

## บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน  
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

## บทที่ 2

### ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

#### 2.1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (เดิมชื่อบริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด แจ้งควบบริษัทและเปลี่ยนชื่อ บริษัทเป็น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือ ที่ ออก 5104.1.1/4825 ลงวันที่ 22 พฤศจิกายน พ.ศ. 2556 ซึ่งสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม มีมติเห็นชอบรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ตามหนังสือ ที่ ออก 5106.2/0082 ลงวันที่ 11 มกราคม พ.ศ. 2564 โดยกำหนดให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานฯ ซึ่งประกอบด้วย

- (1) มาตรการทั่วไป
- (2) คุณภาพอากาศ
- (3) คุณภาพน้ำ
- (4) ระดับเสียง
- (5) การจัดการกากของเสีย
- (6) การคมนาคมขนส่ง
- (7) การเกิดอันตรายร้ายแรง
- (8) ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
- (9) เศรษฐกิจและสังคม
- (10) การจัดพื้นที่สีเขียว

ดังนั้นบริษัทฯ ได้สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1 ประจำปี พ.ศ. 2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ซึ่งได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 2-1



ตารางที่ 2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการผลิต เม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่ เลขที่ 10 ถนนโอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดยบริษัท ซีคอน จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจาก การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย อย่างเคร่งครัด	- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิต เม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ภายหลังการเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 5) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ก-1 หนังสือ รับทราบจากการนิคม อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เรื่อง การจดทะเบียนควบบริษัท - ภาคผนวก ก-2 สำเนาผลการ พิจารณา รายงานการ เปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการในรายงานการ ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงสร้างการผลิต เม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5)
	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึง ปัญหา สิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องดำเนินการ ปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดย เคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสม ของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือน มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหา สิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- บทที่ 3 ผลการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่มีโอกาสก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องแจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ยังไม่เกิดเหตุการณ์ใดๆ ที่มีโอกาสก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-1 บริเวณพื้นที่โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1
	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ การจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ และความถี่ในการจัดส่งรายงานฯ ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์วิธีการที่กำหนด ตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง	- โครงการได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ได้แก่ สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน โดยรายงานฉบับนี้เป็นรายงานครั้งที่ 1/2567 ฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ก-3 สำเนาหนังสือ นำส่งตามรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>- ในกรณีที่บริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบไปแล้ว ให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมและเป็นมาตรการที่เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อม มากกว่าหรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้ว ให้หน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรืออนุญาตรับจดทะเบียนการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ</li> </ul>	<p>- โครงการได้มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยได้เสนอรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด โดยเพิ่มจำนวนวันในการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีนใน 1 ปี จาก 333.33 วัน เป็น 365 วัน เพิ่ม Fouled Hexane เป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ และเพิ่มปริมาณการใช้วัตถุดิบ ตัวเร่งปฏิกิริยา ตัวดูดซับ สารเติมแต่ง และสารเคมีต่อไป ให้สอดคล้องตามการเพิ่มจำนวนวันในการผลิตใน 1 ปี ทั้งนี้การเปลี่ยนแปลงดังกล่าวได้รับการเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยแล้ว ตามหนังสือ ที่ออก 5106.2/0082 ลงวันที่ 11 มกราคม พ.ศ. 2564 และเสนอให้มีมติรับทราบการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวฯ ตามหนังสือเห็นชอบที่ ทส. 1010.8/16703 ลงวันที่ 15 ตุลาคม พ.ศ. 2564</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- ภาคผนวก ก-2 สำเนาผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5)</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>พร้อมกับการจัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับจดแจ้งไว้ ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรือผู้อนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้ หน่วยงานผู้อนุมัติหรือผู้อนุญาต จัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรือผู้อนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรือผู้อนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบด้วย</li> </ul>			



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุการณ์การนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่น	- โครงการได้จัดทำผลการศึกษา HAZOP และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง Process Instrument Diagram (P&ID) และเหตุการณ์การนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยงานอื่นเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-1 ผลการศึกษา HAZOP การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการโดยการติดตั้งหน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอนโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- โครงการได้ว่าจ้างบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ รวมทั้งแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-2 หนังสือแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของ เครื่องจักรและมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่า อัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้น มีค่า น้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมทราบ	- เมื่อโรงงานดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของ เครื่องจักรและ มีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้วหากพบว่าอัตราการ ระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ใน รายงาน โครงการจะยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้ สผ. ทราบโดยเร็ว	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	-
	- หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณ พื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้อง ให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไข ผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่ โครงการและบริเวณโดยรอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด อย่างใดก็ตาม หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โรงงานจะให้ความ ร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้าน คุณภาพอากาศ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	-



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการต้องตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วน	- จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดและไม่ได้มีแนวโน้มสูงขึ้น อย่างไรก็ตาม หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มสูงขึ้น โรงงานจะตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวังเพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	-
	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้ โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าอยู่ในค่าควบคุมที่กำหนดไว้	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	-
	- กำหนดให้มีรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้น บริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด	- โครงการได้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้น บริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัด คุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ใน สถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพ สิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC <sup>2</sup> ) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โครงการได้ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัด คุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ไปยัง ศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC <sup>2</sup> ) ของการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	-
	- กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทราบก่อนการหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุง เครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- โครงการได้แจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ ก่อนหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและ อุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อน เริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-3 ตัวอย่าง หนังสือแจ้งหยุดการผลิตเพื่อ ดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอุปกรณ์ประจำปี
	- หากโครงการไม่ดำเนินการก่อสร้างภายใน ระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมมีหนังสือแจ้งผลการพิจารณาของ คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเห็นชอบในรายงานการ วิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการจะต้องดำเนินการ ทบทวนข้อมูลของผลกระทบและมาตรการเสนอต่อ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมเพื่อดำเนินการพิจารณาตามขั้นตอน	- โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 ดำเนินการ ก่อสร้างแล้วเสร็จตั้งแต่เดือนกุมภาพันธ์ พ.ศ. 2558	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-1 บริเวณพื้นที่ โครงการผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษ ต้องดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 ได้ดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษ โดยดำเนินการจัดทำบัญชีรายชื่อสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory)	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-4 บัญชีรายชื่อสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory)
	- ให้ทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- โครงการได้ทำการทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-5 เอกสารการทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงานโดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุงานของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- โครงการได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน โดยระบุอายุงานของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-6 ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงานและวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพ
	- กำหนดให้มีการเก็บข้อมูลสุขภาพของพนักงาน ผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวันซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround)) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณี ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน</li> </ul>	- โครงการดำเนินการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround)) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงานเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-6 ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงานและวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพ



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมารายต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไปให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูล สุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินการ</li> <li>กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อทวนสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการและหน่วยงานกลาง</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โครงการได้ว่าจ้างบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ภาคผนวก ข-7 เอกสารเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์</li> </ul>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ	- ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) วาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve) และอุปกรณ์ควบคุมอื่นๆ ของกระบวนการผลิตตามแผนการบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้มีประสิทธิภาพ	- โครงการได้ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) และอุปกรณ์ควบคุมเป็นประจำทุกเดือน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-8 การตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) - ภาพที่ 2-2 ระบบวาล์วควบคุมระหว่างถึงปฏิกรณ์และการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม และอุปกรณ์ควบคุม
	- ควบคุมและตรวจสอบการทำงานของระบบหอเผาสูง (Elevated Flare) ซึ่งออกแบบเป็น Smokeless โดยใช้ Steam ช่วยในการควบคุมการเผาไหม้ ตามแผนการบำรุงรักษาให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพและต่อเนื่อง ตามการออกแบบ ทั้งนี้ ระบบหอเผาสูงมีขนาด 400 ต้นต่อชั่วโมง ความสูง 70 เมตร เพื่อรองรับก๊าซจาก PP1 Plant และ PP2 Plant แบบครั้งคราว	- โครงการได้ควบคุมและตรวจสอบการทำงานของระบบหอเผาสูงโดยมีการ Monitoring ที่ Central Control Room ผ่านทาง CCTV และตรวจสอบการทำงานเป็นประจำทุกวัน เพื่อให้การเผาไหม้เกิดอย่างสมบูรณ์ ไม่เกิดเขม่าหรือควันดำ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-9 การตรวจสอบการทำงานของระบบหอเผา (Flare) - ภาพที่ 2-3 ควบคุมและตรวจสอบการทำงานของระบบหอเผาสูง - ภาพที่ 2-4 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- ตรวจสอบระบบยับยั้งปฏิกิริยากรณีฉุกเฉิน (CO Injection) ให้สามารถยับยั้งการเกิดปฏิกิริยา ต่อเนื่องในถังปฏิกรณ์ กรณีผิดปกติ เช่น ระบบน้ำหล่อเย็นไม่ทำงาน เป็นต้น เพื่อลดปริมาณก๊าซจากถังปฏิกรณ์ที่ต้องส่งเผาที่หอเผา ซึ่งจะช่วยลดมลพิษทางอากาศ	- มีระบบควบคุมอัตโนมัติ (Interlock) หยุดการป้อนสารเร่ง ปฏิกิริยาเข้าสู่ปฏิกรณ์ใบแรก - มีระบบ CO Injection เพื่อหยุดยั้งปฏิกิริยาเคมีในถังปฏิกรณ์ กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - มีการตรวจสอบระบบ Interlock และระบบ CO Injection โดย <ul style="list-style-type: none"> <li>• ตรวจสอบระดับความดันทุกวัน (Patrol)</li> <li>• ตรวจสอบระบบทุกครั้งที่มีการเริ่มการผลิต</li> <li>• ตรวจสอบสภาพการทำงานทุกเดือน</li> </ul>	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-10 การ ตรวจสอบระบบควบคุม อัตโนมัติ (Interlock) ของถังปฏิกรณ์ - ภาพที่ 2-4 การตรวจสอบ และควบคุมกระบวนการผลิต ในห้องควบคุม - ภาพที่ 2-5 ถังก๊าซ CO เพื่อใช้ ในระบบ CO Injection
	- ควบคุมก๊าซเสียจากกระบวนการผลิตของโครงการ ดังนี้ Vent Gas ที่ออกจาก Steaming Drum ส่งเข้าสู่หน่วย นำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) ของโรงงาน PP2 เพื่อนำสารไฮโดรคาร์บอนและก๊าซ ไนโตรเจนกลับมาใช้ใหม่ ในกรณีที่ VRU ของโรงงาน PP2 ขัดข้อง โรงงาน PP1 จะระบาย Vent Gas ออกสู่บรรยากาศ เนื่องจากการหยุดปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชันที่ M-302 โดย ใช้ไอน้ำในการหยุดปฏิกิริยา ทำให้อิทธิพลปฏิกิริยากับ ตัวเร่งปฏิกิริยา (TK-Catalyst) เกิดก๊าซไฮโดรเจนคลอไรด์ ซึ่งเมื่ออุณหภูมิลดลงก๊าซไฮโดรเจนคลอไรด์จะเปลี่ยน สถานะเป็นของเหลว ซึ่งมีฤทธิ์กัดกร่อน ทำให้ไม่สามารถ ส่งไปที่ระบบหอเผาได้	- โครงการมีการควบคุมก๊าซเสียจากกระบวนการผลิตของโครงการ โดยการนำ Vent Gas ที่ออกจาก Steaming Drum ส่งเข้าสู่ หน่วยนำกลับไอสาร ไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) ของ โรงงาน PP2 เพื่อนำสารไฮโดรคาร์บอน และก๊าซ ไนโตรเจนกลับมาใช้ใหม่ ส่วนก๊าซที่ออกจากเครื่องควบแน่น (Vent Condenser) จะส่งไปยังระบบหอเผาสูง (Elevated Flare)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-6 หน่วยนำกลับ ไอสารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) ของ โรงงานที่ 2 (ใช้ร่วมกับ PP2)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>ก๊าซที่ส่งไปยังระบบหอเผาสูง (Elevated Flare) ซึ่งเกิดขึ้นเป็นครั้งคราวจาก 3 กรณี ดังต่อไปนี้ : กรณีดำเนินการผลิตปกติ ก๊าซที่ออกจากเครื่องควบแน่น (Vent Condenser) ซึ่งเกิดเฉพาะกรณี Depressurizing and Hexane Charging มีอัตราการระบายก๊าซ 0.19 ตันต่อชั่วโมง : กรณีซ่อมบำรุงระบบ Propylene Recovery Unit ของบริษัท ระบายโอเลฟินส์ จำกัด โดยเป็นก๊าซจาก Powder Heater และ Waste Gas Compressor 0.72 ตันต่อชั่วโมง และรับก๊าซจาก VRU ของโรงงาน PP2 ซึ่งเป็นก๊าซ จาก Steaming Drum ของโรงงาน PP1 0.955 ตันต่อชั่วโมง และก๊าซจาก Steaming Drum ของโรงงาน PP2 0.958 ตันต่อชั่วโมง : กรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ เช่น เกิดเหตุเพลิงไหม้บริเวณโรงงาน และกระแสไฟฟ้าขัดข้องในกระบวนการผลิต เป็นต้น ระบบ Interlock จะทำงานทันที และ Safety Valve เปิด เพื่อระบายก๊าซที่ค้างในระบบผลิต (Emergency Vent) จากทุกหน่วยผลิต โดยมีปริมาณก๊าซรวม 160 ตันต่อชั่วโมง</li> </ul>			



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรม ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิด ให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ที่เกี่ยวข้อง ให้แล้วเสร็จ ภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการได้จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดโรงงาน โดยดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรม ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดได้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง ทุก 6 เดือน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-4 บัญชีรายชื่อสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory)
3. คุณภาพน้ำ	ดำเนินการจัดการและบำบัดน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากโรงงานดังนี้ - น้ำทิ้งจากห้องน้ำ-ห้องส้วมที่สำนักงาน และอาคารต่างๆ ภายในโรงงานปริมาณ 1.68 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะบำบัดโดยระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป จากนั้นส่งต่อไปยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เพื่อไปบำบัดต่อไป	- โรงงานได้ทำการบำบัดน้ำทิ้งจากห้องน้ำ-ห้องส้วม ที่สำนักงาน และอาคารต่างๆ ภายในโรงงาน โดยระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป จากนั้นส่งต่อไปยัง บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เพื่อไปบำบัดต่อไป	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-7 Septic Tank
	น้ำเสียจากกระบวนการผลิต ได้แก่ • น้ำเสียจากหน่วยโพลิเมอร์เรซิน เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปริมาณสูงสุด 12 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะบำบัดโดยส่งเข้าแยกผงโพลิเมอร์ และกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ	- โรงงานบำบัดน้ำเสียจากหน่วยโพลิเมอร์เรซินที่เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปริมาณสูงสุด 12 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยส่งเข้าแยกผงโพลิเมอร์ และกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-8 Powder Separator - ภาพที่ 2-9 API Separator ภาพขณะรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>น้ำเสียจากหน่วยทำเม็ดที่เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ประมาณ 24 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (สูงสุด 57.6 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน) จะบำบัดโดยส่งเข้า Powder Separator และส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนจะระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ</li> <li>น้ำ Blowdown จากระบบน้ำหล่อเย็น เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ประมาณ 48 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (สูงสุด 264 ลูกบาศก์-เมตรต่อวัน) จะถูกส่งไปที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ</li> <li>น้ำเสียจากถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) เกิดจาก 2 กรณี คือ จากการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาประสิทธิภาพสูง มีปริมาณ 1.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และจากการหยุดเครื่องประจำปี 9 ลูกบาศก์เมตรต่อครั้ง โดยน้ำเสียจากการล้างถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) จะถูกทำให้เสื่อมสภาพด้วยน้ำและทำให้เป็นกลางด้วยด่างและปล่อยทิ้งไว้ให้น้ำและเฮกเซนแยกชั้น โดยส่วนล่างที่เป็นน้ำจะถูกส่งไปบำบัดที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมและระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานบำบัดน้ำเสียจากหน่วยทำเม็ดที่เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ประมาณ 24 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (สูงสุด 57.6 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน) โดยส่งเข้า Powder Separator และส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมและรางระบายน้ำของนิคมฯ</li> <li>โรงงานส่งน้ำ Blowdown จากระบบน้ำหล่อเย็นที่เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ประมาณ 48 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน (สูงสุด 264 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน) ไปที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และรางระบายน้ำของนิคมฯ</li> <li>น้ำเสียจากการล้างถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) โครงการจะทำให้เสื่อมสภาพด้วยน้ำและทำให้เป็นกลางด้วยด่าง ปล่อยทิ้งไว้ให้น้ำและเฮกเซนแยกชั้นโดยส่วนล่างที่เป็นน้ำจะถูกส่งไปบำบัดที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และรางระบายน้ำของนิคมฯ</li> </ul>	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-10 ถึง Waste Catalyst (D110)



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>ในกรณีที่ตัวเร่งปฏิกิริยาไม่ได้คุณภาพ ทำให้ต้องล้างถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) ก่อให้เกิดน้ำเสีย ประมาณ 7 ลูกบาศก์เมตรต่อครั้ง ซึ่งจะต้องบำบัดน้ำเสียจากถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) โดยการทำให้เสื่อมสภาพด้วยน้ำและทำให้เป็นกลางด้วยด่าง และปล่อยทิ้งไว้ให้น้ำและเฮกเซนแยกชั้นโดยส่วนล่างที่เป็นน้ำจะถูกส่งไปบำบัดที่ API Separator ก่อนส่งไปยัง Find Check Pond ของโรงงาน LDPE ตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวม และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ส่วนกากที่เกิดขึ้นส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตตามกฎหมาย</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ไม่มีตัวเร่งปฏิกิริยาที่ไม่ได้คุณภาพ ทำให้ไม่ต้องล้างถังของตัวทำละลาย ดังนั้นจึงไม่มีน้ำเสียเกิดขึ้น</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>กรณีที่อาจเกิดการปนเปื้อนของน้ำฝนที่ตกลงบน พื้นที่บริเวณ Polymerization ซึ่งมีการติดตั้งรางระบายน้ำโดยรอบ เพื่อระบายน้ำฝนปนเปื้อนคราบน้ำมันในช่วง 15 นาทีแรก ปริมาณ 2.21 ลูกบาศก์เมตร ไปทำการบำบัดเพื่อแยกน้ำมันออกที่บ่อ API Separator</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>น้ำฝนปนเปื้อนที่เกิดขึ้นบริเวณ Polymerization ที่มีการติดตั้งรางระบายน้ำโดยรอบ จะถูกระบายน้ำฝนปนเปื้อนคราบน้ำมันในช่วง 15 นาทีแรก ไปทำการบำบัด เพื่อแยกน้ำมันออกที่บ่อ API Separator</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ภาพที่ 2-9 API Separator ภาพรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online</li> <li>ภาพที่ 2-12 รางระบายน้ำฝนและรางระบายน้ำเสียรอบพื้นที่บริเวณ Polymerization</li> </ul>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- ควบคุมระบบ API Separator ซึ่งออกแบบให้รองรับน้ำทิ้งได้ประมาณ 345 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ โดยรับน้ำเสียจากโรงงาน PP1 ประมาณ 85.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และน้ำเสียจากโรงงาน PP2 ประมาณ 66 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน รวม 151.2 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และรองรับน้ำฝนปนเปื้อนในช่วง 15 นาทีแรก ปริมาณ 2.21 ลูกบาศก์เมตร	- โครงการได้ทำการควบคุมระบบ API Separator ให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-11 การควบคุมดูแลตรวจสอบระบบบำบัดน้ำเสีย : API Separator
	- บำบัดน้ำเสียจากกระบวนการผลิตโดยผ่าน Powder Separator และ API Separator จะมีคุณภาพน้ำตามมาตรฐานน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>อุณหภูมิ <math>\leq 40^{\circ}\text{C}</math></li> <li>pH 5.5-9.0</li> <li>SS <math>\leq 50</math> มก./ล.</li> <li>TDS <math>\leq 3,000</math> มก./ล.</li> <li>BOD <math>\leq 20</math> มก./ล.</li> <li>COD <math>\leq 120</math> มก./ล.</li> <li>Grease &amp; Oil <math>\leq 5</math> มก./ล.</li> </ul>	- โครงการฯ มีการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่าน API Separator เป็นประจำทุกเดือน โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 พบว่า คุณภาพน้ำทิ้งอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-8 Powder Separator - ภาพที่ 2-9 API Separator ภาพขณะรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online - บทที่ 3 ผลการติดตามผลกระทบสิ่งแวดล้อม



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<p>- มาตรการในการควบคุมดูแลระบบบำบัดน้ำเสีย API Separator ของโครงการ ให้มีประสิทธิภาพและมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตลอดเวลา มีดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ดูแลการตกน้ำมันและเศษผงโพลิเมอร์ต่างๆ ออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง</li> </ul> <p>: ควบคุมค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) ของน้ำทิ้งให้ได้ตามมาตรฐานของโรงงาน โดยการตรวจติดตามสภาพความเป็นกรด-ด่างของน้ำทิ้ง ดังนี้</p> <p>: เก็บตัวอย่างน้ำเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง</p> <p>: ติดตั้ง Monitor pH Meter Online</p> <p>: ถ้าน้ำทิ้งจากบ่อ API Separator ตกจาก Spec. เรื่อง pH ให้ทำการแจ้งหัวหน้างานของโรงงาน LDPE เพื่อช่วยปิดประตูน้ำ และ Monitor ค่า pH ที่ Drainage Water Gate อย่างใกล้ชิด</p> <p>: ถ้าค่า pH สูงกว่า Spec. จะทำการปรับสภาพโดยการเติมกรด พร้อมทั้ง Monitor ค่า pH จากบ่อ API Separator จนกว่าค่า pH จะปกติ</p>	<p>- โครงการมีมาตรการในการควบคุมดูแลระบบบำบัดน้ำเสีย API Separator ของโครงการให้มีประสิทธิภาพและมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตลอดเวลา โดย</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• มีการตกน้ำมันและเศษผงโพลิเมอร์ต่างๆ ออกจากระบบบำบัดน้ำเสีย อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง</li> <li>• มีการตรวจติดตามค่าความเป็นกรด-ด่างของน้ำทิ้งให้ได้ตามมาตรฐานของโรงงาน โดย</li> </ul> <p>: เก็บตัวอย่างน้ำเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งประจำทุกเดือน</p> <p>: ติดตั้ง pH Meter Online ทั้งขาเข้าและขาออก เพื่อ Monitoring</p> <p>: มีการประสานงานกับหัวหน้างาน LDPE กรณีน้ำทิ้งมีปัญหาเพื่อให้ช่วยปิดประตูน้ำก่อนปล่อยออกนอกโรงงาน</p> <p>: กรณีที่มีค่า pH สูงมีการ Feed สารละลาย <math>H_2SO_4</math> ต่อเนื่อง พร้อมทั้ง Monitoring ค่า pH จนกว่าค่า pH จะปกติ</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- ภาคผนวก ข-11 การควบคุมดูแลตรวจสอบระบบบำบัดน้ำเสีย : API Separator</p> <p>- ภาพที่ 2-9 API Separator ภาชนะรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online</p> <p>- ภาพที่ 2-11 ถัง <math>H_2SO_4</math> สำหรับปรับ pH ที่ API Separator</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- จัดให้มีระบบระบายน้ำทิ้งและระบบระบายน้ำฝนแยกออกจากกัน เพื่อป้องกันการปนเปื้อน	- โครงการจัดให้มีรางระบายน้ำแยกระหว่างน้ำฝนกับน้ำทิ้งที่ปนเปื้อน โดยน้ำฝนระบายออกสู่รางระบายน้ำรวม ส่วนน้ำทิ้งที่ปนเปื้อนให้ไหลลงสู่บ่อ API Separator เพื่อทำการบำบัดก่อนปล่อยออกสู่รางระบายน้ำรวม พร้อมทั้งมีการตรวจวัดอัตราการไหลของน้ำทิ้ง โดยติดตั้ง Flow Meter บริเวณรางระบายน้ำออกจาก API Separator	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-12 รางระบายน้ำฝนและรางระบายน้ำเสียรอบพื้นที่บริเวณ Polymerization
	- ในกรณีที่ตรวจพบว่าน้ำทิ้งในบ่อตรวจคุณภาพน้ำ (Final Check Pond) ที่โรงงาน LDPE มีคุณภาพไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง โครงการฯ จะหยุดส่งน้ำไปยัง Final Check Pond จนกว่าคุณภาพน้ำทิ้งจะมีค่าเป็นไปตามที่มาตรฐานกำหนด โดยโครงการฯ จะเก็บกักน้ำไว้ที่ API Separator ทั้งนี้หากระบบ API Separator ไม่สามารถเก็บกักน้ำไว้ได้ โครงการฯ จะสูบน้ำเสียลงรถ เพื่อส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปบำบัด	- ในช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ที่ผ่านมา ผลการตรวจวิเคราะห์น้ำทิ้งในบ่อตรวจคุณภาพน้ำ (Final Check Pond) ที่โรงงาน LDPE พบว่าคุณภาพน้ำทิ้งเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานกำหนด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	-



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<p>- มีแผนการดำเนินการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับไปใช้ใหม่ แบ่งเป็น 2 ระยะ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ระยะสั้น ภายในระยะเวลา 1 ปี หลังการก่อสร้างโครงการแล้วเสร็จ โครงการฯ จะมีแผนการศึกษาความเป็นไปได้ของการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดกลับมาใช้ใหม่ผ่านกิจกรรมต่างๆ ของบริษัทฯ เช่น กิจกรรมปรับปรุงกลุ่มย่อย (FI Small Group) ซึ่งเป็นกิจกรรมที่มุ่งเน้นให้พนักงานใช้หลักการของ Total Productive Management (TPM) มาใช้ในการค้นหาความสูญเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต รวมถึงการวิเคราะห์หาสาเหตุอย่างเป็นระบบ เพื่อพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพสูงสุด และพิจารณาตรวจสอบ พร้อมหาแนวทางป้องกันและแก้ไขผลกระทบเรื่องน้ำโดยคณะกรรมการการจัดการน้ำและกากของเสีย เป็นต้น</li> <li>• ระยะยาว โครงการฯ มีแผนการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดกลับมาใช้ใหม่ตลอดระยะเวลาการดำเนินการ เช่น การศึกษาความเป็นไปได้ในการติดตั้งระบบ Reverse Osmosis (RO) และศึกษาปริมาณการใช้น้ำแต่ละประเภท เพื่อลดปริมาณน้ำทิ้งและเพิ่มโอกาสในการนำน้ำกลับมาใช้ใหม่ เป็นต้น</li> </ul>	- โครงการดำเนินการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับไปใช้ใหม่ แบ่งเป็น 2 ระยะ ตามที่มาตรการกำหนด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-12 การดำเนินการศึกษา ความเป็นไปได้ของการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับมาใช้ใหม่

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. ระดับเสียง	- กำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขายไม่เกิน 85 เดซิเบล (เอ) ในระยะ 1 เมตรจากแหล่งกำเนิด หรือวัสดุดูดซับเสียงของแหล่งกำเนิด ทั้งนี้ ในกรณีที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) จะต้องติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยในบริเวณพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจำกัดระยะเวลาการทำงานของพนักงานในบริเวณพื้นที่ดังกล่าว	- โครงการได้กำหนด Spec. ระดับเสียงของเครื่องจักร และอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขายไม่เกิน 85 เดซิเบล (เอ) ในระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด สำหรับบริเวณที่มีระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบล (เอ) โครงการได้ดำเนินการติดตั้งป้ายเตือนให้สวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังในบริเวณดังกล่าว ควบคุมให้พนักงานทำงานประจำในบริเวณดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง และจำกัดเวลาในการทำงานให้เหมาะสม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-13 เอกสารการกำหนด ระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ ต่างๆ จากบริษัทผู้ขาย - ภาพที่ 2-13 กล้องครอบลดเสียงดังจากเครื่องจักรและป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง
	- ตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบ	- โรงงานมีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงตามกำหนดเวลาของเครื่องจักร ตาม Preventive Maintenance Programme ประจำปีอย่างสม่ำเสมอ โดยหน่วยงานซ่อมบำรุง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-14 แผนและผลการตรวจสอบซ่อมบำรุงเครื่องจักร ประจำปี พ.ศ.2567
	- จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานานเช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงาน ในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และปรับปรุงข้อมูล อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหาร จัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดัง เป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงาน เพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับ พนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และปรับปรุงข้อมูลทุกปี เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-15 โครงการอนุรักษ์การได้ยิน



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย	- จัดหาถังขยะไว้ในบริเวณพื้นที่โรงงานให้มีปริมาณเพียงพอเพื่อรองรับปริมาณขยะมูลฝอยจากพนักงานประมาณ 42 กิโลกรัมต่อวัน แล้วเก็บรวบรวมส่งหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- โครงการจัดให้มีถังขยะมูลฝอยมีฝาปิดมิดชิดแบบแยกประเภท ซึ่งมีปริมาณถังขยะเพียงพอต่อการรองรับปริมาณขยะมูลฝอยภายในโครงการ และทำการคัดแยกขยะตามหลัก 3Rs รวมทั้งดำเนินการจัดการขยะตามแนวคิด Zero waste ขยะมูลฝอยที่นำส่งเทศบาลฯ เพื่อช่วยลดภาระการกำจัดขยะของเทศบาลเมืองมาบตาพุด ตั้งแต่เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566 จนถึงปัจจุบันโครงการสามารถดำเนินการ Zero Waste ขยะที่นำส่งเทศบาลได้ 100% จึงไม่มีปริมาณขยะมูลฝอยของโครงการส่งกำจัดแต่อย่างใด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-16 เอกสารการส่งขยะมูลฝอยและกากของเสียไปกำจัด - ภาพที่ 2-18 บริเวณรวบรวมขยะมูลฝอยทั่วไป ภายในโรงงาน - ภาพที่ 2-16 บริเวณรวบรวมของเสียในพื้นที่การผลิต (ใช้ร่วมกับ PP2)
	- รวบรวมน้ำมันและไขมันจาก API Separator ปริมาณ 200 กิโลกรัมต่อปี ใส่ถังที่มีฝาปิดมิดชิด และรอกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการให้กำจัดกากอุตสาหกรรม	- โครงการได้มีการรวบรวมน้ำมันและไขมันจาก API Separator ใส่ถังปิดฝาปิดมิดชิด และนำส่งให้ทางพัสดุดำเนินการกำจัดต่อไป	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-9 API Separator ภาชนะรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online - ภาพที่ 2-16 บริเวณรวบรวมของเสียในพื้นที่การผลิต (ใช้ร่วมกับ PP2)
	- Dehydrator ซึ่งเป็นสารประเภท Molecular Sieve ในหน่วยทำให้วัตถุดิบบริสุทธิ์ หากหมดอายุหรือเสื่อมสภาพจนไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้ มีปริมาณ 9.3 ตันต่อครั้งต้องเก็บไว้ในถังที่มีฝาปิดมิดชิด และส่งให้หน่วยงานกำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการหรือหากหน่วยงานดังกล่าวไม่สามารถรับกำจัดได้โครงการจะติดต่อบริษัท ผู้ขาย/ผลิต เพื่อนำส่งเอกสาร Dehydrator กลับไป	- ปัจจุบันไม่ได้ใช้งานหน่วยทำให้วัตถุดิบบริสุทธิ์ เนื่องจากวัตถุดิบที่รับเข้ามามีความบริสุทธิ์มากขึ้น และไม่มีผลกระทบต่อปฏิกิริยาใน Reactor ดังนั้น จึงไม่มีกาก Dehydrator ที่เสื่อมสภาพ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-14 หน่วย Dehydrator

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	- รวบรวมตัวเร่งปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ ซึ่งมีปริมาณ ครึ่งละ 15 กิโลกรัม ใส่ถังพลาสติกแล้วส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- โครงการได้รวบรวมตัวเร่งปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ ซึ่งมีปริมาณ ครึ่งละ 15 กิโลกรัม ใส่ถังพลาสติกแล้วส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ โดยระหว่างเดือน มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 มีการส่งตัวเร่งปฏิกิริยา ที่เสื่อมสภาพ ไปกำจัดยัง บริษัท สุขเจริญทรัพย์ จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-16 เอกสารการ ส่งขยะมูลฝอยและกากของเสีย ไปกำจัด - ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวม ตัวเร่งปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ - ภาพที่ 2-19 บริเวณรวบรวม ของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)
	- Waste Hexane หรือ Fouled Hexane ที่ไม่ได้คุณภาพ สำหรับจำหน่ายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ ที่เกิดขึ้นจากการหยุดเดินเครื่อง และจากการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา ประสิทธิภาพสูง ปริมาณ 5.85 ตันต่อปี ส่งไปกำจัดยัง หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจาก หน่วยงานราชการ ซึ่งจะขนถ่ายด้วยระบบปิดโดยใช้รถขน ถ่ายแบบสุญญากาศ (Vacuum)	- โครงการจะนำ Waste Hexane บางส่วนไปกลั่นที่ HDPE1 Plant เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ และบางส่วนขนส่งทางรถไปกำจัดยัง หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตตามกฎหมาย	- ไม่มีปัญหาและ - อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-16 เอกสารการ ส่งขยะมูลฝอยและกากของเสีย ไปกำจัด - ภาคผนวก ข-17 หนังสือ อนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณ โรงงานเอกสารแสดงชนิด ปริมาณ และการจัดการกาก ของเสีย จากการดำเนินงาน ของโรงงาน



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	- สถานที่เก็บกากของเสียชั่วคราวของโครงการ คือ ภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL) ซึ่งมี Bund สูง ประมาณ 0.2 เมตร ล้อมรอบ โดยกากของเสียของโครงการฯ ที่จะนำมาเก็บรวบรวมที่ OSBL ได้แก่ ขยะมูลฝอยจากพนักงาน กากตัวเร่งปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ น้ำมันและไขมันจาก API Separator ทั้งนี้ OSBL นั้นจะจัดเก็บของเสียที่ไม่เป็นอันตรายจากทุกโรงงานในพื้นที่ Site#1 ทั้งที่สามารถจำหน่ายได้ และที่จะต้องส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการต่อไป	- บริเวณโรงเก็บกากของเสียโรงงานได้จัดให้มี Bund สูง 0.2 เมตร รอบพื้นที่เก็บของเสีย นอกจากนี้ได้ทำการแยกประเภทของกากของเสียและมีการติดป้ายแสดงรายละเอียดของกากของเสีย และนำส่งให้ฝ่ายพัสดุทุกสัปดาห์ เพื่อดำเนินการส่งไปกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ไม่มีปัญหาและ - อุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-18 บริเวณรวบรวมขยะทั่วไป ภายในโรงงาน - ภาพที่ 2-15 การเก็บรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์และบริเวณรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์ - ภาพที่ 2-19 บริเวณรวบรวมของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)
6. การคมนาคมขนส่ง	- กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และติดเบอร์โทรศัพท์ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมมีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- ไม่มีปัญหาและ - อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-18 เอกสารการคัดเลือกผู้ขนส่งสินค้าที่ติดตั้ง GPS
	- ควบคุมน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามระเบียบของทางราชการ ห้ามการบรรทุกเกินพิกัด เพื่อความปลอดภัย และมีให้พนักงานเสียหาย	- โรงงานได้มีการขนส่งผลิตภัณฑ์โดยรถบรรทุกน้ำหนักไม่เกิน 21 ตัน และมีการตรวจสอบโดยด่านชั่งน้ำหนักรถบรรทุกที่ผ่านเข้า-ออกโรงงาน	- ไม่มีปัญหาและ - อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-19 การควบคุมน้ำหนักในการขนส่งผลิตภัณฑ์และระเบียบปฏิบัติด้านการจราจร

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- ประสานงานกับโรงงาน HDPE โรงงาน LLDPE และโรงงาน LDPE เพื่อจัดระบบการจราจรภายในพื้นที่โครงการให้มีความเหมาะสม	- โรงงานได้จัดพื้นที่จอดรถบรรทุกไว้บริเวณทางเข้า โดยแยกออกจากที่จอดรถพนักงานเพื่อไม่ให้กีดขวาง และมีการบันทึกปริมาณรถเข้า-ออก นอกจากนี้ ยังจัดเส้นบังคับช่องทางเดินรถโดยแบ่งเส้นทางรถบรรทุกหนักและรถยนต์แยกจากกัน รวมทั้งติดตั้งสัญญาณไฟและป้ายจำกัดความเร็ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-20 ปริมาณรถผ่าน เข้า-ออกโรงงาน - ภาพที่ 2-20 การจัดระบบการจราจร และการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE
	- กวดขันพนักงานขับรถขนส่งผลิตภัณฑ์ปฏิบัติตามกฎ/เครื่องหมายจราจร ทั้งภายในโครงการและภายนอกโครงการ เช่น การกำหนดความเร็ว การจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกอย่างเพียงพอ เป็นต้น	- โครงการได้จัดพนักงานรักษาความปลอดภัย (รปภ.) ดูแลเรื่องจราจรบริเวณด้านหน้าและในบริษัทฯ จำกัดความเร็วไม่เกิน 25 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และมีการใช้ระบบ CCTV Monitor ตรวจสอบการจราจร กรณีมีปัญหาจะแจ้งทางวิทยุให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทราบ และตักเตือนพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามป้ายเตือนและสัญญาณไฟจราจร และการใช้เส้นทางเข้า-ออก	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-20 ปริมาณรถผ่าน เข้า-ออกโรงงาน - ภาพที่ 2-20 การจัดระบบการจราจรและการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1
	- กำหนดให้มีการติดหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งเพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการได้มีการติดหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งเพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-20 การจัดระบบการจราจรและการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1
	- การคัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	- โครงการได้เลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-18 เอกสารการคัดเลือกผู้ขนส่งสินค้าที่ติดตั้ง GPS



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	- โครงการได้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	- ไม่มีปัญหาและ - อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-21 ประกาศ เรื่องการควบคุมการจราจร ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและ ท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่ มาบตาพุด
	- หลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงเร่งด่วน โดยเฉพาะเวลา 07.00-9.00 น. และ 16.00-18.00 น. และหลีกเลี่ยงเส้นทางที่มีการจราจรหนาแน่น เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน และถนนเนินพยอม เป็นต้น	- โครงการได้จัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน รวมทั้งหลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงเร่งด่วน โดยเฉพาะเวลา 07.00-9.00 น. และ 16.00-18.00 น. และหลีกเลี่ยงเส้นทางที่มีการจราจรหนาแน่น	- ไม่มีปัญหาและ - อุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-20 การจัดระบบ การจราจรและการขนส่งของ กลุ่มโรงงาน TPE Site#1

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง	<p>- มาตรการทั่วไป</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>มีการทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์ในกระบวนการผลิตและระบบสาธารณูปโภครวมถึงเมื่อมีการปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต (Modified) และนำผลการศึกษาไปใช้กำหนดการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน (Safeguard) อย่างเพียงพอและเหมาะสม</li> <li>ตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย และ Safeguards ต่างๆ ตามแผนการบำรุงรักษา เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา</li> <li>ตรวจสอบสภาพการทำงานและบำรุงรักษาอุปกรณ์ในบริเวณหน่วยผลิต ตาม Preventive Maintenance Programme ของอุปกรณ์</li> </ul>	<p>- โครงการได้จัดทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์ในกระบวนการผลิตและยูทิลิตี้ที่จำเป็นโดยโรงงานฯ ได้ทำการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน (Safeguard) เรียบร้อยแล้ว</p> <p>- โครงการได้มีการตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัยเป็นประจำทุกเดือน และติดตั้ง Safeguards ตามความเหมาะสม</p> <p>- โครงการได้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ ในบริเวณหน่วยผลิตตาม Preventive Maintenance Programme</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- ภาคผนวก ข-22 การจัดทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์</p> <p>- ภาคผนวก ข-23 การตรวจสอบระบบเตือนภัยและระบบตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน</p> <p>- ภาคผนวก ข-24 แผนการซ่อมบำรุงใหญ่ (โปรแกรมการซ่อมบำรุง)</p>



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	<p>- มาตรการสำหรับท่อขนส่ง</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพที่ดีไม่มีการรั่วไหลตามแผนการบำรุงรักษา</li> </ul>	<p>- โครงการได้มีการตรวจสอบระบบท่อและจุดข้อต่อต่างๆ โดย</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>พนักงานผลิตในกะตรวจโรงงาน (Patrol) เป็นประจำทุกวัน โดย Visual Check และมีการลงบันทึกทุกวัน</li> <li>เมื่อมีการประกอบท่อหลังจากการซ่อมบำรุงจะมีการทดสอบความดันก่อน เพื่อป้องกันการรั่วไหลก่อนใช้งานทุกครั้ง</li> <li>พนักงานผลิตในกะ ตรวจ Leak Test Line Hydrocarbon หรือ Line Flammable โดยดูสภาพ การรั่วไหลของระบบท่อและข้อต่อ ทุก 6 เดือน</li> <li>มีแผนซ่อมบำรุงตรวจสอบข้อต่อ (External Visual Inspection) ทุก 1 ปี โรงงานได้ตรวจสอบระบบท่อและจุดข้อต่อเรียบร้อยแล้ว ทั้งหมด 5,841 จุด</li> </ol>	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-25 การตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหลของก๊าซ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	<p>- มาตรการสำหรับถังเก็บกัก</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ตรวจสอบ Gas Detector บริเวณ Propylene Storage และหน่วยผลิตตามแผนการบำรุงรักษา</li> <li>มีระบบเตือนกรณีผิดปกติที่เครื่องปฏิกรณ์ และมี วาล์ว ปิดกั้น (Interlocking Valve) และวาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve) ระหว่างถังปฏิกรณ์แต่ละใบ พร้อมทั้งการ ตรวจสอบการทำงานของระบบตามแผนการบำรุงรักษา เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา</li> </ul>	<p>- โครงการได้มีการติดตั้งระบบ Gas Detector ใน บริเวณ Propylene Storage และส่งสัญญาณมาที่ Central Control Room และมีการ Preventive Maintenance ทุก 3 เดือน</p> <p>- โครงการมีการติดตั้งระบบ Gas Detector จำนวน 20 เครื่อง โครงการมีการติดตั้งระบบเตือนกรณีผิดปกติที่ถังปฏิกรณ์ มีวาล์ว ปิดกั้น และวาล์วนิรภัยระหว่างถังปฏิกรณ์แต่ละใบ เพื่อช่วย ควบคุมปริมาณกรณีเกิดการทกรั่วไหลไม่ให้เกิดอันตราย</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- ภาคผนวก ข-23 การตรวจสอบ ระบบ เตือนภัย และระบบตอบโต้ ภาวะฉุกเฉิน</p> <p>- ภาพที่ 2-22 Gas Detector และแผงแสดงสัญญาณ ในห้องควบคุม</p> <p>- ภาพที่ 2-2 ระบบวาล์วควบคุม ระหว่างถังปฏิกรณ์ และการ ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม และอุปกรณ์ควบคุม</p> <p>ภาพที่ 2-4 การตรวจสอบและ ควบคุมกระบวนการผลิตใน ห้องควบคุม</p>



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	<p>- มาตรการป้องกันผลกระทบจากการเกิด Runaway Reaction</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>โครงการมีเครื่องปฏิกรณ์ 4 เครื่อง โดยเครื่องปฏิกรณ์ตัวที่ 1 และ 2 เป็นสถานะของเหลวและเครื่องปฏิกรณ์ตัวที่ 3 และ 4 เป็นสถานะก๊าซ สำหรับเครื่องตัวที่ 1 ซึ่งทำงานที่อุณหภูมิและความดันสูงสุด มีมาตรการป้องกันผลกระทบจากการเกิด Runaway Reaction ดังนี้ : เครื่องปฏิกรณ์ ถูกออกแบบมาใช้งานที่ความดันประมาณ 31 บาร์เกจอุณหภูมิ 70 องศาเซลเซียส แต่กำหนดให้มีค่าความดันใช้งานสูงสุดตามการออกแบบเท่ากับ 44.9 บาร์เกจ และจัดให้มีการทดสอบความดันที่ความดัน 1.5 เท่าของค่าความดันที่ออกแบบ หรือ 67.4 บาร์เกจ เพื่อความปลอดภัยสูงสุดในการใช้งาน</li> <li>จัดให้มีระบบ Interlock ที่เครื่องปฏิกรณ์เพื่อหยุดกระบวนการผลิต แบ่งออกเป็น 2 กรณี ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ เมื่อความดันในเครื่องปฏิกรณ์เพิ่มสูงขึ้นอย่างรวดเร็วจะส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุมส่วนกลาง ผู้ควบคุมจะทำการแก้ไขความผิดปกติดังกล่าว หากไม่สามารถแก้ไขได้ผู้ควบคุมจะสั่งกัก Interlock เพื่อฉีด ตัวระงับปฏิกิริยา คือ คาร์บอนมอนอกไซด์ เพื่อหยุดปฏิกิริยาที่ควบคุมไม่ได้ (Runaway Reaction)</li> </ul> </li> </ul>	- โครงการมีมาตรการป้องกันผลกระทบจากการเกิด Runaway Reaction เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	<p>- ภาพที่ 2-25 เครื่องปฏิกรณ์ 4 เครื่อง</p> <p>- ภาพที่ 2-28 Safety Relief Valve</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	<p>➤ ในกรณีที่ผู้ควบคุมไม่สั่งกด Interlock และความดันในถังปฏิกิริยาเพิ่มขึ้นจนถึง 42 บาร์เกจ หรืออุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียส ระบบ Interlock จะทำงานอัตโนมัติโดยฉีดตัวระงับปฏิกิริยา คือคาร์บอนมอนอกไซด์ เพื่อหยุดปฏิกิริยาที่ควบคุมไม่ได้ (Runaway Reaction)</p> <p>: ติดตั้ง Safety Relief Valve เพื่อระบายก๊าซและความดันในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ผิดปกติ โดยกำหนดให้ทำการระบายก๊าซออกเมื่อความดันสูงขึ้นถึง 44.9 บาร์เกจ ไปยังระบบหอเผาสูง</p> <p>• สำหรับเครื่องปฏิกรณ์ตัวที่ 2 3 และ 4 โครงการได้กำหนดให้มีมาตรการด้านความปลอดภัยเช่นเดียวกับเครื่องปฏิกรณ์ตัวที่ 1 เช่น การมีระบบแจ้งเตือน เพื่อส่งสัญญาณไปยัง Distributed Control System ส่วนกลาง ระบบ Interlock และระบบ Safety Relief Valve เป็นต้น เช่นเดียวกับเครื่องปฏิกรณ์ตัวที่ 1 แต่โครงการจะกำหนดระดับการควบคุม ให้ สอดคล้องกับระดับการทำงานของเครื่องปฏิกรณ์แต่ละเครื่อง เพื่อป้องกันการเกิด Runaway Reaction และทำการหยุดปฏิกิริยาอย่างปลอดภัย</p>			



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	<p>- มาตรการสำหรับ Hydrogenation Drum</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hydrogenation Drum ถูกออกแบบมาใช้งานที่ความดัน 15 บาร์เกจ แต่กำหนดให้มีค่าความดันออกแบบเท่ากับ 22 บาร์เกจ และจัดให้มีการทดสอบความดันที่ความดัน 1.5 เท่าของค่าความดันที่ออกแบบ หรือ 33 บาร์เกจ เพื่อปลอดภัยสูงสุดในการใช้งาน</li> <li>จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อหยุดป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum เมื่ออุณหภูมิเกิน 110 องศาเซลเซียส กรณีที่อุณหภูมิเกินกว่าที่กำหนดจะมีการส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุม พร้อมกับสั่งให้หยุดการทำงานของ Blower (C-250) ที่เป็นตัวทำความดันในการป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum ซึ่งจะทำให้อุณหภูมิใน Hydrogenation Drum ลดลงทันที</li> <li>จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อหยุดป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum เมื่อกรณีที่ความดันขาเข้าและขาออกต่างกัน (Differential Pressure) เกิน 0.7 บาร์เกจ ซึ่งในกรณีที่ความดันขาเข้าและขาออกต่างกัน (Differential Pressure) มีค่าสูงเกินกว่าที่กำหนดจะมีการส่งสัญญาณเตือนไปยังห้องควบคุมพร้อมกับสั่งให้หยุด</li> </ul>	<p>- โครงการได้กำหนดค่าความดันออกแบบ Hydrogenation Drum เท่ากับ 22 บาร์เกจ และจัดให้มีการทดสอบความดันที่ความดัน 1.5 เท่าของค่าความดันที่ออกแบบ หรือ 33 บาร์เกจ เพื่อความปลอดภัยสูงสุดในการใช้งาน</p> <p>- โครงการมีระบบ Interlock เพื่อหยุดป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum เมื่ออุณหภูมิเกิน 110 องศาเซลเซียส ในช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ที่ผ่านมายังไม่พบปัญหาที่ ระบบ Interlock ทำงาน</p> <p>- โครงการมีระบบ Interlock เพื่อหยุดป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum เมื่อกรณีที่ความดันขาเข้าและขาออกต่างกัน (Differential Pressure) เกิน 0.7 บาร์เกจ ในช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567 ที่ผ่านมายังไม่พบปัญหา</p>	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	<p>- ภาพที่ 2-26 Hydrogenation Drum</p> <p>- ภาพที่ 2-27 Interlock</p> <p>- ภาพที่ 2-28 Safety Relief Valve</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การเกิดอันตราย ร้ายแรง (ต่อ)	การทำงานของ Blower (C-250) ที่เป็นตัวทำความดัน ในการป้อนก๊าซเข้าสู่ระบบ Hydrogenation Drum ซึ่ง จะทำให้ความดันใน Hydrogenation Drum ลดลงทันที • ติดตั้ง Safety Relief Valve จำนวน 1 ตัว เพื่อระบาย ก๊าซและความดันในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ผิดปกติ โดย กำหนดให้ทำการระบายก๊าซออกเมื่อความดันเกิน 22 kg/cm <sup>2</sup> G ไปยังระบบหอเผาสูง			
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย	- กำหนดป้ายเตือนให้มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) และจัดเตรียมอุปกรณ์ตามความเหมาะสมลักษณะงาน เช่น • หมวกนิรภัย • รองเท้านิรภัย • Ear muffs หรือ Ear Plugs • Safety Glasses • ชุดเครื่องช่วยหายใจ • หน้ากากกันสารเคมีชนิดใส่กรองเดี่ยวและใส่กรองคู่ • ชุดกันสารเคมี Solvent	- โครงการได้ติดป้ายเตือนอันตรายให้มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครอง ความปลอดภัยส่วนบุคคล และได้จัดเตรียมอุปกรณ์ตามความ เหมาะสมกับงาน เช่น • หมวกนิรภัย • รองเท้านิรภัย • Ear muffs หรือ Ear Plugs • Safety Glasses • ชุดเครื่องช่วยหายใจ • หน้ากากกันสารเคมีชนิดใส่กรองเดี่ยวและใส่กรองคู่ • ชุดกันสารเคมี Solvent	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-29 อุปกรณ์คุ้มครอง ความปลอดภัยส่วนบุคคล



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน บริเวณที่ทำงาน เกี่ยวกับสารเคมี	- โครงการได้ติดตั้ง Safety Shower & Eye Washer ตามจุด ที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี และให้มีการตรวจสอบอยู่เสมอ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-26 การตรวจสอบ Safety Shower/ Eye Washer - ภาพที่ 2-31 Safety Shower& Eye Washer
	- จัดให้มีระบบระบายอากาศอย่างเพียงพอในบริเวณหน่วย ผลิตและหน่วยบรรจุถุง	- โครงการได้ดำเนินการจัดระบบระบายอากาศในบริเวณหน่วย ผลิตและบรรจุถุงให้เพียงพอกับสถานที่ปฏิบัติงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-32 ระบบระบาย อากาศ
	- จัดระบบไฟฟ้าสำรองให้เพียงพอเพื่อการ Shutdown อย่างปลอดภัยในกรณีฉุกเฉิน โดยเครื่องกำเนิดไฟฟ้าใช้ เชื้อเพลิงดีเซล ซึ่งสามารถผลิตไฟฟ้าได้ 1,000 kw และ รองรับได้ 154.2 ชั่วโมง ซึ่งระบบไฟฟ้าสำรองจะจ่ายให้ หน่วยต่างๆ ได้แก่ Propylene Pump Seal Oil Pump Recycle Gas Blower Agitator Charger และ UPS System	- โครงการได้มีการสำรองระบบไฟฟ้า Diesel Generator สำหรับ กรณีฉุกเฉิน พร้อมทั้งมีการตรวจสอบเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-27 การตรวจสอบ Diesel Generator - ภาพที่ 2-33 Diesel Generator
	- จัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัย	- โครงการได้จัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัยและ สิ่งแวดล้อม โดยจัดตั้งคณะกรรมการ ได้แก่ 1. คณะกรรมการบริหารความปลอดภัยอาชีวอนามัยและ สิ่งแวดล้อม (บริหาร) 2. คณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมใน การทำงาน (ปฏิบัติการ) 3. คณะกรรมการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและพลังงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-28 การบริหารงาน ด้านความปลอดภัยและ สิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดฝึกอบรมการปฐมพยาบาลการช่วยชีวิต และการผจญ เพลิงแก่พนักงานตามแผนการฝึกอบรม	- หน่วยงานบริหารทรัพยากรบุคคล (HR) ของบริษัท ไทยโพลิเอท- ทีลีน จำกัด (เดิมชื่อ บริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด) ได้มีการ จัดทำแผนการฝึกอบรมเป็นประจำทุกปี ซึ่งถือว่าเป็นหลักสูตร บังคับที่พนักงานทุกคนต้องเข้ารับการฝึกอบรม โดยจัดให้มีการ อบรมด้านความปลอดภัยของโรงงานในหัวข้อต่างๆ เช่น การ ฝึกซ้อมทักษะทีมดับเพลิง การฝึกซ้อมสารเคมีรั่วไหล การอบรม การปฐมพยาบาลและการช่วยชีวิต เป็นต้น โดยโครงการ ได้มีแผนการซ้อมแผนฉุกเฉินประจำปี ครึ่งล่าสุดในปี พ.ศ. 2566 เมื่อวันที่ 20 กันยายน พ.ศ. 2566 และได้ซ้อมแผนฉุกเฉินของ โครงการ PP1 และ PP2 เมื่อวันที่ 4 ตุลาคม 2566 สำหรับปี พ.ศ. 2567 โครงการมีแผนการซ้อมแผนฉุกเฉินระหว่างเดือน กรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ทั้งนี้โครงการยังจัดให้มี สถานพยาบาลของกลุ่ม โรงงาน TPE Site#1 เบื้องต้น สำหรับพนักงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-29 แผนการ ฝึกอบรมการปฐมพยาบาล การ ช่วยชีวิต และผจญเพลิง ประจำปี พ.ศ. 2567  - ภาคผนวก ข-30 การฝึกอบรม ด้านความปลอดภัยให้แก่ พนักงานประจำปี พ.ศ. 2567  - ภาคผนวก ข-31 การฝึกซ้อม แผนฉุกเฉิน  - ภาพที่ 2-35 สถานพยาบาล ของกลุ่ม โรงงาน TPE Site#1
	- มีการทำ Safety Talk ทุกวันทำงาน และ Job Safety Analysis (JSA) สำหรับงานที่มีการเปิด Work Permit	- โครงการได้มีการทำ Safety Talk และ เป็นประจำทุกวัน และ ได้จัดทำ Job Safety Analysis (JSA) สำหรับงานที่มีการเปิด Work Permit	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-32 การจัดทำ Safety Talk และ Job Safety Analysis
	- มีการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspector) ก่อน และระหว่างดำเนินงานทุกครั้ง	- โครงการได้มีการตรวจสอบความปลอดภัยเป็นประจำโดย เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย และคณะกรรมการความปลอดภัย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-33 การ ตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspection)



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- มีการจัดให้อนุญาตในการทำงาน (Work Permit) ให้กับ พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย	- โครงการได้มีการกำหนดมาตรการความปลอดภัยและการ ตรวจสอบขณะปฏิบัติงานให้กับผู้ขออนุญาตทำงาน (Work Permit) ในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-34 ตัวอย่าง เอกสารการขออนุญาต ปฏิบัติงาน (Work Permit) ในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย
	- กำหนดเขตอนุญาตสูบบุหรี่	- โครงการได้มีการกำหนดพื้นที่สูบบุหรี่ให้อยู่นอกบริเวณ กระบวนการผลิต	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-34 เขตพื้นที่สูบบุหรี่
	- จัดตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) ให้มีช่วงการพัก (Interruption) เหมาะสมตาม มาตรฐานของ OSHA (Occupational Safety and Health Administration, 1970) และตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง กำหนด	- โครงการได้มีการกำหนดเวลาการทำงานในสถานที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) และใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงขณะปฏิบัติงาน บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการกำหนด ซึ่งลักษณะงานจะทำงาน เป็นกะๆ ละ 12 ชั่วโมง โดยพื้นที่ที่มีเสียงดังจะเข้าปฏิบัติงาน กะละ 2 ครั้ง เป็นระยะเวลาสั้นๆ ประมาณครั้งละ 15 นาที ถึง 1 ชั่วโมง ไม่ได้ปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้บริษัทฯ ได้กำหนดให้พนักงานเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังที่ต้องสวม ใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงทุกครั้ง	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-36 ตัวอย่าง เอกสารการทำงานเป็นกะ ประจำปี พ.ศ.2566  - ภาพที่ 2-13 กล้องครอบลด เสียงดังจากเครื่องจักรและป้าย เตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน เสียงดัง  - ภาพที่ 2-29 อุปกรณ์คุ้มครอง ความปลอดภัยส่วนบุคคลและ ป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
	- จัดอบรมพนักงานใหม่ทุกคนเกี่ยวกับกฎระเบียบความ ปลอดภัย การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และการปฏิบัติระหว่างการทำงาน	- โครงการได้จัดให้มีการอบรมเกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัย ให้แก่พนักงาน เช่น หลักสูตร JSA เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-30 การฝึกอบรม ด้านความปลอดภัยให้แก่ พนักงานประจำปี พ.ศ. 2566

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบ ตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm ทั่วบริเวณโรงงานตามความเหมาะสมและมีการตรวจเช็ค ระบบการทำงานตามแผนงานซ่อมบำรุงของอุปกรณ์และ เครื่องมือวัด	- โครงการได้จัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm พร้อมทั้งมีการตรวจเช็คการทำงานเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-23 การตรวจสอบ ระบบเตือนภัย และระบบตอบ โต้ภาวะฉุกเฉิน - ภาพที่ 2-21 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel - ภาพที่ 2-23 Smoke Detector - ภาพที่ 2-24 Heat Detector
	- จัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างเพียงพอ ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> <li>• ระบบหัวฉีดน้ำดับเพลิง 2 ทาง ติดตั้ง 11 จุด</li> <li>• หัวฉีดน้ำดับเพลิงแบบประจำที่ ติดตั้ง 10 จุด</li> <li>• อุปกรณ์ถังตัวและถังตาฉุกเฉิน ติดตั้ง 10 จุด</li> <li>• ระบบฉีดน้ำฝอยน้ำหล่อเย็นอัตโนมัติ ติดตั้ง 20 จุด</li> <li>• ตู้เก็บสายดับเพลิง จำนวน 11 จุด</li> <li>• เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง แบบแรงดันภายในติดตั้ง 11 จุด</li> <li>• เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง แบบแรงดันภายนอก ติดตั้ง 36 จุด</li> <li>• เครื่องดับเพลิงชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ (CO<sub>2</sub>) ติดตั้ง 10 จุด</li> <li>• SCBA ติดตั้ง 6 ชุด</li> </ul>	- โครงการได้จัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างเพียงพอ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>• ระบบหัวฉีดน้ำดับเพลิง 2 ทาง ติดตั้ง 11 จุด</li> <li>• หัวฉีดน้ำดับเพลิงแบบประจำที่ ติดตั้ง 10 จุด</li> <li>• อุปกรณ์ถังตัวและถังตาฉุกเฉิน ติดตั้ง 10 จุด</li> <li>• ระบบฉีดน้ำฝอยน้ำหล่อเย็นอัตโนมัติ ติดตั้ง 20 จุด</li> <li>• ตู้เก็บสายดับเพลิง จำนวน 11 จุด</li> <li>• เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง แบบแรงดันภายในติดตั้ง 11 จุด</li> <li>• เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง แบบแรงดันภายนอก ติดตั้ง 36 จุด</li> <li>• เครื่องดับเพลิงชนิดคาร์บอนไดออกไซด์ (CO<sub>2</sub>) ติดตั้ง 10 จุด</li> <li>• SCBA ติดตั้ง 6 ชุด</li> </ul>	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-23 การตรวจสอบ ระบบเตือนภัย และระบบตอบ โต้ภาวะฉุกเฉิน - ภาพที่ 2-21 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel - ภาพที่ 2-22 Gas Detector และแผนแสดงสัญญาณใน ห้องควบคุม - ภาพที่ 2-38 อุปกรณ์ดับเพลิง และระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- กรณีเกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน ให้โครงการฯ ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ ได้ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัดในกรณีที่เกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-37 แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
	- มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโรงงานระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก พร้อมมีการฝึกซ้อมแผนอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการได้จัดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและแผนอพยพภายในระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก ครั้งล่าสุด ในปี พ.ศ. 2566 เมื่อวันที่ 20 กันยายน พ.ศ. 2566 ได้มีแผนฉุกเฉินและแผนอพยพภายในระหว่างกลุ่มโรงงานสำหรับปี พ.ศ. 2567 โครงการมีแผนการซ้อมแผนฉุกเฉินระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-31 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน
	- ในบริเวณที่อาจมีการรั่วไหลของสารเคมีต้องใช้อุปกรณ์ชนิด Explosion Proof	- โครงการได้มีการใช้อุปกรณ์ระบบไฟฟ้าชนิด Explosion Proof ประเภทต่างๆ ตามพื้นที่อันตราย ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>• พื้นที่อันตรายเขต 1 อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof</li> <li>• พื้นที่อันตรายเขต 2 อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof และ/หรือ Increase Proof</li> <li>• พื้นที่ไม่อันตราย อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Weather Proof แล้วแต่ความจำเป็น</li> </ul>	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-36 Explosion Proof

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีมาตรการด้านการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ของเครื่องจักรหลัก โดยพนักงานฝ่ายผลิตโดยเครื่องจักรหรืออุปกรณ์หลัก Class A เช่น Gas Compressor, Agitator ทุกๆ 2 สัปดาห์ และเครื่องจักรหรืออุปกรณ์หลัก Class B เช่น Propylene Pump, Pellet Blower ทุกๆ 4 สัปดาห์	- โครงการได้ตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ของเครื่องจักรหลัก Class A เป็นประจำทุกๆ 2 สัปดาห์และเครื่องจักรหรืออุปกรณ์หลัก Class B ทุกๆ 4 สัปดาห์	-	- ภาคผนวก ข-38 เอกสารตรวจสอบและบำรุงเครื่องจักรหลัก Class A และ Class B
	- กำหนดให้มีการตรวจสอบซ่อมบำรุงใหญ่ตาม โปรแกรมการซ่อมบำรุงรวมถึงการจัดทำแผน Preventive Maintenance ในการตรวจสอบ บำรุงรักษาระบบท่อและเครื่องจักรและจัดให้มีการซ่อมบำรุงอุปกรณ์และท่อที่อยู่ในพื้นที่โรงงานตามแผนงานซ่อมบำรุงของอุปกรณ์และเครื่องมือวัด	- โครงการมีกำหนดการซ่อมบำรุง โดยล่าสุดมีการซ่อมบำรุงระหว่างวันที่ 15-25 เมษายน พ.ศ. 2567 และได้แจ้งให้หน่วยงานอนุญาตรับทราบเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-3 ตัวอย่างหนังสือแจ้งหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี - ภาคผนวก ข-24 แผนการซ่อมบำรุงใหญ่ (โปรแกรมการซ่อมบำรุง)
	- กำหนดให้มีการป้องกันแนวท่อจากอุบัติเหตุทางจราจร เช่น ที่คันหรือคูป้องกัน	- โครงการได้จัดทำคูป้องกันบริเวณแนวท่อจากอุบัติเหตุทางจราจร และใช้แนวท่อส่งก๊าซเดิมจากบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC) มายังโรงงาน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-39 การทำคูป้องกันบริเวณแนวท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- กำหนดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อในกรณีที่อยู่ในพื้นที่โรงงาน โดยใช้อุปกรณ์ Gas Detector แบบ Fix ที่มี ความสามารถในการตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซ ในกระบวนการผลิต จำนวน 43 จุด โดยการเปลี่ยนแปลง ครั้งนี้ จะไม่มีการติดตั้งเพิ่ม เนื่องจากการติดตั้ง Gas Detector ในปัจจุบันครอบคลุมบริเวณที่มีการเปลี่ยนแปลง แล้วโดยทำการตรวจสอบตลอด 24 ชั่วโมง และมีการทำ การสอบเทียบอุปกรณ์ทุกๆ 6 เดือน	- โรงงานได้ทำการตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซในท่อบริเวณ โรงงานเป็นประจำทุกปี โรงงานได้มีการติดตั้ง Gas Detector บริเวณท่อส่งก๊าซและมีการตรวจสอบสภาพการทำงานทุกเดือน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-25 การตรวจสอบ ระบบท่อและข้อต่อ โดยการ ทดสอบการรั่วไหลของก๊าซ
	- มีการตรวจสอบความดันในเส้นท่อ เพื่อตรวจสอบการ รั่วไหลก่อนใช้งาน	- จัดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อเป็นประจำทุกเดือน และ ติดตั้ง Gas Detector บริเวณ จุดต่อแนวท่อ Vent Gas Compressor และแนวท่อที่ต่อจาก PP ไปยัง ROC รวมถึง ดำเนินการตรวจสอบความดันในเส้นท่อเพื่อตรวจสอบการรั่วไหล ก่อนใช้งาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-25 การตรวจสอบ ระบบ ท่อและข้อต่อ โดยการ ทดสอบการรั่วไหลของก๊าซ - ภาคผนวก ข-33 การตรวจสอบ ความปลอดภัย (Safety Inspector) - ภาคผนวก ข-35 แผนปฏิบัติ การฉุกเฉินกรณีท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen แตก หรือ ก๊าซรั่วไหล
	- จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อ Shutdown ระบบทันทีที่ ความดันในท่อต่ำ (เกิดรั่ว)	- โครงการได้ติดตั้งระบบ Interlock เพื่อ Shutdown ระบบทันที ที่ความดันในท่อต่ำ (เกิดรั่ว)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-10 การ ตรวจสอบระบบควบคุม อัตโนมัติ (Interlock) ของถัง ปฏิกรณ์

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)	- กำหนดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อในกรณีที่อยู่ในพื้นที่โรงงาน โดยเครื่องตรวจวัดแบบพกพาเพื่อตรวจสอบการรั่วไหลของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มีแหล่งกำเนิดแบบฟุ้งกระจาย (Fugitive Source) โดยหน่วยงานกลาง (Third Party) ปีละ 2 ครั้ง	- โครงการได้ทำการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อในกรณีที่อยู่ในพื้นที่โรงงาน โดยเครื่องตรวจวัดแบบพกพาเพื่อตรวจสอบการรั่วไหลของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มีแหล่งกำเนิดแบบฟุ้งกระจาย (Fugitive Source) โดยหน่วยงานกลาง (Third Party) ปีละ 2 ครั้ง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-25 การตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหลของก๊าซ
	- กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>จัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยให้ผู้รับเหมาก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน</li> <li>กำหนดให้ผู้รับเหมาต้องมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเพื่อประสานงานและดูแลโครงการทางด้านความปลอดภัยสำหรับคนงาน</li> <li>กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่คนงานตามความเหมาะสม</li> <li>กำหนดเขตพื้นที่หวงห้าม เพื่อควบคุมป้องกันการเกิดอันตรายในพื้นที่ควบคุม</li> <li>จัดให้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย</li> <li>สำหรับงานซ่อมบำรุงใหญ่ (Turnaround) จะมีการทบทวนความปลอดภัย ก่อนเริ่มดำเนินการ (Pre-Start Up Safety Review : PSSR)</li> </ul>	- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุง <ul style="list-style-type: none"> <li>โครงการได้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยให้ผู้รับเหมาก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน</li> <li>ผู้รับเหมาได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยเพื่อประสานงานและดูแลโครงการทางด้านความปลอดภัยสำหรับคนงาน</li> <li>โครงการได้กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่คนงานตามความเหมาะสม</li> <li>โครงการได้กำหนดให้ควบคุมป้องกันการเกิดอันตรายในพื้นที่ควบคุมในเขตพื้นที่หวงห้าม</li> <li>โครงการได้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย</li> <li>โครงการได้มีการทบทวนความปลอดภัย ก่อนเริ่มดำเนินการ (Pre-Start Up Safety Review : PSSR)</li> </ul>	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-39 ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเรื่องการซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับผู้ประกอบกิจการ (Shutdown/Turnaround) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด และคู่มือการบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม สำหรับซ่อมบำรุงใหญ่ (Shutdown/Turnaround) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด - ภาคผนวก ข-40 เอกสาร PSSR - ภาพที่ 2-29 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย (ต่อ)				- ภาพที่ 2-30 กำหนดให้ผู้รับเหมาเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและกำหนดพื้นที่ควบคุมในเขตพื้นที่หวงห้าม
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>• จัดให้มีการตรวจสอบความพร้อมและทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) โดยบุคคลต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น เจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุงวิศวกรรมการผลิต วิศวกรตรวจสอบเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เป็นต้น</li> <li>• ภายหลังจากการตรวจสอบความพร้อม และทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) เสร็จสิ้นแล้วไม่อนุญาตให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในพื้นที่กระบวนการผลิต</li> </ul> </li> </ul>	- โครงการได้ทำการตรวจสอบความพร้อมและทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) โดยบุคคล ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น เจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุงวิศวกรรมการผลิต วิศวกรตรวจสอบ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เป็นต้น และไม่อนุญาตให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในพื้นที่กระบวนการผลิต	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-40 เอกสาร PSSR
9. เศรษฐกิจ-สังคม	- จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิตสนับสนุน และส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- โครงการได้สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่ เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-41 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์และแบบฟอร์มการประเมินผลการตรวจประเมินโรงงานโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว)

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2567

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	- พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยให้คนในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง	- โครงการได้พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัท เข้าทำงานเป็นอันดับแรก ในปี พ.ศ. 2567 มีพนักงานท้องถิ่น จำนวน 32 คน หรือคิดเป็นร้อยละ 71.0 ของพนักงานทั้งหมด 42 คน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-42 การพิจารณารับคนในท้องถิ่นเข้าทำงาน
	- สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียนการสอน	- โครงการได้สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียนการสอน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-41 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์และแบบฟอร์มการประเมินผลการตรวจประเมินโรงงานโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว)
	- เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชมโรงงาน เพื่อคลายความวิตกกังวล	- โครงการได้เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชม โครงการเป็นที่เรียบร้อยแล้ว เช่น โครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว) เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-41 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์และแบบฟอร์มการประเมินผลการตรวจประเมินโรงงานโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว)
	- กำหนดให้มีช่องทางรับเรื่องราวร้องเรียนจากชุมชน และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนได้ทราบ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนได้โดยการส่งจดหมายโทรศัพท์ โทรสารหรือร้องเรียนโดยตรงกับทางโครงการตามแบบแผนผังเรื่องราวร้องเรียน	- ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2566 ไม่มีข้อร้องเรียน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-43 ขั้นตอนและแบบฟอร์มบันทึกข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
10. การจัดพื้นที่สีเขียว	- โครงการได้จัดให้มีพื้นที่สีเขียว ประมาณ 0.9 ไร่ ประมาณร้อยละ 5.1 ของพื้นที่ของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีนโรงงานที่ 1 ทั้งหมด	- โครงการได้มีพื้นที่สีเขียว ประมาณ 0.9 ไร่ หรือประมาณร้อยละ 5.1 ของพื้นที่ของโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีนโรงงานที่ 1 ทั้งหมด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-44 พื้นที่สีเขียว - ภาพที่ 2-40 พื้นที่สีเขียวภายในโรงงาน





ภาพที่ 2-1 บริเวณพื้นที่โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1



ภาพที่ 2-2 ระบบาล์วควบคุมระหว่างถังปฏิกรณ์ และการตรวจสอบระบบาล์วควบคุม และอุปกรณ์ควบคุม



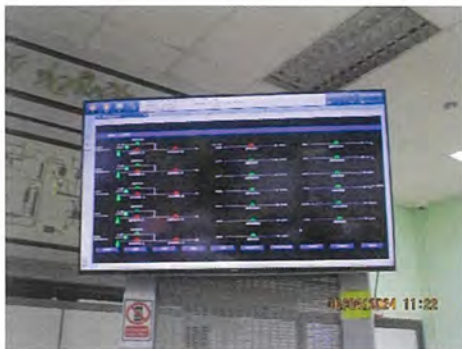
ภาพที่ 2-3 ควบคุมและตรวจสอบการทำงานของระบบหอผาสูง



Interlock System



การตรวจสอบและควบคุมการทำงานของระบบหอเผา



Co Injection System



ระบบเตาถ่านกัมมันต์ที่ถังปฏิกรณ์



ภาพที่ 2-4 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม



ภาพที่ 2-5 ถังก๊าซ CO เพื่อใช้ในระบบ CO Injection



ภาพที่ 2-6 หน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน  
(VOC Recovery Unit: VRU) ของโรงงานที่ 2 (ใช้ร่วมกับ PP2)





ภาพที่ 2-7 Septic Tank



ภาพที่ 2-8 Powder Separator



API Separator



pH Meter Online ขาเข้า



pH Meter Online ขาออก



ภาชนะรวบรวมน้ำมันและไขมัน



Flow Meter

ภาพที่ 2-9 API Separator ภาชนะรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online





ภาพที่ 2-10 ถึง Waste Catalyst (D110)



ภาพที่ 2-11 ถึง  $H_2SO_4$  สำหรับปรับ pH ที่ API Separator



รางระบายน้ำฝน



รางระบายน้ำเสีย

ภาพที่ 2-12 รางระบายน้ำฝน และรางระบายน้ำเสียรอบพื้นที่บริเวณ Polymerization



ภาพที่ 2-13 กล่องครอบลดเสียงดังจากเครื่องจักรและปั๊มเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง



ภาพที่ 2-14 หน่วย Dehydrator



ภาพที่ 2-15 การเก็บรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์  
และบริเวณรวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์





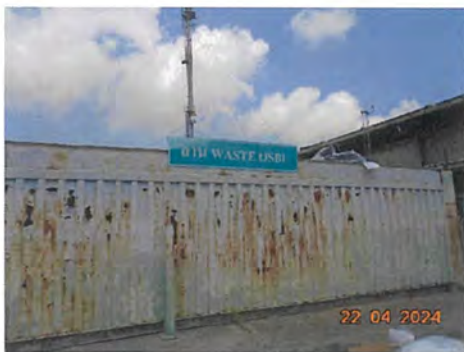
ภาพที่ 2-16 บริเวณรวบรวมของเสียภายในพื้นที่การผลิต (ใช้ร่วมกับ PP2)



ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวมตัวเร่งปฏิกิริยาที่เสื่อมสภาพ



ภาพที่ 2-18 บริเวณรวบรวมขยะมูลฝอยทั่วไป ภายในโรงงาน



ลาน Waste OSBL

ภาพที่ 2-19 บริเวณรวบรวมของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)





ลานจอดรถบรรทุก และรถยนต์



ระบบ CCTV เพื่อดูแลด้านการจราจร บริเวณทางเข้าออก  
และลานจอดรถ



ป้ายจำกัดความเร็ว



การตีเส้นบนพื้นถนนกำหนดเส้นทางเดินรถ



ด่านขังน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์



พนักงานรักษาความปลอดภัยดูแลการจราจร



หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งผลิตภัณฑ์

ภาพที่ 2-20 การจัดระบบการจราจรและการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1



ภาพที่ 2-21 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel



ภาพที่ 2-22 Gas Detector และแผงแสดงสัญญาณในห้องควบคุม



ภาพที่ 2-23 Smoke Detector



ภาพที่ 2-24 Heat Detector



ภาพที่ 2-25 เครื่องปฏิกรณ์ 4 เครื่อง



ภาพที่ 2-26 Hydrogenation Drum





ภาพที่ 2-27 Interlock



ภาพที่ 2-28 Safety Relief Valve



ภาพที่ 2-29 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล





ภาพที่ 2-30 กำหนดให้ผู้รับเหมาเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และกำหนดพื้นที่ควบคุมในเขตพื้นที่หวงห้าม



ภาพที่ 2-31 Safety Shower & Eye Washer



ภาพที่ 2-32 ระบบระบายอากาศ



ภาพที่ 2-33 Diesel Generator



ภาพที่ 2-34 เขตพื้นที่สูบน้ำ





ภาพที่ 2-35 สถานพยาบาลของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1



ภาพที่ 2-36 Explosion Proof



ภาพที่ 2-37 ระบบท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen และการติดตั้ง Gas Detector



Inergen System Panel



ชุดดับเพลิง



SCBA Box

ภาพที่ 2-38 อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน





ถังดับเพลิง CO<sub>2</sub>



Deluge Valve



Fire Pond



Fire Pump Box



Dry Truck



Hose Box



Fixed Monitor



ภาพที่ 2-38 (ต่อ) อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน





รถดับเพลิง



รถพยาบาล

ภาพที่ 2-38 (ต่อ) อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน

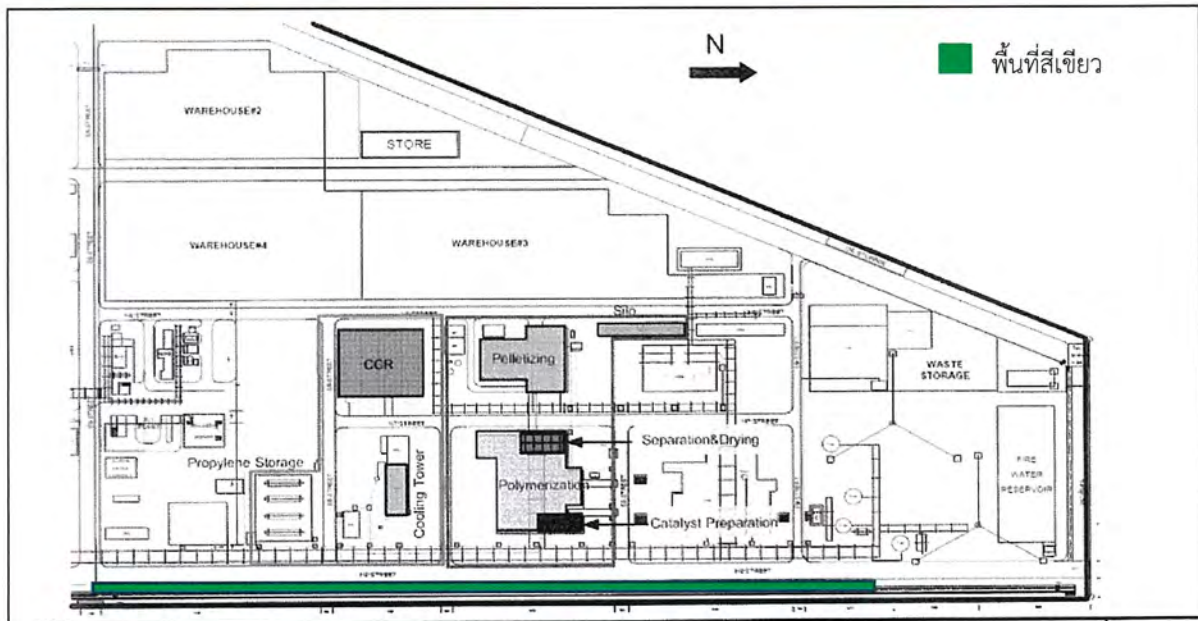


ภาพที่ 2-39 การทำคูป้องกันบริเวณแนวท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen



ภาพที่ 2-40 พื้นที่สีเขียวภายในโรงงาน





ภาพที่ 2-40 (ต่อ) พื้นที่สีเขียวภายในโรงงาน