

ชื่อโครงการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน

สถานที่ตั้ง เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ชื่อเจ้าของโครงการ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

สถานที่ติดต่อ เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง
โทรศัพท์ (038) 611333, 613571-80

จัดทำโดย บริษัท เทคนิควัสดุศาสตร์ไทย จำกัด

โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ครั้งที่ 1 หนังสือเห็นชอบเลขที่ วว 0804/15144 ลงวันที่ 2 พฤศจิกายน 2541

ครั้งที่ 2 หนังสือเห็นชอบเลขที่ วว 0804/2227 ลงวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2545

ครั้งที่ 3 หนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1010.8/6951 ลงวันที่ 21 พฤษภาคม 2562

โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งสุดท้าย ให้กับหน่วยงานอนุญาต ได้แก่
กรมโรงงานอุตสาหกรรม เมื่อวันที่ 31 มกราคม 2567

รายละเอียดโครงการ ดังนี้



1.1 ความเป็นมาของโครงการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน ของบริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ชื่อเดิม บริษัท ไทย เอปียเอส จำกัด) เริ่มดำเนินการผลิตผลิตภัณฑ์โพลีสไตรีน ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2541 เป็นต้นมา ซึ่งได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (ในขณะนั้น) ตามหนังสือ ที่ วว 0804/ 15144 ลงวันที่ 2 พฤศจิกายน 2541 โดยมีกำลังการผลิต 100,000 ตัน/ปี ต่อมา บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ชื่อเดิม บริษัท อุตสาหกรรมปิโตรเคมีกัลไทย จำกัด (มหาชน)) ได้มีความประสงค์ ขอเปลี่ยนแปลงมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำของโครงการโพลีสไตรีน ซึ่งได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือที่ วว. 0804/2227 ลงวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2545 และในปี 2562 บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) มีแผนขยายกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน (Polystyrene : PS) จากเดิม 100,000 ตัน/ปี เป็น 160,000 ตัน/ปี หรือคิดเป็น 454.545 ตัน/วัน (ดำเนินการผลิตที่ 8,448 ชั่วโมงต่อปี (352 วันต่อปี)) ซึ่งได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมตามหนังสือที่ ทส. 1010.8/6951 ลงวันที่ 21 พฤษภาคม 2562

ทั้งนี้ คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรม กำหนดให้ทางโครงการต้องยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด พร้อมทั้งจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการดังกล่าวทุก 6 เดือน

โดยระยะดำเนินการ ทางโครงการได้มอบหมายให้บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ปรึกษาทางด้านสิ่งแวดล้อม เป็นผู้ดำเนินการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการดังกล่าว เพื่อเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป สำหรับการจัดทำรายงานฉบับนี้เป็นรายงานประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567

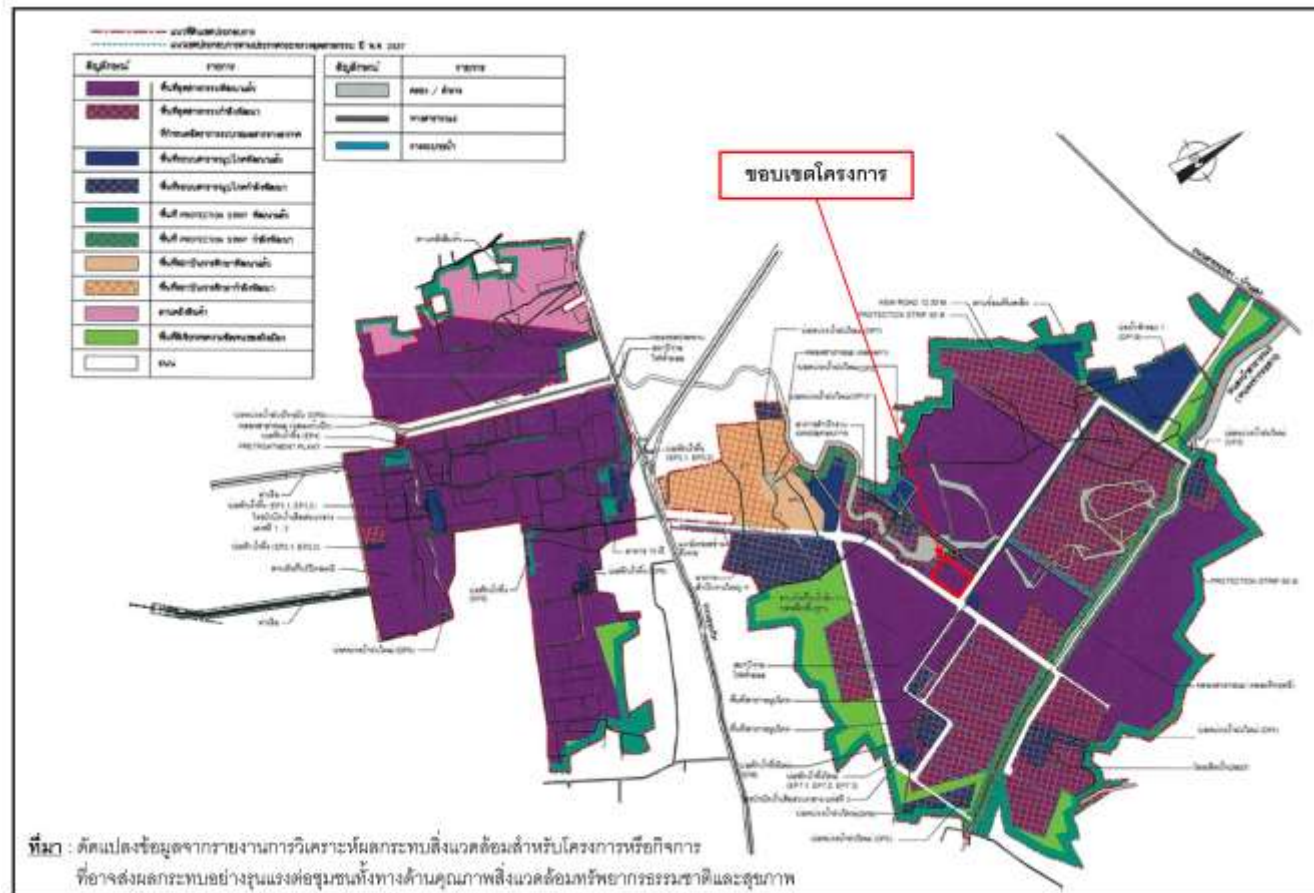
1.2 สถานะโครงการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) โดยมีผลิตภัณฑ์หลัก คือ เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน (Polystyrene : PS) กำลังการผลิต 160,000 ตัน/ปี

1.3 ที่ตั้งโครงการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตั้งอยู่เลขที่ 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง มีขนาดพื้นที่โครงการทั้งหมด 9 ไร่ ที่ตั้งของโครงการแสดงดังรูปที่ 1.3-1 โดยมีอาณาเขตติดต่อกับพื้นที่โดยรอบ ดังนี้

ทิศเหนือ	ติดกับ โครงการโรงงานทำผลิตภัณฑ์เคมีระดับนาโน
ทิศใต้	ติดกับ โครงการโรงงานผลิตน้ำมันหล่อลื่นพื้นฐาน (LBOP)
ทิศตะวันออก	ติดกับ โครงการผลิตไอน้ำและไฟฟ้าร่วมเมืองระยองโดยใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิง (CHP2)
ทิศตะวันตก	ติดกับ อาคารคลังสินค้า ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)



รูปที่ 1.3-1 ที่ตั้งโครงการ

1.4 รายละเอียดโครงการ

1.4.1 วัตถุดิบ

วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน คือ สไตรีนโมโนเมอร์ (Styrene Monomer) เอทิลเบนซีน (Ethylbenzene) โพลีบิวทาไดอินรีบเบอร์ (Polybutadiene Rubber) และมินเอร์รัลออยล์ (Mineral Oil) โดยวัตถุดิบหลัก คือ สไตรีนโมโนเมอร์ (Styrene Monomer) รับมาจากโรงงาน EBSM เพื่อผลิต เม็ดพลาสติกเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน (Polystyrene) รายละเอียดของแหล่งที่มาของวัตถุดิบ สามารถสรุปได้ในตารางที่ 1.4-1

ตารางที่ 1.4-1 รายละเอียดของแหล่งที่มาของวัตถุดิบ

ชนิด	แหล่งที่มา
Styrene Monomer	โครงการ EBSM
Ethylbenzene	โครงการ EBSM
Polybutadiene Rubber	นำเข้า
Mineral Oil	นำเข้า

สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต ได้แก่ Antioxidant, External Lubricant, Internal Lubricant, Blue Dye และ Heat Transfer Oil โดยรายละเอียดการใช้ประโยชน์ของสารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต สามารถสรุปได้ในตารางที่ 1.4-2

ตารางที่ 1.4-2 สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิตโพลีสไตรีน

ชนิดของสารเคมี	การใช้ประโยชน์
Antioxidant	ป้องกันการเกิดปฏิกิริยา Oxidation
Blue Dye	เพิ่มความสดใสให้ผลิตภัณฑ์
Internal lubricant	ช่วยในการถอดแบบจากแม่พิมพ์
External lubricant	Additive used for pellet transfer in line process
Heat Transfer Oil	ควบคุมอุณหภูมิในกระบวนการผลิต
Alumina Sieve (Clay)	กำจัด TBC ในวัตถุดิบ

1.4.2 กำลังการผลิตและผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์หลัก คือ เม็ดพลาสติกโพลีไสตรีน ประกอบด้วย หน่วยผลิตเม็ดพลาสติกโพลีไสตรีนชนิดสำหรับใช้งานทั่วไป (GPPS) 80,000 ตันต่อปี และเม็ดพลาสติกโพลีไสตรีนชนิดสำหรับทนแรงกระแทกสูง (HIPS) 80,000 ตันต่อปี หรือมีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีไสตรีน รวม 160,000 ตัน/ปี

1.4.3 การขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

ระบบการขนส่งวัตถุดิบของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีไสตรีน คือ การขนส่งทางท่อ ส่วนการขนส่งผลิตภัณฑ์เป็นการขนส่งทางรถบรรทุก

1.4.4 กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตแบ่งเป็น 7 ขั้นตอน คือ

(1) หน่วยการเตรียมวัตถุดิบ (Mixed Feed Preparation unit)

- High Impact Polystyrene (HIPS)

โพลีบิวทาไดอีนรับเบอร์จะถูกตัดให้เป็นชิ้นขนาดเล็กก่อนป้อนเข้าสู่ถังผสมโดยใช้สไตรีนโมโนเมอร์ (Styrene Monomer) และมินเนอรัลออยล์ (Mineral Oil) เป็นตัวทำละลาย และเติม Antioxidant เพื่อลดปฏิกิริยา Oxidation เมื่อทำการผสมได้ที่แล้ว จะป้อนสารละลายที่ได้เข้าเก็บยังถังเก็บ (Mixed Feed Tank)

- General Purpose Polystyrene (GPPS)

ทำการผสมสไตรีนโมโนเมอร์กับมินเนอรัลออยล์ในถัง (Feed Tank) และเติม Blue Dye เพื่อเพิ่มความใสให้ผลิตภัณฑ์แล้วจ่ายเข้าถังเก็บ

(2) หน่วยโพลีเมอร์ไรเซชัน (Polymerization unit)

วัตถุดิบจากถังเก็บจะถูกจ่ายเข้ายังเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน (Prepolymerization Preheater) สไตรีนโมโนเมอร์และเอทิลเบนซีนที่เหลือจากการผลิตแล้วนำกลับมาใช้ใหม่จาก Recycle Surge Drum จะถูกทำให้มีอุณหภูมิสูงขึ้น ก่อนเริ่มทำปฏิกิริยาที่ Prepolymerizer และเครื่องปฏิกรณ์แบบอนุกรม 4 ขั้นตอน การควบคุมอุณหภูมิจะใช้น้ำมันร้อนเป็นหลัก โดยมีระบบหมุนเวียนและแลกเปลี่ยนความร้อนของน้ำมันร้อนที่ให้ความร้อนโดยเตาเผา (Hot Oil Heater) หลังจากผ่านขั้นตอนสุดท้ายของหน่วยโพลีเมอร์ไรเซชัน

โดยสารทั้งหมดจะถูกส่งต่อไปยังหน่วยทำระเหย (Devolatilization Unit) เพื่อแยกตัวทำละลายและโมโนเมอร์ ที่ไม่ได้ถูกใช้ในปฏิกิริยาออกจากโพลีไทริน

(3) หน่วยทำระเหย (Devolatilization Unit)

สารละลายโพลีเมอร์จะถูกเพิ่มอุณหภูมิที่ Devolatilization Preheater ก่อนเข้าเครื่องทำระเหย 2 ขั้นตอนที่ต่อกันแบบอนุกรม ซึ่งทำงานที่ความดันต่ำ ตัวทำละลายเอทิลเบนซีนและสไตรีนโมโนเมอร์จะระเหยแยกออกจากโพลีไทรินที่อยู่ในสภาพหลอมเหลว

(4) หน่วยตัดเม็ด (Pelletizing Unit)

โพลีเมอร์หลอมเหลวจะถูกส่งต่อไปยังเครื่องอัดรีด (Extruder) โดยโพลีเมอร์จะถูกอัดรีดผ่านหัวแบบ (Die) ออกเป็นเส้น (Strand) และถูกทำให้เย็นตัวในรางน้ำหล่อเย็น (Strand Bath) ก่อนทำการตัดให้เป็นเม็ดที่เครื่องตัดเม็ด (Pelletizer) ตำแหน่งที่โพลีเมอร์หลอมเหลวถูกฉีดออกจากหัวแบบเป็นจุด ที่จะมีการระเหยของโมโนเมอร์และตัวทำละลายที่ค้างอยู่ ทางโรงงานจึงติดตั้ง Hood เพื่อดูดไอระเหยไปทำการบำบัดที่ Electrostatic Precipitator โดยไอระเหยของตัวทำละลายและโมโนเมอร์จะเกิดการควบแน่น กลายเป็น Waste Oil และถูกส่งต่อไปยัง Recycle เพื่อป้อนเป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผาน้ำมันร้อนต่อไป

(5) หน่วยหมุนเวียนตัวทำละลายและโมโนเมอร์ (Recycle Unit)

สไตรีนโมโนเมอร์และตัวทำละลายเอทิลเบนซีนที่ถูกแยกจากโพลีเมอร์ที่หน่วยทำระเหยจะถูกส่งไปยังเครื่องควบแน่น เพื่อนำสารทั้งสองกลับเข้าสู่กระบวนการผลิต โดยส่งไปเก็บยัง Recycle Surge Drum จะถูกถ่ายออกจากระบบหมุนเวียนไปยัง Recycle Tank เพื่อทำการกำจัดโดยเป็นเชื้อเพลิงในการเผาต่อไป

(6) หน่วยสุญญากาศ (Vacuum Unit)

กระบวนการผลิตสุญญากาศจะถูกผลิตโดย Vacuum Ejector โดยสไตรีนและเอทิลเบนซีนที่เป็นของเหลวจะถูกหมุนเวียนภายในระบบปิด

(7) หน่วยผลิตน้ำมันร้อน (Hot/Cold Unit)

โดยปกติเชื้อเพลิงหลักที่ให้ป้อนเป็นแหล่งพลังงานในเตาเผา น้ำมันร้อน (Hot Oil Heater) จะเป็นก๊าซ LPG หรือน้ำมันเตาที่รับจากโรงงานน้ำมันหล่อลื่นพื้นฐาน แต่หน่วยผลิตน้ำมันร้อนนี้จะถูกใช้ป้อนหน่วยกำจัดของเสียจากกระบวนการผลิตที่อยู่ในรูปของตัวทำละลายและโมโนเมอร์ โดยดึงสารละลายที่เก็บใน Recycle Tank มาทำการเผาพร้อมกับน้ำมันเตาด้วย

1.4.5 ภาวะมลพิษที่เกิดจากกระบวนการผลิตและระบบควบคุม

สารมลพิษทางอากาศ

(1) แหล่งที่มา

ในช่วงดำเนินการปกติ แหล่งกำเนิดของสารมลพิษทางอากาศมี 3 แหล่ง คือ Hot Oil Heater, Die Head และลานถึง

(2) การควบคุม

อากาศเสียที่เกิดจาก Hot Oil Heater และจากลานถึง จะถูกระบายทางปล่องระบายอากาศสู่บรรยากาศโดยตรง ส่วนสารมลพิษที่เกิดจาก Die Head จะถูกบำบัดโดย Electrostatic Precipitator

ของเสียของเหลว

(1) แหล่งที่มา

ของเสียของเหลวที่เกิดจากการดำเนินงานของโรงงานมี 3 แหล่ง ได้แก่

1) น้ำทิ้งจากอาคารสำนักงาน เป็นน้ำเสียที่ปนเปื้อนสารอินทรีย์ที่มีความเข้มข้นไม่มากนัก ซึ่งปัจจุบันมีการระบายน้ำทิ้งดังกล่าวเข้าสู่ถังกรองไร้อากาศเพื่อบำบัดน้ำเสียข้างต้น ก่อนรวบรวมเข้าสู่บ่อบำบัดน้ำทิ้งของโครงการ และระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมโออาร์พีซีต่อไป

2) น้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต เป็นน้ำทิ้งปนเปื้อนในรูปค่าซีโอดีและค่าบีโอดี ซึ่งปัจจุบันมีการระบายน้ำทิ้งดังกล่าวเข้าสู่ถังกรองไร้อากาศเพื่อบำบัดน้ำเสียข้างต้น ก่อนรวบรวมเข้าสู่บ่อบำบัดน้ำทิ้งของโครงการ และระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมโออาร์พีซีต่อไป พร้อมทั้งมีการตรวจติดตามคุณภาพน้ำทิ้งที่บ่อบำบัดน้ำทิ้ง (ก่อนเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง) เป็นประจำทุกเดือน

3) น้ำทิ้งจากการล้างพื้นหน่วยทำเม็ดพลาสติก เป็นน้ำทิ้งที่ปนเปื้อนในรูปค่าซีโอดีและค่าบีโอดี ซึ่งปัจจุบันมีการระบายน้ำทิ้งดังกล่าวเข้าสู่ถังกรองไร้อากาศเพื่อบำบัดน้ำเสียข้างต้น ก่อนรวบรวม เข้าสู่บ่อบำบัดน้ำทิ้งของโครงการ และระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรมโออาร์พีซี ต่อไป

(2) การควบคุม

น้ำเสียจะถูกรวบรวมในระบบปิด เพื่อป้องกันการรั่วไหลของสารประกอบอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) สู่อากาศ ซึ่งเป็นบ่อรวบรวมขนาด 108 ลูกบาศก์เมตร และส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสีย ส่วนกลางหน่วยที่ 3 ซึ่งมีความสามารถในการบำบัดน้ำเสีย 3,000 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

กากของเสีย

กากของเสียที่เกิดจากการดำเนินการและการกำจัด สามารถสรุปได้ดังนี้

(1) ของเสียจากสำนักงาน โครงการได้นำแนวคิดการลดการเกิดปริมาณมูลฝอยแบบ 3Rs มาใช้ คือ การลดการเกิดของเสีย (Reduce) การใช้ซ้ำ (Reuse) และการปรับปรุงและนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) พร้อมจัดหาถังเก็บพักของเสียที่มีสีแตกต่างกันเพื่อแยกประเภทของเสียวางกระจาย ทั่วพื้นที่โครงการ ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางหน่วยงานราชการมารับไปกำจัดต่อไป

(2) ของเสียจากกระบวนการผลิต โครงการมีการแยกประเภทของเสียแต่ละชนิดออกจากกันอย่างชัดเจนและรวบรวมลงภาชนะที่เหมาะสมก่อนนำไปเก็บไว้บริเวณพื้นที่เก็บพักของเสีย พร้อมทั้งมีป้ายบ่งบอก ชนิดของกากของเสียแต่ละประเภทอย่างชัดเจน ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการมารับไปกำจัดต่อไป

1.4.6 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

(1) การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ยึดแนวทางเดียวกับโรงงานในกลุ่ม บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) เช่น มีการประกาศนโยบายด้านบุคลากร มีคณะกรรมการความปลอดภัย มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ด้านพนักงานมีการตรวจสุขภาพ การฝึกอบรม เป็นต้น

การบริหาร

- มีการประกาศนโยบายความปลอดภัยเป็นลายลักษณ์อักษร
- กำหนดแผนผังการบริหารความปลอดภัยอย่างแน่ชัด
- กำหนดเป้าหมาย และทำแผนปฏิบัติทางด้านสุขภาพอนามัยและความปลอดภัย

บุคลากรทางด้านสุขภาพอนามัยและความปลอดภัย

- มีคณะกรรมการความปลอดภัย
- มีอนุกรรมการป้องกันอุบัติเหตุ
- มีผู้จัดการความปลอดภัย
- มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย
- มีแพทย์ปฏิบัติงานบางเวลา
- มีพยาบาลปฏิบัติงานเต็มเวลา

พนักงาน

- มีการทดสอบความรู้และทัศนคติเกี่ยวกับความปลอดภัยเพื่อคัดเลือกพนักงาน
- มีการตรวจสอบสุขภาพร่างกายพนักงาน
- ในการบรรจุพนักงาน คำนึงถึงความเหมาะสมทางด้านสุขภาพอนามัยและความปลอดภัย
- มีการฝึกพนักงานด้านความปลอดภัยก่อนให้ปฏิบัติงานครั้งแรก

การเก็บข้อมูล

- จัดให้มีการบันทึกข้อมูลการเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงานทุกครั้ง
- จัดให้มีการบันทึกข้อมูลเกี่ยวกับอุบัติเหตุ เพื่อใช้วิเคราะห์อุบัติเหตุ

วิธีการป้องกันอันตรายที่จะปฏิบัติ

- กฎระเบียบหรือกิจกรรมสนับสนุนการป้องกันอุบัติเหตุ
- การจัดสถานที่ อุปกรณ์หรือเครื่องจักรเพื่อสนับสนุนงานความปลอดภัย
- การฝึกอบรมหรือประชาสัมพันธ์ด้านความปลอดภัย

(2) ความปลอดภัยและแผนปฏิบัติการกรณีฉุกเฉิน

- จัดให้มีศูนย์ควบคุมกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน
- จัดให้มีแผนฉุกเฉิน
- จัดให้มีหน่วยการปฏิบัติการกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน
- จัดให้มีระบบดับเพลิง
- จัดให้มีทีมผจญเพลิงหลัก
- จัดให้มีหน่วยเสริมทีมผจญเพลิง
- ศูนย์อบรมเกี่ยวกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ระบบควบคุมความปลอดภัย

ระบบควบคุมความปลอดภัยของกระบวนการผลิตโพลีไทรีน ประกอบด้วย Control Valve, Safety Valve, Temperature and Pressure Control System, Remote Block Valve, Leakage Detecting System of Hydrocarbon และ Operating Monitor

ส่วนระบบควบคุมของส่วนลานถัง ประกอบด้วย Breather Valve, Cooling Down Remote Block Valve และระบบ N2 Blanketing

1.4.7 ระบบสาธารณูปโภค (Utilities System)

(1) ระบบน้ำ (Water System)

โครงการมีการรับน้ำใช้จากภายนอก 2 ประเภท ได้แก่ น้ำใส และน้ำปราศจากแร่ธาตุ โดยแหล่งน้ำข้างต้นจะรับมาจากหน่วยผลิตสาธารณูปโภคส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี โดยเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีจะรับน้ำดิบจากอ่างเก็บน้ำต่างๆ ในพื้นที่ ภาคตะวันออก ซึ่งจัดสรรโดยกรมชลประทาน เพื่อนำมาปรับปรุงคุณภาพและจัดสรรให้กับโครงการและโรงงานอุตสาหกรรมต่างๆ ที่ตั้งอยู่ในเขตพื้นที่ประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

(2) ระบบไฟฟ้า (Electrical System)

ใช้ไฟฟ้าที่ผลิตได้จากโรงไฟฟ้าพลังความร้อนร่วมของโรงงานในกลุ่มไออาร์พีซี

(3) ระบบไนโตรเจน (Nitrogen System)

ความต้องการใช้ก๊าซไนโตรเจนในกระบวนการผลิตของโรงงาน คือ Hydrocarbon Flushing ระบบท่อและระบบบกกคลุม ซึ่งทำการขนส่งโดยทางท่อรับมาจากเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

(4) เชื้อเพลิง (Fuel System)

เชื้อเพลิงที่ใช้ในโรงงาน ประกอบด้วย ก๊าซปิโตรเลียมเหลว และน้ำมันเตา

(5) ระบบไอน้ำ (Steam System)

ระบบไอน้ำ จะได้จากโครงการผลิตพลังงานไอน้ำและไฟฟ้าร่วม (CHP) ภายในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ปริมาณความต้องการใช้ไอน้ำรวมเท่ากับ 494 กิโลกรัมต่อชั่วโมง

(6) ระบบการผลิต (Instrument Air)

รับมาจากเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

(7) ระบบดับเพลิง (Fire Fighting Facilities)

ระบบดับเพลิง จะถูกติดตั้งไว้ในกระบวนการผลิต และบริเวณลานถัง โดยระบบดับเพลิง แบ่งเป็น 2 ระบบ คือ ระบบน้ำดับเพลิง ซึ่งประกอบด้วย สายน้ำดับเพลิง (Hydrant) ระบบ Fix Monitor ระบบ Water Spray และระบบโฟมดับเพลิง ประกอบด้วย ถังโฟม ถังโฟมเคลื่อนที่ และถังดับเพลิง นอกจากนี้ ภายในโรงงานได้ทำการติดตั้งระบบ Gas Detector ระบบ Fire Alarm ระบบ Heat Detector ระบบ Dry Chemical Powder และระบบ CO₂ ดับเพลิง

(8) ระบบระบายน้ำ

ระบบระบายน้ำถูกสร้างเพื่อรองรับน้ำปนเปื้อน จากการล้างทำความสะอาดกระบวนการผลิตน้ำฝนและน้ำไม่ปนเปื้อนน้ำมัน โดยระบบระบายน้ำประกอบด้วย 2 ระบบ คือ ระบบระบายน้ำที่มาจาก พื้นที่การผลิต และระบบระบายน้ำจากแนวถนนลงสู่รางระบายน้ำสาธารณะ

1.4.8 พื้นที่สีเขียว (Green Area)

การจัดพื้นที่สีเขียวของโรงงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี จะมีการปลูกต้นไม้ ประเภทไม้โตเร็ว เช่น ต้นสน พืชตระกูลปาล์มและหมาก ยี่โถ กุหลาบเทพา ฯลฯ และจัดสวนหย่อมตามมุมตึก และโดยรอบแต่ละโรงงานตามความเหมาะสม โดยเฉลี่ยไม่น้อยกว่า 5% ของพื้นที่โรงงาน

1.5 แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศทั่วไป - โรงเรียนวัดปลวกเกตุ - รพ.สต. บ้านหนองจอก - วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี	- TSP - SO ₂ - NO ₂ - ความเร็วลมละ ทิศทางลม	- ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วัน ต่อเนื่องในช่วงเวลา เดียวกับการตรวจวัด คุณภาพอากาศจาก แหล่งกำเนิด					●					○		
- โรงเรียนวัดปลวกเกตุ - รพ.สต. บ้านหนองจอก - วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี	- Styrene - Ethylbenzene - TVOCs	- เดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมง ต่อเนื่อง ในช่วงเวลาเดียวกันกับการ ตรวจวัดคุณภาพอากาศ จากแหล่งกำเนิด	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1.2 คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย - ปล่อง Hot Oil	- SO ₂ - NO _x - TSP - CO	- ปีละ 2 ครั้งในช่วง เวลาเดียวกับการ ตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ					●					○		
- ปล่อง ESP1 - ปล่อง ESP2 - ปล่อง ESP3 - ปล่อง ESP4	- Styrene - Ethylbenzene	- เดือนละ 1 ครั้ง ครั้ง ละ 24 ชั่วโมงต่อเนื่อง ในช่วงเวลาเดียวกับการ ตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1.3 ประสิทธิภาพของการทำงานของระบบบำบัด - ระบบบำบัดแบบถ่วงกรอง	- ความดันลดของระบบ	- ทุกวัน	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	- ความสมบูรณ์ประสิทธิภาพในการดูดฝุ่นและประสิทธิภาพในการบำบัดของระบบบำบัด	- เดือนละ 1 ครั้ง	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	- อุปกรณ์เชื่อมต่อกับระบบบำบัด เช่น ท่อ ข้อต่อ พัดลม เป็นต้น	- เดือนละ 1 ครั้ง	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
2. ระดับเสียง - หมู่ 1 บ้านหนองจอก	- Leq 24 hr - L90 - Ldn	- ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง					●					○		

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
3. คุณภาพน้ำ 3.1 น้ำเสียอุตสาหกรรม - บ่อพักน้ำทิ้งก่อนจะเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย ส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี - น้ำทิ้งลงคลองคาลหลังจากผ่านระบบบำบัด น้ำเสียส่วนกลางของเขตประกอบการอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี - น้ำบ่อบำบัดน้ำทิ้งขนาด 17,000 ลูกบาศก์เมตร ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี	- อุณหภูมิ - ของแข็งละลาย ทั้งหมด - ของแข็งแขวนลอย - บีโอดี - ซีโอดี - น้ำมันและไขมัน - กรด-ด่าง - ค่าการนำไฟฟ้า - คลอรีนอิสระ - ฟอสเฟต - สังกะสี	- เดือนละ 1 ครั้ง	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ) 3.2 น้ำผิวดิน - 100 เมตร เหนือจุดปล่อยน้ำทิ้งลงคลองคา - 100 เมตร หลังจุดปล่อยน้ำทิ้งลงคลองคา	- อุณหภูมิ - ของแข็งละลายทั้งหมด - ของแข็งแขวนลอย - บีโอดี - ซีโอดี - น้ำมันและไขมัน - กรด-ด่าง - ออกซิเจนละลาย - ค่าการนำไฟฟ้า - แบคทีเรียโคลิฟอร์ม - ฟีนอล - ไนเตรท	- เดือนละ 1 ครั้ง	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาที่ทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ) 3.2 น้ำผิวดิน (ต่อ)	- แอมโมเนีย - โครเมียมเฮกซะวา เลนต์ - แคดเมียม - ทองแดง - ตะกั่ว - ปรีท - แมงกานีส - นิกเกิล - สังกะสี	- เดือนละ 1 ครั้ง	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ) 3.3 น้ำใต้ดิน - บ่อตรวจวัดน้ำใต้ดินที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงาน ปรับปรุงคุณภาพน้ำมันหนักจากหอกลับของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) - บ่อตรวจวัดน้ำใต้ดินที่อยู่ในพื้นที่ของ โครงการ	- Styrene - Ethylbenzene - และพารามิเตอร์ ตามที่กฎหมาย กำหนดและเป็น สารที่เกี่ยวข้องกับ โครงการ	- ปีละ 2 ครั้ง					●						○	
4. คุณภาพดิน - บ่อตรวจวัดน้ำใต้ดินที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงาน ปรับปรุงคุณภาพน้ำมันหนักจากหอกลับ - บ่อตรวจวัดน้ำใต้ดินที่อยู่ในพื้นที่ของ โครงการ	- Styrene - Ethylbenzene - และพารามิเตอร์ ตามที่กฎหมาย กำหนดและเป็น สารที่เกี่ยวข้องกับ โครงการ	- ทุก 3 ปี					●							

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาที่ทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
5. การคมนาคมขนส่ง - ภายพื้นที่โครงการและเส้นทางการขนส่ง	- บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุสาเหตุความรุนแรง การแก้ไขของโครงการ พร้อมทั้งกำหนดมาตรการการป้องกันฯ เพื่อไม่ให้เกิดซ้ำ หรือลดผลกระทบในอนาคต	- บันทึกเมื่อเกิดอุบัติเหตุและรายงานทุก 6 เดือน	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 6.1 คุณภาพอากาศในสถานที่ทำงาน - พื้นที่กระบวนการผลิต - พื้นที่ลานถัง - บริเวณ Bagging Area - บริเวณ Duts Collector	- ไฮโดรคาร์บอน ไร้มิเทน - ไฮโดรคาร์บอน ทั้งหมด - Styrene - Ethylbenzene - TSP	- ปีละ 2 ครั้ง	●		●	●					○	○		
6.2 ระดับเสียงในสถานประกอบการ - บริเวณ Refrigerator (บริเวณระบบทำน้ำเย็น) - บริเวณ Finishing Room (บริเวณส่วนทำเม็ดพลาสติก) - บริเวณ Bagging (บริเวณอาคารไซโล)	- ระดับเสียงเฉลี่ย ตลอดระยะเวลา การทำงาน (Leq)	- ปีละ 2 ครั้ง	●			●			○				○	

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาที่ทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) - พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติในที่ที่มีเสียงดัง	- ตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมที่ตัวพนักงานและคำนวณระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาทำงาน (TWA)	- ปีละ 2 ครั้ง	●			●			○				○	

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาที่ทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 6.3 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน 6.3.1 สุขภาพพนักงานใหม่ - พนักงานใหม่ทุกคน	- ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป - เอ็กซเรย์ทรวงอก - การตรวจสอบสมรรถภาพ การทำงานของไต - การทำงานของตับ - ตรวจความสมบูรณ์ ของเม็ดเลือด	- ก่อนเริ่มเข้าทำงาน	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 6.3.2 สุขภาพโดยทั่วไป - พนักงานทุกคน	- ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป - เอ็กซเรย์ทรวงอก - การตรวจสอบสมรรถภาพ การทำงานของไต - การทำงานของตับ - ตรวจสอบความสมบูรณ์ ของเม็ดเลือด	- ปีละ 1 ครั้ง	●	●			●	●						

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 6.3.3 สุขภาพพนักงานตามปัจจัยเสี่ยง - พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่สัมผัสสารสไตรีนเป็นหลัก	- ตรวจสอบสภาพการทำงานของปอด - ตรวจสอบสภาพการได้ยิน - สมรรถภาพการมองเห็นด้านอาชีวอนามัย - ตรวจสอบสารเคมีในปัสสาวะ* สไตรีน (Mandelic acid + henylg lyoxylic acid)	- ปีละ 1 ครั้ง					●							

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 6.4 การบันทึกอุบัติเหตุ - พื้นที่โครงการ	- บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุหรือเหตุการณ์ต่างๆ ที่ทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพโดยมีรายละเอียด สาเหตุ ผลเกิดขึ้นตลอดการจนการแก้ไขเพื่อนำมาเป็นกรณีการศึกษาและหาแนวทางป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ	- ทุกเดือนและรายงานทุก 6 เดือน	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
7. กากของเสีย - พื้นที่โครงการ	- สรุปล้างส่วนและ ประเภทกากของเสีย ที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณ กากของเสียทั้งหมด - จัดทำรายงานสรุป กากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึก รายละเอียดเกี่ยวกับ ชนิด ปริมาณ การเก็บ รวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกาก ของเสียที่เกิดจาก การดำเนินงานของ โครงการ	- บันทึกและรายงาน ทุก 6 เดือน	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
8. สังคมเศรษฐกิจ - ชุมชนในพื้นที่ 5 กิโลเมตร โดยรอบโครงการ ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม และชุมชนพื้นที่ อ่อนไหว เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล สถานที่ราชการ แหล่งโบราณสถาน วัด โรงเรียน และสถานที่สำคัญต่างๆ เป็นต้น	- ประชาชน - ผู้นำชุมชน - ผู้แทนหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง - สถานประกอบ การที่ตั้งอยู่โดยรอบพื้นที่โครงการ - ชุมชนที่เป็นจุดเดียวกันกับจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ปีละ 1 ครั้ง							●					

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาที่ทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
8. สังคมเศรษฐกิจ (ต่อ) - ชุมชนในพื้นที่ 5 กิโลเมตร โดยรอบโครงการ	- บันทึกร้องเรียนจากโครงการและจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียนพร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาและกำหนดการมาตรการฯ เพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำทุกครั้ง	- รวบรวมข้อมูลและสรุปผลทุก 6 เดือน	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.5-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานโพลีไทรีน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) (ระยะดำเนินการ) ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาที่ทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
8. สังคมเศรษฐกิจ (ต่อ) - ชุมชนในพื้นที่ 5 กิโลเมตร โดยรอบโครงการ	- ส ร ร ป ผล ก า ร ดำเนินการและการ ประมวลผลจาก แผนงานชุมชนสัมพันธ์ แผนงานความ รับผิดชอบต่อสังคม โดยประเมินผลการ ดำเนินการงานด้าน ชุมชนสัมพันธ์และ ความรับผิดชอบต่อ สังคมที่ผ่านมา	- รวบรวมข้อมูลและ สรุปผลทุก 6 เดือน	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ : ● ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด
○ แผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม