

ภาคผนวก ก

ลำดับการพิจารณารายงานการวิเคราะห์
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ก-1

สำเนาหนังสือแจ้งผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

ที่ อก 5106.2/ 0384



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพมหานคร 10400

4 กุมภาพันธ์ 2564

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ที่ บพพ. 007/2564 ลงวันที่ 20 มกราคม 2564

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิด
ความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) ฉบับสมบูรณ์ ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง
มายังการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น
และการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของผู้ประกอบการ
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม และท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด จังหวัดระยอง ได้มีมติในการประชุมครั้งที่
12/2563 เมื่อวันที่ 23 ธันวาคม 2563 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ขอให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ยึดถือและปฏิบัติ
ตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายพรเทพ ฐริพัฒน์)

รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน

ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย





สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

โทรศัพท์ 0 3868 3127

โทรสาร 0 3868 3941

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม





โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3))
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง
ที่บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

 ลงนาม..... (นายวิธา วิธัยวสุกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด TPE POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 1/63 มกราคม 2564	 บริษัท จีซีเอส จำกัด	 ลงนาม..... (นางสาวสุภัทรา ศิริวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท จีซีเอส จำกัด
--	---	-------------------------------------	---	--

ตารางที่ 1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ	(1) ดูแลบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการก่อสร้างให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ดีและปลอดภัย ตามคู่มือการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ เพื่อควบคุมมลพิษทางอากาศที่ระบายออกให้เป็นไปตามค่าการออกแบบของเครื่องจักรและอุปกรณ์ (2) กันพื้นที่และทำความสะอาดในขณะปฏิบัติงานเป็นระยะๆ เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองจากกิจกรรมการก่อสร้าง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
2. ระดับเสียง	(1) กำหนดให้มีการติดป้ายบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล และควบคุมให้ผู้รับเหมาก่อสร้างที่ทำงานในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล ต้องสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง เช่น ปลั๊กอุดเสียง (Ear Plugs) หรือครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) เป็นต้น อย่างเคร่งครัด (2) ตรวจสอบอุปกรณ์ให้มีสภาพดีตามแผนการบำรุงรักษาซึ่งป้องกันเพื่อลดการเกิดเสียงดังจากการทำงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

 ลงนาม..... (นายวิธา วิธัยวสุกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด TPE POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 2/63 มกราคม 2564	 บริษัท จีซีเอส จำกัด	 ลงนาม..... (นางสาวสุภัทรา ศิริวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท จีซีเอส จำกัด
--	---	-------------------------------------	--	--

ภาคผนวก ก-2

สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ที่ คปส. 011/2567

25 มกราคม 2567

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการ
ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนชนิดความ
หนาแน่นต่ำ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง
ธันวาคม 2566 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จำนวน 1 เล่ม และ CD 1 แผ่น

ตามที่บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ เพื่อเป็นการ
ยืนยันผลการตรวจติดตามการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนด
ไว้นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและ
มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2566 เสร็จเรียบร้อยแล้ว
โดยได้จัดส่งมาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

หากท่านต้องการรายละเอียดใดๆเพิ่มเติม โปรดติดต่อ คุณมนตรี ทำเนียม โทร 0-3868-3393-7 ต่อ 2494
โทรสาร 0-3891-2190

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



(นายชาญวิทย์ เล้าหุคมโชค)

ผู้จัดการส่วน Safety management and SD

ที่ คปส. 012/2567

25 มกราคม 2567

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง ครั้งที่ 2/2566 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2566 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด จำนวน 3 เล่ม และ CD 4 แผ่น

ตามที่บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ เพื่อเป็นการยืนยันผลการตรวจติดตามการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2566 เสร็จเรียบร้อยแล้ว โดยได้จัดส่งมาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

หากท่านต้องการรายละเอียดใดๆ เพิ่มเติมโปรดติดต่อ คุณมนตรี ทำเนียม โทร 0-3868-3393-7 ต่อ 2494 โทรสาร 0-3891-2190

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



(นายชาญวิทย์ เล้าหุคมโชค)

ผู้จัดการส่วน Safety management and SD

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 29 ส.ค. 67
ลงชื่อ.....ผู้รับเอกสาร

ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข-1

ผลการศึกษา HAZOP โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน
ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

แบบบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผ่นที่...../.....

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่ 1

วันที่ทำการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน.....ม.ย. 2565.....

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

ลำดับ	หมายเลขNODE	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ (ระดับความเสี่ยง)
1	หน่วย(1) แผ่นที่ 1/10	- วาล์ว PV-643 หรือ XXV-635 ปิดวาล์ว	- ความดันใน TK-218 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
2	หน่วย(1) แผ่นที่ 1/10	- วาล์ว PV-643 หรือ XXV-635 ปิดวาล์ว	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลงต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
3	หน่วย(1) แผ่นที่ 1/10	- วาล์ว PV-643 หรือ XXV-635 ปิดวาล์ว	- ความดันใน D-217 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
4	หน่วย(1) แผ่นที่ 1/10	- Ethylene Supply ไม่มีหรือน้อยเกินไป	- ความดันใน TK-218 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
5	หน่วย(1) แผ่นที่ 1/10	- Ethylene Supply ไม่มีหรือน้อยเกินไป	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลงต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
6	หน่วย(1) แผ่นที่ 1/10	- Ethylene Supply ไม่มีหรือน้อยเกินไป	- ความดันใน D-217 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
7	หน่วย(1) แผ่นที่ 1/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิด Manual Valve	- ความดันใน TK-218 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
8	หน่วย(1) แผ่นที่ 1/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิด Manual Valve	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลงต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
9	หน่วย(1) แผ่นที่ 1/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิด Manual Valve	- ความดันใน D-217 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
10	หน่วย(1) แผ่นที่ 2/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว XXV-635	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลงต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
11	หน่วย(1) แผ่นที่ 2/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด เปิดวาล์ว Oil Drain ทั้งไว้	- ความดันของ 2nd&3rd stage primary compressor ต่ำลงเสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
12	หน่วย(1) แผ่นที่ 2/10	- วาล์ว PV-699 ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ 2nd&3rd stage primary compressor ต่ำลงเสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
13	หน่วย(1) แผ่นที่ 2/10	- วาล์ว XXV-700 ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ D-217 และ E-214A/B สูงขึ้น ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
14	หน่วย(1) แผ่นที่ 2/10	- วาล์ว PV-677ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ Secondary Compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
15	หน่วย(1) แผ่นที่ 2/10	- วาล์ว HCV-702 หรือ HCV-696 ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ Secondary Compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
16	หน่วย(1) แผ่นที่ 2/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ E-219 (Tube Side) สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
17	หน่วย(1) แผ่นที่ 2/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ TK-218 สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
18	หน่วย(1) แผ่นที่ 2/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ D-217 และ D-218 สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
19	หน่วย(1) แผ่นที่ 3/10	- วาล์ว PV-677 ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ 2nd&3rd stage primary compressor สูงขึ้น ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
20	หน่วย(1) แผ่นที่ 3/10	- วาล์ว PV-699 หรือ PV-677 ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ Secondary Compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
21	หน่วย(1) แผ่นที่ 3/10	- Ethylene Supply ไม่มี หรือน้อยเกินไป	- Ethylene ไหลกลับไป Battery Limit และ ต้องหยุดกระบวนการผลิตบางส่วน	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้

แบบบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนที่...../.....

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่1

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน.....มี.ย. 2565.....

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

ลำดับ	หมายเลขNODE	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ (ระดับความเสี่ยง)
22	หน่วย(1) แผนที่ 3/10	- Primary Compressor และ Secondary Compressor หยุดทำงาน	- Ethylene ที่อยู่ใน Recycle Gas Cooler ไหลย้อนกลับไปที่ E-214A/B และ D-222 ทำให้ความดันสูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
23	หน่วย(1) แผนที่ 4/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- ความดันของ E-219 (Tube Side) สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
24	หน่วย(1) แผนที่ 4/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- ความดันของ TK-218 สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
25	หน่วย(1) แผนที่ 4/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- ความดันของ D-217 และ D-218 สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
26	หน่วย(1) แผนที่ 4/10	- วาล์ว PV-677 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- ความดันของ 2nd&3rd stage primary compressor สูงขึ้น ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
27	หน่วย(1) แผนที่ 4/10	- วาล์ว XXV-700 ทำงานผิดปกติ สั่งปิดวาล์ว	- ความดันของ D-212 และ E-214A/B สูงขึ้น ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
28	หน่วย(1) แผนที่ 4/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิด Manual Valve	- ความดันในท่อหลัง PV-699 และ PV-677 สูงขึ้น ต้องหยุดกระบวนการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
29	หน่วย(1) แผนที่ 4/10	- วาล์ว PV-643 หรือ วาล์ว XXV-635 ทำงานผิดปกติ สั่งปิดวาล์ว	- ความดันใน TK-218 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
30	หน่วย(1) แผนที่ 4/10	- วาล์ว PV-643 หรือ วาล์ว XXV-635 ทำงานผิดปกติ สั่งปิดวาล์ว	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
31	หน่วย(1) แผนที่ 4/10	- วาล์ว PV-643 หรือ วาล์ว XXV-635 ทำงานผิดปกติ สั่งปิดวาล์ว	- ความดันใน D-217 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
32	หน่วย(1) แผนที่ 5/10	- Ethylene Supply ไม่มี หรือน้อยเกินไป	- ความดันใน TK-218 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
33	หน่วย(1) แผนที่ 5/10	- Ethylene Supply ไม่มี หรือน้อยเกินไป	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
34	หน่วย(1) แผนที่ 5/10	- Ethylene Supply ไม่มี หรือน้อยเกินไป	- ความดันใน D-217 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
35	หน่วย(1) แผนที่ 5/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- ความดันของ E-219 (Tube Side) สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
36	หน่วย(1) แผนที่ 5/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- ความดันของ TK-218 สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
37	หน่วย(1) แผนที่ 5/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- ความดันของ D-217 และ D-218 สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
38	หน่วย(1) แผนที่ 5/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิด Manual Valve	- ความดันใน TK-218 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
39	หน่วย(1) แผนที่ 5/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิด Manual Valve	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
40	หน่วย(1) แผนที่ 5/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิด Manual Valve	- ความดันใน D-217 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
41	หน่วย(1) แผนที่ 5/10	- วาล์ว PV-699 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- ความดันของ 2nd&3rd stage primary compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงเล็กน้อย
42	หน่วย(1) แผนที่ 6/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด เปิดวาล์ว Oil Drain ทั้งไว้	- ความดันของ 2nd&3rd stage primary compressor ต่ำลง เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่

วันที่ทำการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน.....ม.ย. 2565.....

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

ลำดับ	หมายเลขNODE	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ (ระดับความเสี่ยง)
43	หน่วย(1) แผ่นที่ 6/10	- วาล์ว PV-677 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- ความดันของ Secondary Compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
44	หน่วย(1) แผ่นที่ 7/10	- วาล์ว TV-639 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- อุณหภูมิที่ TK-218 และ 1st stage Primary Compressor สูงขึ้น เสียหายปานกลางสามารถดำเนินงานต่อไปได้	ความเสี่ยงเล็กน้อย
45	หน่วย(1) แผ่นที่ 7/10	- ไม่มี Cooling Water	- อุณหภูมิที่ 2nd & 3rd stage Primary Compressor สูงขึ้น เล็กน้อย เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
46	หน่วย(1) แผ่นที่ 7/10	- ไม่มี Chilled Water	- อุณหภูมิที่ 2nd & 3rd stage Primary Compressor สูงขึ้น เสียหายปานกลาง สามารถดำเนินงานต่อไปได้	ความเสี่ยงเล็กน้อย
47	หน่วย(1) แผ่นที่ 7/10	- ไม่มี Cooling Water และ Chilled Water	- อุณหภูมิที่ 2nd & 3rd stage Primary Compressor สูงขึ้น ต้อง หยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
48	หน่วย(1) แผ่นที่ 7/10	- ไม่มี Cooling Water	- อุณหภูมิที่ 3rd stage Primary Compressor สูงขึ้นเล็กน้อย เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
49	หน่วย(1) แผ่นที่ 7/10	- ไม่มี Chilled Water	- อุณหภูมิที่ 3rd stage Primary Compressor สูงขึ้น เสียหาย ปานกลาง สามารถดำเนินงานต่อไปได้	ความเสี่ยงเล็กน้อย
50	หน่วย(1) แผ่นที่ 7/10	- ไม่มี Cooling Water และ Chilled Water	- อุณหภูมิที่ 3rd stage Primary Compressor สูงขึ้น ต้องหยุด การผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
51	หน่วย(1) แผ่นที่ 7/10	- ไม่มี Cooling Water	- อุณหภูมิที่ Secondary Compressor สูงขึ้นเล็กน้อย เสียหาย น้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
52	หน่วย(1) แผ่นที่ 8/10	- ไม่มี Chilled Water	- อุณหภูมิที่ Secondary Compressor สูงขึ้น เสียหายปานกลาง สามารถดำเนินงานต่อไปได้	ความเสี่ยงเล็กน้อย
53	หน่วย(1) แผ่นที่ 8/10	- ไม่มี Cooling Water และ Chilled Water	- อุณหภูมิที่ Secondary Compressor สูงขึ้น ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
54	หน่วย(1) แผ่นที่ 8/10	- วาล์ว TV-639 ทำงานผิดปกติ สั่งปิดวาล์ว	- อุณหภูมิที่ TK-218 และ 1st stage Primary Compressor ต่ำลง เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
55	หน่วย(1) แผ่นที่ 8/10	- ไม่มี low pressure steam ไปที่ E-219	- อุณหภูมิที่ TK-218 และ 1st stage Primary Compressor ต่ำลง เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
56	หน่วย(1) แผ่นที่ 8/10	- วาล์ว TV-679 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- อุณหภูมิที่ 2nd stage Primary Compressor ต่ำลง เสียหาย น้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
57	หน่วย(1) แผ่นที่ 8/10	- วาล์ว TV-693 ทำงานผิดปกติ สั่งเปิดวาล์ว	- อุณหภูมิที่ 3rd stage Primary Compressor ต่ำลง เสียหาย น้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
58	หน่วย(1) แผ่นที่ 9/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ไม่เปิด Manual Valve เพื่อ Drain น้ำมัน	- ระดับ Oil ใน TK-218 สูงขึ้น เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
59	หน่วย(1) แผ่นที่ 9/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ไม่เปิด Manual Valve	- ระดับ Oil สูงขึ้นแลถูก carry over ไปยัง Compressor	ความเสี่ยงเล็กน้อย
60	หน่วย(1) แผ่นที่ 10/10	- การ Run-In Compressor ด้วยไนโตรเจน	- อุณหภูมิที่ 1st & 2nd stage discharge สูงขึ้น ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงเล็กน้อย
61	หน่วย(1) แผ่นที่ 10/10	- มี Oxygen เจือปนอยู่ในระบบ	- อาจเกิด Decomposition ขึ้นภายใน Reactor	ความเสี่ยงเล็กน้อย

ภาคผนวก ข-2

การเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
แบบต่อเนื่องไป EMC²

Water Status Online Diagram

SCG
INTRANET

OUTSIDE
SCG

CompQueryDef:S1COD
S1ToEffCal
S1ToAPICal

eBiz

CAL(sqlplus)

D1-COD4062.MEAS
L1-FI6969.PNT
H1-FIQ991.PNT
D1-FI3259.PVT
P1-FI1500.PV
D1-KI302A.MEAS
D1-KI302B.MEAS
P1-EI1501.PV
H1-JI991A.PNT
H1-JI991B.PNT
L1-JI960A.PNT
L1-JI960B.PNT

IP21

S1-COD.PV
S1-Total_Effluent.PV
S1-Total_API_Power.PV

ดึงข้อมูลจาก PI ผ่านServer Envidas
ROC แทน
เมื่อวันที่12/01/2021

CSV



internet

การนิคมอุตสาหกรรม
มาบตาพุด
IEAT EMCC

SCG FTP Server
EMCC



LD.COD4062.MEAS
S00010/WASTE_WTR_C:FT_6969.PNT
S00001/WASTE_WTR_5:FT_991.PNT
LD.FI3259.MEAS
FI1500.PV
LD.KI302A.MEAS
LD.KI302B.MEAS
EI1501.PV
S00010/WASTE_WTR_C:JI_991A.PNT
S00010/WASTE_WTR_C:JI_991B.PNT
S00010/WASTE_WTR_C:JI_960A.PNT
S00010/WASTE_WTR_C:JI_960B.PNT

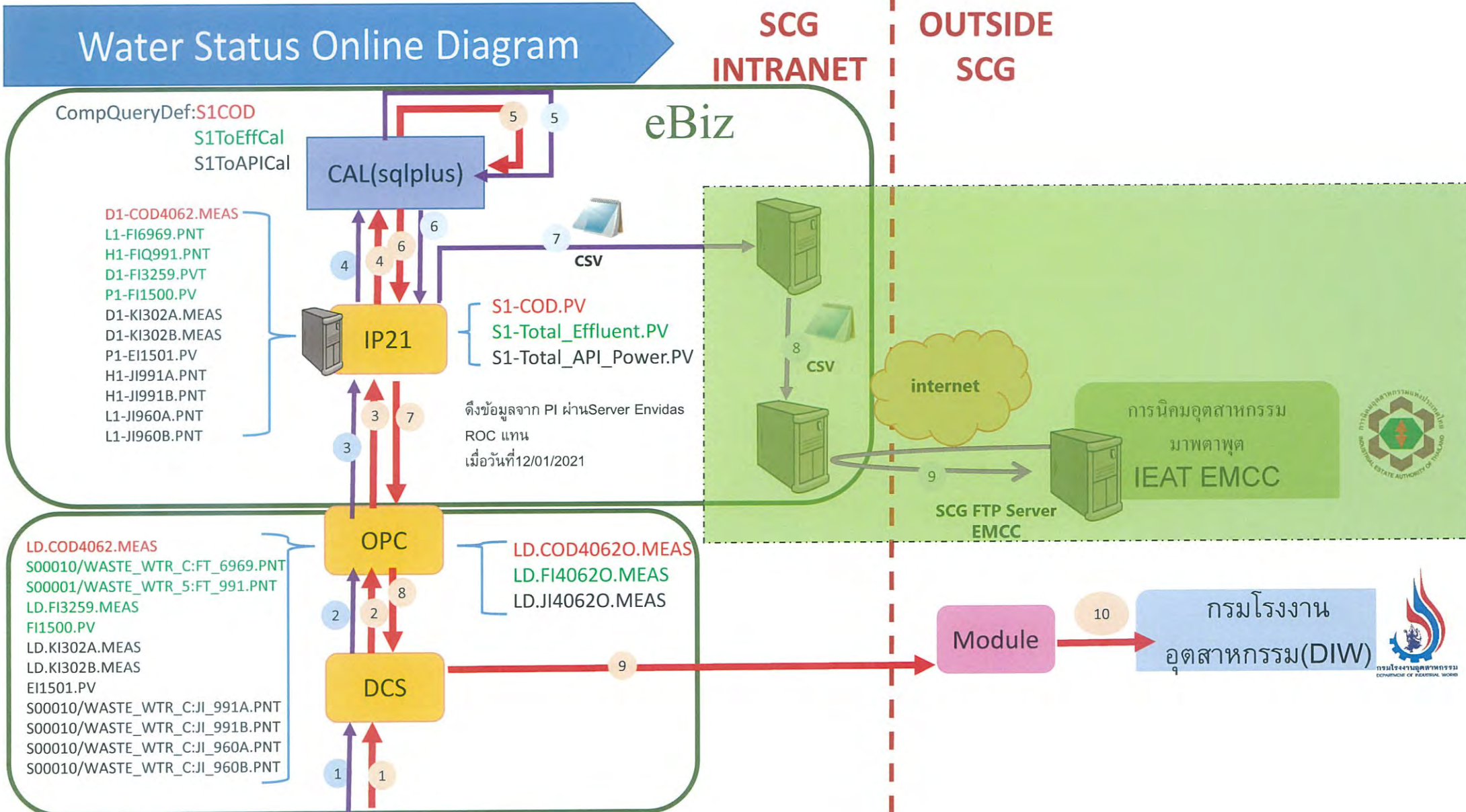
OPC

LD.COD4062O.MEAS
LD.FI4062O.MEAS
LD.JI4062O.MEAS

DCS

Module

กรมโรงงาน
อุตสาหกรรม(DIW)




ภาคผนวก ข-3

ตัวอย่างหนังสือแจ้งหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักร
และอุปกรณ์ประจำปี

**แบบรายงานการแจ้งกิจกรรมการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด**

บริษัท : ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
นิคมอุตสาหกรรม : มาบตาพุด
ทะเบียนโรงงาน : 72070000125365
หน่วยผลิต : LDPE
วันที่ : 26 พฤษภาคม - 17 มิถุนายน 2567
<input checked="" type="checkbox"/> (✓) การซ่อมบำรุง () การซ่อมบำรุงใหญ่ () การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน
รายละเอียดของโครงการหรือการซ่อมบำรุงหรือการซ่อมบำรุงใหญ่หรือการหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน และระบุผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม : 1. PM Plan Inspection Motor Compressor 2. PM Plan Overhaul & Clean Reactor & Change Body Reactor 3. PM Plan Pigging Inter & After cooler cleaning 4. PM Plan Change Fill pack & Inspection Cooling tower 5. PM Inspection Screw & Gear Extruder / Change Bearing & Lube oil 6. PM Plan Inspection Equipment, Change part & Repair part 7. Repair & Change pipeline steam & water leak 8. PM Plan Overhaul Motor & Pump & PM Overhaul PSV & Control valve 9. PM Plan Water jet Heat Exchanger 10. PM Plan Change Lubrication oil & Filter 11. PM Plan Inspection & Repair tube Chiller unit package ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม : อาจมีแสงและเสียงดังจากระบบท่อเผา (Flare) เนื่องจากการ Blow pressure ในระบบ
หมายเหตุ N/A = ไม่เกี่ยวข้อง Y = ได้ดำเนินการแล้ว N = ไม่สามารถดำเนินการได้

บริษัท ขอรับรองว่าข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย
ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่างๆที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด


 ลงชื่อ..... ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(.....นาย พัตน์ นารณพนานนท์.....)

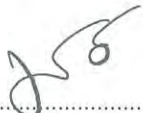
วันที่ 15 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2567

**แบบรายงานการแจ้งแผนการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด**

N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
	✓		1. แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (package) ที่จะดำเนินการในการซ่อมบำรุง
	✓		2. แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายชื่อและปริมาณสารเคมีที่คงค้างอยู่ในอุปกรณ์หลักที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชนได้อย่างมีนัยสำคัญ รวมทั้งแจ้งข้อมูลและมาตรการควบคุมสารเคมีที่นำมาใช้ในกระบวนการซ่อมบำรุง
	✓		3. มีแผนการดำเนินการ (Shut Down Procedure) ตั้งแต่การลดกำลังการผลิต การระบายสารเคมีออกจากอุปกรณ์ การเปิดอุปกรณ์ การซ่อมบำรุง
	✓		4. มีวิธีการจัดการกากของเสียและของเสียอันตราย
	✓		5. มีวิธีการจัดการน้ำเสีย
	✓		6. มีมาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศเมื่อมีการเปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อมบำรุง เพื่อมิให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน
	✓		7. มีมาตรการในการควบคุมหอเผาก๊าซ (Flare) เพื่อมิให้ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน ทั้งในช่วงระยะเวลาการหยุดเดินเครื่อง (Shut down) และช่วงระยะเวลาการเริ่มเดินเครื่องใหม่ (Start up) ตามมาตรการ ดังนี้ (1) มาตรการควบคุมเสียงดัง (2) มาตรการควบคุมควันดำ (3) มาตรการควบคุมความร้อน แสงสว่าง (4) มาตรการควบคุมกลิ่น (5) มาตรการควบคุมระยะเวลาการเผา
	✓		8. มีมาตรการในการควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน
	✓		9. มีมาตรการควบคุม ป้องกันการทำงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น การเชื่อม ดัดที่ทำให้เกิดประกายไฟ การทำงานในที่สูง การทำงานในที่อับอากาศ การยก เคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่ที่ต้องใช้เครื่องจักร รถเครน รถโฟล์คลิฟท์ การใช้น้ำแรงดันสูง
	✓		10. แผนการปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงซึ่งครอบคลุมผู้รับจ้าง
	✓		11. มีรายชื่อผู้จัดการของโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจที่มีอำนาจดำเนินการแทน (Turnaround/Shut Down Manager) พร้อมรายชื่อผู้ที่ติดต่อกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด
	✓		12. มีแผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชน โรงงานที่อาจได้รับผลกระทบ
	✓		13. มีหน่วยงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมเพื่อทำหน้าที่ควบคุมการดำเนินการ
	✓		14. มีผู้รับจ้างเข้ามาดำเนินการในซ่อมบำรุง และมีแผนในการดำเนินการที่ครอบคลุมในด้านต่างๆ ประกอบด้วย (1) การแจ้งจำนวนผู้รับจ้างที่ปฏิบัติงานในการซ่อมบำรุง (2) งานหลักที่ผู้รับจ้างต้องปฏิบัติ

		<p>(3) มาตรการคัดเลือกและทดสอบความสามารถของผู้รับจ้างในการปฏิบัติงานตามที่กำหนดให้เป็นไปด้วยความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมาย</p> <p>(4) การฝึกอบรมผู้รับจ้างอย่างน้อยประกอบด้วย</p> <p>(4.1) แผนปฏิบัติการงานซ่อมบำรุง</p> <p>(4.2) งานที่ต้องปฏิบัติ อันตรายที่อาจเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย</p> <p>(4.3) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน และสิ่งที่ต้องปฏิบัติเมื่อมีการประกาศภาวะฉุกเฉินและการยกเลิกภาวะฉุกเฉิน แผนการเตือนภัย และแผนการอพยพของผู้รับจ้าง</p> <p>(4.4) บุคคลที่ต้องติดต่อเมื่อเกิดกรณีที่ไม่ปลอดภัย หรือประสบอุบัติเหตุ</p> <p>(5) จัดให้มีการประเมินผล และฝึกอบรมเพื่อให้ผู้รับจ้างมีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้</p> <p>(6) จัดให้มีกิจกรรม งบประมาณเพื่อส่งเสริมด้านความปลอดภัยตลอดช่วงระยะเวลาการซ่อมบำรุง</p> <p>(7) กรณีที่มีผู้รับจ้างและผู้รับจ้างช่วงหลายราย ผู้ประกอบกิจการต้องจัดให้มีคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้านความปลอดภัย โดยมีผู้แทนของผู้รับจ้างร่วมเป็นคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้วย</p> <p>(8) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุมความปลอดภัยในพื้นที่ให้เป็นไปตามกฎหมาย โดยอย่างน้อยต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุม ณ จุดปฏิบัติงาน</p> <p>(9) จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานชั่วคราว สถานที่รับประทานอาหาร ห้องน้ำ ที่พัก ที่สำหรับจอดรถ จุฑารวมพล และสถานที่สำหรับประชุมชี้แจงภายในพื้นที่ของผู้ประกอบกิจการเอง ทั้งนี้จะต้องไม่รบกวนพื้นที่ส่วนกลางของกนอ. เว้นแต่ได้รับอนุญาตจาก กนอ.</p>
--	--	---

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย
ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่างๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ.....  ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(..... นาย พิชัย นารองนันทน์)

วันที่ 15 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. 2567

ภาคผนวก ข-4

หนังสือรับรองการได้รับมาตรฐาน ISO 14001

ใบรับรองเลขที่ EMS04031/173

certification

ISO 14001
ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

Management System Certification Institute (Thailand) Co., Ltd.



ใบรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม
ใบรับรองฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

บริษัท ไทยไฟลีโอทิกส์ จำกัด

สถานประกอบการตั้งอยู่เลขที่ :

สถานประกอบการ 1 : 10 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ถนนไฉหนึ่ง
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

สถานประกอบการ 2 : 271 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ถนนสุขุมวิท
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

สถานประกอบการ 3 : 88/4-5 นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ถนนทางหลวงระยอง-สาย 3191
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

ได้รับการรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมตามมาตรฐานเลขที่
มอก. 14001-2559 (ISO 14001:2015)

สำหรับขอบข่าย :

สถานประกอบการ 1 :

การผลิตไฟลีโอทิกส์เรซินความหนาแน่นสูง ไฟลีโอทิกส์เรซินความหนาแน่นปานกลาง
ไฟลีโอทิกส์เรซินความหนาแน่นต่ำ ไฟลีโอทิกส์เรซินความหนาแน่นต่ำเชิงเส้น
ไฟลีโอทิกส์ปรงแต่ง และไฟลีโอทิกส์เรซิน

สถานประกอบการ 2 :

การผลิตไฟลีโอทิกส์เรซินความหนาแน่นสูง ไฟลีโอทิกส์ปรงแต่ง ไฟลีโอทิกส์ผงปรงแต่ง
และไฟลีโอทิกส์คอมปาวด์ (ปรงแต่ง)

สถานประกอบการ 3 :

การผลิตไฟลีโอทิกส์เรซินความหนาแน่นสูง ไฟลีโอทิกส์แวกซ์ และไฟลีโอทิกส์เรซิน

โดย
สถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ
อุตสาหกรรมพหุนามูลนิธิ

ออกให้ ณ วันที่ 27 ตุลาคม 2566

มีผลถึง ณ วันที่ 26 ตุลาคม 2569

ออกให้ครั้งแรก ณ วันที่ 9 ธันวาคม 2547

(นายจรงค์ ไร่นพลาสิทธิ์)

ผู้อำนวยการสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ



สสอ.



MSC-TISI-TIS 17021-1
EMS 005

ISO 14001

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM



Certificate of Approval

This is to certify that

Thai Polyethylene Company Limited

Address of premises :

- Premises 1 : 10 Map Ta Phut Industrial Estate, I-1 Road,
Map Ta Phut, Muang Rayong District, Rayong 21150, Thailand
- Premises 2 : 271 Map Ta Phut Industrial Estate, Sukhumvit Road,
Map Ta Phut, Muang Rayong District, Rayong 21150, Thailand
- Premises 3 : 88/4-5 RIL Industrial Estate, Rayong Highway No.3191 Road,
Map Ta Phut, Muang Rayong District, Rayong 21150, Thailand

has been assessed and found to be conforming to the requirements of
TIS 14001-2559 (ISO 14001:2015)

for the scope :

Premises 1 :

Manufacture of high density polyethylene resin (HDPE), medium density polyethylene resin (MDPE),
low density polyethylene resin (LDPE), linear low density polyethylene resin (LLDPE),
polyethylene compound and polypropylene resin (PP)

Premises 2 :

Manufacture of high density polyethylene resin (HDPE), polyethylene compound,
pulverized polyethylene powder compound and polymer compound

Premises 3 :

Manufacture of high density polyethylene resin (HDPE), polyethylene wax and polypropylene resin (PP)

by
Management System Certification Institute (Thailand),
Foundation for Industrial Development

Date of Issue 27th October 2023

Valid Until 26th October 2026

First Issued Date 9th December 2004

(Mr. Jongrak Rojpalasatean)

President

Management System Certification Institute (Thailand)



MASCI



NSC-TISI-TIS 17021-1
EMS 005



ชื่อองค์กร : บริษัท เอสซีจี ไอโค พอลิเมอร์ จำกัด และบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

Organization name

วันที่ตรวจประเมิน : 21-25 สิงหาคม 2566

Audit date

ระบบการจัดการ	เลขที่คำขอ	เลขที่ใบรับรอง	ประเภทการตรวจประเมิน
	[TPE – Q/E]		
QMS	1. QMS45128/584	QMS02142/587	Reassessment
EMS	2. EMS47032/225	EMS04031/173	Reassessment
	[SCG ICO – Q/E/S]		
QMS	3. QMS58011/1589	QMS15014/1596	Reassessment
EMS	4. EMS61012/546	EMS18005/464	Surveillance 2
OHSAS	5. OHSAS61009/307	OHSMS21034/202	Surveillance 2

รายงานการตรวจประเมินระยะไกล

การตรวจประเมินครั้งนี้กลุ่มผู้ตรวจประเมินได้สุ่มตรวจสอบการดำเนินการจากการปฏิบัติงานจริง และจากบันทึกครอบคลุมทุกช่วงเวลาทำงาน โดยใช้วิธีการตรวจประเมินระยะไกลและดำเนินการตรวจสอบข้อมูลสารสนเทศที่องค์กรจัดเตรียมไว้ พบว่า องค์กรได้จัดทำระบบการจัดการโดยอ้างอิงตามข้อกำหนดของระบบการจัดการและได้นำไปปฏิบัติในกิจกรรมต่างๆ ขององค์กรเพื่อให้เกิดผล โดยผลการตรวจประเมินในครั้งนี้

☒ ไม่พบข้อบกพร่อง

☐ พบข้อบกพร่อง (Nonconformity) จำนวน รายการ (ดังรายงานข้อบกพร่องที่แนบ)

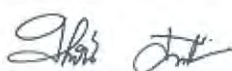
☐ ข้อบกพร่องสำคัญ (Major nonconformity) จำนวน รายการ คือ

☐ ข้อบกพร่องย่อย (Minor nonconformity) จำนวน รายการ คือ

☒ ข้อสังเกต (Observations) และโอกาสในการปรับปรุง (Opportunity for Improvement: OFI) (ดังรายละเอียดที่แนบ)



หัวหน้าผู้ตรวจประเมิน QMS



หัวหน้าผู้ตรวจประเมิน EMS



หัวหน้าผู้ตรวจประเมิน OHSMS, EMS

ภาคผนวก ข-5

เอกสารการทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ



PRACHACHUEN 2024

01-05 กรกฎาคม 2567

ความปลอดภัยในการทำงานของเราต้องมาเป็นทีหนึ่งเสมอ ทั้งงานประจำและงานไม่ประจำ ต้องพูดคุยมาตราบการก่อนการทำงานทุกครั้ง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานและทุกคนต้องกลับบ้านอย่างปลอดภัย เพราะ "อุบัติเหตุป้องกันได้"



Risk Forecast : งานเปลี่ยน Steam trap ST-27 / งาน Load Foul paraffin จาก ถัง IBC

Risk Forecast	Risk Focus	Risk Mitigation	Risk Mitigation Link to Common OD
<p>- งานเปลี่ยน Steam trap ST-27</p> 	<ul style="list-style-type: none"> สัมผัสกับ Steam ร้อน Steam กระเด็นถูกร่างกายหรือ Condensate ร้อนกระเด็นเข้าตาและใบหน้า 	<ul style="list-style-type: none"> สวมใส่ถุงมือป้องกันความร้อน สวมใส่ Face shield ค่อยๆ คลาย Nut ยึดหน้าแปลน Steam trap และไปอยู่ในที่ที่คั่นทาง Line of fire 	<p>Absence of short cuts การไม่ลัดหรือข้ามขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างตั้งใจ</p>
<p>- งาน Load Foul paraffin จาก ถัง IBC</p> 	<ul style="list-style-type: none"> เกิดไฟฟ้าสถิตและเพลิงไหม้ สูดดมไอระเหย Catalyst 	<ul style="list-style-type: none"> คั่นสาย Ground ตามที่กำหนด ทุกจุด วัด ค่าความต้านทานน้อยกว่า 5 โอห์ม สวมใส่อุปกรณ์ PPE Mask Filter (6003) ตรวจสอบวันหมดอายุ 	<p>Absence of short cuts การไม่ลัดหรือข้ามขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างตั้งใจ</p>



SHIFT A-APOLLO
2022-2023

SHARING SAFETY NETWORK SHIFT A-APOLLO

DATE : 17/04/2024 EQUIPMENT : - AREA : CCR LDPE



Shared Safety Network เดือน 8 พ.ศ.67

Safety Networking Meeting
8 May 2024
LDPE Production Department



Lesson Learned Communication
ประจำเดือน มิถุนายน 2567



INCIDENT LESSON LEARNED COMMUNICATION



Training : การอบรมงานการกู้ชีพ AED & การทำ CPR



สื่อสาร สมาชิกภายในกะ A

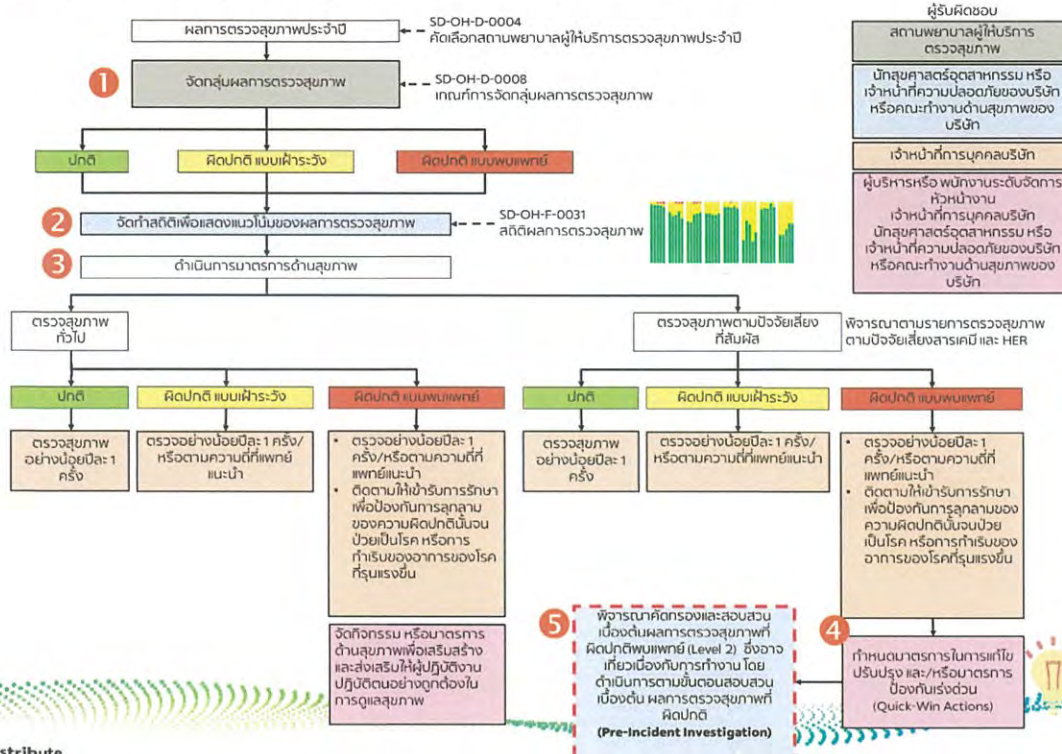


- เรื่องข่าวสารวาระการประชุมรอบที่ผ่านมา / เป้าหมายการทำงานอย่างปลอดภัย 365 , Update ข่าวสารการประชุมจากคณะ SHE
- เรื่อง Case Lesson Learn / Safety Line Walk ถัดต้น และเน้นย้ำการขยายผล Case Lesson Learn & Near Miss Case ที่สอดคล้องกับการทำงาน
- สื่อสาร One Month One Program ประจำเดือน เม.ย.2567 เรื่องสำรวจ สภาพการใช้งาน Eye Washer

ภาคผนวก ข-6

ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงาน และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจ
เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพ

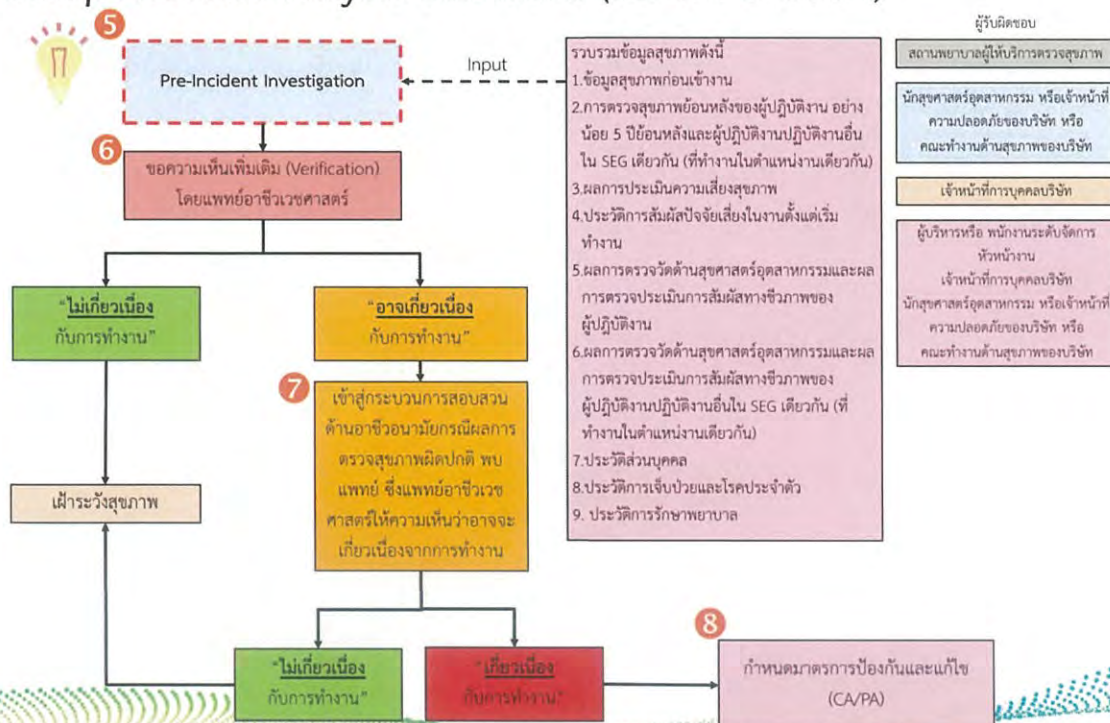
Health Checkup Results Analysis Standard (SD-OH-S-0004)



INTERNAL Do Not Distribute



Health Checkup Results Analysis Standard (SD-OH-S-0004)



INTERNAL Do Not Distribute

มติที่ประชุม

- เพื่ออนุมัติ ให้ Endorse มาตรฐานการวิเคราะห์ผลการตรวจสอบคุณภาพนี้ โดยมีผลตั้งแต่ 1 กุมภาพันธ์ 2563



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

ฐานข้อมูลสุขภาพ ของพนักงาน

Medical Center

- แพทย์ อาชีวเวชศาสตร์ ประจำ Medical Site 3 เวลา 07:30 – 16:30 (ยกเว้นวันหยุดนักขัตฤกษ์ และวันเสาร์ – อาทิตย์)
- พยาบาลวิชาชีพอยู่ตลอด 24 ชั่วโมง

สถานพยาบาล Site1

- แพทย์ อาชีวเวชศาสตร์ ประจำ วันพุธ เวลา 13:00 – 16:30 วันศุกร์ เวลา 13:00 – 16:30 (ยกเว้นวันหยุดนักขัตฤกษ์)
- พยาบาลวิชาชีพอยู่ตลอด 24 ชั่วโมง

คลิกที่นี่



เพื่อชม โฆษณา **Medical Center...** โฉมใหม่
ของบริการทางการแพทย์ จาก เอสซีจี เคมิคอลส์

เพราะคุณเป็นคนสำคัญของใคร ๆ อีกมากมาย ดูแลสุขภาพของคุณตั้งแต่วันนี้

Medical Center



Medical Center

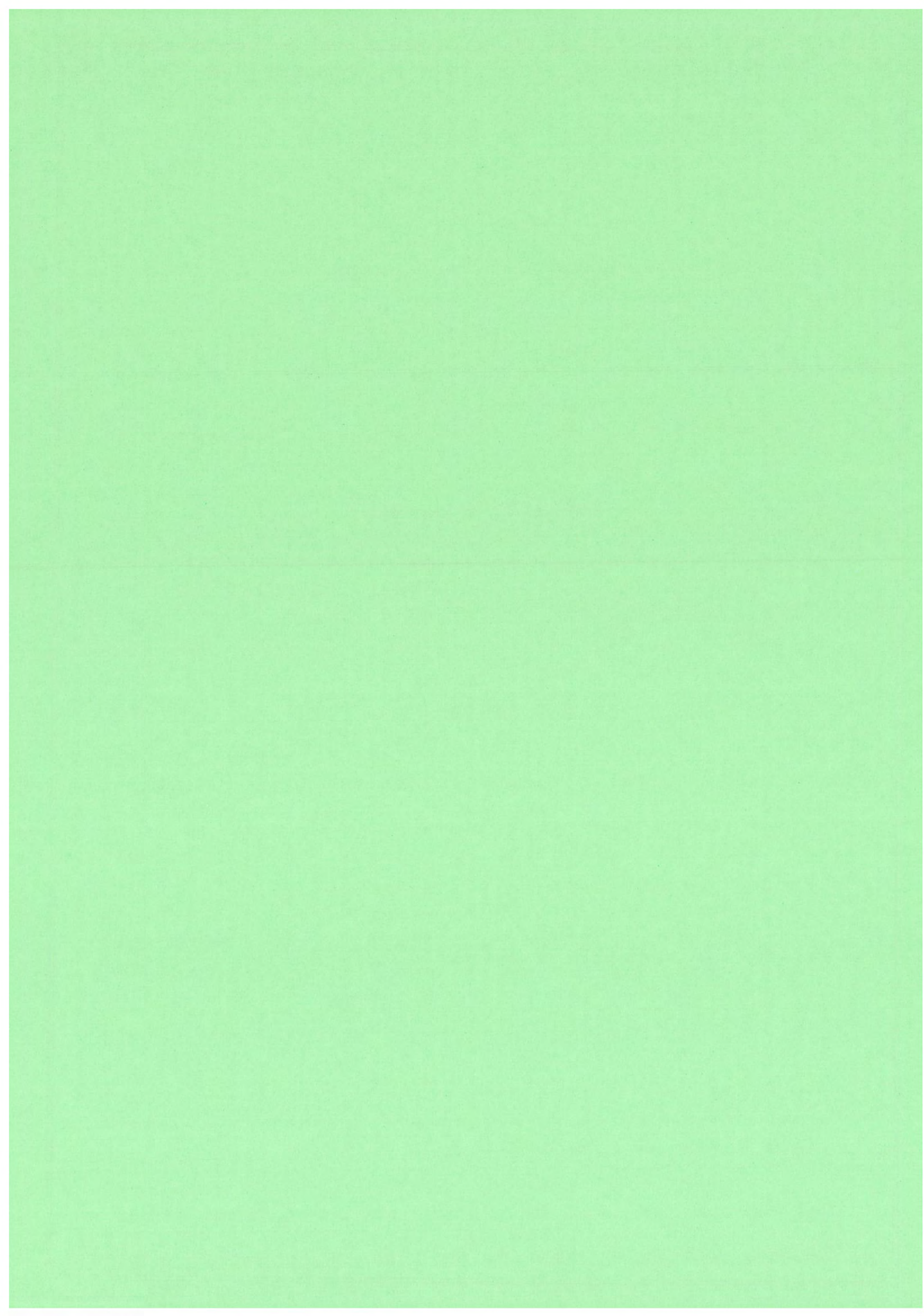


ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน



ภาคผนวก ข-7

โปรแกรมและผลการตรวจสอบการทำงานของระบบ Flare



ภาคผนวก ข-8

วิธีการปฏิบัติในการเดินระบบ Flare

CONFIDENTIAL

SCG CONFIDENTIAL

บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด
วิธีการปฏิบัติงาน

เรื่อง : การ START UP ระบบ FLARE

หมายเลขเอกสาร: PH-W-0063

1) วัตถุประสงค์ : เพื่ออธิบายถึงวิธีการ START ระบบ FLARE และนำไปปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

2) ขอบเขต : โดยจะครอบคลุมถึงการ START ระบบ FLARE HDPE#1 ช่วง START UP FLARE เริ่มแรกและขณะ PLANT RUN อยู่

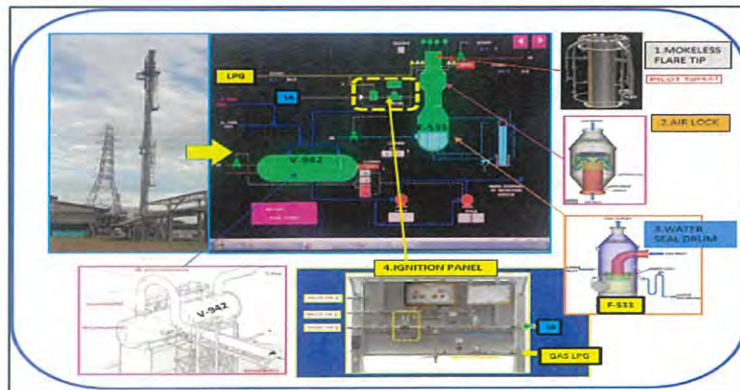
3) หลักการ/บรรยายระบบ : ระบบ FLARE หมายถึง ปล่องไฟ หรือ เรียกว่าหอเผา ทำหน้าที่เผาแก๊สส่วนเกินที่ถูกระบายออกจากกระบวนการผลิตของโรงงาน HDPE#1 / LLDPE / LDPE ไม่ให้ทิ้งกระจาย หอเผานี้จะมีเปลวไฟขนาดเล็กติดอยู่ตลอดเวลาเพื่อความปลอดภัย และให้แน่ใจว่าเมื่อมีแก๊สส่วนเกินถูกระบายออกมาครั้งใด แก๊สทั้งหมดจะถูกเผา กลายเป็นแก๊สที่ไม่มีพิษ อันส่งผลกระทบต่อสุขภาพของประชาชนที่อยู่โดยรอบ ระบบ FLARE มีส่วนสำคัญ 4 ส่วนใหญ่ๆ คือ

1. SMOKELESS FLARE TIP ประกอบด้วยหัวจุดไฟ 3 หัว (PILOT TIP) ท่อส่ง LPG GAS และ ท่อ IGNITION GAS โดยมี THERMOCONPLE ติดอยู่ที่ปลายแต่ละ PILOT และจะมีการพ่นไอน้ำเพื่อให้เกิดการเผาไหม้สมบูรณ์ (ทำให้ไม่เกิดควันดำ)

2. AIR LOCK ช่วยป้องกันของอากาศในบรรยากาศโดยมี NITROGEN SEAL

3. WATER SEAL DRUM ทำหน้าที่ป้องกันอากาศไหลย้อนกลับมาใน LINE FLARE โดยใช้น้ำ

4. IGNITION PANEL ทำหน้าที่จุดไฟ PILOT ตอน FLARE คับหรือเริ่ม START UP ประกอบด้วย ท่อส่ง LPG และ IA มาผสมกันใน CHAMBER และใน CHAMBER มีตัวจุดประกายไฟเหมือนหัวเทียน โดยใช้ไฟฟ้าเป็นตัวจ่ายไฟ



รูปที่ 1.0 FLARE ของ HDPE1

4) คำจำกัดความ

CONFIDENTIAL

SCG CONFIDENTIAL

- FLARE หมายถึง ปล่องไฟทำหน้าที่เผาแก๊สส่วนเกินที่ถูกระบายออกจากกระบวนการผลิตของโรงงาน HDPE#1/LLDPE
- WATER SEAL DRUM (F-533) หมายถึง ถังน้ำป้องกันอากาศภายนอกย้อนกลับเข้าระบบ FLARE
- LIQUID PETROLEUM GAS (LPG) หมายถึง แก๊สปิโตรเลียมเหลว ใช้เป็นเชื้อเพลิงเผาไหม้ขณะ ไม่มีแก๊สส่วนเกิน (ไฟติด 24 ชม.)
- IGNITION PANEL หมายถึง แผงควบคุมการจุดไฟจากด้านล่างส่งไป ที่หัว FLARE ด้านบน
- AIR LOCK หมายถึง ป้องกันอากาศเข้า ใช้ NITROGEN SEAL

5) ผู้รับผิดชอบ

การ STATP UP FLARE

ผู้รับผิดชอบ	ความรับผิดชอบ
หัวหน้างานผลิต HDPE1 (FOREMAN F/M)	- หัวหน้างานช่วยดูแล ตรวจสอบการ START UP FLARE ภาพรวม
BOARD MAN (B/M)	- ผู้ควบคุมและเฝ้าดูระบบ FLARE จากจอ DCS
พนักงานผลิต #700	- START UP FLARE และดูแลระบบ FLARE หน่วยงาน
ผจส. ผจก. ผลิต HDPE1	- ประเมินสถานการณ์เมื่อเกิดสภาวะฉุกเฉินกรณี จุด FLARE ไม่ติด

6) ขั้วขึ้นอันตรายและมาตรการ

เอกสารข้อมูลความปลอดภัย (Safety Data Sheet: SDS)	
ชื่อผลิตภัณฑ์ (Product Name): Liquefied Petroleum Gas	
CAS No. UN No. 1075	
สัญลักษณ์ (Pictograms)	
ข้อมูลทั่วไป Liquefied Petroleum Gas CAS No. UN No. 1075 ชื่ออื่น ๆ สถานะของสาร (Hazard Statements) คำขวัญ (Hazard Symbols) การกักกัน (Control Measures)	
ข้อมูลการขนส่ง ชื่อของสาร (Provisional Name) คำขวัญ (Hazard Symbols) การกักกัน (Control Measures)	
ข้อมูลการเก็บรักษา ชื่อของสาร (Provisional Name) คำขวัญ (Hazard Symbols) การกักกัน (Control Measures)	
ข้อมูลการกำจัด ชื่อของสาร (Provisional Name) คำขวัญ (Hazard Symbols) การกักกัน (Control Measures)	

อันตรายจากการทำงาน

มาตรการควบคุม

CONFIDENTIAL

SCG CONFIDENTIAL

- ชุดคลุม LPG และแก๊สที่ VENT จาก FLARE	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE)
	
- ได้รับบาดเจ็บจากการเปิด ปิด VALVE	- สวมถุงมือป้องกันการบาดเจ็บ - ใช้อุปกรณ์ให้เหมาะสมกับงาน
	

7) ข้อจำกัดการดำเนินการเพื่อความปลอดภัย

ค่าพารามิเตอร์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน	ค่าควบคุม	ขีดจำกัดการดำเนินการ			
		HH/ESD	H ALARM	L ALARM	LL/ESD
LEVEL F-533	40-50%	-	51	39	-
แรงดันในระบบ FLARE	0.02 KG/CM2	0.3 KG/CM2	-	-	-

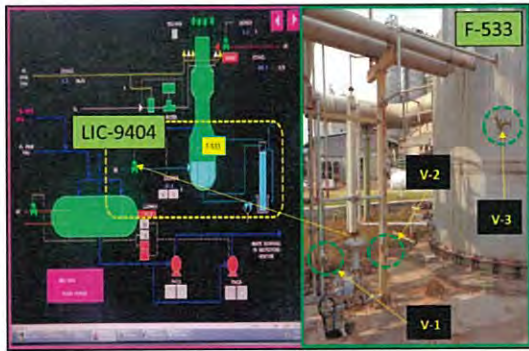
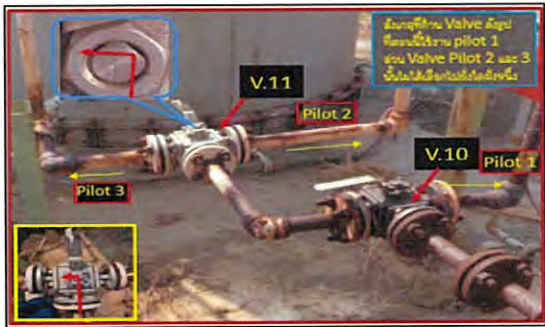
8) การวิเคราะห์การเบี่ยงเบนการปฏิบัติงาน

ประเภทของการเบี่ยงเบน	ผลสืบเนื่อง	วิธีการหลีกเลี่ยง	ขั้นตอนในการแก้ไข
ควันทิ้งที่ปล่อย FLARE	การเผาไหม้ไม่สมบูรณ์	- ลดการ BLOW GAS แบบกะทันหัน - มีการแจ้งเตือนก่อนมีการ BLOW GAS TO FLARE	ปรับ MS STEAM เพิ่มทำการเผาไหม้ไม่สมบูรณ์
ระดับน้ำใน F-533 สูง	แรงดันในระบบ FLARE สูง การระบายแก๊สในระบบได้ช้า	- MONITOR ระดับน้ำ F-533 ขณะทำการเติม - ตั้ง ALARM ที่ DCS	ปรับระดับน้ำ F-533 ให้อยู่ในค่าควบคุม 40-50%
ระดับน้ำใน F-533 ต่ำ	แรงดันในระบบ FLARE ต่ำ อากาศภายนอกย้อนกลับเข้ามาในระบบ FLARE	- CONTROL ไม่ให้ระดับน้ำ F-533 สูง	ปรับระดับน้ำ F-533 ให้อยู่ในค่าควบคุม 40-50%
ปล่อย FLARE ไฟดับ	แก๊สออกสู่ชั้นบรรยากาศเป็นมลพิษต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชน	1. เฝ้าระวังและควบคุมไม่ให้ไฟดับ MONITOR จาก CCTV 2. MONITOR ALARM TEMP TAL-9404	- จุด FLARE ให้ดับอีกครั้ง - ถ้าจุดไม่ติดให้แจ้งหัวหน้างาน ประเมินสถานการณ์ดำเนินการแก้ไขเร่งด่วน

9) ขั้นตอน/วิธีการปฏิบัติงาน

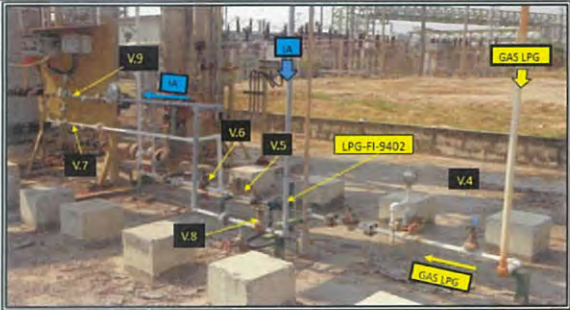
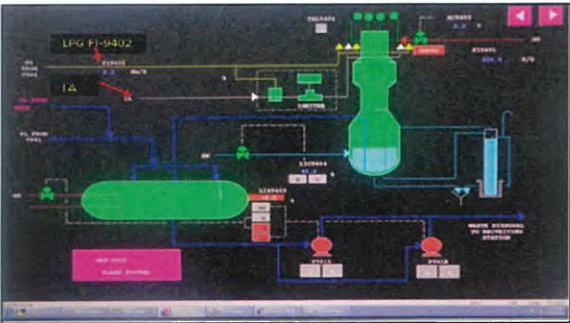
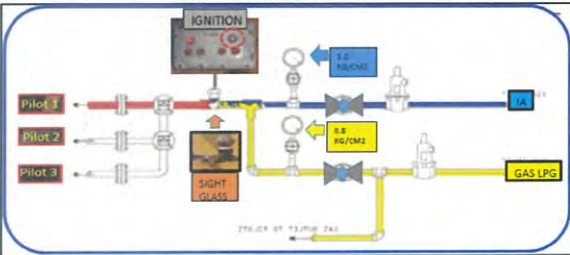
CONFIDENTIAL

SCG CONFIDENTIAL

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
1	การเตรียมระบบ START UP FLARE	B/M.#700	
	<p>1. OPERATOR LINE UP VALVE OPEN V1, V2, V3 เสร็จแล้ว แจ้ง BOARD MAN ให้เปิดน้ำ SERVICE WATER (SW) เข้า WATER DRUM (F-533) ผ่านทาง LIC-9404 และ SET LIC-9404 ที่ 40-50% โดยตำแหน่ง AUTO. ซึ่งสามารถดูได้จาก LT-9404 ใน DCS หรือ ช้างถัง F-533</p>  <p>รูปที่ 9.1 เติมน้ำ SW เข้า F-533</p> <p>2. ตรวจสอบ V-944 มี LPG พร้อมใช้งาน และ LINE UP LPG ไปยังหัว PILOT ที่ต้องการจุดเปิด VALVE V.10 ให้ LINE ไปทาง PILOT 1 หรือจะไปทาง VALVE V.11 หรือจะเลือกใช้หัว PILOT 2 หรือ 3 ก็ได้ จากนั้น เปิด VALVE V.4, V.5, V.6, รอให้เปิด VALVE V.4 และ FI-9402 อ่านค่าได้ 1.5 – 2.5. NM³/HR</p>  <p>รูปที่ 9.2 การเลือกใช้งานหัว PILOT</p>		


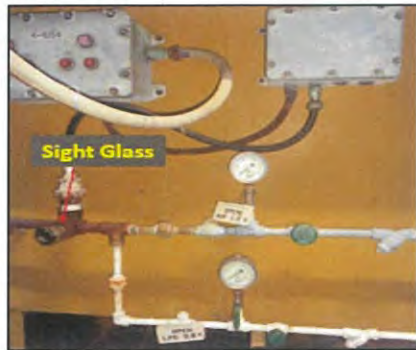
CONFIDENTIAL

SCG CONFIDENTIAL

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	 <p>รูปที่ 9.3 ตำแหน่ง VALVE LINE LPG และ IA ที่หน้างาน</p>  <p>รูปที่ 9.4 ตำแหน่ง VALVE LINE LPG และ IA ที่ DCS</p>		
	<p>3. LINE UP ท่อ LPG และท่อ IA (INSTRUMENT AIR) ผ่านทาง IGNITION PANEL โดยตั้ง PRESSURE ของ FUEL (LPG) ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - LPG ปรับ VALVE V.7 ให้ PI-9462 อ่านค่าได้ = 0.8 KG/CM² - IA ปรับ VALVE V.5, V.6 ให้ PI-9464 อ่านค่าได้ = 1.0 KG/CM² 	#700	
	4. เปิด VALVE V.10 เลือกไป LINE ไค LINE หนึ่งก่อนเพื่อที่จะเลือกจุด FLARE หัวใดหัวหนึ่งก่อนใน 3 หัว		
	5. รอประมาณ 2 ถึง 3 นาทีจนแน่ใจว่า ในข้อ 2 และ ข้อ 3 เดินทางไปถึงปลายด้านบน FLARE แล้ว		


CONFIDENTIAL

SCG CONFIDENTIAL

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	 <p>รูปที่ 9.5 PANEL และตำแหน่งปุ่ม IGNITION</p>		
	<p>6. กดปุ่ม IGNITION ที่ PANEL แล้วสังเกตดูประกายไฟตรง SIGHT GLASS ถ้าไม่มีประกายไฟให้กดปุ่มจุดใหม่หรือปรับอัตราส่วนผสมระหว่าง FUEL GAS (LPG) กับ IA โดยปรับ PRESSURE ให้ตามข้อ 3 ทั้ง 2 ตัว</p>  <p>รูปที่ 9.6 SIGHT GLASS ไร้สวิตช์ประกายไฟ</p>	F/M B/M #700	
	7. ถ้าในข้อ 6 สังเกตเห็นประกายไฟ, ประกายไฟดังกล่าววิ่งจาก IGNITION PANEL ไปถึงยอด FLARE เพื่อไปจุด PILOT ข้างบน โดยหลังจากกดปุ่มสักครู่จะสังเกตเห็น PILOT ข้างบนติด		
	8. ถ้า PILOT ข้างบนติด จะมีสัญญาณแสดงให้เห็นที่ IGNITION PANEL โดยสัญญาณไฟนี้จะติดเมื่อ PILOT ข้างบนจุดติด โดยจะ DETECT อุณหภูมิที่ PILOT ดังนั้น หลังจากกดปุ่มแล้ว ต้องรอสักครู่ (ประมาณ 5 นาที) สัญญาณไฟจะติด		
	9. ถ้า PILOT ดังกล่าวติดแล้ว ให้เปลี่ยน LINE ในข้อ 4 ไปจุด PILOT หัวต่อไปตาม PROCEDURE จนครบทั้ง 3 หัวเมื่อครบทั้ง 3 หัวหลอดไฟ SHOW A จะติด		
	10. ถ้าหัว PILOT หัวใดหัวหนึ่งเกิดไฟดับ หลอดไฟที่ CONTROL PANEL จะ SHOW ติดขึ้น		


CONFIDENTIAL

SCG CONFIDENTIAL

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	กรณี NORMAL OPERATE FLARE 1. หลังจากจุด FLARE ติดครบทั้ง 3 PILOT เสร็จ BOARD MAN จะ MINITOR โดยดูจากกล้อง CCTV ใน CCR HDPE 1		
	2. เมื่อมี LOAD มาที่ FLARE และพบว่า FLARE มีควันดำจากการแจ้งของ OPERATER ที่ทำงานหรือกล้อง MONITOR ใน CCR ให้ BOARD MAN ทำการเพิ่ม STEAM ที่เข้า FLARE โดยการ MANUAL % VALVE ที่ HC-9403 เพิ่มขึ้นจนควันดำหายไป 		
	กรณี ABNORMAL OPERATE FLARE		
1	เมื่อมี ALARM TS-9404 (เสียงและหลอดไฟ) SHOW ที่ ANNUNCIATOR PANEL - BOARDMAN แจ้ง FILED OPERATER #700 ตรวจสอบสภาพทำงานของตู้ที่ปล่อยปล่อง FLARE ว่ามีไฟติดอยู่หรือไม่ - ถ้ามีไฟติดแจ้ง BOARD MAN รับทราบ - ถ้าไม่มีไฟติดอยู่ ให้ทำการจุด FLARE ตามขั้นตอนการจุด FLARE		
2	- LEVEL V-942 HIGH ทำการตรวจสอบว่าสาเหตุที่ LEVEL V-942 HIGH นั้นมี HYDROCARBON หรือน้ำเข้ามาในระบบ 2.1 ผลจากการตรวจสอบถ้าเป็นน้ำ - ให้ทำการตรวจวัด PH ใน V-942 ก่อนว่ามีค่า PH อยู่ใน RANGE 5.5-9 จึงทำการ DRAIN น้ำออกจากระบบน้ำ - หากเป็นน้ำ มีค่า PH อยู่ในนอก RANGE 5.5-9 ทำการหาหาชนะหรือติดต่อด่วน LOAD มาทำการ LOAD น้ำออกไปทำการบำบัดหรือส่งไปกำจัดภายนอกบริษัท 2.2 ผลจากการตรวจสอบถ้าเป็น HYDROCARBON - ให้ทำการ DUMP กลับมา RECEIVING ตามขั้นตอนดังนี้ 1. หากถึง 200 LITE หรือติดต่อด่วน LOAD สาร HYDROCARBON เข้ามาเตรียม LOAD ที่จุด LOAD RECEIVING 2. ทำการ SERVICE LINE LOAD จากถัง V-942 ผ่าน PUMP P-1400B ไปจนถึง RECEIVING โดยทำการประสานติดต่อกับทาง PP PLANT 3. เปิด VALVE ได้ถึง V-942 4. เปิด VALVE SUCTION P-1400B และเปิด SUCTION P-1400A 5. เปิด VALVE DISCHARGE P-1400B และเปิด DISCHARGE P-1400A 6. เปิด VALVE LINE BY PASS CONTROL VALVE LV-1412 7. ตรวจสอบ VALVE ก่อน CONTROL VALVE LV-1412 และ CONTROL VALVE		

CONFIDENTIAL

SCG CONFIDENTIAL

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	LV-1412 ปิดอยู่ 8. แจ้ง B/M PP1,2 ว่าขอ START P-1400B 9. ทำการ START PUMP P-1400B DUMP ของใน V-942 ไปเข้าถัง 200 LITE หรือเข้ารถ LOAD ที่อยู่ RECEIVING 10. DUMP ของใน V-942 ออกจนกว่า V-942 LOW LEVEL หรือรถ LOAD สารเต็มหรือถึง 200 LITE เต็มหมดแล้ว ให้ทำการ STOP P-1400B และทำการปิด VALVE ที่ SERVICE ไว้ก่อนที่จะทำการ DUMP 11. CONFIRM กับ B/M PP1,2 ว่าทำการ LOAD สารออกเสร็จเรียบร้อยแล้ว LEVEL V-942 อ่านค่าได้เพียงเล็กน้อยเนื่องจากมี HYDROCARBON ออกมาจากระบบ FLARE ของแต่ละ PLANT - ทำการเปิด STEAM HEAT V-942 โดย 1. SERVICE เปิด BLOCK VALVE MS ROV-9422 2. DRAIN CONDENSATE ก่อน ROV-9422 ออกให้หมด 3. CHECK TRAP ของ LINE MS HEAT COIL V-942 เปิด 4. แจ้ง B/M ทำการเปิด ROV-9422 5. ทำการต้ม V-942 จน LEVEL ของ V-942 ลดลงจนเป็นปกติ 6. ทำการแจ้ง B/M ปิด ROV-9422 7. ปิด BLOCK VALVE MS ROV-9422 		
	กรณี EMERGENCY OPERATE FLARE 1. กรณีถ้าไม่สามารถทำการจุด FLARE ตามขั้นตอนในการ FLARE ได้ให้ OPERATER #700 แจ้งหัวหน้างานผลิต HDPE 1 ประเมินสถานการณ์ 2. BOARD MAN แจ้งหัวหน้างานผลิต LLDPE, LDPE และแจ้งที่ศูนย์ EMERGENCY CENTER ให้รับทราบถึงสถานการณ์การจุด FLARE 3. ติดต่อผู้จัดการแผนกผลิต HDPE 1 หรือผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 1 ประเมินสถานการณ์เพื่อทำการ SHUT DOWN PLANT ต่อไป		
	มาตรการความปลอดภัย ก่อนเข้าทำงานบริเวณ FLARE ให้สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น EAR MUFF MASK เพื่อป้องกันเสียงดังหรือกลิ่น GAS เสีย		

CONFIDENTIAL

10) เอกสารที่เกี่ยวข้อง :

PH-F-1041 ข้อสอบประเมินผล PH-W-0041

SCG CONFIDENTIAL

11) การจัดการและปรับปรุงแก้ไข (MANAGEMENT OF CHANGE; MOC) :

หมายเลข MOC	วันที่อนุมัติ	เรื่องที่มีการเปลี่ยนแปลง

ภาคผนวก ข-9

การตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve)

Self Maintenance Check Sheet LDPE



Equipment No. LD-HCV-702



TASK_GROUP		1/7/2024	2/4/2024	4/7/2024	4/10/2024	5/5/2024	5/10/2024
<input type="checkbox"/> LD-HCV-702 (บันไดทางขึ้น C-201)							
Solenoid valve	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Regulator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Pneumatic fitting	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Instrument air supply	>3.5 barG	5.4	5.5	4.2	4	4	3.9
Gland packing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Casing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Actuator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Check by :		Pakpoom Sutthirakrattana	Wisanu Hatthwngs	Weerayuth Musikapong	Krit Jundee	Krit Jundee	Wisanu Hatthw
Approved by :		Morarak, Chatchai	Jarernram, Weera	Krobbuaban, Wanchai		Morarak, Chatchai	Pompa, Suwat

PROCEDURE_NAME

LD-405 10:00 Self Maintenance PM V...

TASK_GROUP

☐ LD-HCV-616 (E-211)

DATE_TRANSMITTED

1/1/2024 6/30/2024

Self Maintenance Check Sheet LDPE



Equipment No. LD-PV-600



TASK_GROUP		1/7/2024	2/4/2024	4/7/2024	4/10/2024	5/5/2024	5/10/2024
<input type="checkbox"/> LD-PV-600 (Spill back)							
Actuator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Casing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Gland packing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Instrument air supply	>3.5 barG	4	4	4	4	4	4
Pneumatic fitting	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Regulator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Solenoid valve	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Check by :		Pakpoom Sutthirakrattana	Wisnu Hatthwngs	Weerayuth Musikapong	Krit Jundee	Krit Jundee	Wisnu Hatthw
Approved by :		Morarak, Chatchai	Jarernram, Weera	Krobbuaban, Wanchai		Morarak, Chatchai	Pompa, Suwat

PROCEDURE_NAME

LD-405 10:00 Self Maintenance PM V...

TASK_GROUP

☐ LD-HCV-616 (E-211)

DATE_TRANSMITTED

1/1/2024 6/30/2024

Self Maintenance Check Sheet LDPE



Equipment No. LD-XXV-635



TASK_GROUP		1/7/2024	2/4/2024	4/7/2024	4/10/2024	5/5/2024	5/10/2024
<input type="checkbox"/> LD-XXV-635 (Feed gas)							
Actuator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Casing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Gland packing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Instrument air supply	>3.5 barG	4	4.1	4	4	4	3.9
Pneumatic fitting	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Regulator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Solenoid valve	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Check by :		Pakpoom Sutthirakrattana	Wisanu Hatthwngs	Weerayuth Musikapong	Krit Jundee	Krit Jundee	Wisanu Hatthw
Approved by :		Morarak, Chatchai	Jarernram, Weera	Krobpuaban, Wanchai		Morarak, Chatchai	Pompa, Suwat

PROCEDURE_NAME

LD-405 10:00 Self Maintenance PM V... ▾

TASK_GROUP

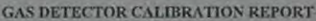
☐ LD-HCV-616 (E-211)

DATE_TRANSMITTED

1/1/2024 6/30/2024

ภาคผนวก ข-10

การตรวจสอบระบบ Gas Detector



CAL DATE : 28 May 2024 Next Cal : 03 Jan 2025

ERROR ALLOWABLE : $\pm 5\%$ OF READING

GAS DETECTOR TEST QUANTITY:26..... POINT	TYPE: OPGD8..... POINT
TYPE: IR12..... POINT	TYPE: CATALYTIC14..... POINT

Tag no.	Location	Target gas	Calibrated gas		Data of transmitter & controller							As found results				Calibrate results				Alarm set point				Response time (sec)	result acceptant		MO No.
					Rang		Cal factor target gas		Transmitter			Controller		%LEL				%LEL									
			standard gas	%LEL	%LEL/ppm	Factor	Display of conc.	Brand	Transmitter	Model	Brand	Model	Zero	Error	Span	Error	Zero	%Error	Span	%Error	Low	Test	High		Test	Pass	
AT-5	B225A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310724131
AT-6	B225A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310723813
AT-7	GC Room (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	44	-6	0	0	50	0	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310723823
AT-8	GC Room (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	50	0	-	-	-	-	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310723837
AT-43	Reaction Room (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	60	10	0	0	50	0	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310723797
AT-49	Cat. Injection Room (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	56	6	0	0	50	0	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310724106
AT-51	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	50	0	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310724131
AT-52	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	50	0	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310723805
AT-53	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	59	9	0	0	50	0	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310723807
AT-54	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	49	-1	-	-	-	-	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310724108
AT-55	E202 (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	44	-6	0	0	50	0	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310724135
AT-56	Separation Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	50	0	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310723809
AT-57	E202 (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	56	6	0	0	50	0	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310723811
AT-59	B221A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	51	1	-	-	-	-	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310724137
AT-60	B221A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	50	0	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310723815
AT-63	D204 (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	51	1	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310723817
AT-69	B217A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	41	-9	0	0	50	0	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310724143
AT-70	B217A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	50	0	-	-	-	-	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310723825
AT-71	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	55	5	0	0	50	0	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310724116
AT-71-1	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310724145
AT-71-2	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	50	0	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310723827
AT-72	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	50	0	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310723829
AT-72-1	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	56	6	0	0	50	0	20	OK	40	OK	15	OK	-	10310724118
AT-72-2	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	49	-1	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310724147
AT-73	B224B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	49	-1	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310723831
AT-9308	Tail Reactor (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	50	0	-	-	-	-	20	OK	40	OK	20	OK	-	10310732616
																			</								

Gas Detector จำนวน 26 Tags ตาม List Report ทำการ Calibrate ช่วง SD LD Plant เนื่องจากอุปกรณ์เป็น Interlock และติดตั้งใน Reactor Bay (High Pressure)

TESTED BY

(Sornchai Sriput)

Date:28 /05/2024.....

APPROVED BY

(Pornsak Somsong)

Date:28 /05/2024.....



PM GAS DETECTOR INSPECTION SHEET FOR INST CLASS A

Plant :LDPE.....

Tag No: ... Reactor + Interlock (26 Tags)_SD LD	MO No: รายการ List Report (26 Tags)	MO No:	MO No:	MO No:
	Date : 28/05/2024	Date :	Date :	Date :
PM Interval 6M				
1.Sampling Suction System ; if have	Condition	Note	Condition	Note
1.1 Visual standrad gas	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
1.2 Clean & change element filter Suction	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
1.3 Clean Flow rotameter Suction	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
1.4 Tigtien Tubing sampling Suction	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
1.5 Test Vacuum Suction	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
1.6 Leak test sampling suction system	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Leaked		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Leaked	
2.Transmitter + sensor				
2.1 Flexible Conduit Visual Inspection	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
2.2 Cable Gland Tightening Checking	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
2.3 Clean ,Tighten terminal sensor	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
2.4 Visual Check สภาพ sensor / Clean sensor IR Type	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
2.5 calibrate Zero & Span	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
2.6 Test alarm set point	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
2.7 Test Bottom alarm	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
2.8 Test Respond Time Sensor	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	

Inspected by : สมชาย ด้วงApproved by : สมชาย ด้วง

Tag No:	MO No:	MO No:	MO No:	MO No:
	Date :	Date :	Date :	Date :
PM Interval 12 M				
1.Transmitter + sensor	Condition	Note	Condition	Note
1.1 วัสดุ volt sensor (Type catalytic)	<input type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
1.2 วัสดุ Signal Output	<input type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
1.3 วัสดุ power transmitter	<input type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
1.4 Check,Change element sensor; if request	<input type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal		<input type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Abnormal	
Inspected by :	Inspected by :	Inspected by :	Inspected by :	
Approved by :	Approved by :	Approved by :	Approved by :	

Note :

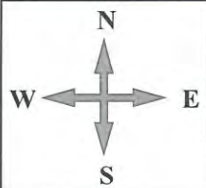
POT PLAN ANALYZER LDPE









XXX

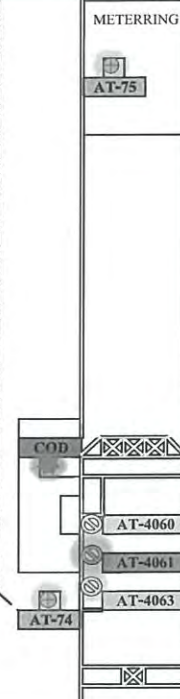
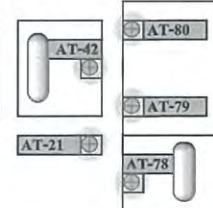
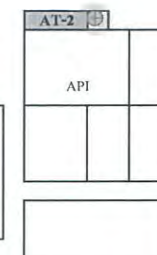
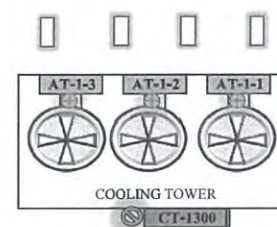
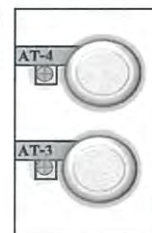
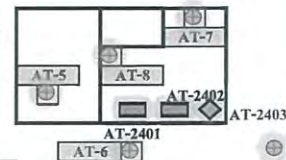
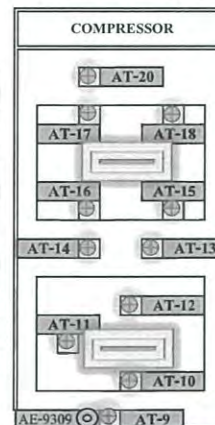
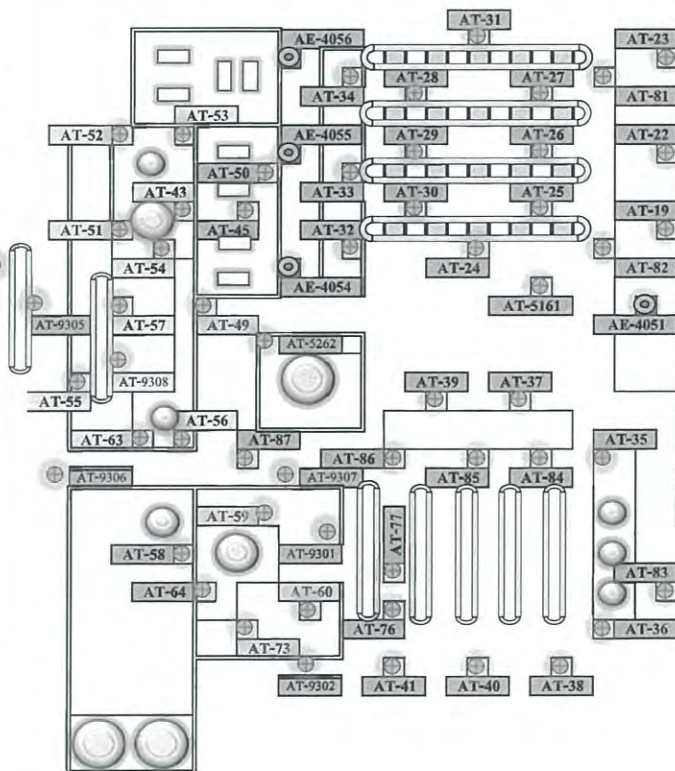
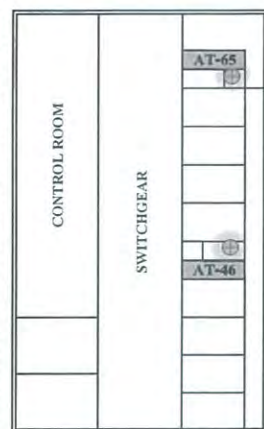
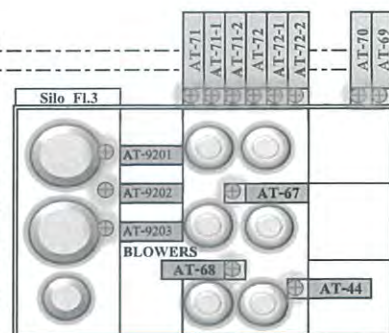
Interlock : By-pass Interlock / Wait Plant S/D

XXX

Reactor Bay : Wait Plant S/D



	Gas Detector (Open path)
	Gas Detector
	pH Metter
	Conductivity
	DO
	COD
	Gas Chromatograph
	OXYGEN



CERTIFICATE STANDARD GAS**PortaGas**TM

A Linde company

CERTIFICATE OF ANALYSISISO 9001:2015 CERTIFIED
ISO 17034:2016 ACCREDITED
ISO/IEC 17025:2017 ACCREDITED1202 E Sam Houston Parkway S,
Pasadena, TX 77503
Phone: (800) 548 2268 Fax: (713) 928 9961

PO Number: 9103627803

Certification Date: 19-Apr-2023

Manufactured For:Linde (Thailand) Public Com
15th Floor, Bangna Tower A, 2/3 Moo 14
Bangna-Trad Road (K.M.6.5)
A.Bangplee
T Bangkaew SP 10540
Thailand**Customer Part No:**Cylinder Size: 116pGAL
Cylinder Content: 116 L (4.1 CU.FT.) @ 70 F (21 C) & 1000 PSIG (6890Kpag)
Cylinder Lot No: 280491
Unit Of Measure: Mole
Expiration Date: May 2026

Component	Nominal	Uncertainty	Analytical Method
ETHYLENE (50% LEL)	1.2 % (vol)	+/-2%	(FID) Gas Chromatography_US00024275
AIR	BALANCE		

The mixture was manufactured or transfilled from a standard which has been gravimetrically blended with traceability through NIST to the International System of Units (SI) balance. Balances are calibrated by a certified third party with certified NIST weights and NIST test numbers. **Report Number: BU70910-051123.** The uncertainty is expressed as an expanded uncertainty $U=kc$ with uc determined by experiment and a coverage factor $k=2$. The certified value $\pm U$ is presented with a level of confidence of approximately 95%.



Quality Assurance Manager

THE LINDE GROUP

No 6
*Linde***Certificate Of Analysis**
Special Gases Mixture**Customer Details**

Name:	Address:	Customer Tag No.:
Thai Polyethylene Co., Ltd.	88/4-5 Hightway 3191 Rd., T. Map Ta Phut A. Muang Rayong 21150 Thailand	-

Certificate Details

Number:	0704/20	Date of Issue:	14-Feb-2020	Expiry date:	13-Feb-2024
---------	---------	----------------	-------------	--------------	-------------

Material Details

Production Order:	90158822	Material Code:	445400-V-32	Cylinder No.:	18K1103026
Gas content:	1.33 M ³ (nominal)	Filling pressure:	137.0 bar (g)	Valve:	CGA 590 BRASS
Cylinder Owner:	LINDE	Cylinder Material:	STEEL	Cylinder Size:	10 L

Laboratory Report

Component	Nominal Concentration	Analysis Result ¹	Uncertainty ²	Method of Analysis ³
Propane	0.850%	0.844%	± 2% relative	(1) ACC-RGA-01
In Air	(50.0 %LEL)	(49.6 %LEL)		

[illegible]

[illegible]

<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-9301 (Suction) Cal. Range, Function : 0 ~50.4 % LEL Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>	<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-9302 (Suction) Cal. Range, Function : 0 ~50.4 % LEL Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>	<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-9303 (Suction) Cal. Range, Function : 0 ~50.4 % LEL Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>	<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-9304 Cal. Range, Function : 0 ~50.4 % LEL Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>
<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-9305 Cal. Range, Function : 0 ~50.4 % LEL Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>	<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-9305 Cal. Range, Function : 0 ~50.4 % LEL Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>	<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-9307 Cal. Range, Function : 0 ~50.4 % LEL Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>	<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-9308 (Reactor) Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL Cal. By : Somchai S. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 28-May-24 Due Date : 03-Jan-25</p>
<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-4051 (OPGD) Cal. Range, Function : 0 ~1.3 % LEL.m Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>	<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-4054 (OPGD) Cal. Range, Function : 0 ~1.3 % LEL.m Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>	<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-4055 (OPGD) Cal. Range, Function : 0 ~1.3 % LEL.m Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>	<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-4056 (OPGD) Cal. Range, Function : 0 ~1.3 % LEL.m Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>
<p>CALIBRATION STATUS TAG</p>  <p>Cert. No. : - ID No. : AT-9309 (OPGD) Cal. Range, Function : 0 ~1.1 % LFL.m Cal. By : Sirawit D. (SCL-F-016 REV.001)</p> <p>Cal. Date : 10-Jan-23 Due Date : 17-Jul-23</p>			

ภาคผนวก ข-11

การตรวจสอบการรั่วไหลของ VOCs

ที่ คปล.160/2567

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
10 ถนนไอ-หนึ่ง นิคมฯมาบตาพุด
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

26 กรกฎาคม 2567

เรื่อง รายงานปริมาณสารอินทรีย์ระเหยจากการรั่วซึมของอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม ครั้งที่ 1/2567
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน ประจำปี พ.ศ. 2567

เรียน ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานปริมาณสารอินทรีย์ระเหยจากการรั่วซึมของอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน ประจำปี พ.ศ. 2567

ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ที่ให้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์ และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 ซึ่งประกาศในราชกิจจานุเบกษา เมื่อวันที่ 1 มิถุนายน 2555 โดย กนอ.ขอความร่วมมือให้ผู้ประกอบการจัดส่งรายงาน ปริมาณสารอินทรีย์ระเหย ตามแบบรายงานที่กรมโรงงานอุตสาหกรรม กำหนดนั้น

บัดนี้ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรม เลขที่ น.42 (1) – 1/2536 – ญนพ. ได้ดำเนินการบันทึกข้อมูลตาม แบบรายงานที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมกำหนด โดยมีรายละเอียดดังสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ


ศศิเพ็ญ ลายไม้

(นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

โทร : (038) 683393-7 ต่อ 2492 แฟกซ์: (038) 912190

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน							
ชื่อโรงงาน บริษัท ไทยโพลีเอททีสัน จำกัด							
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.42(1)-1/2536-ญนท.							
สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 10 หมู่ที่ 10 ซอย - ถนน ไอ-หนึ่ง จังหวัด ระยอง เขต/อำเภอ เมืองระยอง แขวง/ตำบล รหัสไปรษณีย์ 21150							
2. ข้อมูลปริมาณสารอินทรีย์ระเหย							
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมที่มีหรือใช้ในกระบวนการผลิต 255778.47 ตันต่อปี							
ประเภทอุปกรณ์	สถานะสารอินทรีย์ระเหย	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมดของโรงงาน		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึมในรอบการรายงานครั้งนี้			ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมในรูปมีเทนที่รั่วซึมจากอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมดในรอบการรายงานครั้งนี้ (กิโลกรัม)
		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับ การยกเว้นไม่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมด (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่มีผลการตรวจวัดเกินจากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมแซมให้อยู่ในเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	
วาล์ว (Valves)	แก๊ส	4006	326	4006	0	0	5.7583
วาล์ว (Valves)	ของเหลว	11468	626	11468	0	0	114.7612
ปั๊ม (Pumps)	ของเหลว	190	0	190	0	0	-
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	แก๊ส	241	43	241	0	0	0.3
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	ของเหลว	95	2	95	0	0	0.12
เครื่องอัดอากาศ (Compressors)	ทั้งหมด	11	1	11	0	0	-
ข้อต่อหรือหน้าแปลน (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด	31322	3430	31322	0	0	65.8974
ท่อปลายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด	3941	261	3941	0	0	29.1838
จุดเก็บตัวอย่างสารเคมี (Sampling Connections)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
อุปกรณ์ที่ใช้กวนหรือผสมของเหลว (Agitators or Mixers)	ทั้งหมด	46	11	46	0	0	-
3. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข							
<div>ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ</div> <div></div> <div>.....(ลงชื่อ)</div> <div>(นายพิชญ์ นารถพจนานนท์)</div> <div>ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมหรือผู้ได้รับอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน</div>							

ภาคผนวก ข-12

เอกสารเกี่ยวกับการจัดการกากของเสีย

สรุปปริมาณกากของเสีย หน่วยงาน LDPE

สรุปปริมาณกากของเสีย
หน่วยงานLDPE.....
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง เดือน มิถุนายน 2567

รายการ	หน่วย	ปริมาณกากของเสีย						น้ำหนักรวม	ปริมาณRecycle	ประเภทของเสีย	วิธีการกำจัด	บริษัทผู้รับกำจัด
		มกราคม	กุมภาพันธ์	มีนาคม	เมษายน	พฤษภาคม	มิถุนายน					
พลาสติกก่อนเหลืองดำ	กิโลกรัม	500.00	770.00	520.00	670.00	165.00	1960.00	4,585.00	4,585.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
ไมพาลेट(รีดักติบ)	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, วิทยารัสกุลภัณฑ์
ไมพาลेट(TPE)	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, วิทยารัสกุลภัณฑ์
เศษไม้	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, วิทยารัสกุลภัณฑ์
เม็ดพลาสติกดูดพื้น	กิโลกรัม			160.00	530.00	150.00		840.00	840.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
BIG BAG ไข่แล้ว	กิโลกรัม				125.00		125.00	250.00	250.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
BIG BAG ขำรด	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
PAPER BAG	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
เม็ดพลาสติกกดพื้น	กิโลกรัม	350.00	780.00	380.00	380.00			1,890.00	1,890.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
เม็ดพลาสติกขาวสะอาด	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
เม็ดพลาสติกชนิดเม็ดสี/ผงสี	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
เม็ดพลาสติกชนิดสีดำ	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
พลาสติกผงชนิดละเอียด	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
ผงพลาสติกเปียกน้ำ/เชื้อไขโครม	กิโลกรัม	900.00	1090.00	900.00	780.00	240.00	380.00	4,290.00	4,290.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
ถุงพลาสติกไข่แล้ว	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
ถุงพลาสติกสี	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
OIL CONTAMINATED FABRICS	กิโลกรัม	70.0	100.00	50.00		50.00	900.00	1,170.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลาย ในเตาเผาอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
CHEMICAL WASTE	กิโลกรัม							-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลาย ในเตาเผาอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
INSULATION	กิโลกรัม						6,900.00	6,900.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลาย ในเตาเผาอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
API LIQUID / API SLUDGE	กิโลกรัม						5,890.00	5,890.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลาย ในเตาเผาอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
WASTE ADDITIVE	กิโลกรัม							-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลาย ในเตาเผาอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
USED LUBE OIL (100120001290)	กิโลกรัม	1300.00	800.00	800.00		760.00	2257.00	5,917.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลาย ในเตาเผาอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
ดสน้ำมันปลา	ตัน							-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลาย ในเตาเผาอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
กล่องกระดาษสีน้ำตาล กระดาษลูกฟูก	กิโลกรัม		100.00	100.00	200.00			400.00	400.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
ลังกระดาษสีน้ำตาล แกนกระดาษแข็ง	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
เศษเหล็ก	กิโลกรัม				640.00			640.00	640.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
ฟองพลาสติก/เศษพลาสติก	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
GLUE CONTAMINATED DRUM	กิโลกรัม						1830.00	1,830.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลาย ในเตาเผาอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO
MASTER BATCH	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น ,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายคั่ว	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ม. เด็ทกีด,ศักดิ์พร, เกียรติชัย,ว. วิทยารัสกุลภัณฑ์
DRUM CATALYST	กิโลกรัม	3157.00	2,821.00	879.00	2832.00	1404.00		11,093.00		Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น	SEQ (สุขเจริญทรัพย์)

หมายเหตุ: ตัวเลขที่ติดลบ เนื่องจากมีการเบิกไปใช้งาน

ลงชื่อ นายสุราษฎร์ หวังดี (ผู้รายงานสรุปปริมาณของเสีย)