถรับแรงปฏิกิริยา ซึ่งเกิดจากแรงดันของ runaway reaction.

✓ การแก้ไข

1. ศึกษา และจัดทำประเมินความเสี่ยงให้ครอบคลุม การเกิดปฏิกิริยา ที่เกี่ยวข้องกับ MCMT
2. ทำการออกแบบ ให้เป็นระบบ แบบสำรอง ซึ่งสามารถใช้ได้ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในขบวนการผลิต
3. ออกแบบให้ Reactor สามารถรับแรงปฏิกิริยา จากแรงดัน Runaway reaction ได้
4. ออกแบบระบบ ให้เกิดการ Emergency Shut Down

Safety Moment : REACTOR ระเบิด



เหตุการณ์

พนักงานทำการทดลองติดตั้งผลิตภัณฑ์ใหม่ในเครื่องแก้ว ขนาด 1 ลิตร โดยใช้ก๊าซ CO₂ จากถังความดันสูง (High Pressure Cylinder) เดิมเข้าไปเพื่อเป็นตัวทำละลาย ขณะทำงานมีผู้ช่วย 2 คน คอยสังเกตแรงดันเมื่อแรงดันเพิ่มเป็น 2 บาร์ พนักงานผู้ช่วยได้ยื่นเสียงลมออกมาจากกรีนอดและเกิดการระเบิด ส่งผลให้พนักงานคนที่ 1 และคนที่ 2 ถูกเศษแก้วบาดใบหน้า ลำคอ และแขนรวม 30 เข็มและ 19 เข็มตามลำดับ

ข้อมูลเพิ่มเติมจากผู้บาดเจ็บ

1. พนักงานแจ้งว่าพยายามหาชุดควบคุมแรงดัน(Pressure Regulator) แต่ไม่สามารถหาได้
2. ผู้บังคับบัญชาต้องการงานด่วน
3. เกจวัดแรงดันกระจุกแตก(ก่อนเกิดเหตุ)มีสภาพไม่พร้อมใช้งาน
4. เครื่องแก้วที่ใช้งานทนแรงดันได้ 6 บาร์ ใช้งานมา 2 ปี
5. ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่แว่นตาป็นระยะขณะเกิดเหตุ แว่นตาไม่รองรับรอยถูกเศษแก้วกระเด็นใส่

หมายเหตุ: ถัง CO₂ ที่ใช้งานมีแรงดันมากกว่า 100 บาร์เกจ



วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดเหตุการณ์

1. ด้านการจัดการ(Management)
 - ไม่มีมาตรฐาน คู่มือในการทำงานกับถังแรงดันสูง
2. ผู้ปฏิบัติงาน
 - ผู้ปฏิบัติงานทำงานด้วยความรีบเร่ง
 - ผู้ปฏิบัติไม่ทราบขนาดความรุนแรงหรือประเมินความเป็นอันตรายจากถังความดันสูงน้อยกว่าความเป็นจริง

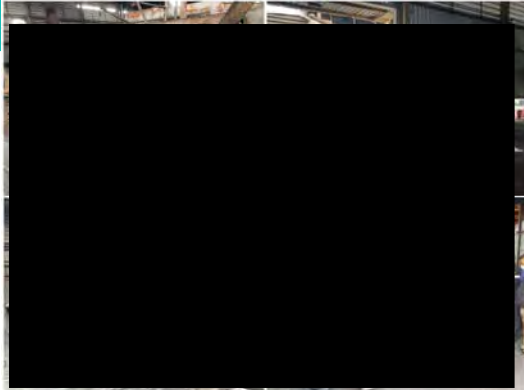


สิ่งที่ IRPC ได้บทวนจากเหตุการณ์ครั้งนี้

1. ต้องจัดทำมาตรฐาน คู่มือในการทำงานกับถังแรงดันสูง (Operating Procedure ; OP)
2. การวิเคราะห์อันตรายในกระบวนการ (Process Hazard Analysis ; PHA) เพื่อให้เห็นภาพ ขนาดและลักษณะของความรุนแรงกรณีอุบัติเหตุที่เกิดกับถังแรงดันสูง
3. อบรมผู้ปฏิบัติเกี่ยวกับการทำงานกับถังแรงดันสูง(Training ; TR)

1 1

Safety Moment ; งานซ่อมเตาหลอมโลหะระเบิด



✓ สิ่งที่ IRPC ได้เรียนรู้และต้องกำกับดูแล...

1. ในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน(Hot work) ต้องมั่นใจว่าผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนเข้าใจขั้นตอนการปฏิบัติงานเป็นอย่างดี
2. ในการทำงานซ่อมบำรุงด้วยความร้อนกับ แท่งส ์ ท่อ ต้องมั่นใจว่ามีการ Purged และทำความสะอาด ตัดแยกระบบ และทำการตรวจวัดอากาศเรียบร้อยแล้ว
3. ต้องให้ข้อมูลด้านสารเคมีกับผู้รับเหมา เพื่อจะได้จัดทำการประเมินความเสี่ยง และผู้รับเหมาจะได้ตระหนักถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นได้
4. ผู้มีหน้าที่ในการอนุญาตในการทำงาน ต้องทำการตรวจสอบที่หน้างาน และตรวจความชัดเจนที่ใบอนุญาตการทำงานกำหนด รวมถึงการจัดเตรียมอุปกรณ์ฉุกเฉิน

วันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2565 เวลา 11.30 น. เกิดอุบัติเหตุ เตาหลอมโลหะ ประกอบกิจการ การนำวัสดุที่ใช้แล้วกลับมาใช้ใหม่ ทำให้ผู้เสียชีวิต จำนวน 1 ราย และบาดเจ็บ จำนวน 4 ราย พนักงานตรวจความปลอดภัย จึงได้เข้าตรวจสอบสถานประกอบการ พบว่าผู้รับเหมา (ผู้เสียชีวิต) กำลังซ่อมแซมเตาหลอม ขณะที่เชื่อมท่อส่งก๊าซของเตาหลอม ภายในอาคารของบริษัทฯ เตาหลอมได้เกิดระเบิดขึ้นเนื่องจากยังมีก๊าซอยู่ภายในท่อส่งก๊าซ ส่งผลให้ผู้รับเหมา เสียชีวิตในที่เกิดเหตุ และมีผู้ได้รับบาดเจ็บอีกจำนวน 4 คน เป็นชาวเมียนมาร์ จำนวน 3 คน และชาวจีน 1 คน (ซึ่งเป็นลูกจ้างของบริษัทฯ) ขณะนี้ผู้บาดเจ็บได้ส่งไปรักษาตัวที่โรงพยาบาล

✓ สาเหตุ

1. ขาดการวางแผนงานที่ดี รวมถึงการประเมินความเสี่ยงก่อนการเริ่มงาน
2. พนักงานที่เกี่ยวข้องโดยตรงไม่ปฏิบัติตามหน้าที่ที่รับผิดชอบ และขาดความตระหนักถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้น
3. ขาดการเตรียมระบบให้ปลอดภัยอย่างเพียงพอ
4. ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัย

✓ มาตรการแก้ไขไม่ให้เกิดซ้ำ และการเรียนรู้ข้อผิดพลาด

1. การเตรียมระบบให้ปลอดภัยโดยเจ้าของพื้นที่
2. การตรวจวัดแก๊สก่อนให้เริ่มทำงาน
3. การให้ข้อมูลอันตรายในพื้นที่ทำงาน กับช่างที่เข้ามาซ่อมแซม
4. ความรู้ ความเข้าใจ เกี่ยวกับอันตรายในพื้นที่ ของช่าง

เอกสารแนบที่ 8

รายการเอกสารอุปกรณ์อะไหล่สำรองต่างๆ



อุปกรณ์อะไหล่สำรองที่เกี่ยวข้องกับระบบบำบัดมลพิษ