



(ฉบับปกปิดข้อมูลที่มีกฎหมายคุ้มครอง)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน
ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (LLDPE) (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1)
ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

เลขที่ 10 ถนน ไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

โทรศัพท์ : 0-3868-6393-7



จัดทำโดย บริษัท เอแอลเอส แลборาทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม



โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน
ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1)
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
10 ถนน ไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

จัดทำโดย



บริษัท เอแอลเอส แล็บอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

หนังสือรับรองการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1)

วันที่ 17 มกราคม พ.ศ. 2568

หนังสือรับรองฉบับนี้ ขอรับรองว่า บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นที่ปรึกษา
ด้านสิ่งแวดล้อมและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น
(ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง
ฉบับประจำเดือน

() มกราคม-มิถุนายน พ.ศ.

(✓) กรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

() อื่นๆ (ระบุ).....

โดยมีคณะผู้จัดทำรายงาน ดังต่อไปนี้

ผู้จัดทำรายงาน		ลายมือชื่อ	ตำแหน่ง
นายสุพจน์	สละมเต๊ะ		ผู้ควบคุมห้องปฏิบัติการวิเคราะห์
นายเดช	ช้างชน		ผู้ควบคุมห้องปฏิบัติการวิเคราะห์
นายสุรียา	สอนแก้ว		ผู้จัดการอาวุโส
นางสาวจุฑารัตน์	โอนสันเทียะ		ผู้เชี่ยวชาญด้านการติดตามตรวจสอบ มาตรการด้านสิ่งแวดล้อม
นางสาวสาธิตา	ปานทอง		นักวิชาการสิ่งแวดล้อม

ขอแสดงความนับถือ

(นางสาวยุพาพร จันทร์เปล่ง)

ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไปสายธุรกิจตรวจติดตามคุณภาพสิ่งแวดล้อม
บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

**รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม**

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1)

1. ชื่อโครงการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1)
2. สถานที่ตั้ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง
3. ชื่อเจ้าของโครงการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
4. สถานที่ติดต่อ เลขที่ 10 ถนนโอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150
โทรศัพท์ 0-3868-3393 โทรสาร 0-3869-3398
Email montreth@scg.com
5. จัดทำโดย บริษัท เอแอลเอส แลบลอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
6. โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมเมื่อ
ครั้งที่ 1 เมื่อวันที่ 11 กันยายน พ.ศ.2535.....ตามหนังสือ ที่ วว 0804/3691
ครั้งที่ 2 เมื่อวันที่ 26 กุมภาพันธ์ พ.ศ.2547.....ตามหนังสือ ที่ ทส 1009/2196
ครั้งที่ 3 เมื่อวันที่ 2 มีนาคม พ.ศ.2552.....ตามหนังสือ ที่ ทส 1009/1704
ครั้งที่ 4 เมื่อวันที่ 18 มิถุนายน พ.ศ.2559.....ตามหนังสือ ที่ ทส 1009.9/4525
ครั้งที่ 5 เมื่อวันที่ 15 กรกฎาคม พ.ศ.2559.....ตามหนังสือ ที่ ทส 1009.9/8180
7. โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งสุดท้ายเมื่อ วันที่ 30 กรกฎาคม พ.ศ. 2567
8. รายละเอียดโครงการ แสดงรายละเอียดทั้งหมดในรายงานบทที่ 1 บทนำ

การเสนอรายงาน

() เจ้าของโรงงานได้มอบให้

เป็นผู้ดำเนินการเสนอรายงาน ดังหนังสือมอบอำนาจที่แนบ

(✓) เจ้าของโรงงานเป็นผู้ดำเนินการเสนอรายงาน



.....

กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สารบัญ

เรื่อง	หน้า
สารบัญ	ก
ภาคผนวก	ค
สารบัญตาราง	ฉ
สารบัญรูป	ญ
สารบัญภาพ	ฎ

บทที่ 1 บทนำ

1.1	ความเป็นมาในการจัดทำรายงาน	1-1
1.2	วัตถุประสงค์	1-4
1.3	ขอบเขตของการจัดทำรายงาน	1-4
1.4	รายละเอียดโครงการ	1-5
1.4.1	สถานที่ตั้ง ขนาด และผังพื้นที่โครงการ	1-5
1.4.2	การจัดผังพื้นที่โรงงาน	1-8
1.4.3	วัตถุดิบ	1-10
1.4.4	ผลิตภัณฑ์หลักและผลิตภัณฑ์พลอยได้	1-12
1.4.5	กระบวนการผลิต	1-12
1.4.6	ระบบสาธารณูปโภค	1-14
1.4.7	พนักงาน	1-14
1.4.8	สารมลพิษและการบำบัด	1-16
1.4.9	อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	1-19
1.4.10	ชุมชนสัมพันธ์และการรับเรื่องร้องเรียน	1-23

บทที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1	วิธีการติดตามตรวจสอบ	2-1
2.2	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	2-1

สารบัญ (ต่อ)

เรื่อง	หน้า
บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	
3.1 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	3-1
3.2 วิธีการเก็บตัวอย่างและการตรวจวัดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	3-7
3.3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	3-8
3.3.1 คุณภาพอากาศ	3-9
3.3.2 คุณภาพน้ำ	3-19
3.3.3 ระดับเสียง	3-32
3.3.4 กากของเสีย	3-36
3.3.5 การคมนาคมขนส่ง	3-36
3.3.6 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	3-37
3.3.7 เศรษฐกิจ-สังคม	3-65
บทที่ 4 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	
4.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	4-1
4.2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	4-1

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก	สำเนาผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ภาคผนวก ข	เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-1	สำเนาหนังสือส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1/2567
ภาคผนวก ข-2	ผลการศึกษา HAZOP
ภาคผนวก ข-3	เอกสารการแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-4	การเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม แบบต่อเนื่อง ไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (EMC ²)
ภาคผนวก ข-5	เอกสารทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ
ภาคผนวก ข-6	ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน
ภาคผนวก ข-7	การตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve)
ภาคผนวก ข-8	ข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Fugitive Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ
ภาคผนวก ข-9	เอกสารการส่งน้ำเสียไปบำบัด บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
ภาคผนวก ข-10	สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด <ul style="list-style-type: none">- สรุปปริมาณกากของเสีย หน่วยงาน LLDPE- รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว- หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน- รายงานสรุปใบกำกับการขนส่ง (Manifest Form)- เอกสารรณรงค์หลัก 3Rs
ภาคผนวก ข-11	เอกสารการออกแบบระบบ API Separator
ภาคผนวก ข-12	เอกสารการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้
ภาคผนวก ข-13	ผลการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์
ภาคผนวก ข-14	เอกสารการกำหนดระดับเสียงของเครื่องจักร อุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขาย
ภาคผนวก ข-15	ผลการจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map)
ภาคผนวก ข-16	โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

ภาคผนวก (ต่อ)

ภาคผนวก ข	(ต่อ) เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-17	เอกสารการติดตามยานพาหนะด้วย GPS
ภาคผนวก ข-18	เอกสารระเบียบปฏิบัติด้านการจราจร และการควบคุมน้ำหนักรถขนส่ง
ภาคผนวก ข-19	สรุปผลปริมาณรถเข้า-ออกโรงงาน TPE Site#1
ภาคผนวก ข-20	เอกสารประกอบการอบรมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
ภาคผนวก ข-21	คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่งและการขนถ่าย
ภาคผนวก ข-22	แผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา
ภาคผนวก ข-23	เอกสารการคัดเลือกบริษัทผู้ขนส่ง
ภาคผนวก ข-24	ประกาศ เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม และท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
ภาคผนวก ข-25	การบริหารงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม - ประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน - การดำเนินงานระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567
ภาคผนวก ข-26	เอกสารการฝึกอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัย
ภาคผนวก ข-27	การตรวจสอบสภาพพนักงาน - แผนการตรวจสอบสภาพ
ภาคผนวก ข-28	สถิติอุบัติเหตุ
ภาคผนวก ข-29	ตัวอย่างใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit)
ภาคผนวก ข-30	การจัดทำ Safety Talk และระบบ Suggestion
ภาคผนวก ข-31	การตรวจสอบระบบป้องกันฟ้าผ่า
ภาคผนวก ข-32	การบำรุงรักษาสภาพของระบบท่อขนส่ง
ภาคผนวก ข-33	การตรวจสอบอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉินและอุปกรณ์ดับเพลิง
ภาคผนวก ข-34	การตรวจสอบการรั่วไหลของสารเคมีที่คั่นกัน (Bund Wall)
ภาคผนวก ข-35	การตรวจสอบ Diesel Generator
ภาคผนวก ข-36	เอกสารแสดงตำแหน่งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย
ภาคผนวก ข-37	เอกสารการตรวจสภาพรถพยาบาล
ภาคผนวก ข-38	แผนฉุกเฉินและการฝึกซ้อม - แผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการ - การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี

ภาคผนวก (ต่อ)

ภาคผนวก ข	(ต่อ) เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-39	ตารางกะการทำงาน
ภาคผนวก ข-40	กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
ภาคผนวก ข-41	เอกสารการส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลด้านสารเคมี (SDS) และข้อมูลจำเป็นอื่นๆให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่
ภาคผนวก ข-42	เอกสารแสดงจำนวนคนงานของถิ่นของโครงการ
ภาคผนวก ข-43	แผนผังการขั้นตอนรับเรื่องร้องเรียน และข้อร้องเรียน
ภาคผนวก ข-44	การตรวจประเมินโรงงาน ตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาวดาวเขียว)
ภาคผนวก ข-45	แผนผังพื้นที่สีเขียว
ภาคผนวก ค	เอกสารประกอบมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ค-1	ใบรับรองผลการวิเคราะห์
ภาคผนวก ค-2	สรุปผลการสำรวจความคิดเห็นสภาพเศรษฐกิจ-สังคมที่มีต่อโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (LLDPE) ในปี พ.ศ. 2567
ภาคผนวก ง	ใบรับรองการสอบเทียบเครื่องมือ
ภาคผนวก จ	สำเนาหนังสือใบอนุญาตขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1.1-1	สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1)
1.4-1	ชนิด ปริมาณ สถานะ กลิ่น และวิธีการขนส่ง ของผลิตภัณฑ์หลัก และผลิตภัณฑ์พลอยได้ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
1.4-2	ประเภทและปริมาณการใช้ระบบสาธารณูปโภค โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
1.4-3	แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสีย โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
1.4-4	ชนิด/แหล่งกำเนิด ปริมาณ คุณลักษณะ การจัดเก็บ/การกำจัดกากของเสีย โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
2.2-1	สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 1/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567
3.1-1	แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2567 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
3.2-1	วิธีการเก็บตัวอย่างและตรวจวิเคราะห์
3.3-1	ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567
3.3-2	สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
3.3-3 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	3-15
3.3-4 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางการไหล โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	3-16
3.3-5 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567	3-18
3.3-6 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	3-23
3.3-7 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ Final Check Pond ของโรงงาน LDPE โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	3-24
3.3-8 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567	3-25
3.3-9 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567	3-26
3.3-10 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	3-32
3.3-11 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567	3-34

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
3.3-12 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	3-40
3.3-13 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567	3-41
3.3-14 ผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	3-46
3.3-15 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล ระหว่างปี พ.ศ. 2564-2566	3-47
3.3-16 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	3-52
3.3-17 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567	3-56
3.3-18 ผลการตรวจวัดแยกตามความถี่ของเสียงที่แหล่งกำเนิด (Octave Band) โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	3-59
3.3-19 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงแบบแยกความถี่ของเสียงที่แหล่งกำเนิด ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567	3-61
3.3-20 ผลการตรวจวัดความร้อนภายในสถานประกอบการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567	3-64
3.3-21 สรุปผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567	3-65

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.2-1	สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567
	4-2

สารบัญรูป

รูปที่	หน้า
1.4-1	ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
1.4-2	ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
1.4-3	การจัดการพื้นที่โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
3.3-1	กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567
3.3-2	ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ
3.3-3	ผังลมบริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site#1 ระหว่างวันที่ 13-20 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567
3.3-4	กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567
3.3-5	ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพทั้ง
3.3-6	กราฟแสดงผลการตรวจวัดวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567
3.3-7	กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567
3.3-8	ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ
3.3-9	กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567
3.3-10	กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสม ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567
3.3-11	แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ
3.3-12	กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567
3.3-13	กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงแบบแยกความถี่ของเสียงที่แหล่งกำเนิด ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567
3.3-14	กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
2-1 ระบบ CO Injection	2-42
2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป	2-42
2-3 รางระบายน้ำรวมในพื้นที่โรงงาน TPE Site#1	2-42
2-4 API Separator	2-42
2-5 Powder Separator	2-42
2-6 ถัง Hydrolyser	2-42
2-7 บ่อ Oil-Waste Separator	2-42
2-8 ผนังกันเสียงบริเวณเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบล(เอ)	2-42
2-9 ภาพขณะรองรับมูลฝอย	2-43
2-10 พื้นที่เก็บรวบรวมขยะของโครงการ	2-43
2-11 ภาพขณะรองรับของเสียอันตราย	2-43
2-12 พื้นที่เก็บรวบรวมของเสียอันตรายภายในพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL)	2-43
2-13 พื้นที่เก็บรวบรวมของเสียทั่วไป ภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL)	2-43
2-14 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่ง	2-43
2-15 ป้ายจำกัดความเร็ว	2-43
2-16 ระบบ CCTV	2-43
2-17 ถังดับเพลิงที่รถขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา	2-44
2-18 ระบบตรวจวัดปฏิกิริยาคายความร้อน	2-44
2-19 ระบบตรวจวัดค่าอุณหภูมิและความดันในถังปฏิกรณ์	2-44
2-20 ลักษณะแผนผังควบคุมการทำงานของเครื่องจักรและระบบควบคุมการผลิต	2-44
2-21 ระบบไฟฟ้าแบบ Explosion Proof	2-44
2-22 ระบบป้องกันฟ้าผ่าและสายดิน	2-44
2-23 การติดตั้งท่อขนส่งบนฐานรองรับเหนือพื้น	2-45
2-24 Block Valve	2-45
2-25 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	2-45
2-26 สัญญาณ Siren	2-45
2-27 คันกั้นสารเคมี	2-45
2-28 ฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน	2-45

สารบัญภาพ (ต่อ)

ภาพที่	หน้า
2-29 Diesel Generator	2-45
2-30 ระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS)	2-45
2-31 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย	2-46
2-32 ท่อรับน้ำดับเพลิงจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)	2-46
2-33 บ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond)	2-46
2-34 Fire Pump เป็น Vertical Pump บริเวณ Fire Pond	2-46
2-35 ห้องพยาบาลของโครงการ	2-47
2-36 รถฉุกเฉิน	2-47
2-37 ป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	2-47
2-38 ป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง	2-47
2-39 พื้นที่สีเขียว	2-48
3.3-1 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย	3-9
3.3-2 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	3-14
3.3-3 แสดงการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง	3-22
3.3-4 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป	3-31
3.3-5 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ	3-39
3.3-6 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล	3-45
3.3-7 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ	3-50
3.3-8 แสดงการตรวจวัดความร้อนภายในสถานประกอบการ	3-62

บทที่ 1

บทนำ

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาในการจัดทำรายงาน

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 10 ถนนโอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง เป็นบริษัทในกลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี ประกอบกิจการในกลุ่มธุรกิจปิโตรเคมี ผลิตทั้งเม็ดพลาสติกชนิดโพลิเอททีลีน และเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรไพลีน โดยสามารถผลิตได้ทั้งเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (Linear Low Density Polyethylene : LLDPE) และเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (High Density Polyethylene : HDPE) มาตั้งแต่ ปี พ.ศ. 2532 ซึ่งได้มีการจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเสนอต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ เพื่อพิจารณาให้ความเห็นชอบต่อการก่อสร้างโรงงาน ในปี พ.ศ. 2532 ซึ่งมีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น 60,000 ตันต่อปี และมีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง 60,000 ตันต่อปี ต่อมาบริษัทฯ ได้มีการเสนอรายงานฯ ต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พิจารณาให้ความเห็นชอบในการขยายกำลังการผลิต และการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ เป็นลำดับดังแสดงในตารางที่ 1.1-1

(1) รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ขออนุญาตก่อสร้างโรงงาน 2 โรงงาน ได้แก่ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (โรงงาน HDPE) กำลังการผลิต 60,000 ตันต่อปี และโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (โรงงาน LLDPE) กำลังการผลิต 60,000 ตันต่อปี ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือ ที่ วพ 0504/6588 ลงวันที่ 16 กันยายน พ.ศ. 2531

(2) รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด โดยขอแยกโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (LLDPE Plant) ออกจากรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ฉบับที่ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ เมื่อปี พ.ศ. 2532 และเพิ่มกำลังการผลิตจาก 60,000 ตันต่อปี เป็น 160,000 ตันต่อปี โดยปรับปรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่มีอยู่เดิม การติดตั้งเครื่องจักรใหม่ และการนำเทคโนโลยีสมัยใหม่เข้ามาใช้ ซึ่งได้รับความเห็นชอบ จากคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณา รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านอุตสาหกรรมกลั่นน้ำมันปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรสภาพก๊าซ ตามหนังสือ ที่ ทส 1009.9/8180 ลงวันที่ 15 กรกฎาคม 2559

(3) รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด โดยเปลี่ยนแปลงพื้นที่การผลิตจากเดิมประมาณ 9.3 ไร่ เหลือ 9.0 ไร่ (14,365 ตารางเมตร) ซึ่งทำให้พื้นที่มีขนาดลดลงเหลือ 12.68 ไร่ (20,284 ตารางเมตร) โดยอาคารดังกล่าวไม่ได้เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตของ LLDPE และไม่ส่งผลต่อกำลังการผลิตสูงสุด ซึ่งได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการพิจารณารายงานฯ ตามหนังสือ ที่ อก 5106.2/1433 ลงวันที่ 20 พฤษภาคม 2563

ตารางที่ 1.1-1 สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลำดับความเป็นมา	ประเภทรายงาน	รายละเอียด	กำลังการผลิต	เลขที่หนังสือ	วันที่	หน่วยงาน ผู้พิจารณารายงานฯ
1. รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	ก่อสร้างโรงงาน	ขออนุญาตก่อสร้างโรงงาน 2 โรงงาน ได้แก่ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิ เอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) และชนิดความหนาแน่นต่ำ แบบเชิงเส้น (LLDPE)	ผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง กำลัง การผลิต 60,000 ตันต่อปี ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (โรงงาน LLDPE) กำลังการผลิต 60,000 ตันต่อปี	วพ 0504/6588	16 กันยายน 2531	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.)
2. รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	ขยายกำลังการผลิต ครั้งที่ 1	- ขยายโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิ เอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ แบบเชิงเส้น (LLDPE Plant) ออก จากรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ สิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิต เม็ดพลาสติก โพลิเอททีลีน ชนิดความ หนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (โรงงาน HDPE1) และเพิ่มกำลังการผลิต	เพิ่มกำลังการผลิตจาก 60,000 ตันต่อปี เป็น 160,000 ตันต่อปี โดยปรับปรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่มีอยู่เดิม การติดตั้ง เครื่องจักรใหม่ และการนำเทคโนโลยีสมัยใหม่เข้ามาใช้ 1. ผลิตภัณฑ์หลัก - เม็ดพลาสติก โพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น - เม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นปานกลาง - ผงพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นปานกลาง 2. ผลิตภัณฑ์พลอยได้ - เศษโพลิเมอร์	ทส 1009.9/8180	15 กรกฎาคม 2559	สำนักงานนโยบายและ แผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม
3. รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1)	เปลี่ยนแปลง รายละเอียด โครงการฯ ครั้งที่ 1	- เปลี่ยนแปลงพื้นที่การผลิตจากเดิม ประมาณ 9.3 ไร่ เหลือ 9.0 ไร่ (14,365 ตารางเมตร) ซึ่งทำให้พื้นที่มีขนาด ลดลงเหลือ 12.68 ไร่ (20,284 ตาราง เมตร) (ไม่มีผลต่อกำลังการผลิตสูงสุด)	กำลังการผลิตจาก 60,000 ตันต่อปี เป็น 160,000 ตันต่อปี 1. ผลิตภัณฑ์หลัก - เม็ดพลาสติก โพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น - เม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นปานกลาง - ผงพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นปานกลาง 2. ผลิตภัณฑ์พลอยได้ - เศษโพลิเมอร์	อก 5106.2/1433	20 พฤษภาคม 2563	การนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทย

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, พ.ศ. 2563

โดยกำหนดให้โครงการต้องปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมที่ระบุไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งประกอบด้วย มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอรายงานต่อสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบทุก 6 เดือน

เพื่อเป็นการติดตามการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในด้านต่างๆ และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในช่วงดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 พร้อมทั้งเปรียบเทียบผลการตรวจวัดที่ผ่านมาเพื่อนำเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป

1.2 วัตถุประสงค์

- 1) เพื่อติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring) ของโครงการ
- 2) เพื่อรวบรวมผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
- 3) เพื่อจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าว พร้อมทั้งนำมาเปรียบเทียบกับผลการตรวจวัดในช่วงที่ผ่านมา และนำเสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

1.3 ขอบเขตของการจัดทำรายงาน

ในการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการทางด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการนั้น จะประกอบไปด้วย

1) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ทางโครงการจะเป็นผู้ดำเนินการตามมาตรการ พร้อมทั้งรวบรวมเอกสารหลักฐานต่างๆ ซึ่งใช้ประกอบผลการดำเนินการ โดยบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด จะเป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามมาตรการและนำมาผนวกเข้าไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ

2) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สำหรับมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และรายงานผลการตรวจวัดดังกล่าว และเป็นผู้รวบรวมข้อมูลผลการตรวจวัดทั้งหมด และข้อมูลของโครงการในด้านอื่นๆ ซึ่งเป็นข้อกำหนดตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าวข้างต้น

1.4 รายละเอียดโครงการ

1.4.1 สถานที่ตั้ง ขนาด และผังพื้นที่โครงการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (LLDPE Plant) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่ภายในพื้นที่กลุ่มโรงงานอุตสาหกรรมปิโตรเคมี กลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี แห่งที่ 1 หรือเรียกว่า "TPE Site#1" เลขที่ 10 ถนนไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โดยมีขนาดพื้นที่ทั้งหมดประมาณ 162.5 ไร่ มีอาณาเขตติดต่อ ดังนี้

ทิศเหนือ ติดกับ ถนนสาย I-3

ทิศตะวันออก ติดกับ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) และ
บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด

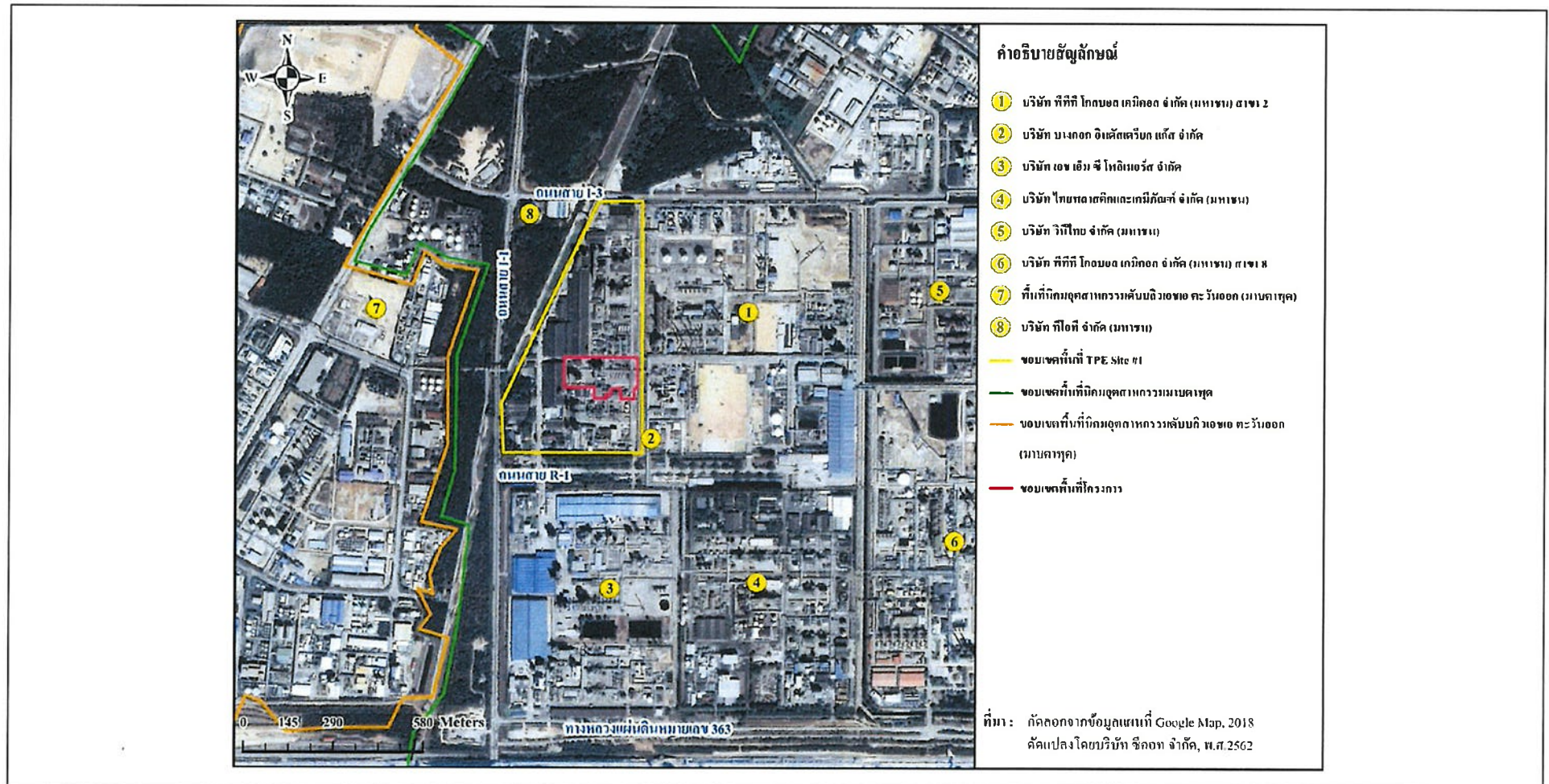
ทิศใต้ ติดกับ ถนนสาย R-1 ของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ซึ่งฝังตรงข้ามของถนน
คือ โรงงานของบริษัท เอช เอ็ม ซี โพลิเมอร์ จำกัด (HMC)

ทิศตะวันตก ติดกับ ถนนไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

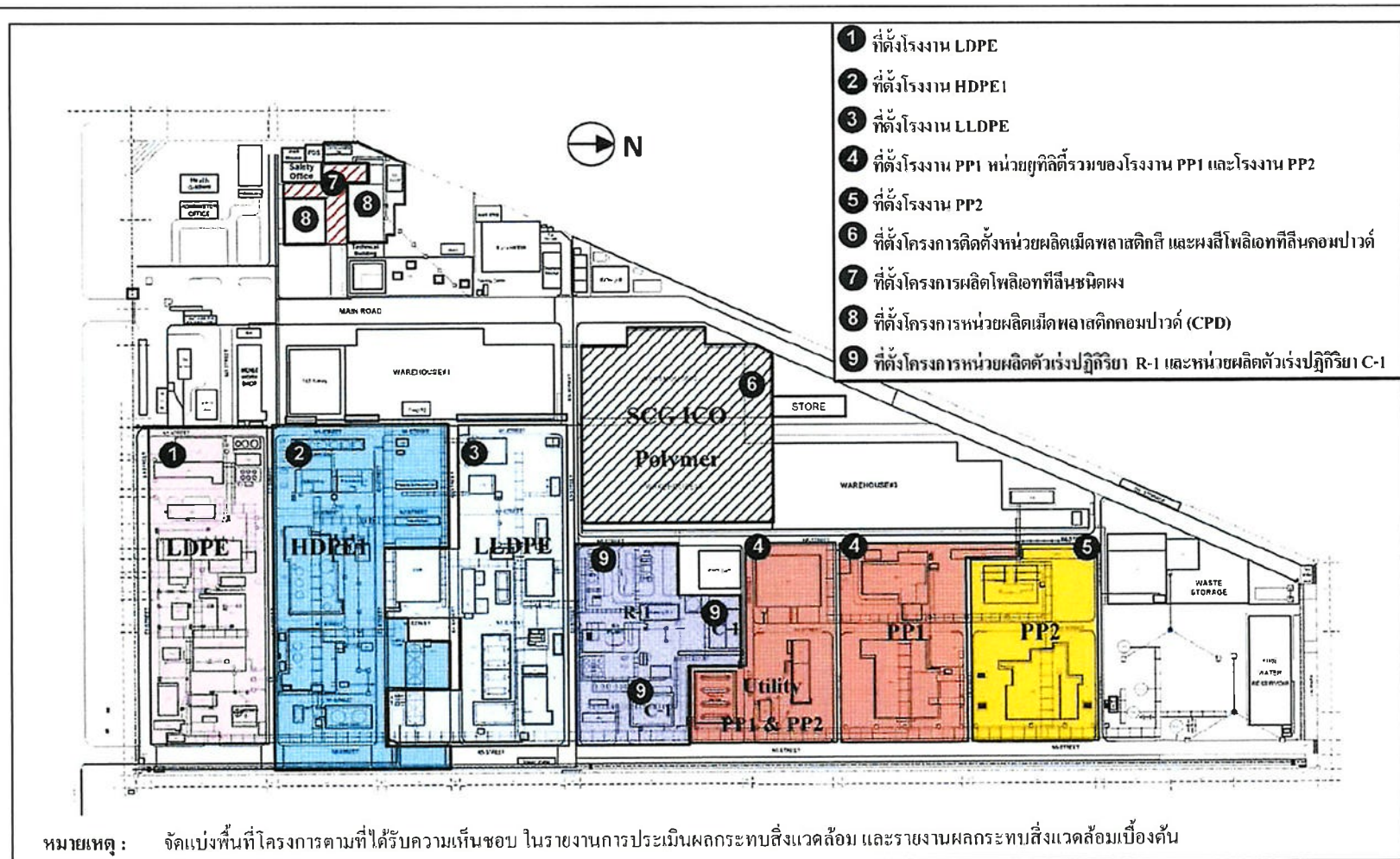
ภายในพื้นที่ TPE Site#1 ประกอบด้วยโรงงานและหน่วยผลิต ดังนี้

- (1) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)
- (2) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (โรงงาน HDPE1 Plant)
- (3) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (LLDPE Plant)
- (4) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (PP#1 Plant)
- (5) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (PP#2 Plant)
- (6) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกสีและผงสีโพลิเอททีลีนคอมปาวด์ ของบริษัท เอสซีจี ไอโคโพลิเมอร์ จำกัด
- (7) โครงการผลิตโพลิเอททีลีนชนิดผง
- (8) โครงการหน่วยผลิตเม็ดพลาสติกคอมปาวด์ (CPD)
- (9) โครงการหน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 และหน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1

โครงการมีพื้นที่ประมาณ 12.68 ไร่ ตั้งอยู่เป็นโรงงานที่ 3 จากประตูทางเข้าของพื้นที่ TPE Site#1 ติดกับ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (โรงงาน HDPE1 Plant) รายละเอียดขอบเขต พื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ ดังแสดงในรูปที่ 1-1 ถึง รูปที่ 1-2



รูปที่ 1.4-1 ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง



รูปที่ 1.4-2 ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

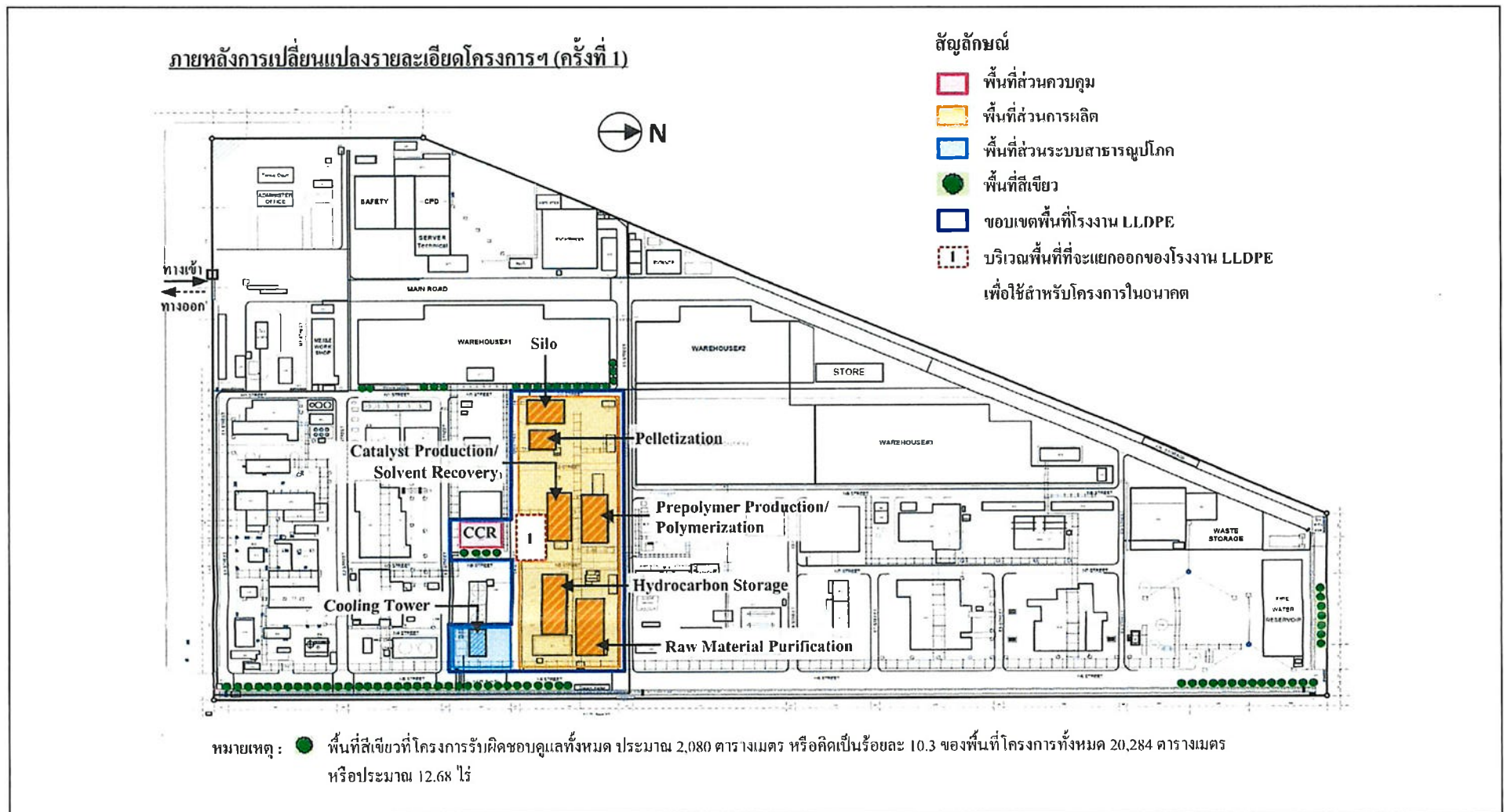
1.4.2 การจัดผังพื้นที่โรงงาน

การจัดผังพื้นที่ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) แบ่งพื้นที่ออกได้ดังนี้

- (1) ส่วนควบคุม ได้แก่ อาคารควบคุมส่วนกลาง (Central Control Room ; CCR)
- (2) ส่วนการผลิต ได้แก่ การทำวัตถุดิบให้บริสุทธิ์ ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา ส่วนการนำตัวทำละลายกลับมาใช้ใหม่ ส่วนการผลิตพีรีโพลิเมอร์และส่วนการผลิตโพลิเมอร์ และส่วนการตัดเม็ด
- (3) ส่วนระบบสาธารณูปโภค ได้แก่ หน่วยหล่อเย็น (Cooling Tower)
- (4) พื้นที่สีเขียว

ทั้งนี้โครงการฯ (ครั้งที่ 1) จะนำพื้นที่ส่วนผลิตบางส่วน (ประมาณ 516 ตารางเมตร) ไปใช้สำหรับโครงการในอนาคต ซึ่งจะมีการจัดทำรายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น เสนอต่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยพิจารณา และให้ความเห็นชอบและอนุญาตโครงการฯ ต่อไป

ดังนั้น ภายหลังการเปลี่ยนแปลงขนาดพื้นที่การผลิตจะลดลงจากเดิมประมาณ 9.3 ไร่ เหลือ 9.0 ไร่ (14,365 ตารางเมตร) ซึ่งทำให้พื้นที่ทั้งหมดจาก 13 ไร่ (20,800 ตารางเมตร) มีขนาดลดลงเหลือ 12.68 ไร่ (20,284 ตารางเมตร) โดยแบ่งสัดส่วนการใช้ประโยชน์พื้นที่ 4 ส่วนเช่นเดิม โดยพื้นที่การผลิตที่จะลดขนาดลง 516 ตารางเมตร สำหรับส่วนควบคุม ส่วนระบบสาธารณูปโภค และพื้นที่สีเขียว ยังคงขนาดเท่าเดิมแต่สัดส่วนจะเปลี่ยนแปลงเนื่องจากขนาดโดยรวมลดลง สำหรับกำลังการผลิตสูงสุดและเครื่องจักรยังคงเดิม เนื่องจากพื้นที่ดังกล่าวเป็นอาคารไม่เกี่ยวข้องกับการผลิต จึงไม่ส่งผลต่อการผลิตของโครงการแต่อย่างใด รายละเอียดการจัดผังพื้นที่ของโครงการดังแสดงในรูปที่ 1-3



รูปที่ 1.4-3 การจัดการพื้นที่โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด

1.4.3 วัตถุดิบ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) มีรายละเอียดวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต ดังนี้

(1) ก๊าซเอททีลีน (Ethylene) นำมาใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตพอลิเมอร์ เรียกว่า โมโนเมอร์ (Monomer) ซึ่งจัดเป็นก๊าซไวไฟ มีกลิ่นหอมหวาน และเป็นสารอินทรีย์ระเหยง่าย รับจากแหล่งก๊าซ ภายในประเทศ เช่น บริษัท มาบตาพุด โอลิฟินส์ จำกัด (MOC) บริษัท ระยองโอลิฟินส์ จำกัด (ROC) บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) (PTTGC) เป็นต้น ขนส่งผ่านระบบท่อขนส่ง และผ่านส่วนการทำวัตถุดิบให้บริสุทธิ์ ก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการผลิตที่ส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์และส่วนการผลิตโพลิเมอร์ผ่านทางท่อ โดยไม่มีการกักเก็บในถังกักเก็บ มีปริมาณการใช้ 156,084.17 ตันต่อปี

(2) ของเหลวบิวทีน-วัน (Butene-1) เป็นสารอินทรีย์ระเหยง่าย มีกลิ่นหอมเล็กน้อย นำมาใช้เป็นวัตถุดิบร่วมในการผลิตพอลิเมอร์ หรือที่เรียกว่า โคโมโนเมอร์ (Comonomer) เพื่อควบคุมคุณสมบัติความหนาแน่นให้กับเม็ดพลาสติก รับจากแหล่งภายในประเทศ เช่น บริษัท กรุงเทพ ซินเธติกส์ (BST) จำกัด เป็นต้น ขนส่งผ่านระบบท่อขนส่งเข้าสู่ถังกักเก็บ และผ่านส่วนการทำวัตถุดิบให้บริสุทธิ์ก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการผลิตที่ส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์และส่วนผลิตโพลิเมอร์ผ่านทางท่อมีปริมาณการใช้ 7,579.73 ตันต่อปี

(3) ก๊าซไฮโดรเจน นำมาใช้เป็นวัตถุดิบตั้งต้นร่วม เพื่อควบคุมน้ำหนักโมเลกุลของโพลิเมอร์ หรือที่เรียกว่า Chain Termination Agent เพื่อกำหนดค่าสมบัติการไหลของโพลิเมอร์ขณะหลอม (Melt Flow Index) ให้อยู่ในเกณฑ์ที่ต้องการ โดยรับจากแหล่งภายในประเทศ เช่น บริษัท บางกอก อินดัสเตรียลแก๊ส จำกัด บริษัท ลินด์ จำกัด บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เป็นต้น ขนส่งผ่านระบบท่อขนส่งและผ่านส่วนการทำวัตถุดิบให้บริสุทธิ์ ก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการผลิตทางท่อ โดยไม่มีการกักเก็บในถังเก็บกัก มีปริมาณการใช้ 48.32 ตันต่อปี

1.4.3.1 ตัวเร่งปฏิกิริยาและตัวเร่งปฏิกิริยาร่วม (Catalyst and Co-Catalyst)

ตัวเร่งปฏิกิริยาที่ใช้ในกระบวนการผลิต มี 2 ชนิด ได้แก่ ชนิด M10 สำหรับการผลิตเม็ดพลาสติกในเกรด LLDPE และชนิด M11 สำหรับผลิตเม็ดพลาสติกในเกรด MDPE และ HDPE ซึ่งตัวเร่งปฏิกิริยาทั้ง 2 ชนิด มีลักษณะเป็นของแข็ง ไม่มีกลิ่น เกิดจากการผสมของสารตั้งต้นสำหรับการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา เป็นสารประกอบเชิงซ้อนระหว่างโลหะทรานซิชัน ซึ่งโครงการฯ ผลิตขึ้นจากการผสมของสารตั้งต้นสำหรับการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา ได้แก่ Isobutane, Titanium Peroxide ($Ti(OR)_4$), Magnesium, Butyl chloride, Dimethyl form-amide, Iodine และ Titanium Tetrachloride ($TiCl_4$) ตัวเร่งปฏิกิริยาที่ผลิตได้เป็นประเภทซีเกลอร์ แนนตา (Ziegler Natta) ซึ่งเป็นสารประกอบเชิงซ้อน ระหว่างโลหะทรานซิชันที่ได้รับการพัฒนามาโดยเฉพาะจาก BP Process ในการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยาจะผลิตแบบ Batch ปริมาณการใช้ตัวเร่งปฏิกิริยาแต่ละชนิด คือ

- ตัวเร่งปฏิกิริยา ชนิด M10 มีปริมาณการใช้ 8.37 ตันต่อปี
- ตัวเร่งปฏิกิริยา ชนิด M11 มีปริมาณการใช้ 21.95 ตันต่อปี

ตัวเร่งปฏิกิริยาดังกล่าว จะถูกนำมาแยกขนาด ปรับความเข้มข้น และส่งไปเก็บในถังกักเก็บตัวเร่งปฏิกิริยา ก่อนขนส่งผ่านระบบท่อเข้าสู่ส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์ต่อไป โดยมีจำนวนครั้งในการผลิตประมาณ 46 ครั้งต่อปี

ตัวเร่งปฏิกิริยาร่วม เป็นสารประกอบ Organoaluminium Compound เช่น Tri- n -Octylaluminium เป็นต้น มีลักษณะเป็นของเหลว มีกลิ่นตัวทำละลาย โดยนำมาทำปฏิกิริยาร่วมกับตัวเร่งปฏิกิริยา เพื่อผลิตเป็นพรีโพลิเมอร์ ก่อนส่งไปยังส่วนการผลิตโพลิเมอร์ต่อไป ซึ่งรับมาจากแหล่งต่างประเทศ เช่น Akzo Nobel Polymer Chemical LLC เป็นต้น ขนส่งผ่านทางรถบรรทุกเข้ามาจัดเก็บไว้ที่คลังเก็บสารเคมีภายในบริษัท และนำมาใช้งานในกระบวนการผลิต โดยการขนส่งด้วยรถโฟล์คลิฟท์ ซึ่งมีปริมาณการใช้ 12.76 คันต่อปี ตัวเร่งปฏิกิริยาร่วมนี้นำมาทำปฏิกิริยากับตัวเร่งปฏิกิริยา เพื่อผลิตเป็นพรีโพลิเมอร์ก่อนส่งไปยังส่วนการผลิตโพลิเมอร์ต่อไป

1.4.3.2 สารเคมี

สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิตของโครงการฯ มีดังนี้

- (1) เฮกเซน ซึ่งมีปริมาณการใช้ประมาณ 232 คันต่อปี
- (2) สารตั้งต้นสำหรับผลิตตัวเร่งปฏิกิริยาชนิด M10 และชนิด M11 มีทั้งหมด 7 ชนิดได้แก่ Isobutanol, Titanium- n -Propoxide, Magnesium, Butylchloride, Dimethylform-amide, Iodine และ Titanium โดยมีปริมาณการใช้รวม 27.6 คันต่อปี รับจากแหล่งภายในประเทศและต่างประเทศ เช่น บริษัท ดูปองต์ (ประเทศไทย) จำกัด (DUPONT (Thailand) Co., Ltd) บริษัท ยูโรเคมี จำกัด (EUROCHEM Co., Ltd.) และ ECKART GmbH Co., Ltd. เป็นต้น ขนส่งทางรถบรรทุกเข้ามาจัดเก็บไว้ที่คลังเก็บสารเคมีภายในบริษัท และนำเข้ามาใช้งานในกระบวนการผลิต โดยการขนส่งด้วยรถโฟล์คลิฟท์
- (3) Triethylaluminium ใช้ในการบำบัดสารละลายปนเปื้อนจากการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา ที่ส่วนการนำตัวทำละลายกลับมาใช้ใหม่ มีปริมาณการใช้ 2.72 คันต่อปี รับจากแหล่งภายในประเทศและต่างประเทศ เช่น บริษัท ดูปองต์ (ประเทศไทย) จำกัด (DUPONT (Thailand) Co., Ltd.) EUROCHEM Co., Ltd., ECKART GmbH Co., Ltd. เป็นต้น ขนส่งทางรถบรรทุกเข้ามาจัดเก็บไว้ที่คลังเก็บสารเคมีภายในบริษัท และนำเข้ามาใช้งานในกระบวนการผลิต โดยการขนส่งทางรถบรรทุก
- (4) เพนเทน ใช้เพื่อระบายความร้อนจากปฏิกิริยาเคมีที่เกิดขึ้นภายในถังปฏิกรณ์ (Fluidized Bed Reactor) ที่ส่วนการผลิตโพลิเมอร์ โดยรับจากแหล่งภายในประเทศ เช่น บริษัท ท็อป โซลเว้นท์ จำกัด เป็นต้น ขนส่งโดยรถบรรทุกและสูบลำเข้าสู่ถังกักเก็บ ก่อนส่งเข้ากระบวนการผลิตผ่านทางระบบท่อขนส่งที่มีอยู่เดิม มีปริมาณการใช้ประมาณ 174.77 คันต่อปี

1.4.3.3 สารเติมแต่ง

โครงการมีการใช้สารเติมแต่งที่ส่วนการตัดเม็ด เพื่อปรับปรุงคุณภาพเม็ดพลาสติกให้ได้ตามความต้องการ ได้แก่ Antioxidant Additive, Neutral Additive, UV-Stabilizer Additive, Slip Additive, Antiblock Additive, Mix Additive, Optical Additive สารเติมแต่งที่นำมาใช้ทุกชนิดมีลักษณะเป็นของแข็งและไม่มีการกลั่น รับจากแหล่งภายในประเทศและต่างประเทศ เช่น บริษัท ซิบา สเปเชียลตี้ เคมีคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด บริษัท ชินนามอน จำกัด เป็นต้น มีปริมาณการใช้

ใช้รวมประมาณ 529.54 ตันต่อปี ขนส่งโดยรถบรรทุกในลักษณะเป็นถุงบรรจุ นำมาจัดเก็บไว้บริเวณพื้นที่ส่วนการตัดเม็ด และนำมาใช้ในกระบวนการผลิตโดยใช้รีโฟลคลิฟท์

1.4.4 ผลิตภัณฑ์หลักและผลิตภัณฑ์พลอยได้

ผลิตภัณฑ์หลักของโครงการ แบ่งออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่ เม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น และเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นปานกลาง ส่วนผลิตภัณฑ์พลอยได้ ได้แก่ เศษโพลิเมอร์จากส่วนการตัดเม็ด (Palletization) ซึ่งจะรวบรวมใส่ถังที่มีฝาปิดและจัดเก็บไว้ในสถานที่เก็บกากของเสียชั่วคราวภายในพื้นที่การผลิต เพื่อรอการจำหน่ายให้แก่บริษัทที่รับซื้อต่อไป รายละเอียดชนิดและปริมาณของผลิตภัณฑ์หลักและผลิตภัณฑ์พลอยได้ ดังแสดงในตารางที่ 1.4-1

1.4.5 กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำเชิงเส้น ประกอบด้วย ขั้นตอนการผลิต 6 ขั้นตอนหลัก ได้แก่

(1) ส่วนการทำวัตถุดิบให้บริสุทธิ์

วัตถุดิบสำคัญที่ใช้ในกระบวนการผลิต ได้แก่ ก๊าซเอททีลีน ก๊าซไฮโดรเจน ของเหลว บิวทีน-วัน และเพนเทน จะถูกทำให้บริสุทธิ์โดยการจัดสิ่งปนเปื้อน ซึ่งได้แก่ ก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ ออกซิเจน และน้ำ ออกจากวัตถุดิบก่อนที่จะป้อนเข้าสู่กระบวนการผลิตเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการสูญเสียความสามารถในการเร่งปฏิกิริยาของตัวเร่งปฏิกิริยา

(2) ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา

ตัวเร่งปฏิกิริยา สำหรับใช้ในการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชันที่ส่วนการผลิตโพลิเมอร์ ซึ่งตัวเร่งปฏิกิริยาที่ผลิตได้เป็นประเภทซีเกลอร์ แนนตา และตัวเร่งปฏิกิริยาร่วม (Co-Catalyst) การผลิตตัวเร่งปฏิกิริยาจะเป็นแบบ Batch ตัวเร่งปฏิกิริยาที่ผลิตได้ มี 2 ชนิด คือ ชนิด M10 สำหรับการผลิตเม็ดพลาสติกในเกรด LLDPE และชนิด M11 สำหรับการผลิตในเกรด MDPE ในส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยาประกอบด้วย 2 หน่วยย่อย แบ่งตามหน้าที่การทำงาน ได้แก่ หน่วยการเกิดปฏิกิริยา และหน่วยการแยกขนาด เพื่อคัดแยกขนาดของตัวเร่งปฏิกิริยาให้เหมาะสม

(3) ส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์

ตัวเร่งปฏิกิริยาที่ผลิตได้ จะต้องนำมาผ่านขั้นตอนการทำให้เป็น Prepolymer ก่อน ซึ่ง Prepolymer ที่ได้จะมีลักษณะเป็นผงแห้ง (Dry Powder) และมีคุณสมบัติที่พร้อมต่อการนำไปใช้งาน ส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์ ประกอบด้วยหน่วยการผลิตย่อย 5 หน่วย ได้แก่ หน่วยดวงตัวเร่งปฏิกิริยาและตัวเร่งร่วมปฏิกิริยา (Catalyst and Co-catalyst Metering) หน่วยการเกิดปฏิกิริยา (Reaction) หน่วยทำแห้ง (Drying) หน่วยกักเก็บ (Storage) หน่วยลำเลียงพรีโพลิเมอร์เข้าสู่ปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชัน (Prepolymer Injection)

ตารางที่ 1.4-1 ชนิด ปริมาณ สถานะ กลิ่น และวิธีการขนส่ง ของผลิตภัณฑ์หลัก และผลิตภัณฑ์พลอยได้

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ประเภท	สถานะ (ที่ STP)	ลักษณะ กลิ่น	การใช้ประโยชน์	กำลังการผลิต (ตันต่อปี)	การเก็บกัก/การขนส่ง	จำนวนเที่ยว ขนส่ง (เที่ยวต่อปี)
1. เม็ดพลาสติก โพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น	ของแข็ง	ไม่มีกลิ่น	นำไปใช้ผลิตบรรจุภัณฑ์จำพวก ฟิล์ม	61,000	บรรจุใส่ถุงขนาด 25 กิโลกรัม และขนาด 750 กิโลกรัม เก็บในคลังเก็บผลิตภัณฑ์ ก่อนส่งไปจำหน่ายทางรถบรรทุก	1,852
2. เม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นปานกลาง	ของแข็ง	ไม่มีกลิ่น	นำไปขึ้นรูปเป็นชิ้นงาน พลาสติก	84,000	บรรจุใส่ถุงขนาด 25 กิโลกรัม และขนาด 750 กิโลกรัม เก็บในคลังเก็บผลิตภัณฑ์ ก่อนส่งไปจำหน่ายทางรถบรรทุก	2,538
3. ผงพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นปานกลาง	ของแข็ง	ไม่มีกลิ่น	ขนาดใหญ่ เช่น ถังน้ำ เรือคายัค เป็นต้น	14,944	ขนส่งทางท่อขนส่งไปยัง Silo กักเก็บ เพื่อบรรจุใส่ถุงจำหน่ายยังบริษัทผู้รับซื้อ โดยขนส่งทางรถบรรทุก	480
ผลิตภัณฑ์พลอยได้						
เศษโพลิเมอร์	ของแข็ง	ไม่มีกลิ่น	ขายเป็นวัสดุนอกเกรดให้กับผู้รับซื้อเพื่อ นำไปใช้เป็นวัสดุ Recycle	56	รวบรวมใส่ถังที่มีฝาปิด เพื่อรอจำหน่ายให้บริษัทที่รับซื้อ โดยขนส่งทาง รถบรรทุก	4
รวม				160,000	รวม	4,874

หมายเหตุ : สัดส่วนของการผลิตผลิตภัณฑ์อาจมีการปรับเปลี่ยน ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับปริมาณความต้องการของตลาด โดยปริมาณผลิตภัณฑ์ โดยรวม ไม่เกิน 160,000 ตันต่อปี

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, พ.ศ. 2559

(4) ส่วนการนำตัวทำละลายกลับมาใช้ใหม่

ตัวทำละลายที่ใช้ ได้แก่ เฮกเซน ซึ่งใช้เป็นตัวกลางในการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยาและผลิตพรีโพลิเมอร์ มีวัตถุประสงค์ คือ เพื่อเป็นที่กักเก็บเฮกเซน (Hexane Storage) ที่รับเข้ามาใหม่จากผู้จำหน่าย มาทำให้บริสุทธิ์ก่อนนำไปใช้งาน และเพื่อรับเฮกเซนที่ผ่านการใช้งานจากส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยาและส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์มาทำให้บริสุทธิ์ ก่อนนำกลับไปใช้งานใหม่ โดยส่วนการนำตัวทำละลายกลับมาใช้ใหม่แบ่งออกเป็น 2 หน่วยย่อย คือ หน่วยแยก Suspended Catalyst Solid (Catalyst Fines Recovery) และ หน่วยการกลั่น (Distillation)

(5) ส่วนการผลิตโพลิเมอร์

ผลิตผงโพลิเมอร์ วัตถุดิบและสารตั้งต้นที่ใช้ ได้แก่ ก๊าซเอทิลีน ก๊าซไฮโดรเจน ของเหลวบิวทีน-1 และพรีโพลิเมอร์ (ตัวเร่งปฏิกิริยา) จะถูกป้อนเข้าสู่ถังปฏิกรณ์โพลิเมอร์โรเซชัน แบบ Fluidized Bed Reactor สารทั้งหมด จะถูกคลุกเคล้าผสมกันและถูกพองตัวเป็นชั้นของ Bed ด้วยกระแสของก๊าซที่เข้าทางด้านล่างของถังปฏิกรณ์ พร้อมกับการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอร์โรเซชัน เป็นปฏิกิริยาการคายความร้อน (Exothermic Reaction) ก๊าซที่ผ่านชั้น Bed ไปได้จะออกทางด้านบนของถังปฏิกรณ์ และเข้าสู่ Cyclones เพื่อแยกเอา Solid Particles ที่หลุดออกจากถังปฏิกรณ์ กลับเข้าสู่ถังปฏิกรณ์ ใหม่อีกครั้ง ก๊าซร้อนที่ออกจาก Cyclones จะเข้าสู่ Upstream Fluidization Gas Cooler เพื่อระบายความร้อนออกจาก ระบบ ก่อนจะถูกดูดเข้าเครื่อง Fluidization Gas Compressor เพื่อหมุนเวียนก๊าซเข้าสู่ถังปฏิกรณ์อีกครั้ง โดยเป็นเช่นนี้ไปเรื่อยๆ หรือที่เรียกว่า Cycle Gas ผงโพลิเมอร์ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้จะถูกนำออกจากถังปฏิกรณ์ เข้าสู่หน่วย Recycle Process Gas เพื่อแยกเอาก๊าซที่ติดไปกับผงโพลิเมอร์กลับเข้าสู่กระบวนการผลิต ก่อนส่งไปยังหน่วย Comonomer Recycle เพื่อดึงเอาก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่หลงเหลืออยู่ไปควบแน่นให้อยู่ในสถานะของเหลวก่อนส่งกลับเข้ากระบวนการผลิตผงโพลิเมอร์ จะถูกส่งต่อไปยังหน่วย Polymer Conditioning เพื่อคัดแยกขนาดและหยุดปฏิกิริยาของตัวเร่งปฏิกิริยาที่อาจหลงเหลืออยู่ ก่อนส่งต่อไปทำเม็ดพลาสติกที่หน่วยตัดเม็ด

(6) การทำเม็ดและการผสม

นำผงโพลิเมอร์ที่ผลิตได้จากส่วนการผลิตโพลิเมอร์ มาหลอมขึ้นรูปเป็นเม็ดพลาสติกโดยมีการเติมสารเติมแต่ง (Additives) เพื่อปรับปรุงคุณสมบัติของเม็ดพลาสติกก่อนที่จะส่งไปยังหน่วยงานบรรจุถุง (Bagging) เม็ดพลาสติกที่ผลิตได้จะถูกบรรจุลงในถุงสองขนาดคือ ขนาด 25 กิโลกรัม และขนาด 750 กิโลกรัม และกักเก็บไว้ในโกดังสินค้าก่อนที่จะส่งไปยังลูกค้าต่อไป

1.4.6 ระบบสาธารณูปโภค

ระบบสาธารณูปโภคที่ใช้ในโครงการ ประกอบด้วย ระบบไฟฟ้า ระบบน้ำใช้ ระบบไอน้ำ และก๊าซไนโตรเจน รายละเอียดปริมาณการใช้และแหล่งที่มาของระบบสาธารณูปโภค ดังแสดงในตารางที่ 1.4-2

1.4.7 พนักงาน

พนักงานของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (LLDPE Plant)
ทั้งหมดคือ 32 คน

ตารางที่ 1.4-2 ประเภทและปริมาณการใช้ระบบสาธารณูปโภค

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ระบบสาธารณูปโภค	ปริมาณการใช้	ปริมาณการใช้รวมของโรงงานใน TPE Site#1 (ภายหลังโรงงาน LLDPE ขยายกำลังการผลิต ครั้งที่ 1)	แหล่งที่มา	ปริมาณสูงสุดที่ส่งให้ TPE ตามสัญญา	ความเพียงพอ
1. ระบบไฟฟ้า, เมกกะวัตต์-ชั่วโมงต่อเดือน	5,159	11,858	PTTGC	สูงสุด 14,136	เพียงพอ
2. ระบบน้ำใช้, ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน					
2.1 น้ำใช้เพื่อการอุปโภคบริโภค					
- น้ำใช้ในอาคารสำนักงาน	57	1,096	PTTGC	สูงสุด 6,480	เพียงพอ
- น้ำใช้สำหรับล้างกระบวนการผลิต	16				
2.2 น้ำใช้ในกระบวนการผลิต					
- น้ำปราศจากแร่ธาตุ (Demin. Water)	870	12,378	PTTGC	สูงสุด 15,120	เพียงพอ
- น้ำผ่านการปรับปรุงคุณภาพ (Treated Water)	16,860	79,866	PTTGC	สูงสุด 108,000	เพียงพอ
3. ระบบไอน้ำ, ตันต่อเดือน					
3.1 ไอน้ำความดันสูง (40 บาร์)	202	1,901	PTTGC	สูงสุด 3,600	เพียงพอ
3.2 ไอน้ำความดันปานกลาง (18 บาร์)	1,112	7,427	PTTGC, ROC	สูงสุด 18,000	เพียงพอ
3.3 ไอน้ำความดันต่ำ (3 บาร์)	345	11,189	LDPE PTTGC	สูงสุด 11,160 สูงสุด 5,040	เพียงพอ
4. ก๊าซไนโตรเจน, ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน	661,013	2,840,523	BIG, Linde	สูงสุด 3,735,000	เพียงพอ

หมายเหตุ : PTTGC หมายถึง บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขานน ไอ-หนึ่ง
ROC หมายถึง บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด
LDPE หมายถึง โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)
BIG หมายถึง บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด
Linde หมายถึง บริษัท ลินด์ จำกัด

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, พ.ศ. 2559

1.4.8 สารมลพิษและการบำบัด

1.4.8.1 สารมลพิษทางอากาศ

แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศของโครงการฯ มีเพียงแหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหยง่าย เนื่องจากในกระบวนการผลิตของโครงการฯ ไม่มีการใช้เชื้อเพลิงในการเผาไหม้ในกระบวนการผลิต ทั้งนี้โครงการฯ ได้ตรวจสอบบัญชีรายชื่อสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไป (9 ชนิด) ที่กำหนดค่ามาตรฐาน 1 ปี ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 30 (พ.ศ. 2550) และสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่ต้องเผาระวัง (19 ชนิด) ตามบัญชีรายชื่อสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไป ที่กำหนดค่าเผาระวัง 24 ชั่วโมง ตามประกาศกรมควบคุมมลพิษ (พ.ศ. 2552) พบว่าโครงการฯ ไม่มีการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายตามประกาศดังกล่าวข้างต้น สารอินทรีย์ระเหยง่ายชนิดอื่นนอกจากบัญชีตามประกาศดังกล่าวที่มีการระบายออกจากแหล่งกำเนิดของโครงการฯ ได้แก่ ก๊าซเอททีลีน บิวทีน-วัน เฮกเซน และเพนเทน

1.4.8.2 มลพิษทางน้ำและการบำบัด

ปริมาณน้ำเสียทั้งหมดที่เกิดจากการดำเนินการโครงการฯ สามารถแบ่งเป็น 2 ส่วน ได้แก่ น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน และน้ำเสียจากกระบวนการผลิต รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 1.4-3

1.4.8.3 กากของเสียและการจัดการ

กากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโครงการฯ แบ่งออกเป็น 3 ประเภทหลักๆ ได้แก่ กากของเสียไม่อันตราย กากของเสียอันตราย และกากของเสียที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ โดยมีรายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 1.4-4

1.4.8.4 เสียงและการควบคุม

เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดัง เช่น บีม คอมเพรสเซอร์ เป็นต้น พนักงานส่วนใหญ่จะปฏิบัติงานอยู่ในห้องควบคุม (Control Room) โดยจะได้รับสัมผัสเสียงดัง เมื่อเข้าไปตรวจสอบเครื่องจักรและอุปกรณ์ในพื้นที่กระบวนการผลิตเท่านั้น ดังนั้นเพื่อลดผลกระทบด้านเสียงต่อพนักงานเมื่อเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าว โครงการฯ จึงมีมาตรการดังนี้

(1) กำหนดระดับเสียงของอุปกรณ์จากบริษัทผู้ขายไม่ให้มีระดับเสียงไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) ที่ระยะห่าง 1 เมตร จากเครื่องจักร หรือภายนอกอาคารหรือวัสดุดูดซับเสียง

(2) ตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักร ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรนั้นๆ

(3) ติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ในบริเวณพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจำกัดระยะเวลาการทำงานของพนักงานในบริเวณพื้นที่ดังกล่าว

ตารางที่ 1.4-3 แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสีย

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ประเภทน้ำเสีย	ปริมาณน้ำเสีย	การบำบัด
1. น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน (ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน)	45.6	- บำบัดโดยระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ก่อนส่งไปยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เพื่อบำบัดต่อไป
2. น้ำเสียจากกระบวนการผลิต		
(1) น้ำเสียแบบต่อเนื่อง (ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน)		
- น้ำเสียจากหอหล่อเย็น (Cooling Tower Blowdown)	4,824	- ส่งไปบำบัดยังบ่อ API Separator ของโครงการฯ แล้วระบายลงสู่บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้าย (Final Check Pond) ของ โรงงาน LDPE จากนั้นระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ต่อไป
- น้ำเสียจากหน่วยตัดเม็ด	859	- ส่งเข้า Powder Separator เพื่อแยกผงโพลิเมอร์ออก ก่อนส่งไปยัง API Separator ของโครงการฯ ก่อนส่งไปยังบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้าย (Final Check Pond) ของโรงงาน LDPE จากนั้นระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป
(2) น้ำเสียครั้งคราว		
- น้ำเสียจากกระบวนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา (ลูกบาศก์เมตรต่อเดือน)	11	- ส่งไปยังบ่อกักเพื่อแยกตะกอนของแข็งและเฮกเซนออกจากน้ำ โดยส่วนที่เป็นน้ำจะส่งไปยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เพื่อบำบัดต่อไป
- น้ำเสียจากการล้างกระบวนการผลิต (ลูกบาศก์เมตรต่อครั้ง)	8	- ส่งไปยัง API Separator ของโครงการฯ ก่อนส่งไปยังบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้าย (Final Check Pond) ของ โรงงาน LDPE จากนั้นระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป
- น้ำฝนปนเปื้อน (ลูกบาศก์เมตร) (ในช่วงเวลา 15 นาทีแรกที่ฝนตก)	127	- ระบายลงรางระบายน้ำฝนปนเปื้อน และส่งผ่านท่อคอนกรีตฝังดิน เข้าสู่บ่อ API Separator ก่อนส่งไปยังบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งสุดท้าย (Final Check Pond) ของโรงงาน LDPE จากนั้นระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site#1 และรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป

หมายเหตุ : LDPE หมายถึง โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, พ.ศ. 2559

ตารางที่ 1.4-4 ชนิด/แหล่งกำเนิด ปริมาณ คุณลักษณะ การจัดเก็บ/การกำจัดกากของเสีย

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ชนิดกากของเสีย	หน่วย	ปริมาณ	การจัดเก็บ	การบำบัด/กำจัด	ความสอดคล้องตาม ป.อ.ก 2548
1. ขยะมูลฝอยจากสำนักงาน	กิโลกรัมต่อวัน	38	- รวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิด	- ส่งให้เทศบาลเมืองมาบตาพุดนำไปกำจัดต่อไป	None
2. กากตัวเร่งปฏิกิริยา	ตันต่อปี	74.1	- รวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดและจัดเก็บใน ISBL	- ส่งให้หน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	HM
3. กากตะกอนจาก API Separator	ตันต่อปี	18.0	- รวบรวมใส่ถังขนาด 200 ลิตร และจัดเก็บใน ISBL	- ส่งให้หน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	HM
4. กากตัวทำละลายเฮกเซน	ตันต่อปี	45.9	- สูบถ่ายลงรถบรรทุก	- ส่งจำหน่ายให้กับผู้รับซื้อเพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงหรือส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาต จากหน่วยงานราชการ	HA
5. ผงพรีโพลิเมอร์	ตันต่อปี	12.0	- รวบรวมใส่ถุงและจัดเก็บใน ISBL	- ส่งให้หน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	HA
6. กากของเสียที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้	ตันต่อปี	60	- รวบรวมตามประเภทของกากของเสีย และจัดเก็บที่ OSBL	- นำกลับมาใช้ใหม่หรือจำหน่ายให้กับหน่วยงานภายนอก	None

หมายเหตุ : ป.อ.ก 2548 หมายถึง ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

OSBL (Outsite Battery Limit) เป็นสถานที่เก็บกากของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต

ISBL (Insite Battery Limit) เป็นสถานที่เก็บกากของเสียภายในพื้นที่การผลิต

HA (Hazardous Waste-Absolute Entry) เป็นกากของเสียอันตรายอย่างแน่นอน ไม่ต้องพิจารณาองค์ประกอบหรือความเข้มข้นของสารอันตรายที่เจือปน

HM (Hazardous Waste-Mirror Entry) เป็นกากของเสียที่อาจจะเป็นของเสียอันตราย และเปิดโอกาสให้พิสูจน์ความเป็นอันตราย หากไม่มีการทดสอบความเป็นอันตรายตามที่กำหนดในภาคผนวกที่ 2 ของประกาศ (พ.ศ. 2548) ให้ถือว่าเป็นของเสียอันตราย

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, พ.ศ. 2559

1.4.9 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

1.4.9.1 มาตรการความปลอดภัยในการทำงาน

เพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อพนักงาน และเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้กำหนดมาตรการความปลอดภัยในการทำงาน ภายในโรงงาน LLDPE ให้มีความสอดคล้องตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 ดังนี้

- (1) กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อเป็นแนวทางปฏิบัติสำหรับพนักงานทุกคน
- (2) จัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- (3) จัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- (4) ติดตั้ง Acoustic Enclosure เพื่อลดระดับเสียงสำหรับอุปกรณ์ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ)
- (5) จัดให้มีระบบระบายอากาศอย่างเพียงพอในบริเวณที่ทำงาน
- (6) จัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน บริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี
- (7) มีระบบควบคุมการผลิตเป็นระบบอัตโนมัติ ซึ่งสามารถตรวจสอบ (Monitoring) และควบคุม (Control) โดยระบบคอมพิวเตอร์เพื่อความแม่นยำและป้องกันความผิดพลาดจากพนักงาน
- (8) จัดเตรียมระบบป้องกันอัคคีภัย ตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ
- (9) จัดให้มีการประเมินอันตราย การวิเคราะห์เพื่อความปลอดภัยในทุกๆ กิจกรรมก่อนการดำเนินงาน
- (10) มีระบบใบอนุญาตในการทำงาน (Work Permit) เพื่อควบคุมและตรวจสอบการทำงานให้เกิดความปลอดภัย
- (11) กำหนดเขตสุบุนุหรือภายนอกโรงงาน นอกกระบวนการผลิต
- (12) ในบริเวณกระบวนการผลิต กำหนดให้ใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าชนิด Explosion Proof ตาม Hazardous Area Classification
- (13) ตรวจสอบสภาพการทำงาน และบำรุงรักษาอุปกรณ์ในบริเวณหน่วยผลิต ตาม Preventive Maintenance Program ของอุปกรณ์
- (14) การซ่อมบำรุงตามปกติและการตรวจสอบซ่อมบำรุงใหญ่ ตามโปรแกรมการซ่อมบำรุง
- (15) จัดฝึกอบรมการปฐมพยาบาล การช่วยชีวิต และการผจญเพลิงแก่พนักงาน
- (16) ศึกษาผลกระทบของสภาพแวดล้อมในการทำงานที่มีผลต่อลูกจ้าง
- (17) จัดให้มีการตรวจวัดสุขภาพพนักงาน ทั้งการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงาน การตรวจสุขภาพประจำปี และการตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง

(18) จัดเตรียมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินภายในโครงการ ระหว่างกลุ่มโรงงานข้างเคียง หน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น และฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน เป็นประจำปีละ 1 ครั้ง

ทั้งนี้ ในส่วนของการปฏิบัติตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 หมวด 4 มาตรา 32 เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยมีรายละเอียดดังนี้

(1) จัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังนี้

- จัดอบรมพนักงานใหม่ทุกคนเกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัย การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และการปฏิบัติระหว่างการทำงาน
- กำหนดป้ายเตือนให้มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) และจัดเตรียมอุปกรณ์ตามความเหมาะสมกับลักษณะงาน เช่น หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย อุปกรณ์ลดเสียง (Ear Muffs หรือ Ear Plugs) แว่นตานิรภัย (Safety Glasses) และหน้ากากกันสารเคมี และชุดป้องกันสารเคมี สำหรับพนักงานที่ทำงานในพื้นที่ที่มีโอกาสสัมผัสกับสารเคมี

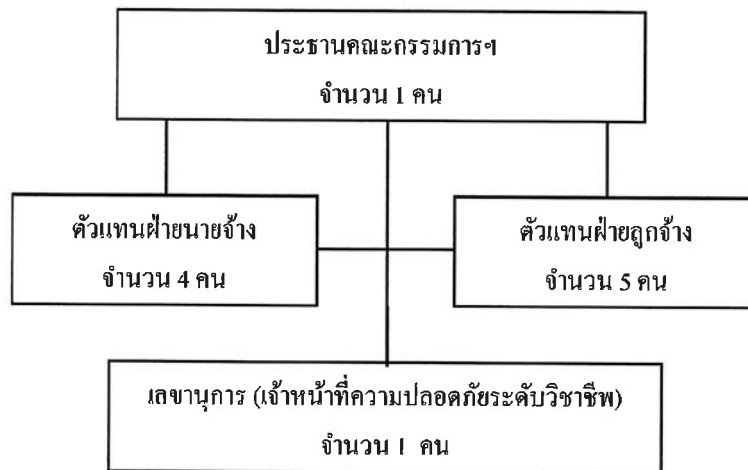
(2) จัดให้มีการประเมินอันตราย ดังนี้

- จัดทำ HAZOPs หรือ Job Safety Analysis (JSA) สำหรับกรณีที่มีการติดตั้งหรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรอุปกรณ์ภายในกระบวนการผลิต รวมทั้งมีการศึกษาการประเมินอันตรายร้ายแรงในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
- ตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ
- ทำ Safety Talk ทุกวันทำงาน และ Job Safety Analysis (JSA) สำหรับงานที่มีการเปิด Work Permit
- มีการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspection) เป็นประจำ

(3) ศึกษาผลกระทบของสภาพแวดล้อมในการทำงานที่มีผลต่อลูกจ้าง ได้แก่

- การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
- จัดให้มีการตรวจวัดสุขภาพพนักงาน ทั้งการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงาน ตรวจสุขภาพประจำปี และตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง

ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้มีการจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ในการทำงาน จำนวน 11 คน โดยมีรายละเอียดดังนี้



โดยคณะกรรมการฯ มีบทบาทและหน้าที่ ดังนี้

- (1) ประชุมอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
- (2) พิจารณานโยบายและแผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมทั้งความปลอดภัยนอกงาน เพื่อป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญ อันเนื่องมาจากการทำงานหรือความไม่ปลอดภัยในการทำงาน เสนอคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย
- (3) รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไข ให้ถูกต้องตามกฎหมาย ที่เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และ/หรือ มาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการต่อคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย
- (4) ส่งเสริม สนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการ
- (5) กำหนดข้อบังคับและคู่มือด้านความปลอดภัย รวมทั้งมาตรฐานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ เสนอต่อคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย
- (6) สำรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และตรวจสอบสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการ อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
- (7) จัดทำโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมถึงโครงการและแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับ เพื่อเสนอต่อคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย
- (8) รายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยให้เป็นหน้าที่ของลูกจ้างทุกระดับต้องปฏิบัติ
- (9) ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย
- (10) รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหาอุปสรรคและข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบ 1 ปี เพื่อเสนอต่อคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย

(11) ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของ
สถานประกอบกิจการ

(12) ดำเนินการให้มีการซ้อมแผนฉุกเฉินตามระยะเวลาที่กำหนด และทำการทบทวนติดตามการแก้ไขหลัง
การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

(13) ทบทวนติดตามแก้ไขอุบัติเหตุถึงขั้นรายงาน

(14) ปฏิบัติหน้าที่เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานอื่น ตาม
คณะกรรมการบริหารความปลอดภัยได้มอบหมาย

1.4.9.2 การบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM)

โครงการฯ มีการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (PSM) ตามมาตรฐานความปลอดภัย
ของกระบวนการผลิต ของ OSHA 1910.119 สำหรับจัดการด้านความปลอดภัยให้มีประสิทธิภาพ เพื่อป้องกัน ลดระดับความ
รุนแรง และลดความสูญเสียจากการเกิดอุบัติเหตุ และเพื่อสร้างความเชื่อมั่นต่อผู้ประกอบกิจการโรงงานให้กับชุมชนรอบนิคม
อุตสาหกรรม มาประยุกต์ใช้ในการบริหารจัดการความปลอดภัยของโครงการฯ

1.4.9.3 อุปกรณ์ตรวจสอบความปลอดภัย

โครงการฯ มีการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจสอบความปลอดภัย คือ ระบบตรวจจับก๊าซ (Gas Detector System)
โดยการติดตั้งเป็นไปตามแนวทางการติดตั้ง Gas Detector อ้างอิงตามเอกสาร Project Technical Spec. INS-001 ของ
SCG Chemical Engineering Specification ซึ่งโครงการฯ มีการติดตั้ง Gas Detector ไว้ในบริเวณต่างๆ ทั่วโรงงานที่อาจ
เสี่ยงต่อการรั่วไหล โดยมีจำนวน 46 จุด ได้แก่

- (1) ส่วนการทำวัตถุดิบให้บริสุทธิ์ และบริเวณเก็บกักสารเคมี จำนวน 13 จุด
- (2) ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา จำนวน 4 จุด
- (3) ส่วนการผลิตโพลิเมอร์และส่วนผลิตพีโพลิเมอร์ จำนวน 11จุด
- (4) ส่วนการนำตัวทำละลายกลับมาใช้ใหม่ จำนวน 2 จุด
- (5) ส่วนการตัดเม็ด จำนวน 8 จุด
- (6) บริเวณห้องควบคุมส่วนกลาง จำนวน 2 จุด
- (7) บริเวณหน่วยหล่อเย็น จำนวน 3 จุด
- (8) บริเวณระบบบำบัดน้ำเสีย จำนวน 3 จุด

ซึ่งเมื่อเกิดการรั่วไหลของก๊าซ Gas Detector จะส่งสัญญาณไปยังห้องควบคุมส่วนกลาง

1.4.9.4 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย

บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด จัดให้มีระบบดับเพลิงและอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย โดยปฏิบัติตามมาตรฐาน NFPA (National Fire Protection Association) ทั้งนี้โครงการฯ จะใช้อุปกรณ์ดับเพลิงที่มีอยู่เดิม ซึ่งติดตั้งอยู่โดยรอบบริเวณโรงงาน และมีจำนวนเพียงพอหากเกิดเหตุฉุกเฉิน

1.4.9.5 ระบบน้ำดับเพลิง

โครงการฯ รับน้ำดับเพลิงจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ซึ่งมีความสามารถในการจ่ายน้ำดับเพลิงให้แก่โรงงานได้ ประมาณ 6,000 ลูกบาศก์เมตร ผ่านทางท่อขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 10 นิ้ว ในอัตรา 600 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมงที่แรงดัน 12 บาร์เกจ โดยปริมาณความต้องการน้ำดับเพลิงสูงสุดของโรงงาน คือ กรณีเกิดเหตุที่หน่วยการกลั่น (Distillation) ที่ส่วนการนำตัวทำละลายกลับมาใช้ใหม่ ซึ่งมีความต้องการใช้น้ำประมาณ 570 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ดังนั้น ในกรณีที่โรงงานเกิดเหตุเพลิงไหม้ แหล่งจ่ายน้ำดับเพลิงยังคงสามารถจ่ายน้ำดับเพลิงให้โรงงานได้สูงสุดประมาณ 10.5 ชั่วโมง

ทั้งนี้ ในกรณีที่บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ไม่สามารถจ่ายน้ำดับเพลิงให้โรงงานได้ โครงการฯ สามารถใช้น้ำดับเพลิงจาก Fire Pond ขนาดบรรจุ 4,000 ลูกบาศก์เมตร ของพื้นที่ TPE Site#1 บริเวณ Fire Pond มีการติดตั้ง Fire Pump เป็น Vertical Pump ขับเคลื่อนด้วย Diesel Engine สามารถทำงานได้ในกรณีที่เกิดไฟฟ้าขัดข้อง โดยมีแรงดันน้ำ 200 psi อัตราการไหล 600 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง Fire Pond สามารถสำรองน้ำสำหรับผจญเพลิงได้ในเวลาประมาณ 7 ชั่วโมง ซึ่งเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA 14 ที่กำหนดให้มีการสำรองน้ำดับเพลิง เพื่อให้สามารถรองรับเหตุการณ์ฉุกเฉินกรณีเกิดเพลิงไหม้ของแต่ละโรงงานได้ไม่น้อยกว่า 30 นาที

1.4.9.6 แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน

แผนปฏิบัติการฉุกเฉินและอพยพเพื่อรองรับกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้น ภายในโรงงาน LLDPE และกลุ่มโรงงานที่ตั้งอยู่บริเวณพื้นที่ TPE Site#1 และแผนการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก และกำหนดให้มีการฝึกซ้อมตามแผนเป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

1.4.10 ชุมชนสัมพันธ์และการรับเรื่องร้องเรียน

1.4.10.1 การดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์

บริษัทฯ ได้จัดกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์กับชุมชน หน่วยงานราชการ และหน่วยงานท้องถิ่นในพื้นที่บริเวณโดยรอบ โดยดำเนินการร่วมกับภายในกลุ่มธุรกิจเอสซีจี เคมิคอลส์ กิจกรรมด้านชุมชนสัมพันธ์ประกอบด้วย 5 สาขา คือ สาขาสาธารณประโยชน์และสิ่งแวดล้อม สาขาการศึกษาและศาสนา สาขา

พัฒนาคุณภาพชีวิต สาขากิจกรรมพิเศษและอื่นๆ กิจกรรมสัมพันธ์ภาครัฐ/ชุมชน/สื่อ และสนับสนุนกิจกรรมช่วยเหลือ

1.4.10.2 การรับเรื่องร้องเรียน

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด มีการจัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม หากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการฯ จะทำการประชุมเพื่อแก้ไขเรื่องร้องเรียนตรวจสอบข้อเท็จจริง หามาตรการแก้ไขและติดตามตรวจสอบ สรุป และรายงานผลต่อผู้ร้องเรียนและฝ่ายบริหาร ซึ่งผู้ร้องเรียนสามารถแจ้งเรื่องร้องเรียนผ่านช่องทาง เช่น โทรศัพท์ แจ้งหน่วยงานชุมชนสัมพันธ์ ส่งจดหมาย โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับโครงการ เป็นต้น

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ

แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 วิธีการติดตามตรวจสอบ

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

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

2.2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ในระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 โครงการฯได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งรวบรวมเอกสารหลักฐานต่างๆ และภาพถ่ายขณะทำการตรวจประเมินโครงการมาประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ดังกล่าว ได้ถูกผนวกไว้ร่วมกับรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมฉบับนี้ รายละเอียดของผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม สามารถสรุปได้ดังตารางที่ 2.2-1 และภาคผนวก ข

ตารางที่ 2.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1 มาตรการทั่วไป	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ตั้งอยู่ เลขที่ 10 ถนน ไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดยบริษัท ซีคोट จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) อย่างเคร่งครัด	- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ที่ได้รับความเห็นชอบตามหนังสือเลขที่ ออก 5106.2/0382 ลงวันที่ 28 เมษายน 2563 ที่เสนอในรายงาน อย่างเคร่งครัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ก สำเนาผลการพิจารณา รายงานการวิเคราะห์ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ด พลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ แบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม เป็นไปตามค่าที่กำหนดและค่ามาตรฐานและยังไม่ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่จะก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ยังไม่เกิดเหตุการณ์ใดๆ ที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยและสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน	- โครงการได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยและสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบทุก 6 เดือน โดยนำส่งครั้งสุดท้ายเมื่อวันที่ 30 กรกฎาคม พ.ศ. 2567	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-1 สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1/2567
	- ในกรณีที่บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบแล้ว ให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติ หรืออนุญาตดำเนินการดังนี้	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 โครงการไม่มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>* หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลต่อสิ่งแวดล้อม มากกว่าหรือเทียบเท่า มาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดทะเบียนไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดทะเบียนไว้แจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p> <p>* หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) ชุดที่เกี่ยวข้องให้ความเห็นชอบประกอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p>			

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างโครงการ	- โครงการได้จัดทำการศึกษา HAZOP และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง Piping & Instrument Diagram (P&ID) และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 ผลการศึกษา HAZOP
	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการ ตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ โดยให้หน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- โครงการได้ว่าจ้างบริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ โดยในปี พ.ศ. 2567 ดำเนินการแจ้งแผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมต่อการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-3 เอกสารการแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	- เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและมีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่า อัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้น มีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	- เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและมีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน โครงการจะยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ ซึ่งปัจจุบันโรงงานยังคงยึดค่าที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด อย่างไรก็ตาม หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โรงงานจะให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการ มีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม ในพื้นที่โครงการไม่มีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ ในช่วงการดำเนินการปกติ อย่างไรก็ตาม หากพบว่าผลการตรวจวัดมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ ในช่วงการดำเนินการปกติ โครงการจะดำเนินการตามมาตรการที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไขและทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าอยู่ในเกณฑ์ค่าควบคุมที่กำหนดไว้ทั้งหมด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศ ขณะทำการตรวจวัด	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 โครงการจะดำเนินการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัดตามที่มาตรการกำหนด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	- ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โครงการให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-4 การเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่องไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (EMC ²)
	- กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 โครงการไม่มีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) แต่อย่างใด ทั้งนี้ หากโครงการมีแผนดำเนินการจะแจ้งสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาตาดำทราบก่อนเริ่มดำเนินการทุกครั้ง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-46 เอกสารแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เรื่อง Shutdown/Turnaround และ Pre-Startup

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบอบุคลากรของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการดำเนินการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปี ในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบอบุคลากรของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพเรียบร้อยแล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-6 ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน
	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้มีการเก็บข้อมูลสุขภาพของพนักงานผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround)) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังจากที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณี ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน • กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมารายต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไปให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ 	<ul style="list-style-type: none"> - โครงการดำเนินการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround)) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังจากที่พนักงานออกจากการทำงานเรียบร้อยแล้ว 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-6 ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- ในกรณีที่ตรวจพบว่าน้ำทิ้งในบ่อตรวจคุณภาพน้ำ (Final Check Pond) ที่โรงงาน LDPE มีคุณภาพ ไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้งโครงการฯ จะหยุดส่งน้ำไปยัง Final Check Pond จนกว่าคุณภาพน้ำทิ้ง จะมีค่าเป็นไปตามที่มาตรฐานกำหนด โดยโครงการฯ จะเก็บกักน้ำไว้ที่ API Separator ทั้งนี้ หากระบบ API Separator ไม่สามารถเก็บกักน้ำไว้ได้ โครงการฯ จะให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปบำบัด	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ผลการตรวจวัดน้ำทิ้งในบ่อตรวจคุณภาพน้ำ (Final Check Pond) ที่โรงงาน LDPE มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนดทั้งหมด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	- ให้ความร่วมมือกับหน่วยงานในพื้นที่ที่เกี่ยวข้องกับการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้ เช่น กรมชลประทาน เป็นต้น ในกรณีที่เกิดการขาดแคลนน้ำใช้ในพื้นที่	- โครงการให้ความร่วมมือกับหน่วยงานในพื้นที่ที่เกี่ยวข้องกับการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้ โดยมีการสรุปปริมาณน้ำในพื้นที่ และความก้าวหน้าเตรียมความพร้อมในการป้องกันการขาดแคลนน้ำเป็นประจำทุกเดือน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-12 เอกสารการวางแผนการจัดสรรน้ำใช้
4. ระดับเสียง	- ตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบ และลดโอกาสเกิดระดับเสียงดังเกินควร เนื่องจากการเสื่อมสภาพของเครื่องจักร	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบและลดโอกาสเกิดระดับเสียงดังเกินควร เนื่องจากการเสื่อมสภาพของเครื่องจักร	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-13 การตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์
	- เครื่องจักรอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง มากกว่า 85 เดซิเบล (เอ) ต้องมีมาตรการบริหารจัดการเพื่อควบคุมและป้องกันเสียงดัง เช่น ติดตั้งกล่องครอบ Blower ติดตั้งผนังกันเสียง เป็นต้น	- โครงการได้ทำการติดตั้งกล่องครอบ Blower และ/หรือ ติดตั้งผนังกันเสียงบริเวณเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบล(เอ) เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-8 ผนังกันเสียงบริเวณเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบล(เอ)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. ระดับเสียง (ต่อ)	- กำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขายไม่ให้เกิน 85 เดซิเบล(เอ) ในระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด หรือวัสดุดูดซับเสียงของแหล่งกำเนิด ทั้งนี้ ในกรณีที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) จะต้องติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจำกัดระยะเวลาการทำงานของพนักงานในบริเวณพื้นที่ดังกล่าว	- โครงการมีข้อกำหนดในการจัดซื้อเครื่องจักรและอุปกรณ์ หากมีการติดตั้งใหม่ ไม่ให้ระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบล(เอ) ในระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด โดยจากผลการติดตามตรวจสอบระดับในบริเวณการทำงาน พบว่า บริเวณการงานมีค่าไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ)	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-14 เอกสารการกำหนดระดับเสียงของเครื่องจักร อุปกรณ์ ต่างๆ จากบริษัทผู้ขาย - บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	- จัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่กระบวนการผลิต ภายใน 1 ปี หลังดำเนินโครงการ และทบทวนการทำ Noise Contour Map ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่ อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการเปลี่ยนแปลงไป	- โครงการดำเนินการจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่กระบวนการผลิต ภายใน 1 ปี หลังดำเนินโครงการ และทบทวนการทำ Noise Contour Map ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการเปลี่ยนแปลงไป โดยครั้งล่าสุดดำเนินการจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียงเมื่อวันที่ 16 มิถุนายน พ.ศ. 2566 และมีแผนดำเนินการครั้งถัดไปในปี พ.ศ. 2569	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-15 แผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map)
	- จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง เป็นต้น และปรับปรุงข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการดำเนินการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง เป็นต้น และปรับปรุงข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-16 เอกสารโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย	- จัดให้มีภาชนะรองรับมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิด และแยกประเภทของขยะมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้และขยะมูลฝอยที่ไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้	- โครงการจัดให้มีภาชนะรองรับมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิด และแยก ประเภทของขยะมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และขยะมูลฝอยที่ไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้ เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-9 ภาชนะรองรับมูลฝอย
	- จัดหาถังขยะมูลฝอยไว้ในบริเวณพื้นที่โครงการฯ ให้มีปริมาณเพียงพอเพื่อรองรับปริมาณขยะมูลฝอยจากพนักงานประมาณ 38 กิโลกรัมต่อวัน และเก็บรวบรวมส่งเทศบาลเมืองมาบตาพุดต่อไป	- โครงการจัดให้มีถังขยะมูลฝอยมีฝาปิดมิดชิดแบบแยกประเภท ซึ่งมีปริมาณถังขยะเพียงพอต่อการรองรับปริมาณขยะมูลฝอยภายในโครงการ และทำการคัดแยกขยะตามหลัก 3Rs รวมทั้งดำเนินการจัดการขยะตามแนวคิด Zero Waste ขยะมูลฝอยที่นำส่งเทศบาลฯ เพื่อช่วยลดภาระการกำจัดขยะของเทศบาลเมืองมาบตาพุด โดยตั้งแต่เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566 ถึงปัจจุบัน โครงการสามารถดำเนินการ Zero Waste ขยะที่นำส่งเทศบาลได้ 100% จึงไม่มีปริมาณขยะมูลฝอยของโครงการส่งกำจัดแต่อย่างใด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-9 ภาชนะรองรับมูลฝอย - ภาพที่ 2-10 พื้นที่เก็บรวบรวมขยะของโครงการ - ภาพผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- กากตัวเร่งปฏิกิริยา ประเภท Off-spec. Catalyst ซึ่งประกอบด้วยสารประกอบของไททาเนียมและอลูมิเนียม ประมาณ 74.1 ตันต่อปี รวบรวมใส่ถังพลาสติก แล้วส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่มีการส่งกากสารเร่งปฏิกิริยาประเภท Off-spec. Catalyst ไปกำจัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- กากของเสียจากหน่วยทำให้บริสุทธิ์ ได้แก่ Molecular Sieve ประมาณ 4 ตันต่อปี รวบรวมใส่ภาชนะปิดมิดชิด แล้วส่งไปกำจัดที่หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่มีการส่งกากสารเร่งปฏิกิริยาประเภท Molecular Sieve ไปกำจัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- รวบรวมภาชนะบรรจุ Additive ประมาณ 2.5 ตันต่อปี ใส่ถุงบรรจุส่งกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่มีการส่ง Waste Additive ไปกำจัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	- รวบรวมน้ำมันที่ใช้แล้วจากเครื่องจักร ประมาณ 0.8 ตันต่อปี ใส่ถัง 200 ลิตร และส่งไปกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่มีการส่งน้ำมันที่ใช้แล้วจากเครื่องจักร ไปกำจัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- กากตะกอนจาก API Separator ประมาณ 18 ตันต่อปี รวบรวมใส่ถุงขนาดใหญ่ ใส่ถังที่มีฝาปิดมิดชิด และรอส่งไปกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 มีการส่งกากตะกอนจาก API Separator ส่งไปกำจัดที่บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิส จำกัด และ บริษัท อัครีปการ จำกัด (มหาชน) จำนวน 11.1 ตัน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- กากของเสียอันตรายจะถูกรวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิด และเก็บชั่วคราวภายในพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL) เพื่อรอการกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียหรือบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ สำหรับของเสียที่ไม่เป็นอันตรายจะส่งไปจัดเก็บภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL) ซึ่งมี Bund สูงประมาณ 20 เซนติเมตรรอบพื้นที่จัดเก็บ	- กากของเสียอันตรายจะถูกรวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิด และเก็บชั่วคราวภายในพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL) เพื่อรอการกำจัดโดยหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียหรือบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ สำหรับของเสียที่ไม่เป็นอันตรายจะส่งไปจัดเก็บภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL) ซึ่งมี Bund สูงประมาณ 20 เซนติเมตร รอบพื้นที่จัดเก็บ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-11 ภาชนะรองรับของเสียอันตราย - ภาพที่ 2-12 พื้นที่เก็บรวบรวมของเสียอันตรายภายในพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL) - ภาพที่ 2-13 พื้นที่เก็บรวบรวมของเสียที่ไม่เป็นอันตรายภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	- ใช้ Manifest System ในการกำจัดกากของเสียของ โครงการ	- โครงการมีการจัดทำ Manifest System ในการกำจัดกากของเสียของโครงการ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-10 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	- กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการฯ ได้พิจารณาคัดเลือกผู้รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และมีระบบควบคุมความเร็วรถ เพื่อสามารถติดตามการขนส่งกากของเสียไปกำจัดอย่างถูกวิธี รวมไปถึงการแจ้งเบอร์โทรศัพท์และผู้ประสานงานของโครงการให้กับผู้ขับรถขนส่ง กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือมีเรื่องร้องเรียนสามารถแจ้งมายังโครงการได้โดยตรง โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่พบเรื่องร้องเรียนจากรถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-17 เอกสารการติดตามยานพาหนะด้วย GPS - ภาพที่ 2-14 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่ง

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)		<ul style="list-style-type: none"> - โครงการได้จัดทำสถิติโรคจากการทำงาน และมีการตรวจสอบสุขภาพเป็นประจำทุกปี โดยปี พ.ศ. 2567 โครงการดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ในเดือนกรกฎาคมเรียบร้อยแล้ว - โครงการมีการจัดทำสถิติอุบัติเหตุประเภทต่างๆ ได้แก่ การบาดเจ็บจากการทำงาน อุบัติเหตุจากการหกรั่วไหลสู่สิ่งแวดล้อม อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากรถยนต์ที่ใช้ในโครงการ อุบัติเหตุในกระบวนการผลิตอุบัติเหตุในด้านการขนส่งสินค้าให้กับลูกค้า และอุบัติเหตุที่เกี่ยวกับไฟไหม้ในสำนักงาน โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุจากการทำงานเกิดขึ้น 		
	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการฝึกอบรมแก่พนักงาน ด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม เช่น กฎระเบียบความปลอดภัย การปฏิบัติระหว่างการทำงาน การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล การผจญเพลิง การช่วยชีวิต การจัดการของเสีย และการขับ Forklift อย่างถูกต้อง เป็นต้น ตามแผนการฝึกอบรมของโครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - มีแผนงานในการจัดการฝึกอบรมให้พนักงาน ดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1) หลักสูตรพื้นฐานที่พนักงานจะต้องอบรม เช่น Safety Orientation กฎความปลอดภัย แผนฉุกเฉิน ระบบการจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (Process Safety Management; PSM) เป้าหมายนโยบายความปลอดภัย หลักสูตรการผจญเพลิงภาคทฤษฎีและปฏิบัติ การปฐมพยาบาลและช่วยชีวิต (First - Aid) และการจัดการของเสีย เป็นต้น 2) หลักสูตรตาม Job Description ของแต่ละคน ซึ่งจะมีระบบติดตามการฝึกอบรมด้วยระบบ ISO 9001, ISO14001, PSM 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-26 เอกสารการฝึกอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัย

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)		3) หลักสูตรในด้านความปลอดภัยที่กำหนด โดยคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม (บริหาร) เช่น Job Safety Analysis (JSA), Safety Orientation และการประเมิน QSHE Risk (IMS) เป็นต้น		
	- จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธีการที่เหมาะสม เช่น HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์/กระบวนการผลิตและหน่วยย่อยที่จำเป็น เป็นต้น เพื่อใช้กำหนดมาตรการป้องกันอย่างเพียงพอและเหมาะสม	- โครงการได้จัดทำผลการศึกษา HAZOP และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง Piping & Instrument Diagram (P&ID)	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 ผลการศึกษา HAZOP
	- จัดให้มีระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) เพื่อใช้ควบคุมการเข้าปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการจัดให้มีระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) เพื่อใช้ควบคุมการเข้าปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงานเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-29 ตัวอย่างใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit)
	- ส่งเสริมให้มีกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เช่น Safety Talk, KYT, Unsafe Killer เป็นต้น แก่พนักงานและผู้รับเหมาที่ทำงานในโรงงาน	- โครงการมีการทำ Safety Talk และการค้นหาอันตรายโดยใช้ระบบ Suggestion (SHE) เป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-30 การจัดทำ Safety Talk และระบบ Suggestion
	กำหนดมาตรการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต ได้แก่ - มีระบบควบคุมคอมพิวเตอร์ตรวจวัดปฏิกิริยาคายความร้อน ซึ่งหากไม่สามารถตรวจพบปฏิกิริยาดังกล่าวในเวลาที่กำหนด จะหยุดป้อนสารเข้าสู่ถังปฏิกรณ์	- โครงการจัดให้มีระบบควบคุมคอมพิวเตอร์ตรวจวัดปฏิกิริยาคายความร้อน ซึ่งหากไม่สามารถตรวจพบปฏิกิริยาดังกล่าวในเวลาที่กำหนด จะหยุดป้อนสารเข้าสู่ถังปฏิกรณ์	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-18 ระบบตรวจวัดปฏิกิริยาคายความร้อน
	- มีระบบควบคุมปฏิกิริยาโดยคอมพิวเตอร์เพื่อตรวจวัดค่าอุณหภูมิและความดันในถังปฏิกรณ์ที่อาจเบี่ยงเบนไปจากปกติ และมีระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน ได้แก่ ระบบ Interlock และวาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve)	- โครงการจัดให้มีระบบควบคุมปฏิกิริยาโดยคอมพิวเตอร์เพื่อตรวจวัดค่าอุณหภูมิและความดันในถังปฏิกรณ์ที่อาจเบี่ยงเบนไปจากปกติ และมีระบบป้องกันเหตุฉุกเฉิน ได้แก่ ระบบ Interlock และวาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve)	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-19 ระบบตรวจวัดค่าอุณหภูมิและความดันในถังปฏิกรณ์

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อน และระหว่างหยุดซ่อมบำรุง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • จัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยให้ผู้รับเหมา ก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน • กำหนดให้ผู้รับเหมาต้องมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เพื่อประสานงาน และดูแลโครงการทางด้านความปลอดภัยสำหรับคนงาน • กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่คนงานตามความเหมาะสม • กำหนดเขตพื้นที่หวงห้ามเพื่อควบคุมป้องกันการเกิดอันตรายในพื้นที่ควบคุม • จัดให้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย 	<ul style="list-style-type: none"> - ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 โครงการยังไม่มีหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) อย่างไรก็ตาม โครงการกำหนดมาตรการด้านความปลอดภัย และการฝึกอบรมความปลอดภัย สำหรับผู้รับเหมา ก่อนเริ่มดำเนินงาน ทั้งนี้ หากโครงการจะมีการหยุดซ่อมบำรุงจะแจ้งสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดทราบก่อนเริ่มดำเนินการ 	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-20 เอกสารประกอบการอบรม ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	มาตรการการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี - มี Bund Wall หรือคั่นกันรอบบริเวณเก็บสารเคมี ซึ่งต้องมีขนาดเพียงพอที่จะกักเก็บสารเคมีที่รั่วไหล ได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน เพื่อป้องกันการรั่วไหลของสารเคมีออกสู่ภายนอก	- โครงการมีการออกแบบคั่นกันสารเคมี (Bund Wall) ที่ถังเก็บสารเคมี เช่น ถังกรด ถังด่าง และของเสีย เป็นต้น พร้อมทั้งทำการตรวจสอบเป็นประจำตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันของอุปกรณ์	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-34 การตรวจสอบการรั่วไหลของสารเคมีที่คั่นกัน (Bund Wall) - ภาพที่ 2-27 คั่นกันสารเคมี
	- มีระบบตรวจสอบระดับสารในถังตลอดเวลาจาก ห้องควบคุม และมีระบบแจ้งเตือนกรณีระดับสูงผิดปกติ	- โครงการมีระบบตรวจสอบระดับสารในถังตลอดเวลาจาก ห้องควบคุม (CCR) และมีระบบแจ้งเตือนกรณีระดับสูงผิดปกติ ทั้งนี้ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่พบความผิดปกติในการดำเนินการเกิดขึ้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-20 ลักษณะแผงควบคุมการทำงานของเครื่องจักรและระบบควบคุมการผลิต
	- จัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน หรือ Wash Room บริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี	- โครงการจัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน บริเวณพื้นที่ที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-28 ฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน
	การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน - จัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรอง ได้แก่ Diesel Generator หรือระบบ UPS เพื่อการ Shut Down อย่างปลอดภัย	- โรงงานมีระบบไฟฟ้าสำรอง คือ Diesel Generator สำหรับกรณีฉุกเฉิน ซึ่งใช้ร่วมกันระหว่างโรงงาน HDPE1 โรงงาน LLDPE หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 และหน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1 พร้อมทั้งทำการตรวจสอบการทำงานเป็นประจำ โครงการจัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS) สำหรับกรณีฉุกเฉินโดยโรงงาน HDPE1 ใช้ร่วมกับ โรงงาน LLDPE และหน่วยงาน R-1 ใช้ร่วมกับหน่วยงาน C-1	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-35 การตรวจสอบ Diesel Generator - ภาพที่ 2-29 Diesel Generator - ภาพที่ 2-30 ระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	- มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโรงงานระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก พร้อมมีการฝึกซ้อมแผน อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการมีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการ ระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก และมีการฝึกซ้อมแผนปีละ 1 ครั้ง โดยในปี พ.ศ. 2567 โครงการมีการฝึกซ้อมระดับ 2 ในวันที่ 9 ธันวาคม พ.ศ. 2567 เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-38 แผนฉุกเฉินและการฝึกซ้อม
	- โครงการฯ กำหนดให้มีภาวะฉุกเฉิน แบ่งเป็น 3 ระดับ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 ได้แก่ ภาวะฉุกเฉินที่ยังไม่ส่งผลกระทบต่อชุมชน/โรงงานใกล้เคียง และสามารถควบคุมได้โดยใช้ทรัพยากรที่มีอยู่ในโรงงานรวมถึงการเกิดภาวะฉุกเฉินที่โรงงานข้างเคียงที่มีแนวโน้มที่จะส่งผลกระทบมาที่โครงการ ให้ประกาศภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 ได้ เพื่อเตรียมพร้อมในการรับมือกับภาวะฉุกเฉิน ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 ได้แก่ ภาวะฉุกเฉินที่ยังไม่ส่งผลกระทบต่อชุมชน/โรงงานใกล้เคียงแต่การควบคุมภาวะฉุกเฉินต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอกข้างเคียง ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 เป็นภาวะฉุกเฉินระดับใหญ่สุดที่มีแนวโน้มจะลุกลามต่อไปได้ รวมถึงการรั่วไหลของสารต่างๆ ที่ขยายผลกระทบกับ ชุมชน หรือสิ่งแวดล้อม จนถึงขั้นต้องอพยพ Site Emergency Manager ต้องประเมินและ วินิจฉัยสถานการณ์เพื่อแจ้งต่อศูนย์เฝ้าระวัง และควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring Control Center: EMC²) 	- โครงการมีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการ ซึ่งแบ่งเป็น 3 ระดับ โดยในปี พ.ศ. 2567 โครงการมีการฝึกซ้อมระดับ 2 ในวันที่ 9 ธันวาคม พ.ศ. 2567 เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-38 แผนฉุกเฉินและการฝึกซ้อม

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพและสมรรถภาพของร่างกายก่อนเข้างาน เมื่อมีการย้ายงานที่มีความเสี่ยงมากขึ้นและก่อนออกจากงาน โดยตรวจตามความเสี่ยงของแต่ละลักษณะงาน	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพและสมรรถภาพของร่างกายก่อนเข้างาน เมื่อมีการย้ายงานที่มีความเสี่ยงมากขึ้นและก่อนออกจากงาน โดยตรวจตามความเสี่ยงของแต่ละลักษณะงานตามที่มาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-27 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน
	- จัดตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) ให้มีช่วงการพัก (Interruption) เหมาะสมตามมาตรฐานของ OSHA (Occupational Safety and Health Administration, 1970) และตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการมีการจัดให้มีตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) ให้มีช่วงการพัก ซึ่งลักษณะงานเป็นเพียงการตรวจสอบและจดบันทึก Condition ของเครื่องจักร ซึ่งใช้เวลาในการตรวจเครื่องจักรครั้งละประมาณ 10 นาที ซึ่งในการปฏิบัติงานต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันเสียง Ear Plugs หรือ Ear Muffs ทุกครั้งตามที่ป้ายเตือนกำหนด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-39 ตารางกะการทำงาน - ภาพที่ 2-25 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ	- กำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่ ตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี และตรวจสอบสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง และวินิจฉัยโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ทั้งนี้ให้ระบุพารามิเตอร์ที่จะทำการตรวจให้ชัดเจน	- โครงการจัดให้มีให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานใหม่ ตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี และพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง และวินิจฉัยโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โดยปี พ.ศ. 2567 โครงการดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานในช่วงกรกฎาคม พร้อมทั้งมีการแจ้งแผน และระบุพารามิเตอร์ พร้อมแนะนำแนวทางปฏิบัติก่อนเข้าตรวจแก่พนักงานเรียบร้อยแล้ว พบว่า ไม่มีพนักงานคนใดมีความผิดปกติอันเนื่องมาจากการทำงาน หรือเกี่ยวข้องกับลักษณะงานที่ปฏิบัติ แต่อย่างใด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-27 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน
	- กำหนดให้มียาและเครื่องเวชภัณฑ์ภายในโรงงานสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาห้องพยาบาลให้กับพนักงานของโรงงาน เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	- โครงการมีจัดเตรียมยา และเครื่องเวชภัณฑ์ไว้บริเวณสถานพยาบาล ของโครงการ ซึ่งใช้ร่วมกันระหว่างโรงงานในบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด พร้อมทั้งจัดให้มีพยาบาลประจำ ตลอด 24 ชั่วโมง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-35 ห้องพยาบาลของโครงการ
	- สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ทั้งด้านส่งเสริม ป้องกัน และดูแลรักษา	- โครงการมีการสนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ทั้งด้านส่งเสริม ป้องกัน และดูแลรักษา ผ่านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด อย่างต่อเนื่อง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
	- จัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลด้านสารเคมี (SDS) และข้อมูลจำเป็นอย่างอื่น ๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผนต่อไป	- โครงการจะดำเนินการจัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลด้านสารเคมี (Safety Data Sheet; SDS) และข้อมูลจำเป็นอย่างอื่น ๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผน ตามที่มาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-41 เอกสารการส่งข้อมูลจำนวนพนักงานข้อมูลด้านสารเคมี (SDS) และข้อมูลจำเป็นอย่างอื่น ๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
 ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. เศรษฐกิจ-สังคม	- เข้าร่วมบำเพ็ญประโยชน์แก่ชุมชนหรือกิจกรรมทางสังคมอื่นๆ	- โครงการเข้าร่วมบำเพ็ญประโยชน์แก่ชุมชน หรือกิจกรรมทางสังคมต่างๆ ผ่านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด อย่างต่อเนื่อง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
	- จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุน และส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- โครงการจัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุน และ ส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือ เชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืนผ่านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด อย่างต่อเนื่อง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
	- นำเสนอสรุปผลการทำ Community Satisfaction Survey ของกลุ่มเอสซีจี เคมีคอลส์	- โครงการฯ มีการนำเสนอสรุปผลการทำ Community Satisfaction Survey ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (LLDPE) เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ค-2 สรุปผลการสำรวจความคิดเห็นสภาพเศรษฐกิจ-สังคม ที่มีต่อโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (LLDPE) ในปี พ.ศ. 2567
	- พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยให้อุตสาหกรรมในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง	- โครงการพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยให้อุตสาหกรรมในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง โดยในปัจจุบันโครงการรับพนักงานท้องถิ่นเข้าทำงาน จำนวน 21 คน จากพนักงาน 31 คน คิดเป็น 67% ของพนักงานทั้งหมด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-42 เอกสารแสดงจำนวนคนงานของถิ่นของโครงการ

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	- สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียนการสอน	- โครงการสนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียน การสอน ผ่านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด อย่างต่อเนื่อง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 - กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
	- กำหนดให้มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน และประชาสัมพันธ์ ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนได้ทราบ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนได้โดยการส่งจดหมาย โทรศัพท์ โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับทางโครงการ ตามแนบแผนผังเรื่องร้องเรียน นอกจากนี้เพื่อประชาสัมพันธ์โรงงานต่อชุมชนทำให้เกิดการเข้าใจข้อมูลที่ต้องการและเป็นจริง ดังนั้นโรงงานจึงได้เสนอแผนการดำเนินการเพื่อสร้างความเข้าใจอันดีระหว่างชุมชนกับโรงงานดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> เชิญชุมชนเข้าเยี่ยมชมโรงงาน อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชนและเพื่อคลายความวิตกกังวลของชุมชนอย่างต่อเนื่อง ผลิตเอกสารหรือแผ่นพับแจกประชาชน เพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินงานและกิจกรรมที่จัดทำขึ้น เพื่อป้องกันและรักษาสิ่งแวดล้อม จัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์ร่วมกันกับบริษัทในกลุ่ม SCG Chemicals เช่น โครงการค่ายวิทยาศาสตร์สิ่งแวดล้อม กิจกรรมปลูกต้นไม้ ในพื้นที่ชุมชนและโรงเรียน กิจกรรมวันเด็ก ธนาคารขยะเคลื่อนที่ โครงการทุนการศึกษา มูลนิธิซีเมนต์ โครงการทอดผ้าป่าสามัคคี หน่วยแพทย์เคลื่อนที่ โครงการจัดกีฬาประจำปีระหว่าง SCG กับชุมชน โครงการวารสารรอบรู้ชุมชน เป็นต้น 	- โครงการกำหนดให้มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน และประชาสัมพันธ์ ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนได้ทราบ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนได้โดยการส่งจดหมายโทรศัพท์ โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับทางโครงการ ตามแนบแผนผังเรื่องร้องเรียน พร้อมทั้งจัดให้มีทีม CSR ของกลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี ลงพื้นที่พบปะ และรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน เป็นประจำอย่างต่อเนื่อง และโครงการประชาสัมพันธ์โรงงานต่อชุมชนทำให้เกิดการเข้าใจข้อมูลที่ถูกต้องและเป็นจริง ผ่านกิจกรรมและโครงการต่างๆ เช่น โครงการธรรมาภิบาล สิ่งแวดล้อม (ธงขาวดาวเขียว) การผลิตเอกสารหรือแผ่นพับแจกประชาชน เพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินงานและกิจกรรมที่จัดทำขึ้น เพื่อป้องกันและรักษาสิ่งแวดล้อมการจัดกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ ลงพื้นที่พบปะรับฟังความคิดเห็นรวมถึงชี้แจงและอธิบายความคืบหน้าเกี่ยวกับโครงการ และกิจกรรมของกลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี ให้กับชุมชนในพื้นที่รอบโรงงานรับทราบผ่านกิจกรรมชื่อ One Manager One Community (OMOC) และการจัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ - ภาคผนวก ข-43 แผนผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและข้อร้องเรียน - ภาคผนวก ข-44 การตรวจประเมินโรงงานตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาวดาวเขียว)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

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



ภาพที่ 2-1 ระบบ CO Injection



ภาพที่ 2-2 ระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป



ภาพที่ 2-3 รางระบายน้ำรวมในพื้นที่โรงงาน TPE Site#1



ภาพที่ 2-4 API Separator



ภาพที่ 2-5 Powder Separator



ภาพที่ 2-6 ถัง Hydrolyser



ภาพที่ 2-7 บ่อ Oil-Waste Separator



ภาพที่ 2-8 ผนังกันเสียงบริเวณเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังมากกว่า 85 เดซิเบล(เอ)



ภาพที่ 2-9 ภาชนะรองรับมูลฝอย



ภาพที่ 2-10 พื้นที่เก็บรวบรวมขยะของโครงการ



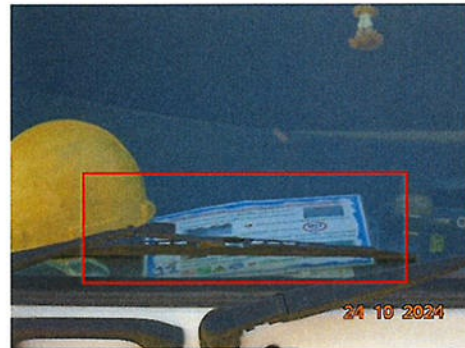
ภาพที่ 2-11 ภาชนะรองรับของเสียอันตราย



ภาพที่ 2-12 พื้นที่เก็บรวบรวมของเสียอันตราย
ภายในพื้นที่กระบวนการผลิต (ISBL)



ภาพที่ 2-13 พื้นที่เก็บรวบรวมของเสียที่ไม่เป็นอันตราย
ภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL)



ภาพที่ 2-14 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่ง



ภาพที่ 2-15 ป้ายจำกัดความเร็ว



ภาพที่ 2-16 ระบบ CCTV



ภาพที่ 2-17 ถังดับเพลิงที่รถขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยา



ภาพที่ 2-18 ระบบตรวจวัดปฏิกิริยาคายความร้อน



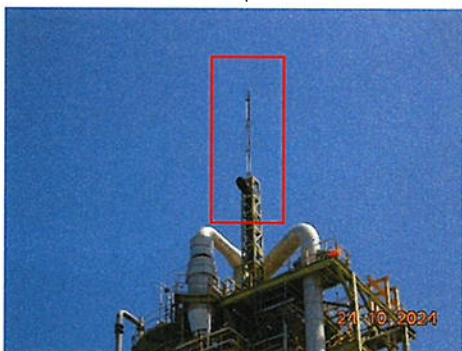
ภาพที่ 2-19 ระบบตรวจวัดค่าอุณหภูมิ
และความดันในถังปฏิกรณ์



ภาพที่ 2-20 ลักษณะแผงควบคุมการทำงานของเครื่องจักร
และระบบควบคุมการผลิต



ภาพที่ 2-21 ระบบไฟฟ้าแบบ Explosion Proof



ภาพที่ 2-22 ระบบป้องกันฟ้าผ่าและสายดิน





ภาพที่ 2-23 การติดตั้งท่อนส่งบนฐานรองรับเหนือพื้น



ภาพที่ 2-24 Block Valve



ภาพที่ 2-25 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครอง
ความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2-26 สัญญาณ Siren



ภาพที่ 2-27 คันกันสารเคมี



ภาพที่ 2-28 ฝักบัวฉุกเฉินและที่ลั้งตาฉุกเฉิน



ภาพที่ 2-29 Diesel Generator



ภาพที่ 2-30 ระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS)



ภาพที่ 2-31 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย



ภาพที่ 2-32 ท่อรับน้ำดับเพลิง
จากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

ภาพที่ 2-33 บ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond)



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



ภาพที่ 2-35 ห้องพยาบาลของโครงการ



ภาพที่ 2-36 รถฉุกเฉิน



ภาพที่ 2-37 ป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2-38 ป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง



พื้นที่สีเขียวส่วนกลางของ TPE Site#1



พื้นที่สีเขียวในความรับผิดชอบของโครงการ LLDPE

ภาพที่ 2-39 พื้นที่สีเขียว

บทที่ 3

ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2567

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
6.5 ตรวจสอบสภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวช- ศาสตร์ (ต่อ) - การตรวจสอบสภาพพนักงานประจำ <ul style="list-style-type: none"> • ตรวจร่างกายทั่วไป • ตรวจเอ็กซเรย์ทรวงอก • ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด • ตรวจระดับไขมัน • โคเลสเตอรอลในเลือด • ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของตับ • ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของไต • ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด • ตรวจปัสสาวะ • ตรวจสอบสมรรถภาพการมองเห็น 	- พนักงานโรงงาน LLDPE												
- รายการตรวจตามความเสี่ยง <ul style="list-style-type: none"> • ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน • ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของปอด 	- พนักงานกลุ่มเสี่ยง												

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2567

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
7 เศรษฐกิจ-สังคม - สำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม และสภาวะการเปลี่ยนแปลง ตลอดจนความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน สถานประกอบการโดยรอบ และตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	- ประชาชนในชุมชน ผู้นำชุมชน สถานประกอบการโดยรอบ และ ตัวแทนหน่วยงานราชการในพื้นที่โครงการรัศมี 5 กิโลเมตร และในพื้นที่ที่มีการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ปีละ 1 ครั้ง)												
- บันทึกข้อร้องเรียน และจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียนพร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา และมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง	- พื้นที่โครงการ	<div> <div></div> <div>← ตลอดระยะเวลาดำเนินการ →</div> <div></div> </div>											

หมายเหตุ : = แผนการดำเนินงาน/ ระบุวันที่ = ดำเนินงานจริง

3.2 วิธีการเก็บตัวอย่างและการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

การดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ในระยะดำเนินการ ทางบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตาม มาตรฐานที่หน่วยงานราชการกำหนดหรือวิธีที่ได้รับการยอมรับจากหน่วยงานราชการ โดยมีรายละเอียดดังตารางที่ 3.2-1

ตารางที่ 3.2-1 วิธีการเก็บตัวอย่างและตรวจวิเคราะห์

พารามิเตอร์	อุปกรณ์/วิธีการตรวจวัด	วิธีการอ้างอิง
คุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ Total Hydrocarbon as Methane	Sampling Bag/Air Sampling Train/THC Analyzer	Total Hydrocarbon Analyzer, Based on US EPA Method 25A ,
คุณภาพอากาศในบรรยากาศ Total Hydrocarbon as Methane	Sampling bag/Sampling Pump/THC Analyzer	EPA 40 CFR Part 50, Appendix C
Wind Speed and Wind Direction	Cup Anemometer & Anodized Aluminium Vane Method	Cup Anemometer & Anodized Aluminium Vane Method
คุณภาพน้ำ pH at 25 °C	Electrometric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 4500 - H (B)
Temperature	Field Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 2550 B
BOD (5 days at 20 °C)	5 - day BOD test	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 5210 B, part 4500-OG
COD	Close Reflux, Colorimetric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 5220 D
Total Suspended Solids	Dried at 103-105 °C /Gravimetric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 2540 D
Total Dissolved Solids	Dried at 180 °C /Gravimetric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 2540 C
Oil & Grease	Partition Gravimetric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 5520 B

ตารางที่ 3.2-1 วิธีการเก็บตัวอย่างและตรวจวิเคราะห์

พารามิเตอร์	อุปกรณ์/วิธีการตรวจวัด	วิธีการอ้างอิง
Total Organic Carbon	High-Temperature Combustion Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 5310 B
Chloride as Cl	Ion-Selective Electrode Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 4500-Cl (D)
Flow rate	Flow meter	Flow meter
ระดับเสียง		
Leq (24), Leq (12), Lmax	Sound Level Meter	Based on ISO (1996)/1
Noise Dose, TWA	Noise Dosimeter	Department of Labour Protection and Welfare (B.E. 2561)
คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ		
Ethylene	Sampling Bag/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	Based on ASTM, D 2712-91
n-Hexane	Sorbent tube/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	NIOSH (1994) ,1500
ความร้อนในบริเวณการทำงาน		
Heat Stress	Wet Bulb Globe Temperature Meter	Department of Labour Protection and Welfare (B.E. 2561)

3.3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 มีรายละเอียดดังนี้

3.3.1 คุณภาพอากาศ

3.3.1.1 คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย

มาตรการกำหนดให้ตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมจากปล่องระบายอากาศ Finishing Section โดยตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง ช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

1 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

การตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ได้ดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมจากปล่องระบายอากาศ Finishing Section ในวันที่ 20 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 โดยพบค่าความเข้มข้นของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม เท่ากับ 1,196 ส่วนในล้านส่วน สำหรับค่ามาตรฐานของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมจากปล่องระบายอากาศ ยังไม่มีกำหนด แสดงตำแหน่งการเก็บตัวอย่างดังภาพที่ 3.3-1 รายละเอียดผลการตรวจวัดแสดงดังตารางที่ 3.3-1



ปล่อง Finishing Section

ภาพที่ 3.3-1 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย

ตารางที่ 3.3-1 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

รายละเอียด	หน่วย	ผลการตรวจวัด	มาตรฐาน
		ปล่อง Finishing Section	
		20 พ.ย. 67	
ข้อมูลทั่วไปของปล่องระบาย			
เส้นผ่านศูนย์กลาง	m	0.40	-
ลักษณะปากปล่อง	-	Circle	-
อุณหภูมิ	°C	63.0	-
ความเร็วก๊าซ	m/s	0.9	-
อัตราการไหลของก๊าซ	Nm ³ /hr	359	-
ออกซิเจน	%	1.2	-
ความชื้น	%	2.38	-
กระบวนการ	-	Process	-
เชื้อเพลิง	-	-	-
พารามิเตอร์			
Total Hydrocarbon as Methane	ppm	1,196	-

มาตรฐาน : ปัจจุบันยังไม่มีค่ามาตรฐานของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมจากปล่องระบายกำหนด

หมายเหตุ : กรณีที่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง ระบบปิด คำนวณผลที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือที่ 760 มิลลิเมตรปรอท

อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่สภาวะแห้ง (Dry Basis) โดยมีปริมาตรออกซิเจนในอากาศเสีย ณ สภาวะจริงขนาดตรวจวัด

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก นายวรวิทย์ พับพา พับพา

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม นายเดช ช่างชน ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0001

ชื่อผู้วิเคราะห์ นางสาวธนิดา กุลสุริวงศ์ ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-9447

เบอร์โทรศัพท์ 0-3304-8555

2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย Finishing Section ระหว่าง ปี พ.ศ. 2565-2567

พบค่าความเข้มข้นของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 18.2-11,778 ส่วนในล้านส่วน สำหรับค่ามาตรฐานของ
ก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมจากปล่องระบายอากาศยังไม่มีกำหนด รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-2 และรูปที่
3.3-1

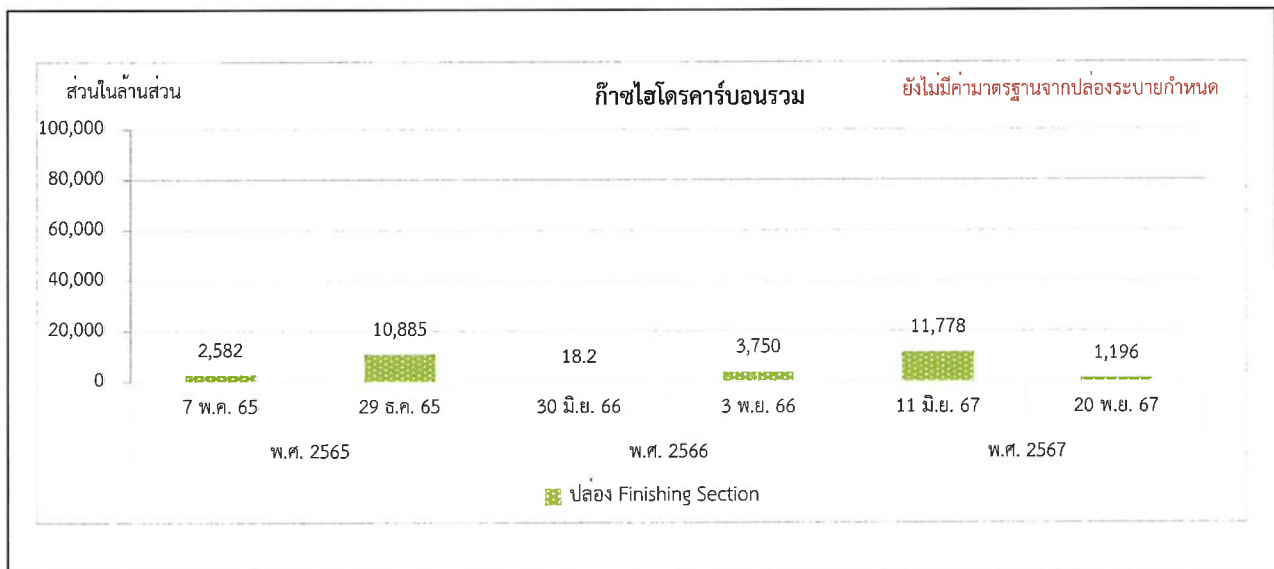
ตารางที่ 3.3-2 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม (ส่วนในล้านส่วน)
	ปล่อง Finishing Section : LLDPE Plant
7 พ.ค. 65	2,582
29 ธ.ค. 65	10,885
30 มิ.ย. 66	18.2
3 พ.ย. 66	3,750
11 มิ.ย. 67	11,778
20 พ.ย. 67	1,196

มาตรฐาน : ปัจจุบันยังไม่มีค่ามาตรฐานของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมจากปล่องระบายกำหนด

หมายเหตุ : กรณีที่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง ระบบปิด คำนวณผลที่ความดัน 1 บรรยากาศ หรือที่ 760 มิลลิเมตรปรอท

อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่สภาวะแห้ง (Dry Basis) โดยมีปริมาตรออกซิเจนในอากาศเสีย ณ สภาวะจริงขนาดตรวจวัด



รูปที่ 3.3-1 กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบาย ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

3.3.1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ดำเนินการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม บริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1 และดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม บริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1 บริเวณชุมชนมาบชลูด และบริเวณชุมชนหนองแพบ ปีกะ 2 ครั้ง เป็นเวลา 7 วันต่อเนื่อง

1 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ได้ทำการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม บริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1 และค่าความเข้มข้นของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม บริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1 บริเวณชุมชนมาบชลูด และบริเวณชุมชนหนองแพบ จำนวน 1 ครั้ง เป็นเวลา 7 วันต่อเนื่อง ระหว่างวันที่ 13-20 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 ตำแหน่งตรวจวัดดังแสดงในรูปที่ 3.3-2 และภาพที่ 3.3-2 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-3 และ ตารางที่ 3.3-4 สามารถสรุปได้ดังนี้

1) ก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม

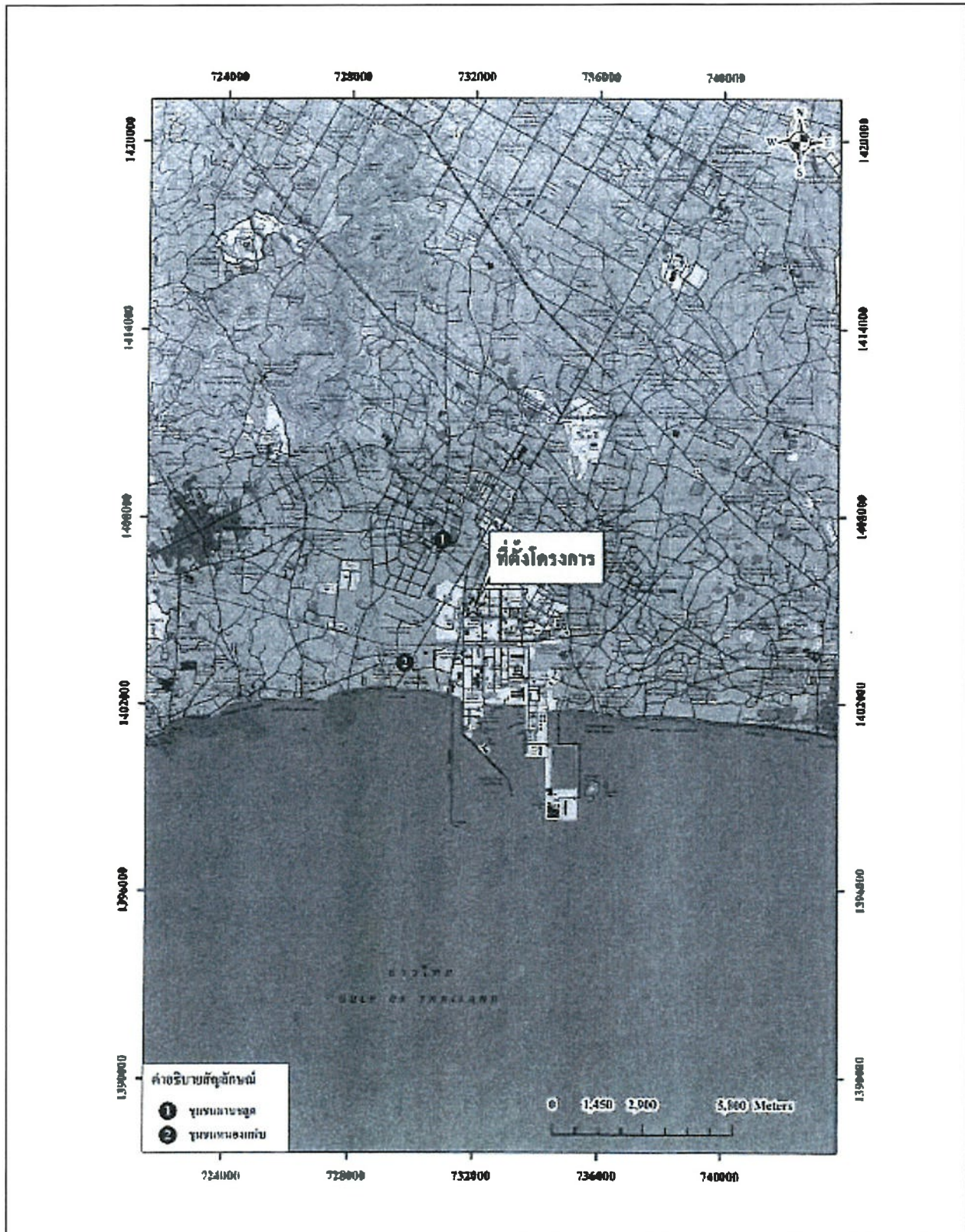
ผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมในบรรยากาศ เฉลี่ย 3 ชั่วโมง สามารถสรุปได้ดังนี้

- ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site#1	มีค่าอยู่ระหว่าง	2.4-4.5	ส่วนในล้านส่วน
- ชุมชนมาบชลูด	มีค่าอยู่ระหว่าง	2.4-2.5	ส่วนในล้านส่วน
- ชุมชนหนองแพบ	มีค่าอยู่ระหว่าง	2.4-2.5	ส่วนในล้านส่วน

สำหรับค่ามาตรฐานของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมในบรรยากาศ ยังไม่มีการกำหนด

2) ความเร็วลมและทิศทางลม

ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลมในขณะที่ตรวจวัดคุณภาพอากาศ ระหว่างวันที่ 13-20 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 บริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1 พบว่า ลมที่พัดผ่านส่วนใหญ่เป็นลมที่พัดมาจากทิศเหนือ ความเร็วลมเฉลี่ยอยู่ในช่วงระหว่าง <0.3-5.5 เมตรต่อวินาที ขณะตรวจวัดส่วนใหญ่ท้องฟ้าโปร่ง และมีเมฆมาก ในบางวัน กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกิจกรรมภายในโรงงาน แผนผังแสดงความเร็วลมดังรูปที่ 3.3-3



รูปที่ 3.3-2 ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ



ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site#1



ชุมชนมาบชลุต



ชุมชนหนองแฟบ

ภาพที่ 3.3-2 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ตารางที่ 3.3-3 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

จุดตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	สภาพโดยรอบจุดตรวจวัด
		THC (ppm)	
อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1 (GPS 47P 0731744, 1404884)	13-14 พ.ย. 67	3.8	ระหว่างการตรวจวัดส่วนใหญ่มีสภาพท้องฟ้า โปร่ง และมีเมฆมากในบางวัน มีลมสงบ- ปานกลาง โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็น กระบวนการผลิตโดยทั่วไปของโครงการ กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกิจกรรมภายใน โรงงาน
	14-15 พ.ย. 67	4.5	
	15-16 พ.ย. 67	2.4	
	16-17 พ.ย. 67	4.3	
	17-18 พ.ย. 67	4.0	
	18-19 พ.ย. 67	2.5	
	19-20 พ.ย. 67	2.4	
ชุมชนมาบชูด (GPS 47P 0730825, 1407374)	13-14 พ.ย. 67	2.4	ระหว่างการตรวจวัดส่วนใหญ่มีสภาพท้องฟ้า โปร่ง และมีเมฆมากในบางวัน มีลมสงบ- ปานกลาง โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็น กิจกรรมของวัด และการสัญจรของรถยนต์ และรถจักรยานยนต์วิ่งผ่านบางช่วงเวลา
	14-15 พ.ย. 67	2.4	
	15-16 พ.ย. 67	2.4	
	16-17 พ.ย. 67	2.4	
	17-18 พ.ย. 67	2.5	
	18-19 พ.ย. 67	2.4	
	19-20 พ.ย. 67	2.4	
ชุมชนหนองแฟบ (โรงเรียนบ้านหนองแฟบ) (GPS 47P 0729839, 1403307)	13-14 พ.ย. 67	2.5	ระหว่างการตรวจวัดส่วนใหญ่มีสภาพท้องฟ้า โปร่ง และมีเมฆมากในบางวัน มีลมสงบ- ปานกลาง โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็น กิจกรรมทั่วไปของโรงเรียน, วัด, ชุมชน และ การสัญจรของรถบรรทุก รถยนต์ และรถจักร ยายนต์วิ่งผ่านบางช่วงเวลา
	14-15 พ.ย. 67	2.5	
	15-16 พ.ย. 67	2.4	
	16-17 พ.ย. 67	2.5	
	17-18 พ.ย. 67	2.4	
	18-19 พ.ย. 67	2.5	
	19-20 พ.ย. 67	2.4	

มาตรฐาน : ปัจจุบันยังไม่มีค่ามาตรฐานของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมในบรรยากาศกำหนด

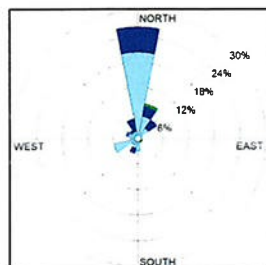
บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก	นายอนุเวศน์ เตมา
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นายเดช ช่างชน ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0001
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางสาวธนิดา กุลสุริวงศ์ ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-9447
เบอร์โทรศัพท์	0-3304-8555

ตารางที่ 3.3-4 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site#1														
เวลา	13-14 พ.ย. 67		14-15 พ.ย. 67		15-16 พ.ย. 67		16-17 พ.ย. 67		17-18 พ.ย. 67		18-19 พ.ย. 67		19-20 พ.ย. 67	
	WS	WD	WS	WD	WS	WD	WS	WD	WS	WD	WS	WD	WS	WD
13:00-14:00 น.	1.3	WNW	0.4	WSW	0.9	W	1.3	WSW	0.6	W	0.3	WSW	0.2	-
14:00-15:00 น.	0.9	SW	0.6	S	0.5	WSW	0.9	SW	0.3	WNW	0.7	WSW	0.7	SW
15:00-16:00 น.	1.1	WNW	1.0	WSW	0.1	-	0.8	W	3.3	SE	0.9	SE	1.3	WNW
16:00-17:00 น.	0.0	-	0.0	-	0.0	-	0.0	-	0.6	N	0.0	-	0.0	-
17:00-18:00 น.	1.0	N	0.8	NE	0.0	-	0.1	-	0.4	N	1.6	NW	0.4	N
18:00-19:00 น.	0.0	-	0.0	-	0.0	-	0.0	-	0.0	-	1.9	NNE	0.9	NNE
19:00-20:00 น.	0.0	-	0.3	NE	0.3	N	0.0	-	0.5	N	1.0	ENE	1.7	N
20:00-21:00 น.	0.0	-	0.0	-	0.4	N	0.0	-	1.2	N	2.6	NE	1.1	N
21:00-22:00 น.	0.0	-	1.5	NNE	0.0	-	0.0	-	2.0	NNW	0.7	N	2.6	N
22:00-23:00 น.	0.5	NNW	0.0	-	0.0	-	0.0	-	0.9	NNE	0.2	-	1.6	NNW
23:00-24:00 น.	0.0	-	0.1	-	0.0	-	0.4	N	0.0	-	0.6	N	2.3	NNW
24:00-01:00 น.	0.0	-	0.0	-	0.3	NNE	0.0	-	1.0	NNE	1.8	N	2.4	N
01:00-02:00 น.	0.0	-	0.0	-	1.3	N	0.0	-	1.6	NNE	1.0	N	1.5	NE
02:00-03:00 น.	0.3	N	0.0	-	1.1	N	0.0	-	0.9	N	0.8	N	2.0	NW
03:00-04:00 น.	0.4	N	0.5	N	1.0	N	1.4	NNE	1.2	N	1.9	NNE	1.3	N
04:00-05:00 น.	0.7	NNW	0.8	SSW	0.0	-	0.6	N	0.7	N	1.7	N	1.2	ENE
05:00-06:00 น.	1.3	N	0.6	NW	0.3	N	0.0	-	2.3	NNW	2.0	NNW	2.9	N
06:00-07:00 น.	1.1	NNE	0.7	ESE	1.2	NE	0.0	-	1.2	N	3.0	N	1.2	N
07:00-08:00 น.	1.9	N	1.1	S	0.7	NNE	1.6	N	1.8	NE	1.7	N	2.7	N
08:00-09:00 น.	1.4	N	0.7	NW	0.0	-	0.0	-	1.1	N	0.3	N	3.4	NNE
09:00-10:00 น.	1.4	NE	0.0	-	0.1	-	0.5	WSW	1.8	NNE	1.2	N	2.5	NE
10:00-11:00 น.	0.9	SSE	0.5	SSW	0.7	S	0.6	SSE	2.6	NNW	2.3	NNE	3.0	NE
11:00-12:00 น.	2.0	SSW	1.2	S	1.1	SSW	1.2	S	0.0	-	2.3	WNW	5.2	ESE
12:00-13:00 น.	0.9	WSW	2.0	SSW	0.8	WSW	1.2	WSW	1.2	SSW	2.7	E	0.2	-
หน่วย	m/s	deg	m/s	deg	m/s	deg	m/s	deg	m/s	deg	m/s	deg	m/s	deg
ผังลม (Wind Rose)														



WS(m/s)	%
≥ 10.0	0.00
8.0-10.0	0.00
5.5-8.0	0.00
3.3-5.5	1.79
1.7-3.3	16.67
0.3-1.7	52.98
Calms	28.57

รูปที่ 3.3-3 พังลมบริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site#1

ระหว่างวันที่ 13-20 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม บริษัท เอแอลเอส แลборาทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก นายอนุเวศน์ เตมา
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม นายศรายุทธ จิตรานนท์ ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-4702
ชื่อผู้วิเคราะห์ นายวิชาญ ชุมหรัตน์ ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-6113
เบอร์โทรศัพท์ 0-2760-3000
ข้อสรุป ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศเหนือ ความเร็วลมส่วนใหญ่ มีค่าระหว่าง <0.3-5.5 เมตรต่อวินาที

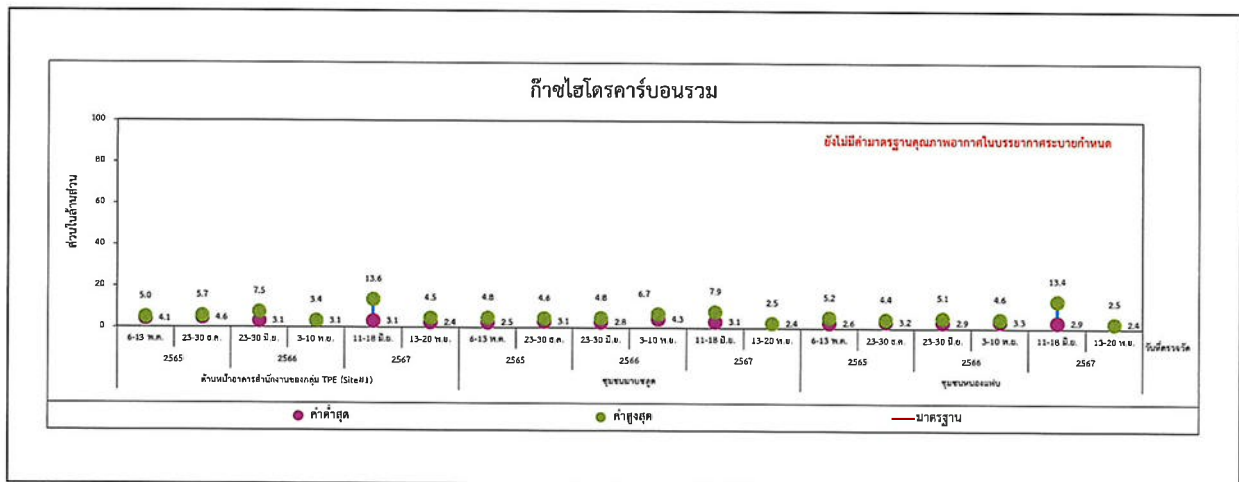
2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567 จากการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของไฮโดรคาร์บอนรวม บริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site#1 ชุมชนมาบชอุตสาหกรรม และชุมชนหนองแฟบ ในบรรยากาศ ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-5 และรูปที่ 3.3-4

ตารางที่ 3.3-5 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม (ส่วนในล้านส่วน)		
	ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site#1	ชุมชนมาบชอุตสาหกรรม	ชุมชนหนองแฟบ
6-13 พ.ค. 65	4.1-5.0	2.5-4.8	2.6-5.2
23-30 ธ.ค. 65	4.6-5.7	3.1-4.6	3.2-4.4
23-30 มิ.ย. 66	3.1-7.5	2.8-4.8	2.9-5.1
3-10 พ.ย. 66	3.1-3.4	4.3-6.7	3.3-4.6
11-18 มิ.ย. 67	3.1-13.6	3.1-7.9	2.9-13.4
13-20 พ.ย. 67	2.4-4.5	2.4-2.5	2.4-2.5

มาตรฐาน : ปัจจุบันยังไม่มีค่ามาตรฐานของก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมในบรรยากาศกำหนด



รูปที่ 3.3-4 กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

3.3.2 คุณภาพน้ำ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง จากบ่อเก็บกักน้ำทิ้งรวมหลังผ่าน API Separator และ Final Check Pond ของโรงงาน LDPE เดือนละ 1 ครั้ง โดยทำการตรวจวัดค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) อุณหภูมิ (Temperature) ค่าบีโอดี (BOD5) ค่าซีโอดี (COD) ปริมาณสารแขวนลอย (SS) ปริมาณสารที่ละลายได้ทั้งหมด (TDS) ปริมาณไขมันและน้ำมัน (Grease & Oil) Total Organic Carbon (TOC) คลอไรด์ไอออน (Chloride Ion) และอัตราการไหล (Flow Rate)

1 ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

การตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ได้ทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งบริเวณ บ่อเก็บกักน้ำทิ้งหลังผ่าน API Separator และ Final Check Pond ของโรงงาน LDPE แสดงตำแหน่งการเก็บตัวอย่างดังรูปที่ 3.3-5 และภาพที่ 3.3-3 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงดังตารางที่ 3.3-6 และ ตารางที่ 3.3-7 สามารถสรุปได้ดังนี้

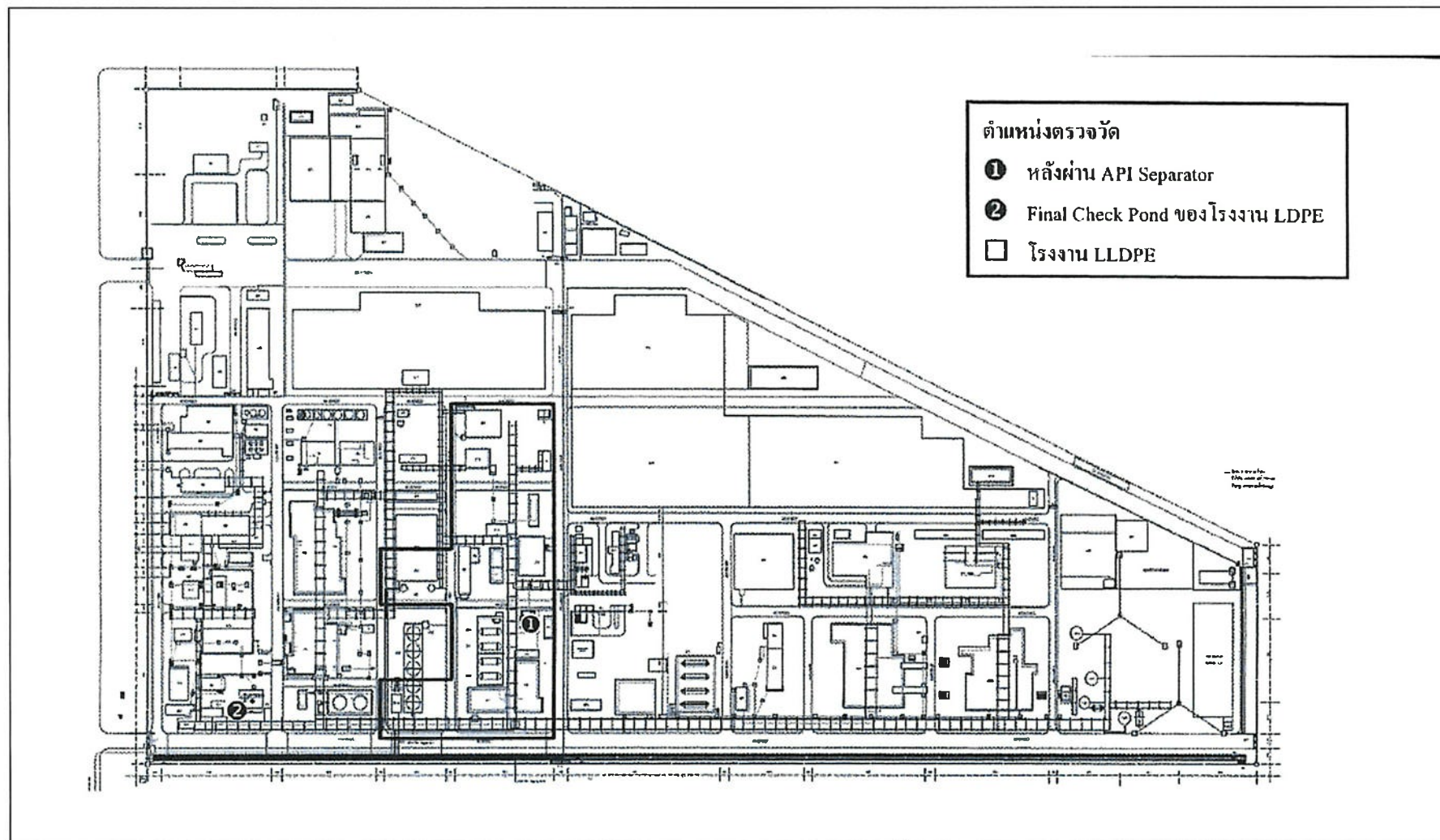
1) บริเวณหลังผ่าน API Separator สามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ดังนี้

- อุณหภูมิ	มีค่าอยู่ระหว่าง	32.6-39.5	องศาเซลเซียส
- ค่าความเป็นกรด-ด่าง	มีค่าอยู่ระหว่าง	7.5-8.2	
- ค่าบีโอดี	มีค่าอยู่ระหว่าง	<2.0-6.2	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าซีโอดี	มีค่าอยู่ระหว่าง	<25-67	มิลลิกรัมต่อลิตร
- สารแขวนลอย	มีค่าอยู่ระหว่าง	<5-16	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าทีดีเอส	มีค่าอยู่ระหว่าง	47-1,890	มิลลิกรัมต่อลิตร
- น้ำมันและไขมัน	มีค่าเท่ากับ	<3	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าทีโอซี	มีค่าอยู่ระหว่าง	2.52-26.9	มิลลิกรัมต่อลิตร
- คลอไรด์ไอออน	มีค่าอยู่ระหว่าง	8-398	มิลลิกรัมต่อลิตร
- อัตราการไหล	มีค่าอยู่ระหว่าง	3.6-14.4	ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง

2) Final Check Pond ของโรงงาน LDPE สามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ดังนี้

- อุณหภูมิ	มีค่าอยู่ระหว่าง	32.8-35.0	องศาเซลเซียส
- ค่าความเป็นกรด-ด่าง	มีค่าอยู่ระหว่าง	7.5-7.7	
- ค่าบีโอดี	มีค่าน้อยกว่า	2.0	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าซีโอดี	มีค่าอยู่ระหว่าง	<25-29	มิลลิกรัมต่อลิตร
- สารแขวนลอย	มีค่าอยู่ระหว่าง	14-21	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าทีดีเอส	มีค่าอยู่ระหว่าง	432-604	มิลลิกรัมต่อลิตร
- น้ำมันและไขมัน	มีค่าเท่ากับ	<3	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าทีโอซี	มีค่าอยู่ระหว่าง	6.04-9.61	มิลลิกรัมต่อลิตร
- คลอไรด์ไอออน	มีค่าอยู่ระหว่าง	106-133	มิลลิกรัมต่อลิตร
- อัตราการไหล	มีค่าอยู่ระหว่าง	43.2-104.4	ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง

เมื่อนำผลการตรวจวัดและวิเคราะห์มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานน้ำทิ้งตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560 พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน สำหรับค่ามาตรฐานของ TOC และคลอไรด์อ็อกไซด์ ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน



รูปที่ 3.3-5 ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพน้ำ



หลังผ่าน API Separator



Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE

ภาพที่ 3.3-3 แสดงการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง

ตารางที่ 3.3-6 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง									
	Temp °C	pH -	BOD ₅ mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC mg/L	Cl ⁻ mg/L	Flow Rate m ³ /hr
5 ก.ค. 67	33.6	7.5	4.4	<25	9	47	<3	2.52	8	3.6
2 ส.ค. 67	33.0	8.2	<2.0	67	10	1,490	<3	18.5	369	7.2
12 ก.ย. 67	34.3	8.0	<2.0	43	<5	1,730	<3	23.3	291	14.4
4 ต.ค. 67	39.5	8.0	6.2	48	<5	1,580	<3	19.7	314	14.4
8 พ.ย. 67	35.9	8.0	4.2	62	16	1,890	<3	26.9	398	14.4
11 ธ.ค. 67	32.6	8.0	5.5	60	6	1,550	<3	21.8	320	3.6
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : ^{1/} ดำเนินการตรวจวัดในวันที่ 29 มิ.ย. 67

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม
ผู้เก็บตัวอย่าง
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม
ชื่อผู้วิเคราะห์
เบอร์โทรศัพท์

บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
นายสามารถ คุ่มปลี และนายวสันต์ คินันติ
นายเดช ช่างชน ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0001
นางพจนา สีดา ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-0028
0-3304-8555

ตารางที่ 3.3-7 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ Final Check Pond ของโรงงาน LDPE
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง									
	Temp °C	pH -	BOD ₅ mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC mg/L	Cl ⁻ mg/L	Flow Rate m ³ /hr
5 ก.ค. 67	33.3	7.5	<2.0	29	18	432	<3	9.61	109	57.6
2 ส.ค. 67	34.1	7.7	<2.0	<25	21	464	<3	7.58	112	57.6
12 ก.ย. 67	35.0	7.6	<2.0	<25	20	504	<3	6.43	112	43.2
4 ต.ค. 67	34.6	7.5	<2.0	<25	19	432	<3	6.04	106	72.0
8 พ.ย. 67	32.8	7.6	<2.0	<25	14	472	<3	6.45	111	104.4
11 ธ.ค. 67	33.9	7.7	<2.0	25	19	604	<3	8.68	133	72.0
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้เก็บตัวอย่าง	นายสามารถ คุ่มปลี และนายวันดี คินันติ
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นายเดช ช่างชน ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0001
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางพจนา สีดา ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-0028
เบอร์โทรศัพท์	0-3304-8555

2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567 ได้ทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจาก ป่อเก็บ
กักน้ำทิ้งหลังผ่าน AIP Separator และ Final Check Pond ของโรงงาน LDPE โดยตรวจวัดพารามิเตอร์ตามที่มาตรการ
กำหนด พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด ส่วนค่ามาตรฐานของ Total Organic Carbon คลอไรด์ และ
อัตราการไหล ยังไม่มีค่ากำหนด รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-8 ถึง ตารางที่ 3.3-9 และรูปที่ 3.3-6

ตารางที่ 3.3-8 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง									
	Temp °C	pH -	BOD ₅ mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC mg/L	Cl ⁻ mg/L	Flow Rate m ³ /hr
14 ม.ค. 65	32.1	7.7	<2	6	<5	206	<3	3.19	69	14.4
4 ก.พ. 65	32.7	7.7	<2	9	<5	200	<3	3.53	48	14.4
4 มี.ค. 65	39.1	7.4	<2	22	<5	100	<3	2.21	18	4.7
1 เม.ย. 65	30.6	7.1	<2	23	9	194	<3	4.46	62	18.0
6 พ.ค. 65	38.2	7.3	<2	9	<5	48	<3	2.68	<1	18.0
10 มิ.ย. 65	32.0	7.5	<2	34	20	152	<3	4.31	45	3.6
8 ก.ค. 65	37.2	7.4	6	52	18	57	<3	5.46	17.6	14.4
15 ส.ค. 65	33.6	7.9	<2	25	20	158	<3	3.28	60.0	21.6
2 ก.ย. 65	38.0	7.1	2	30	18	81	<3	4.21	18.5	3.6
7 ต.ค. 65	31.7	7.8	<2	14	5	90	<3	2.61	19.6	3.6
4 พ.ย. 65	38.0	7.6	<2	<5	<5	65	<3	2.06	13.0	7.2
26 ธ.ค. 65	25.5	7.2	<2	11	11	170	<3	3.53	38.0	7.2
6 ม.ค. 66	35.2	7.8	<2	18	8	39	<3	2.84	16	14.4
3 ก.พ. 66	30.4	7.9	<2.0	<25	10	108	<3	2.51	22	3.6
3 มี.ค. 66	32.0	7.9	<2.0	<25	<5	154	<3	2.64	30	3.6
3 เม.ย. 66	38.6	7.6	<2.0	<25	<5	39	<3	1.88	3	3.6
8 พ.ค. 66	35.1	7.7	<2.0	<25	10	174	<3	2.95	35	3.6
1 มิ.ย. 66	31.9	8.3	<2.0	47	18	126	<3 ^{1/}	5.37	40	3.6
4 ก.ค. 66	32.5	7.7	<2.0	<25	8	190	<3	3.97	66	14.4
4 ส.ค. 66	35.9	7.5	<2.0	35	8	72	<3	4.65	18	3.6
8 ก.ย. 66	31.0	7.7	<2.0	<25	5	306	<3	4.55	72	3.6
6 ต.ค. 66	37.8	7.0	6.9	41	12	53	<3 ^{2/}	4.35	15	7.2
1 พ.ย. 66	31.5	7.5	<2.0	<25	<5	142	<3	3.18	42	10.8
8 ธ.ค. 66	29.9	7.7	<2.0	<25	8	162	<3	5.28	36	3.6
12 ม.ค. 67	38.0	7.2	<2.0	28	9	28	<3	3.1	4	14.4
2 ก.พ. 67	29.7	8.1	<2.0	<25	8	106	<3	3.48	26	3.6
4 มี.ค. 67	32.8	7.4	<2.0	<25	8	81	<3	3.13	14	14.4
5 เม.ย. 67	33.1	7.5	<2.0	<25	<5	66	<3	2.89	14	3.6
16 พ.ค. 67	39.9	7.5	<2.0	<25	<5	40	<3	2.75	14	3.6
7 มิ.ย. 67	33.2	7.7	<2.0	<25	11	82	<3 ^{3/}	3.21	21	14.4
5 ก.ค. 67	33.6	7.5	4.4	<25	9	47	<3	2.52	8	3.6
2 ส.ค. 67	33.0	8.2	<2.0	67	10	1,490	<3	18.5	369	7.2
12 ก.ย. 67	34.3	8.0	<2.0	43	<5	1,730	<3	23.3	291	14.4
4 ต.ค. 67	39.5	8.0	6.2	48	<5	1,580	<3	19.7	314	14.4
8 พ.ย. 67	35.9	8.0	4.2	62	16	1,890	<3	26.9	398	14.4
11 ธ.ค. 67	32.6	8.0	5.5	60	6	1,550	<3	21.8	320	3.6
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : ^{1/} ดำเนินการตรวจวัดในวันที่ 27 มิ.ย. 66

^{2/} ดำเนินการตรวจวัดในวันที่ 18 ต.ค. 66

^{3/} ดำเนินการตรวจวัดในวันที่ 29 มิ.ย. 67

ตารางที่ 3.3-9 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

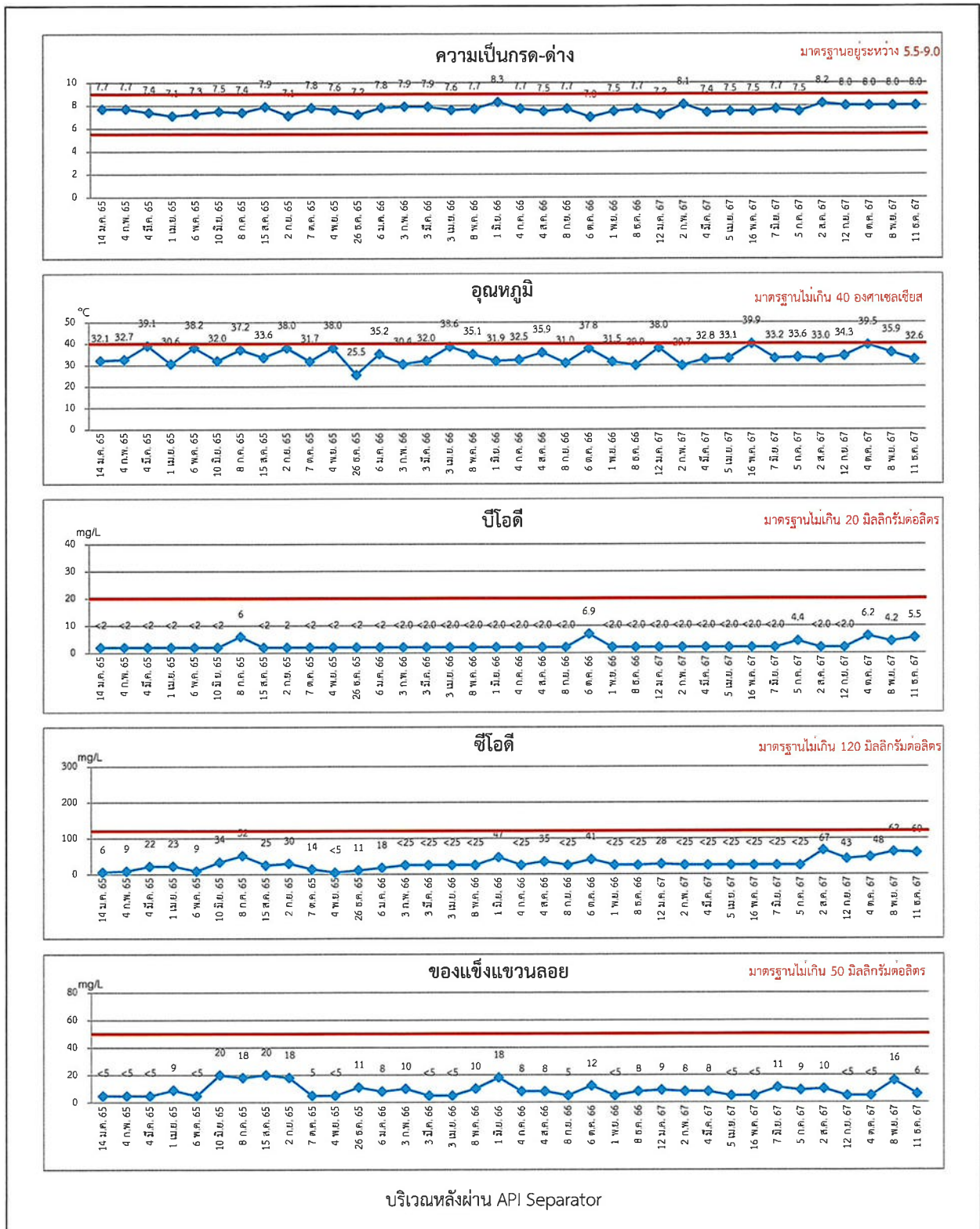
วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง									
	Temp °C	pH -	BOD ₅ mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC mg/L	Cl ⁻ mg/L	Flow Rate m ³ /hr
14 ม.ค. 65	32.2	7.6	2	31	15	508	<3	9.91	161	68.4
4 ก.พ. 65	32.4	7.3	<2	38	26	388	<3	9.4	142	39.6
4 มี.ค. 65	33.3	8	<2	22	16	404	<3	6.53	110	59.0
1 เม.ย. 65	31.5	7.2	8	42	14	260	<3	5.96	81	50.4
6 พ.ค. 65	31.8	7.7	<2	18	9	294	<3	6.34	35.4	57.6
10 มิ.ย. 65	34.7	7.6	<2	19	18	328	<3	5.02	95	57.6
8 ก.ค. 65	34.1	7.8	<2	21	12	364	<3	6.00	99.8	18.0
15 ส.ค. 65	33.7	7.5	2	26	<5	552	<3	11.40	303	56.2
2 ก.ย. 65	35.1	7.5	<2	19	32	500	<3	7.42	132	54.0
7 ต.ค. 65	34.0	7.9	<2	30	<5	540	<3	9.18	145	14.0
4 พ.ย. 65	31.1	7.3	6	25	15	604	<3	8.19	158	57.6
26 ธ.ค. 65	32.6	7.1	<2	31	6	808	<3	12.30	165	57.6
6 ม.ค. 66	33.9	7.4	3	29	21	408	<3	6.51	112	64.8
3 ก.พ. 66	33.9	7.6	2.7	38	8	624	<3	10.20	141	64.8
3 มี.ค. 66	32.0	7.5	<2.0	27	19	452	<3	8.86	156	64.8
3 เม.ย. 66	34.7	7.5	<2.0	<25	15	552	<3	7.57	182	32.4
8 พ.ค. 66	36.9	7.6	<2.0	29	13	668	<3	8.80	157	64.8
1 มิ.ย. 66	35.4	7.8	<2.0	25	24	560	<3	8.48	199	64.8
4 ก.ค. 66	35.7	7.5	<2.0	<25	12	280	<3	3.47	135	10.8
4 ส.ค. 66	34.7	7.3	<2.0	<25	25	376	<3	7.34	152	28.8
8 ก.ย. 66	34.7	7.4	3.1	31	28	516	<3	9.76	158	25.2
6 ต.ค. 66	33.8	7.0	<2.0 ^{1/}	27 ^{1/}	24	306	<3	6.46 ^{2/}	112	64.8
1 พ.ย. 66	34.4	7.7	<2.0	25	<5	532	<3	7.84	126	50.4
8 ธ.ค. 66	32.0	7.5	<2.0	26	9	468	<3	6.84	148	50.4
12 ม.ค. 67	31.6	7.7	<2.0	<25	<5	232	<3	4.99	59	50.4
2 ก.พ. 67	34.6	7.4	3.2	<25	34	572	<3	7.84	188	115.2
4 มี.ค. 67	33.5	7.3	<2.0	25	17	290	<3	5.49	91	50.4
5 เม.ย. 67	34.4	7.4	5.4	34	28	372	<3	7.77	136	46.8
16 พ.ค. 67	35.4	7.4	<2.0	25	9	504	<3	7.50	156	111.6
7 มิ.ย. 67	39.5	7.4	<2.0	<25	13	124	<3	3.28	60	7.2
5 ก.ค. 67	33.3	7.5	<2.0	29	18	432	<3	9.61	109	57.6
2 ส.ค. 67	34.1	7.7	<2.0	<25	21	464	<3	7.58	112	57.6
12 ก.ย. 67	35.0	7.6	<2.0	<25	20	504	<3	6.43	112	43.2
4 ต.ค. 67	34.6	7.5	<2.0	<25	19	432	<3	6.04	106	72.0
8 พ.ย. 67	32.8	7.6	<2.0	<25	14	472	<3	6.45	111	104.4
11 ธ.ค. 67	33.9	7.7	<2.0	25	19	604	<3	8.68	133	72.0
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : ^{1/} ดำเนินการตรวจวัดในวันที่ 18 ต.ค. 66

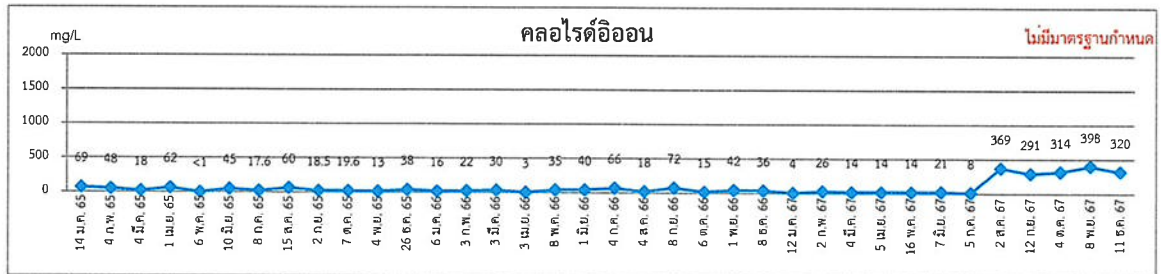
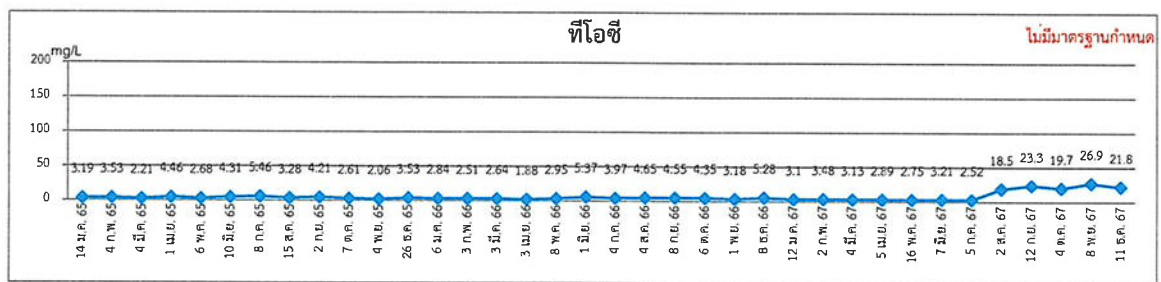
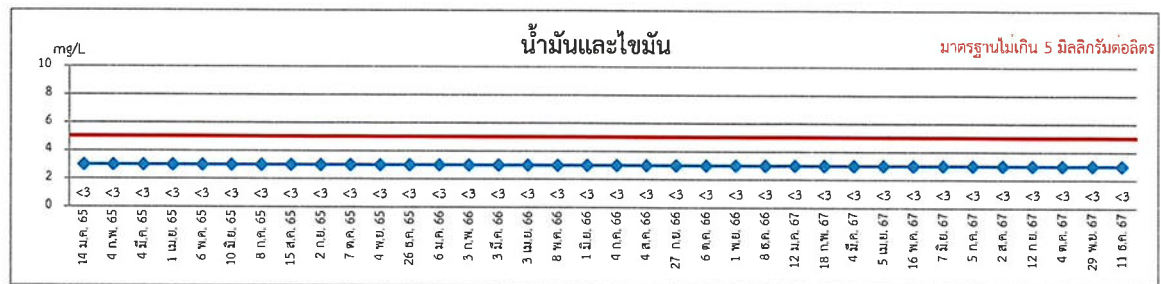
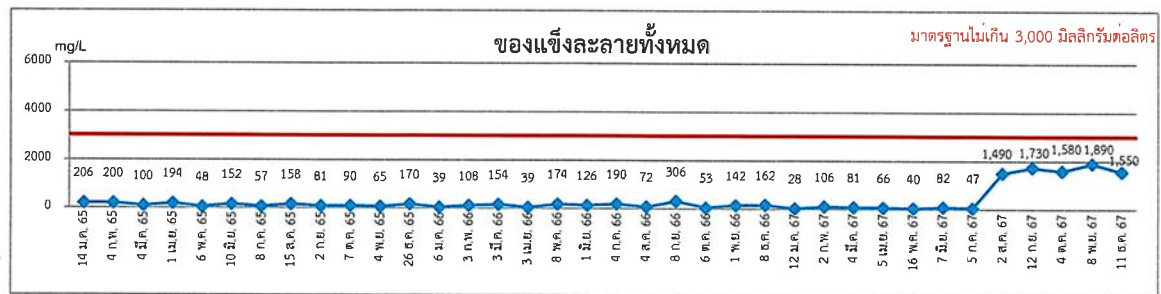
^{2/} ดำเนินการตรวจวัดในวันที่ 30 ต.ค. 66

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567



รูปที่ 3.3-6 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

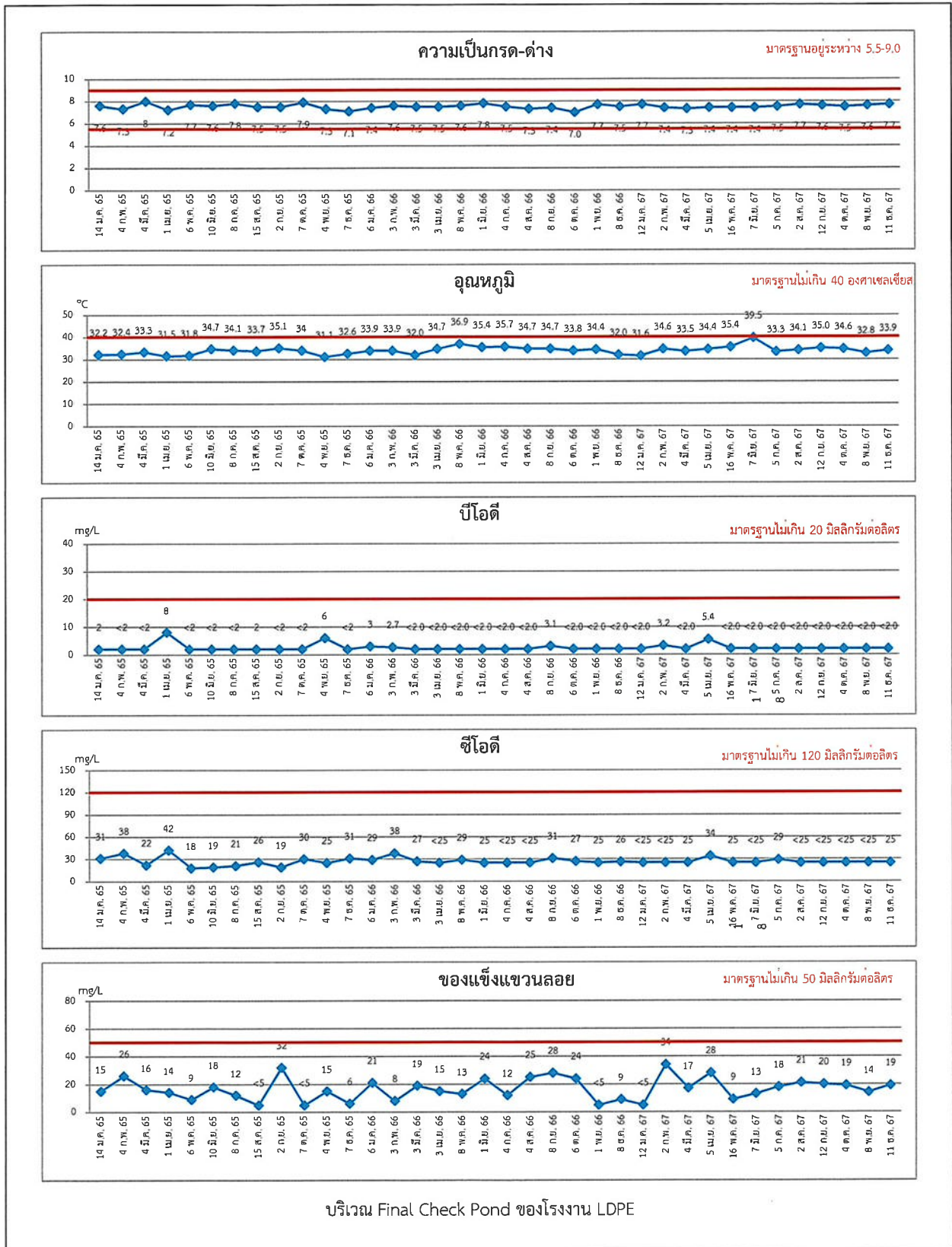
รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567



บริเวณหลังผ่าน API Separator (ต่อ)

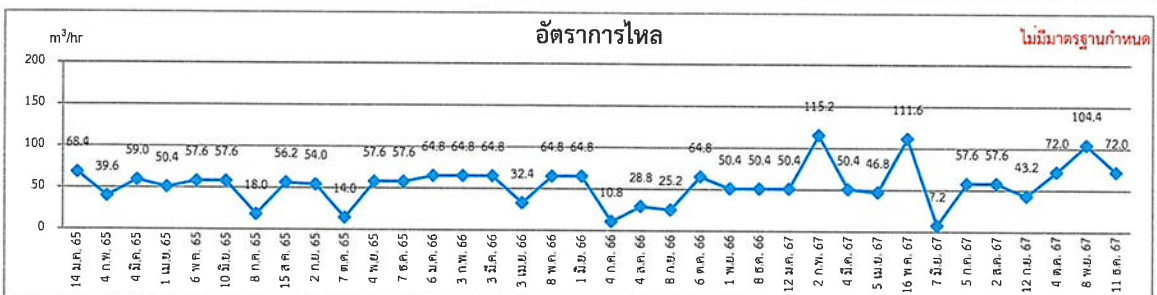
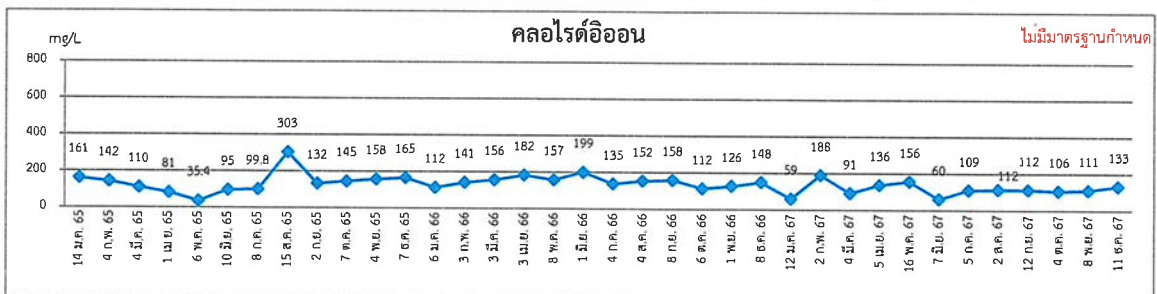
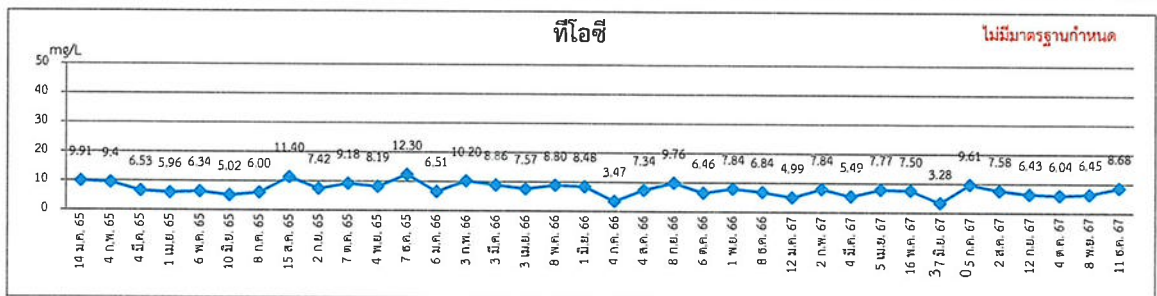
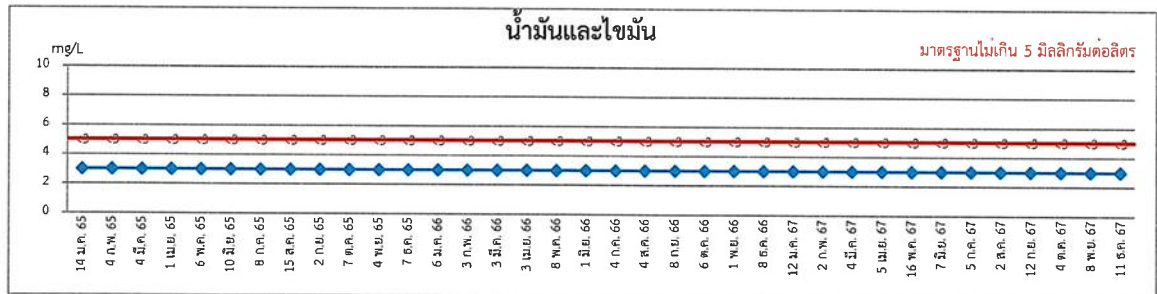
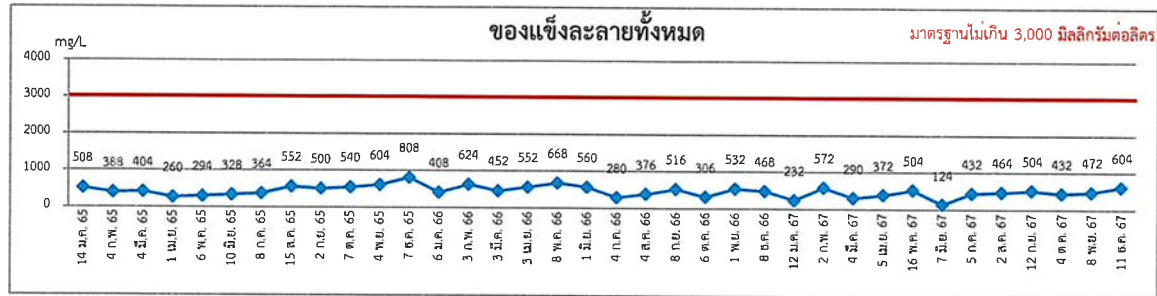
รูปที่ 3.3-6 (ต่อ) กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567



รูปที่ 3.3-6 (ต่อ) กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567



บริเวณ Final Check Pond ของโรงงาน LDPE (ต่อ)

รูปที่ 3.3-6 (ต่อ) กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

3.3.3 ระดับเสียง

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq (24)) บริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1 เป็นเวลา 7 วันต่อเนื่อง ปีละ 2 ครั้ง

1 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

การตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ได้ดำเนินการตรวจวัดบริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1 ระหว่างวันที่ 13-20 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 ผลการตรวจวัดพบค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 59.2-61.3 เดซิเบล(เอ) เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐาน ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน แสดงตำแหน่งการเก็บตัวอย่างดังภาพที่ 3.3-4 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงดังตารางที่ 3.3-10



ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1

ภาพที่ 3.3-4 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

ตารางที่ 3.3-10 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ชื่อสถานีตรวจวัด : ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site#1

เวลา	ค่าระดับเสียง (dB(A))						
	13-14 พ.ย. 67	14-15 พ.ย. 67	15-16 พ.ย. 67	16-17 พ.ย. 67	17-18 พ.ย. 67	18-19 พ.ย. 67	19-20 พ.ย. 67
13:00 น. - 14:00 น.	59.2	64.6	59.5	57.6	59.2	59.3	60.2
14:00 น. - 15:00 น.	59.0	61.2	59.4	58.7	58.4	59.2	60.5
15:00 น. - 16:00 น.	59.2	61.6	59.9	59.1	63.3	59.3	60.5
16:00 น. - 17:00 น.	60.2	61.3	59.8	58.9	61.8	59.6	59.4
17:00 น. - 18:00 น.	60.6	65.3	59.8	58.7	60.8	60.5	60.5
18:00 น. - 19:00 น.	59.7	63.3	59.4	58.8	60.4	60.0	60.9
19:00 น. - 20:00 น.	59.5	60.9	59.4	58.6	60.3	60.3	60.7
20:00 น. - 21:00 น.	60.0	60.2	59.2	58.0	60.4	60.6	60.7
21:00 น. - 22:00 น.	59.9	60.2	59.7	57.9	60.7	60.6	60.7
22:00 น. - 23:00 น.	59.0	59.6	59.3	58.4	60.8	60.2	60.1
23:00 น. - 00:00 น.	58.1	60.6	58.9	58.7	60.1	60.3	60.4
00:00 น. - 01:00 น.	59.1	60.0	59.3	58.6	60.0	60.2	60.4
01:00 น. - 02:00 น.	58.7	59.8	59.7	58.5	59.5	59.5	60.7
02:00 น. - 03:00 น.	59.0	59.6	58.8	58.5	59.8	60.0	60.8
03:00 น. - 04:00 น.	60.0	59.6	59.4	58.9	60.0	60.0	60.4
04:00 น. - 05:00 น.	59.8	59.8	59.4	58.6	60.7	60.7	60.3
05:00 น. - 06:00 น.	60.6	60.6	60.3	60.3	61.9	61.3	62.0
06:00 น. - 07:00 น.	61.4	61.7	61.1	60.4	62.2	61.8	62.2
07:00 น. - 08:00 น.	61.7	61.2	60.9	60.4	61.3	61.5	61.7
08:00 น. - 09:00 น.	62.4	60.5	59.8	60.6	60.6	61.2	61.3
09:00 น. - 10:00 น.	61.8	59.9	59.1	60.4	60.2	60.1	61.3
10:00 น. - 11:00 น.	61.2	59.9	58.2	60.8	59.6	59.8	66.6
11:00 น. - 12:00 น.	59.2	58.9	57.7	59.7	59.5	59.6	60.5
12:00 น. - 13:00 น.	59.6	59.7	58.9	58.7	59.2	59.7	60.4
ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชม.	60.1	61.2	59.5	59.2	60.6	60.3	61.3
มาตรฐาน 24 ชั่วโมง	70						

มาตรฐาน : ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป และ
ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวน และระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน
พ.ศ. 2548

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด			
ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก	นายอนุวัฒน์ เตมา			
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นายสุพจน์	สละมเต๊ะ	ทะเบียนเลขที่	ว-323-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางชลธิชา	สุบงกช	ทะเบียนเลขที่	ว-323-จ-0031
เบอร์โทรศัพท์	0-3304-8555			

2 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567 ดำเนินการตรวจวัดบริเวณ
ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1 พบว่า ผลการตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศ
คณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-11 และรูปที่
3.3-7

ตารางที่ 3.3-11 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

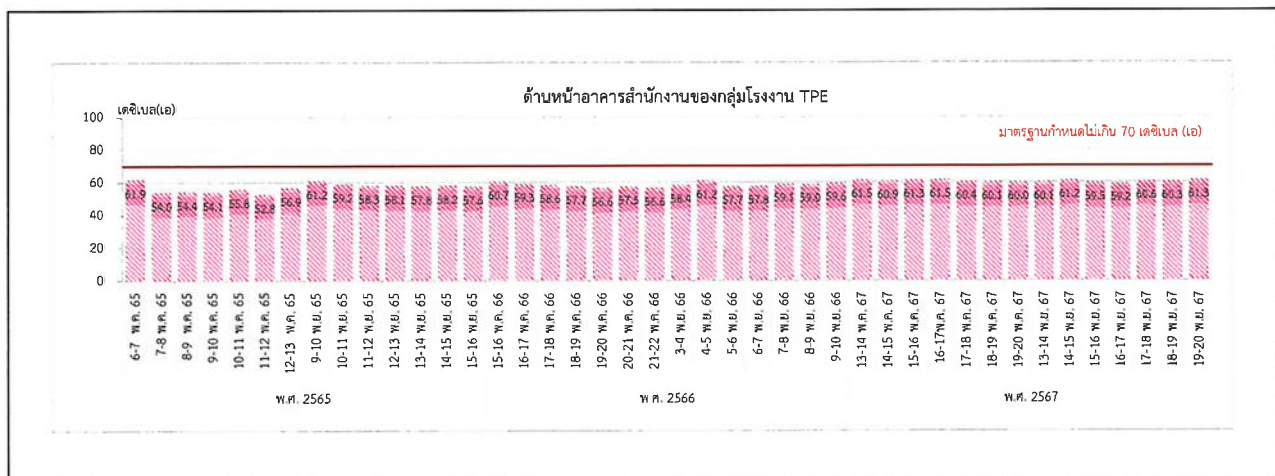
วันที่ตรวจวัด	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) (เดซิเบล (เอ))
	ด้านอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1
6-7 พ.ค. 65	61.9
7-8 พ.ค. 65	54.0
8-9 พ.ค. 65	54.4
9-10 พ.ค. 65	54.1
10-11 พ.ค. 65	55.8
11-12 พ.ค. 65	52.8
12-13 พ.ค. 65	56.9
9-10 พ.ย. 65	61.2
10-11 พ.ย. 65	59.2
11-12 พ.ย. 65	58.3
12-13 พ.ย. 65	58.1
13-14 พ.ย. 65	57.8
14-15 พ.ย. 65	58.2
15-16 พ.ย. 65	57.6
15-16 พ.ค. 66	60.7
16-17 พ.ค. 66	59.3
17-18 พ.ค. 66	58.6
18-19 พ.ค. 66	57.7
19-20 พ.ค. 66	56.6
20-21 พ.ค. 66	57.5
21-22 พ.ค. 66	56.6
3-4 พ.ย. 66	58.4
4-5 พ.ย. 66	61.2
5-6 พ.ย. 66	57.7
6-7 พ.ย. 66	57.8
7-8 พ.ย. 66	59.1
8-9 พ.ย. 66	59.0
9-10 พ.ย. 66	59.6
มาตรฐาน	70

มาตรฐาน : ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป และ
ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวน และระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน
พ.ศ. 2548

ตารางที่ 3.3-11 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

วันที่ตรวจวัด	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) (เดซิเบล (เอ))
	ด้านอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1
13-14 พ.ค. 67	61.5
14-15 พ.ค. 67	60.9
15-16 พ.ค. 67	61.3
16-17 พ.ค. 67	61.5
17-18 พ.ค. 67	60.4
18-19 พ.ค. 67	60.1
19-20 พ.ค. 67	60.0
13-14 พ.ย. 67	60.1
14-15 พ.ย. 67	61.2
15-16 พ.ย. 67	59.5
16-17 พ.ย. 67	59.2
17-18 พ.ย. 67	60.6
18-19 พ.ย. 67	60.3
19-20 พ.ย. 67	61.3
มาตรฐาน	70

มาตรฐาน : ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป และ
ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวน และระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน
พ.ศ. 2548



รูปที่ 3.3-7 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

3.3.4 กากของเสีย

มาตรการกำหนดให้มีการจัดทำการบินตักปริมาณ วิธีการจัดการ และผู้รับกำจัดกากของเสียทุกชนิด ภายในพื้นที่โครงการตลอดระยะเวลาการดำเนินการ

โครงการได้จัดทำการบินตักปริมาณ วิธีการจัดการ และผู้รับกำจัดกากของเสียทุกชนิดที่เกิดจากการดำเนินงานภายในพื้นที่โครงการ รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-10

3.3.5 การคมนาคมขนส่ง

3.3.5.1 การขนถ่ายปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกโรงงาน

มาตรการกำหนดให้ทำการขนถ่าย ปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกโรงงานทุกวัน บริเวณป้อมยามด้านหน้ากลุ่มโรงงาน TPE Site#1

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ทำการขนถ่ายปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกทุกวัน รวมถึงมีการสำรวจปริมาณรถขนส่งสินค้าที่เข้า-ออกพื้นที่โรงงาน รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-19

3.3.5.2 การบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ

มาตรการกำหนดให้ทำการบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุความรุนแรง การแก้ไขและการกำหนดมาตรการป้องกัน ทุกครั้ง บริเวณป้อมยามด้านหน้ากลุ่มโรงงาน TPE Site#1

โครงการทำการบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุด้านการจราจร อันเนื่องมาจากการดำเนินการของกลุ่มโรงงาน TPE ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุด้านการจราจรเกิดขึ้น รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-28

3.3.6 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

3.3.6.1 คุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน และเฮกเซน บริเวณส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา บริเวณส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์ และส่วนการผลิตโพลิเมอร์ ปีละ 4 ครั้ง

1 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

จากการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ได้ทำการตรวจวัดจำนวน 2 ครั้ง ในวันที่ 9 สิงหาคม และ 5 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 โดยตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน และเฮกเซน บริเวณส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา บริเวณส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์ และส่วนการผลิตโพลิเมอร์ ตำแหน่งตรวจวัดดังแสดงในรูปที่ 3.3-8 และภาพที่ 3.3-5 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-12 สามารถสรุปได้ดังนี้

1) ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา

- ก๊าซเอททีลีน	มีค่าเท่ากับ	<1.0	และ	<1.0	ส่วนในล้านส่วน
- ก๊าซเฮกเซน	มีค่าเท่ากับ	<0.03	และ	0.08	ส่วนในล้านส่วน

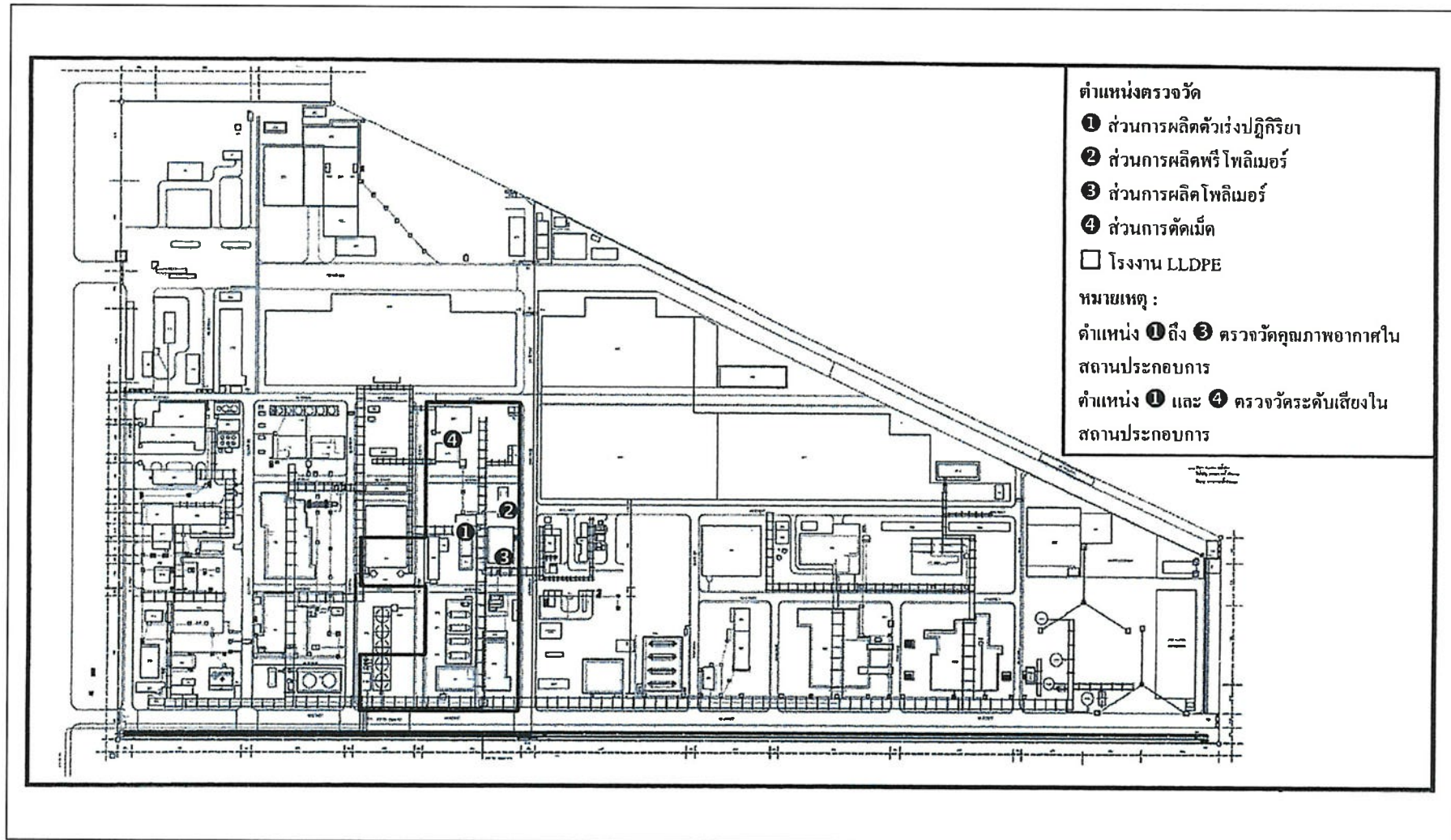
2) ส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์

- ก๊าซเอททีลีน	มีค่าเท่ากับ	<1.0	และ	<1.0	ส่วนในล้านส่วน
- ก๊าซเฮกเซน	มีค่าเท่ากับ	<0.03	และ	0.67	ส่วนในล้านส่วน

3) ส่วนการผลิตโพลิเมอร์

- ก๊าซเอททีลีน	มีค่าเท่ากับ	<1.0	และ	<1.0	ส่วนในล้านส่วน
- ก๊าซเฮกเซน	มีค่าเท่ากับ	<0.03	และ	0.58	ส่วนในล้านส่วน

เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐาน ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560) และค่าเสนอแนะ ของ American Conference of Governmental Industrial Hygienists, 2024 (ACGIH) พบว่า ค่าความเข้มข้นของเอททีลีน และเฮกเซน มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน



รูปที่ 3.3-8 ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ



ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา



ส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์



ส่วนการผลิตโพลิเมอร์

ภาพที่ 3.3-5 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ

ตารางที่ 3.3-12 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

สถานี	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	
		เอททีลีน (ส่วนในล้านส่วน)	เฮกเซน (ส่วนในล้านส่วน)
ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา	9 ส.ค. 67	<1.0	<0.03
	5 พ.ย. 67	<1.0	0.08
ส่วนการผลิตพีโพลิเมอร์	9 ส.ค. 67	<1.0	0.07
	5 พ.ย. 67	<1.0	0.67
ส่วนการผลิตโพลิเมอร์	9 ส.ค. 67	<1.0	0.06
	5 พ.ย. 67	<1.0	0.58
มาตรฐาน		200 ^{1/}	500 ^{2/}

มาตรฐาน : ^{1/}ค่าที่ยอมให้มีได้ (TLV) เสนอแนะโดยสมาคมนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมภาคสหรัฐอเมริกา (ACGIH) ปี ค.ศ. 2024

^{2/}ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560)

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม

บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง

นายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่ / นายอำนาจ วงษาเคน

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม

นางสาวกนกกร เอนก ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-6111

ชื่อผู้วิเคราะห์

นางสาวอรรพรม รักยง ทะเบียนเลขที่ ว-204-จ-0027

เบอร์โทรศัพท์

0-2760-3000

2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567 ได้ทำการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน และเฮกเซน บริเวณส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา ส่วนการผลิตพีโพลิเมอร์ และส่วนการผลิตโพลิเมอร์ พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานของค่าเสนอแนะของ American Conference of Governmental Industrial Hygienists, 2024 (ACGIH) และค่ามาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560) รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-13 และรูปที่ 3.3-9

ตารางที่ 3.3-13 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

สถานี	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	
		เอททีลีน (ส่วนในล้านส่วน)	เฮกเซน (ส่วนในล้านส่วน)
ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา	10 ก.พ. 65	<1.0	<0.03
	10 พ.ค. 65	<1.0	<0.03
	11 ส.ค. 65	<1.0	0.05
	10 พ.ย. 65	<1.0	<0.03
	14 ก.พ. 66	<1.0	0.15
	19 พ.ค. 66	<1.0	0.45
	15 ส.ค. 66	<1.0	<0.03
	18 ธ.ค. 66	<1.0	<0.03
	16 ก.พ. 67	<1.0	<0.03
	10 พ.ค. 67	<1.0	<0.03
	9 ส.ค. 67	<1.0	<0.03
	5 พ.ย. 67	<1.0	0.08
ส่วนการผลิตพีโพลิเมอร์	10 ก.พ. 65	<1.0	<0.03
	10 พ.ค. 65	<1.0	0.13
	11 ส.ค. 65	<1.0	<0.03
	10 พ.ย. 65	<1.0	<0.03
	14 ก.พ. 66	<1.0	<0.03
	19 พ.ค. 66	<1.0	0.31
	15 ส.ค. 66	<1.0	<0.03
	18 ธ.ค. 66	<1.0	<0.03
	16 ก.พ. 67	<1.0	<0.03
	10 พ.ค. 67	<1.0	<0.03
	9 ส.ค. 67	<1.0	0.07
	5 พ.ย. 67	<1.0	0.67
มาตรฐาน		200 ^{1/}	500 ^{2/}

มาตรฐาน : ^{1/} ค่าที่ยอมให้มีได้ (TLV) เสนอแนะโดยสมาคมนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมภาคีแห่งสหรัฐอเมริกา (ACGIH) ปี ค.ศ. 2024

^{2/} ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560)

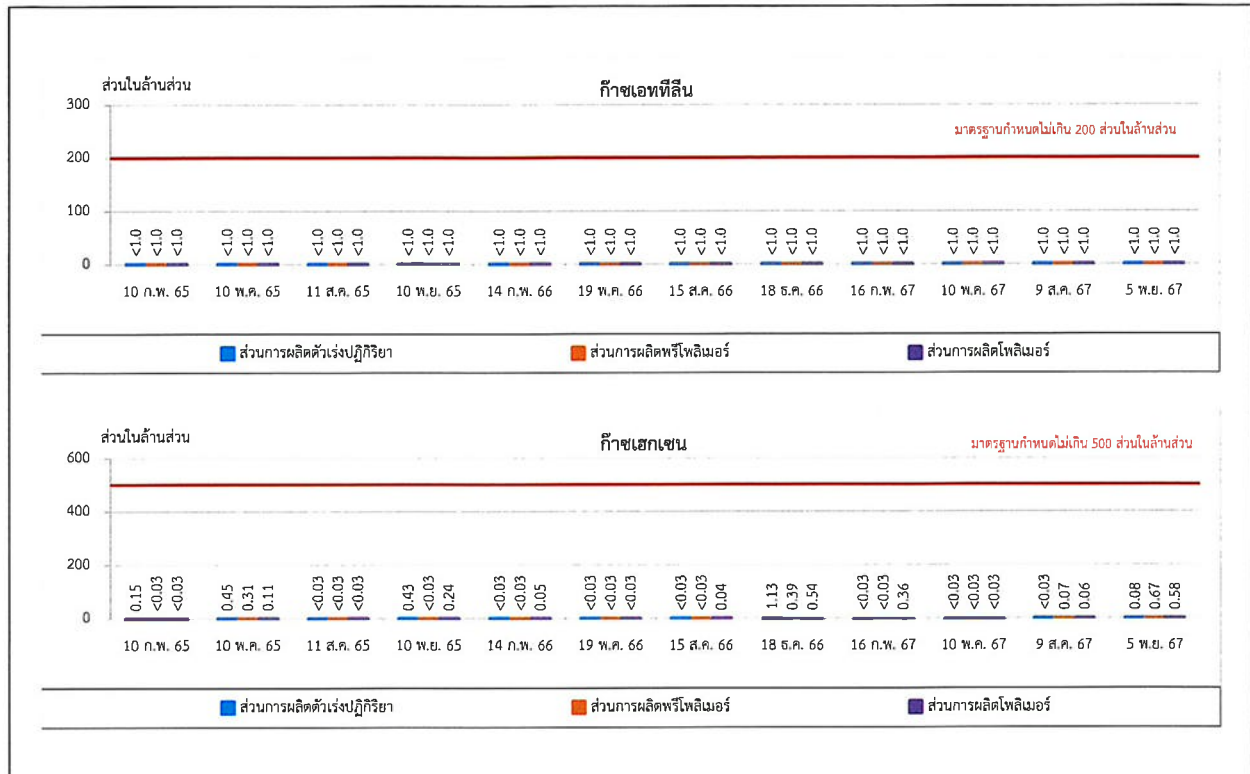
ตารางที่ 3.3-13 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

สถานี	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	
		เอททีลิน (ส่วนในล้านส่วน)	เฮกเซน (ส่วนในล้านส่วน)
ส่วนการผลิตโพลิเมอร์	10 ก.พ. 65	<1.0	<0.03
	10 พ.ค. 65	<1.0	0.11
	11 ส.ค. 65	<1.0	<0.03
	10 พ.ย. 65	<1.0	0.24
	14 ก.พ. 66	<1.0	0.05
	19 พ.ค. 66	<1.0	<0.03
	15 ส.ค. 66	<1.0	<0.03
	18 ธ.ค. 66	<1.0	<0.03
	16 ก.พ. 67	<1.0	0.36
	10 พ.ค. 67	<1.0	<0.03
	9 ส.ค. 67	<1.0	0.06
	5 พ.ย. 67	<1.0	0.58
มาตรฐาน		200 ^{1/}	500 ^{2/}

มาตรฐาน : ^{1/} ค่าที่ยอมให้มีได้ (TLV) เสนอแนะโดยสมาคมนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมภาคีแห่งสหรัฐอเมริกา (ACGIH) ปี ค.ศ. 2024

^{2/} ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567



รูปที่ 3.3-9 กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

3.3.6.2 ระดับเสียงภายในสถานประกอบการ

มาตรการกำหนด ให้มีการตรวจวัดระดับเสียงสะสม (Noise Dose) โดยสุ่มตรวจพนักงานที่มีความเสี่ยงต่อการรับสัมผัสเสียงดัง การตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน (TWA) และระดับเสียงสูงสุด (Lmax) บริเวณส่วนการผลิตโพลิเมอร์ และส่วนการตัดเม็ด ปีละ 4 ครั้ง ระดับความถี่เสียงที่แหล่งกำเนิด (Octave Band) บริเวณภายในพื้นที่กระบวนการผลิต ปีละ 4 ครั้ง พร้อมกับการตรวจวัดเสียงในสถานประกอบการ และจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่เสียงบริเวณกระบวนการผลิตที่มีเสียงดัง ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง

4. ระดับเสียงสะสม (Noise Dose)

1.1) ผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสม (Noise Dose)

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

การตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล (Noise Dose) ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ได้สุ่มติดตั้งเครื่องมือวัดปริมาณเสียงสะสมไว้ที่ตัวผู้ปฏิบัติงาน โดยตรวจวัดในวันที่ 9 สิงหาคม, 5 และ 14 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 พบว่า พนักงานที่ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดระดับเสียงสะสมได้รับปริมาณเสียงสะสมระหว่าง 2.0-52.5 เปอร์เซ็นต์ และเมื่อนำมาคำนวณหาระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน (TWA) ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ (พ.ศ. 2561) และประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาในการทำงาน (พ.ศ. 2561) และ (ฉบับที่ 2) (พ.ศ. 2565) พบว่ามีค่าระหว่าง 67.1-76.9 เดซิเบล(เอ) ภาพตรวจวัดดังแสดงในภาพที่ 3.3-6 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-14



พนักงาน Operator ของ LLDPE คนที่ 1



พนักงาน Operator ของ LLDPE คนที่ 2

ภาพที่ 3.3-6 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล

ตารางที่ 3.3-14 ผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

สถานี	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	
		ระดับเสียงสะสม (%)	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน ^{1/} (เดซิเบล (เอ))
พนักงาน Operator ของ LLDPE คนที่ 1	9 ส.ค. 67	24.6	76.9
	14 พ.ย. 67	2.6	67.1
พนักงาน Operator ของ LLDPE คนที่ 2	9 ส.ค. 67	14.4	74.6
	5 พ.ย. 67	17.0	75.3
มาตรฐาน		-	83.0

มาตรฐาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน
ในแต่ละวัน (พ.ศ. 2561)

หมายเหตุ : ^{1/} ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับ
ความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ (พ.ศ. 2561) และ (ฉบับที่ 2)
(พ.ศ. 2565)

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม

ผู้เก็บตัวอย่าง

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม

ชื่อผู้วิเคราะห์

เบอร์โทรศัพท์

บริษัท เอแอลเอส แลบลอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

นายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่ / นายอำนาจ วงษาเคน

นายวิชาญ ชุณหรัตน์ ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-6113

นายสุพจน์ สลามเต๊ะ ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0003

0-2360-3000

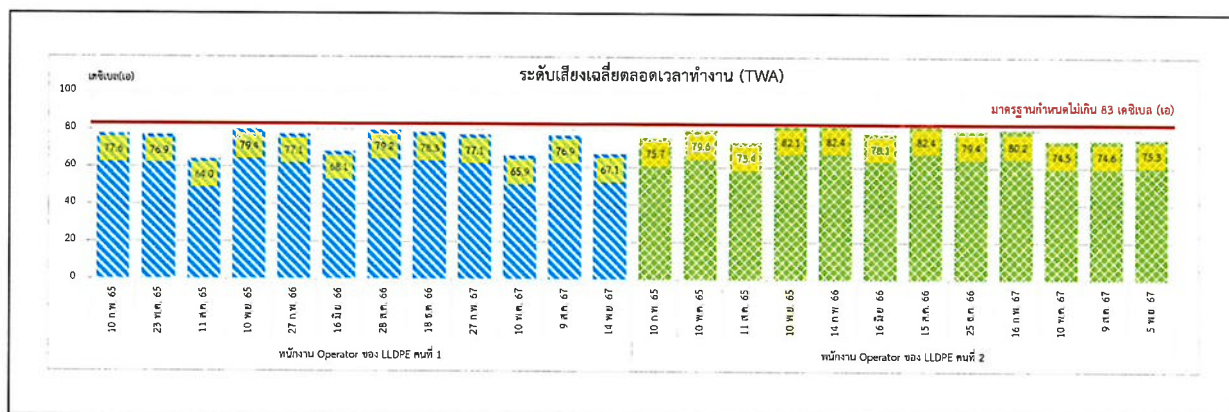
1.2) สรุปผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงสะสม (Noise Dose) ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงสะสม (Noise Dose) ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น ได้ดำเนินการตรวจวัดพนักงานบริเวณส่วนการผลิตโพลิเมอร์ และส่วนการตัดเม็ด พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนดทั้งหมด รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-15 และรูปที่ 3.3-10

ตารางที่ 3.3-15 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

สถานี	วันที่ตรวจวัด	ระดับเสียงเฉลี่ยแบบติดตัวบุคคล (TWA 12 ชั่วโมง) (เดซิเบล (เอ))
พนักงาน Operator ของ LLDPE คนที่ 1	10 ก.พ. 65	77.6
	23 พ.ค. 65	76.9
	11 ส.ค. 65	64.0
	10 พ.ย. 65	79.4
	27 ก.พ. 66	77.1
	16 มิ.ย. 66	68.1
	28 ส.ค. 66	79.2
	18 ธ.ค. 66	78.3
	27 ก.พ. 67	77.1
	10 พ.ค. 67	65.9
	9 ส.ค. 67	76.9
	14 พ.ย. 67	67.1
พนักงาน Operator ของ LLDPE คนที่ 2	10 ก.พ. 65	75.7
	10 พ.ค. 65	79.6
	11 ส.ค. 65	73.4
	10 พ.ย. 65	82.1
	14 ก.พ. 66	82.4
	16 มิ.ย. 66	78.1
	15 ส.ค. 66	82.4
	25 ธ.ค. 66	79.4
	16 ก.พ. 67	80.2
	10 พ.ค. 67	74.5
	9 ส.ค. 67	74.6
	5 พ.ย. 67	75.3
มาตรฐาน		83.0

มาตรฐาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน
ในแต่ละวัน (พ.ศ. 2561)



รูปที่ 3.3-10 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสม ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

4. ระดับเสียงในสถานประกอบการ

1.1) ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

จากการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาทำงาน (TWA) และระดับเสียงสูงสุด (Lmax) ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ได้ทำการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq 12 hrs.) ภายในพื้นที่กระบวนการผลิต ในวันที่ 9 สิงหาคม และ 14 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 โดยตรวจวัดจำนวน 2 บริเวณ ได้แก่ บริเวณส่วนการผลิตโพลิเมอร์ และบริเวณส่วนการตัดเม็ด ตำแหน่งตรวจวัดดังแสดงในรูปที่ 3.3-11 และภาพที่ 3.3-7 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-16 สามารถสรุปได้ดังนี้

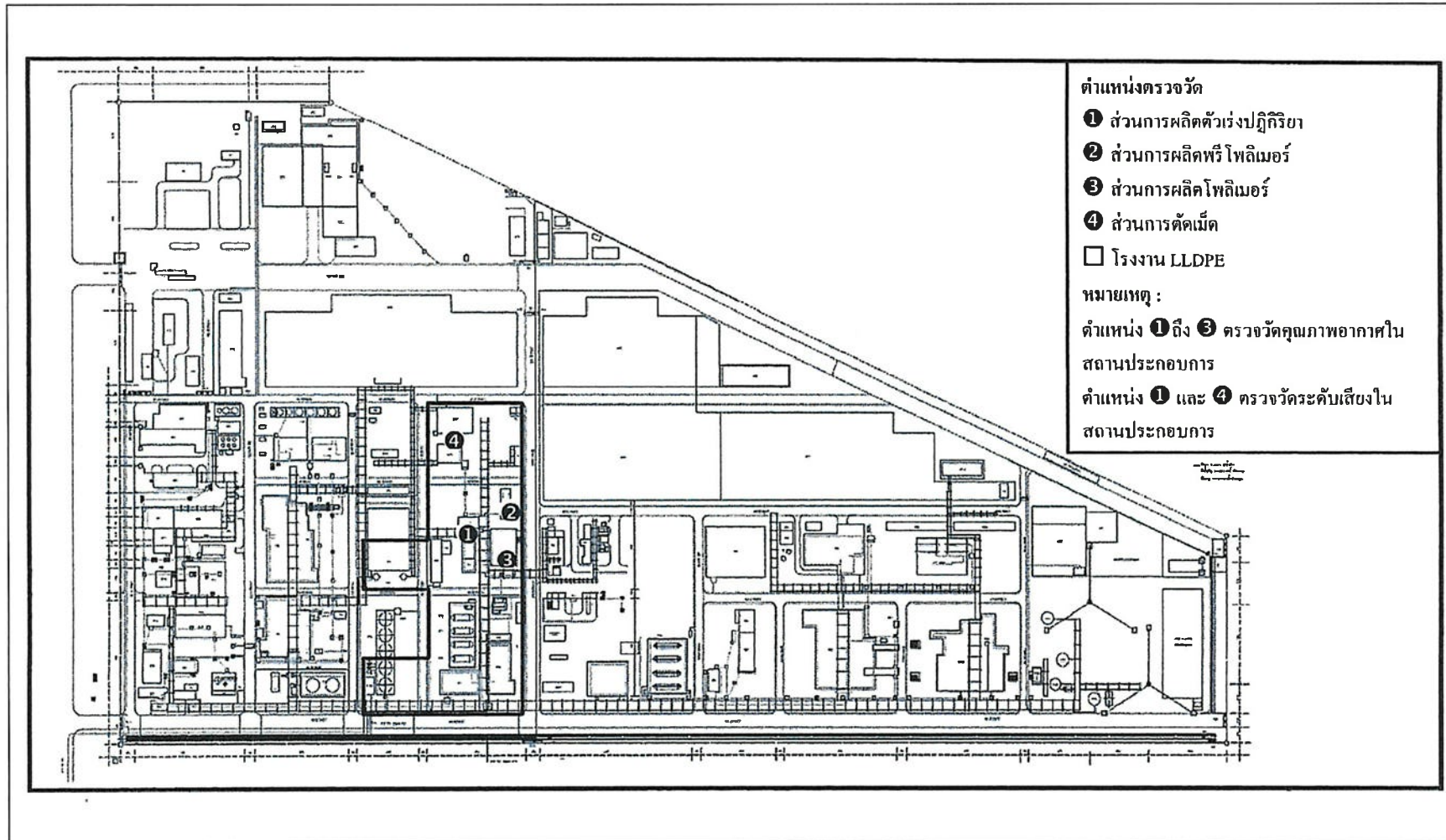
1) ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq 12 hrs.)

- ส่วนการผลิตโพลิเมอร์	มีค่าเท่ากับ	83.3	และ	79.1	เดซิเบล(เอ)
- ส่วนการตัดเม็ด	มีค่าเท่ากับ	79.3	และ	80.1	เดซิเบล(เอ)

2) ระดับเสียงสูงสุด (Lmax)

- ส่วนการผลิตโพลิเมอร์	มีค่าเท่ากับ	93.0	และ	84.9	เดซิเบล(เอ)
- ส่วนการตัดเม็ด	มีค่าเท่ากับ	100.2	และ	91.6	เดซิเบล(เอ)

เมื่อนำมาผลการตรวจวัดระดับเสียง มาเปรียบเทียบกับมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 หมวด 3 เสียง (กำหนดให้พนักงานที่ปฏิบัติงาน 12 ชั่วโมง ได้รับระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานไม่เกิน 87 เดซิเบล (เอ) และระดับเสียงสูงสุดไม่เกิน 140 เดซิเบล (เอ)) พบว่า ทุกสถานที่ทำการตรวจวัดมีระดับเสียง อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานดังกล่าวกำหนด



รูปที่ 3.3-11 แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ



ส่วนการผลิตโพลิเมอร์ (ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา)



ส่วนการตัดเม็ด

ภาพที่ 3.3-7 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ

ตารางที่ 3.3-16 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ชื่อสถานที่ตรวจวัด : ส่วนการผลิตโพลิเมอร์

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย (dB(A))	
	9 สิงหาคม 2567	
	ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq 12 hrs)	ระดับเสียงสูงสุด (Lmax)
08:00 AM - 09:00 AM	83.5	88.3
09:00 AM - 10:00 AM	83.3	84.5
10:00 AM - 11:00 AM	83.4	85.8
11:00 AM - 12:00 PM	83.5	84.9
12:00 PM - 01:00 PM	83.5	84.8
01:00 PM - 02:00 PM	83.5	85.2
02:00 PM - 03:00 PM	83.4	85.3
03:00 PM - 04:00 PM	83.4	84.5
04:00 PM - 05:00 PM	83.5	84.3
05:00 PM - 06:00 PM	82.5	93.0
06:00 PM - 07:00 PM	83.1	87.9
07:00 PM - 08:00 PM	82.2	83.8
ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชม. (Leq 12 hrs.)	83.3	-
ระดับเสียงสูงสุด (Lmax)	-	93.0
ค่ามาตรฐาน	87	140

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. 2546

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม
ผู้เก็บตัวอย่าง
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม
ชื่อผู้วิเคราะห์
เบอร์โทรศัพท์

บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
นายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่ / นายอำนาจ วงษาเคน
นายสุพจน์ สลามเต๊ะ ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0003
นางชลธิชา สุปงกช ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-0031
0-3304-8555

ตารางที่ 3.3-16 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ชื่อสถานที่ตรวจวัด : ส่วนการผลิตโพลิเมอร์

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย (dB(A))	
	5 พฤศจิกายน 2567	
	ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq 12 hrs)	ระดับเสียงสูงสุด (Lmax)
08:50 AM - 09:50 AM	79.4	81.1
09:50 AM - 10:50 AM	79.1	80.8
10:50 AM - 11:50 AM	78.4	80.7
11:50 AM - 12:50 PM	78.3	84.9
12:50 PM - 01:50 PM	77.9	80.1
01:50 PM - 02:50 PM	78.0	80.4
02:50 PM - 03:50 PM	78.1	80.0
03:50 PM - 04:50 PM	78.7	82.7
04:50 PM - 05:50 PM	79.0	83.4
05:50 PM - 06:50 PM	79.0	81.4
06:50 PM - 07:50 PM	79.7	83.7
07:50 PM - 08:50 PM	81.8	84.2
ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชม. (Leq 12 hrs.)	79.1	
ระดับเสียงสูงสุด (Lmax)	-	84.9
ค่ามาตรฐาน	87	140

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. 2546

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม
ผู้เก็บตัวอย่าง
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม
ชื่อผู้วิเคราะห์
เบอร์โทรศัพท์

บริษัท เอแอลเอส แลบลอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
นายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่ / นายอำนาจ วงษาเคน
นายสุพจน์ สลามเต๊ะ ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0003
นางชลธิชา สุปงกช ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-0031
0-3304-8555

ตารางที่ 3.3-16 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ชื่อสถานีตรวจวัด : ส่วนการตัดเม็ด

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย (dB(A))	
	9 สิงหาคม 2567	
	ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq 12 hrs)	ระดับเสียงสูงสุด (Lmax)
09:00 AM – 10:00 AM	80.5	90.8
10:00 AM – 11:00 AM	79.3	88.2
11:00 AM – 12:00 PM	79.1	80.6
12:00 PM – 01:00 PM	79.1	80.7
01:00 PM – 02:00 PM	79.2	80.8
02:00 PM – 03:00 PM	79.3	83.9
03:00 PM – 04:00 PM	79.4	80.7
04:00 PM – 05:00 PM	79.2	80.8
05:00 PM – 06:00 PM	79.7	81.7
06:00 PM – 07:00 PM	80.0	92.5
07:00 PM – 08:00 PM	77.2	100.2
08:00 AM – 09:00 AM	79.3	81.3
ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชม. (Leq 12 hrs.)	79.3	-
ระดับเสียงสูงสุด (Lmax)	-	100.2
ค่ามาตรฐาน	87	140

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. 2546

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม
ผู้เก็บตัวอย่าง
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม
ชื่อผู้วิเคราะห์
เบอร์โทรศัพท์

บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
นายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่ / นายอำนาจ วงษาเคน
นายสุพจน์ สลามเต๊ะ ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0003
นางชลธิชา สุปงกช ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-0031
0-3304-8555

ตารางที่ 3.3-16 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ชื่อสถานีตรวจวัด : ส่วนการตัดเม็ด

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย (dB(A))	
	9 สิงหาคม 2567	
	ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq 12 hrs)	ระดับเสียงสูงสุด (Lmax)
09:49 AM – 10:49 AM	80.0	91.6
10:49 AM – 11:49 AM	79.9	83.6
11:49 AM – 12:49 PM	80.1	84.4
12:49 PM – 01:49 PM	80.2	82.2
01:49 PM – 02:49 PM	80.0	84.9
02:49 PM – 03:49 PM	79.9	82.3
03:49 PM – 04:49 PM	79.9	82.5
04:49 PM – 05:49 PM	80.0	82.1
05:49 PM – 06:49 PM	80.4	87.2
06:49 PM – 07:49 PM	80.5	82.5
07:49 PM – 08:49 PM	80.4	82.8
08:49 AM – 09:49 AM	80.4	83.0
ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชม. (Leq 12 hrs.)	80.1	-
ระดับเสียงสูงสุด (Lmax)	-	91.6
ค่ามาตรฐาน	87	140

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. 2546

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม
ผู้เก็บตัวอย่าง
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม
ชื่อผู้วิเคราะห์
เบอร์โทรศัพท์

บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
นายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่ / นายอำนาจ วงษาเคน
นายสุพจน์ สลามเต๊ะ ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0003
นางชลธิชา สุปกษ ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-0031
0-3304-8555

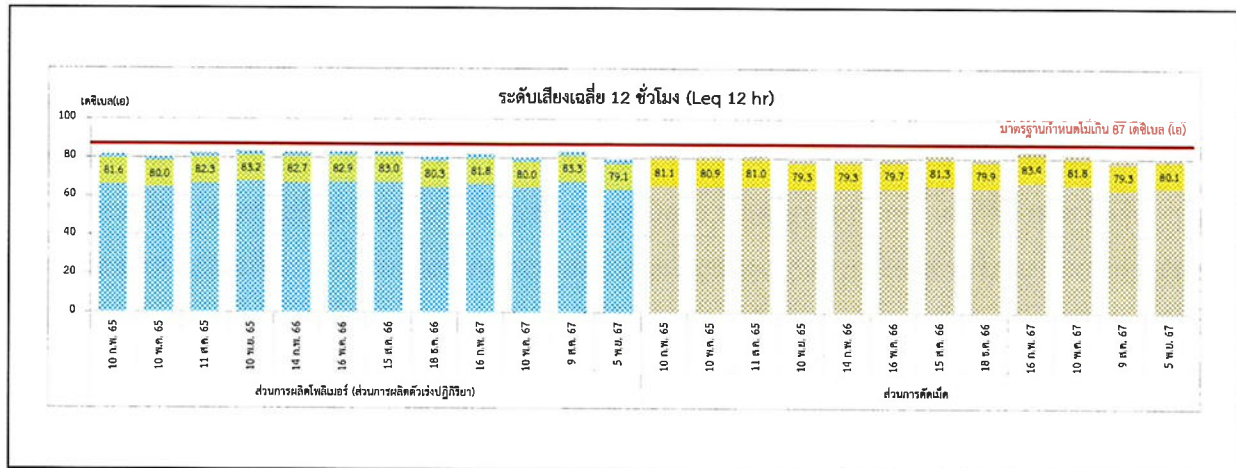
1.2) สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq 12 hrs.) ของโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567 โดยตรวจวัด 2 บริเวณ ได้แก่ ส่วนการผลิตโพลิเมอร์ (ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา) และส่วนการตัดเม็ด เมื่อนำผลการตรวจวัดไปเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อม ในการทำงาน พ.ศ. 2546 พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดทั้งหมด รายละเอียดสรุปผลการตรวจวัดระดับเสียง ภายในสถานประกอบการ ดังแสดงในตารางที่ 3.3-17 และรูปที่ 3.3-12

ตารางที่ 3.3-17 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

วันที่ตรวจวัด	Leq 12 hrs. (dB(A))	
	ส่วนการผลิตโพลิเมอร์	ส่วนการตัดเม็ด
10 ก.พ. 65	81.6	80.0
10 พ.ค. 65	81.1	80.9
11 ส.ค. 65	82.3	81.0
10 พ.ย. 65	83.2	79.3
14 ก.พ. 66	82.7	79.3
16 พ.ค. 66	82.9	79.7
15 ส.ค. 66	83.0	81.3
18 ธ.ค. 66	80.3	79.9
16 ก.พ. 67	81.8	83.4
10 พ.ค. 67	80.0	81.8
9 ส.ค. 67	83.3	79.3
5 พ.ย. 67	79.1	80.1
มาตรฐาน	87	

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. 2546



รูปที่ 3.3-12 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

4. ระดับเสียงแบบแยกความถี่

1.3) ผลการตรวจวัดระดับเสียงแบบแยกความถี่

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

การตรวจวัดระดับเสียงแบบแยกความถี่ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ดำเนินการตรวจวัดจำนวน 2 สถานี ได้แก่ บริเวณส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา และบริเวณส่วนการตัดเม็ด ในวันที่ 9 สิงหาคม และ 5 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 แสดงตำแหน่งการเก็บตัวอย่างดังภาพที่ 3.3-7 รายละเอียดผลการตรวจวัดแสดงดังตารางที่ 3.3-18 สามารถสรุปได้ดังนี้

1) ระดับเสียงแยกตามความถี่ที่แหล่งกำเนิด (Octave Band)

- ส่วนการผลิตโพลิเมอร์ มีค่าเท่ากับ 83.3 และ 79.1 เดซิเบล(เอ)
(ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา) ระดับเสียงสูงสุดที่ความถี่ 2,000 และ 1,000 เฮิรต
- ส่วนการตัดเม็ด มีค่าเท่ากับ 79.3 และ 80.1 เดซิเบล(เอ)
ระดับเสียงสูงสุดที่ความถี่ 1,000 และ 1,000 เฮิรต

สำหรับการตรวจวัดแยกตามความถี่ของเสียงที่แหล่งกำเนิด (Octave Band) ยังไม่มีค่ามาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-18 ผลการตรวจวัดแยกตามความถี่ของเสียงที่แหล่งกำเนิด (Octave Band)

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

วันที่ตรวจวัด	สถานี	ระดับเสียงเฉลี่ย เดซิเบล (เอ)	ค่าเฉลี่ยความถี่ระดับเสียงเฉลี่ย (เฮิร์ต)										
			16 Hz	31.5 Hz	63 Hz	125 Hz	250 Hz	500 Hz	1 kHz	2 kHz	4 kHz	8 kHz	16 kHz
9 ส.ค. 67	ส่วนการผลิตโพลิเมอร์ (ส่วนการผลิตตัวแรงปฏิกิริยา)	79.3	25.1	38.3	58.5	61.2	70.3	74.6	78.3	78.4	74.4	66.9	55.4
	ส่วนการตัดเม็ด	79.3	29.7	43.4	56.3	61.4	65.2	72.1	74.6	74.2	69.0	62.4	49.5
5 พ.ย. 67	ส่วนการผลิตโพลิเมอร์ (ส่วนการผลิตตัวแรงปฏิกิริยา)	79.1	22.7	38.2	56.3	58.9	65.7	70.1	75.1	73.8	69.6	60.4	42.1
	ส่วนการตัดเม็ด	80.1	30.5	42.0	59.1	64.5	65.7	72.3	76.9	73.9	66.7	58.8	44.0

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม
ผู้เก็บตัวอย่าง
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม
ชื่อผู้วิเคราะห์
เบอร์โทรศัพท์

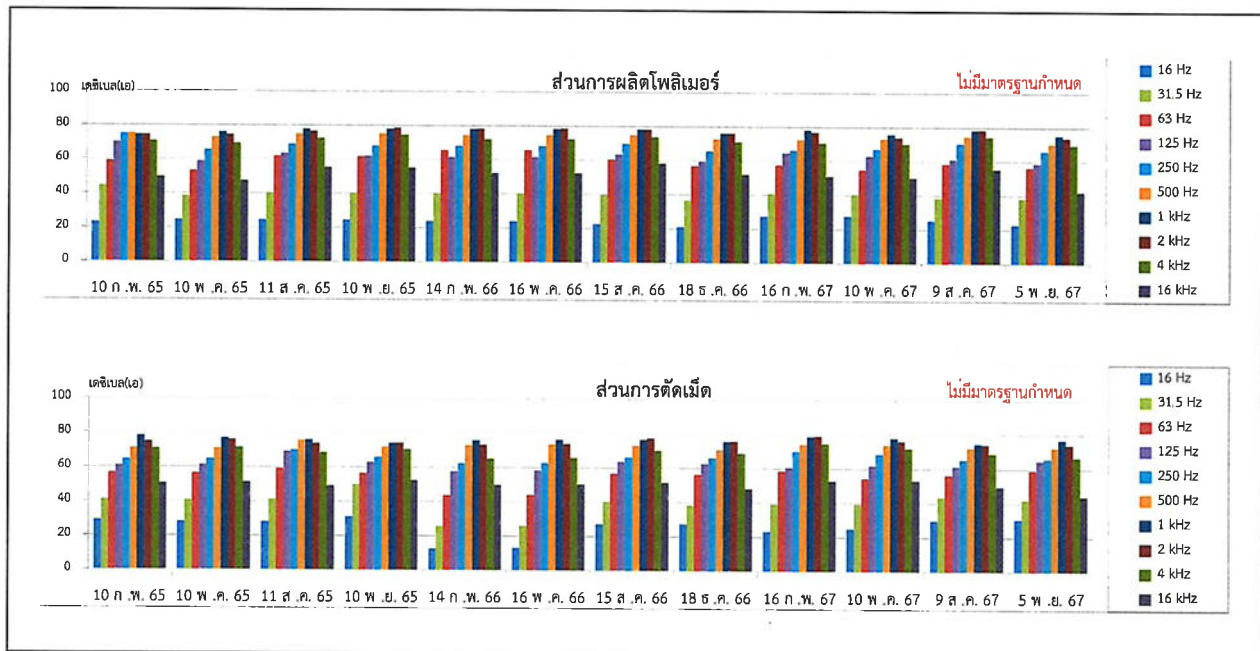
บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
นายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่ / นายอำนาจ วงษาเคน
นายสุพจน์ สลามเต๊ะ ทะเบียนเลขที่ ว-255-ค-6524
นางสาวอรรพรณ รักยง ทะเบียนเลขที่ ว-204-จ-0027
0-3304-8555

1.4) สรุปผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงแบบแยกความถี่ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงแบบแยกความถี่ของเสียงที่แหล่งกำเนิด ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567 โดยตรวจวัด จำนวน 2 บริเวณ ได้แก่ บริเวณส่วนการผลิตโพลิเมอร์ (ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา) และบริเวณส่วนการตัดเม็ด ซึ่งยังไม่มีค่ามาตรฐานกำหนด รายละเอียดสรุปผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-19 และรูปที่ 3.3-13

ตารางที่ 3.3-19 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงแบบแยกตามความถี่ของเสียงที่แหล่งกำเนิด ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

สถานี	วันที่ตรวจวัด	ระดับเสียงเฉลี่ย เดซิเบล (เอ)	ค่าเฉลี่ยความถี่ระดับเสียงเฉลี่ย (เฮิรต)										
			16 Hz	31.5 Hz	63 Hz	125 Hz	250 Hz	500 Hz	1 kHz	2 kHz	4 kHz	8 kHz	16 kHz
ส่วนการผลิตโพลิเมอร์ (ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา)	10 ก.พ. 65	81.6	23.1	44.4	59.0	70.0	75.0	75.1	74.3	74.3	70.7	66.0	49.7
	10 พ.ค. 65	80.0	24.4	38.3	53.2	58.8	65.4	73	75.8	74.6	69.4	61.9	47.5
	11 ส.ค. 65	82.3	24.5	40	61.8	63.5	68.9	74.9	77.7	76.6	72.5	66.8	55.4
	10 พ.ย. 65	83.2	24.5	40	61.7	62.1	67.9	75.1	77.9	78.7	74.6	67.0	55.2
	14 ก.พ. 66	82.7	23.8	39.8	65.3	61.5	67.8	74.3	77.9	78.3	72.1	64.3	52.2
	16 พ.ค. 66	79.3	23.9	40.0	65.5	61.7	68.0	74.5	78.1	78.5	72.3	64.5	52.4
	15 ส.ค. 66	83.0	22.6	39.7	60.4	63.4	69.6	74.8	78.0	78.0	73.7	68.2	58.3
	18 ธ.ค. 66	80.8	21.0	36.7	56.8	59.6	65.5	72.7	76.1	76.0	71.1	63.7	51.9
	16 ก.พ. 67	81.8	27.3	40.8	57.5	64.6	66.1	72.5	78.1	76.8	70.6	64.1	51.0
	10 พ.ค. 67	80.0	27.6	40.5	54.9	63	66.9	73	75.6	73.9	70.1	63.8	50.3
	9 ส.ค. 67	79.3	25.1	38.3	58.5	61.2	70.3	74.6	78.3	78.4	74.4	66.9	55.4
	5 พ.ย. 67	79.1	22.7	38.2	56.3	58.9	65.7	70.1	75.1	73.8	69.6	60.4	42.1
ส่วนการตัดเม็ด	10 ก.พ. 65	81.1	28.9	40.9	56.5	60.8	64.3	71.0	78.2	75.0	70.8	64.8	50.5
	10 พ.ค. 65	80.9	27.9	40.6	56.4	61.3	64.5	70.9	76.9	76.1	71.3	65.2	51.3
	11 ส.ค. 65	81.0	27.9	41.2	59.1	69.1	69.8	75.4	75.9	73.8	68.5	61.8	49.3
	10 พ.ย. 65	79.3	31.1	49.7	56.3	62.9	65.6	71.6	74.0	74.1	70.4	64.7	52.4
	14 ก.พ. 66	82.9	12.4	25.5	43.6	57.7	62.1	72.9	75.7	73.2	65.2	59.5	49.7
	16 พ.ค. 66	79.7	13.0	26.0	44.0	58.2	62.6	73.4	76.2	73.7	65.7	60.0	50.2
	15 ส.ค. 66	81.3	27.1	40.3	56.5	63.6	66.1	72.8	76.4	77.3	70.3	63.4	51.4
	18 ธ.ค. 66	79.9	27.3	38.3	56.2	62.5	65.8	70.7	75.4	75.6	68.8	61.8	48.2
	16 ก.พ. 67	83.4	23.2	39.2	58.3	60.5	69.8	74.0	78.5	78.8	74.6	67.4	52.8
	10 พ.ค. 67	81.8	24.9	39.4	54.3	61.7	68.4	73.7	77.7	76.1	71.8	65.7	53.1
	9 ส.ค. 67	79.3	29.7	43.4	56.3	61.4	65.2	72.1	74.6	74.2	69.0	62.4	49.5
	5 พ.ย. 67	80.1	30.5	42.0	59.1	64.5	65.7	72.3	76.9	73.9	66.7	58.8	44.0



รูปที่ 3.3-13 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงแบบแยกความถี่ของเสียงที่แหล่งกำเนิด ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

4. การจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map)

มาตรการกำหนดให้โครงการจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่เสียงภายในบริเวณกระบวนการผลิตที่มีเสียงดัง ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง

โครงการมีการจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ทุก 3 ปี ในบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิตทั้งหมด โดยดำเนินการครั้งล่าสุด เมื่อวันที่ 16 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ผลการตรวจวัด พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดได้มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 66.2-96.1 เดซิเบล(เอ) ซึ่งส่วนใหญ่มีค่าไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-15

3.3.6.3 ความร้อนภายในสถานประกอบการ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดสภาพความร้อนภายในสถานประกอบการ โดยตรวจวัดในรูปของ WBGT บริเวณส่วนการตัดเม็ด (Pelletization Section 500) ปีละ 4 ครั้ง

1 ผลการตรวจวัดสภาพความร้อนภายในสถานประกอบการ

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

การตรวจวัดสภาพความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ได้ดำเนินการตรวจวัด จำนวน 2 ครั้ง ได้แก่ ในวันที่ 9 สิงหาคม และ 14 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 บริเวณส่วนการตัดเม็ด (Pelletization Section 500) พบค่าเฉลี่ยอุณหภูมิเวทบัลโกลบ (Wet Bulb Globe Temperature: WBGT) เท่ากับ 29.2 และ 30.6 องศาเซลเซียส ตามลำดับ เมื่อนำผลการตรวจวัดที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานตามกฎหมายกำหนด มาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ ความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 ซึ่งกำหนดมาตรฐานระดับความร้อน ค่าเฉลี่ยอุณหภูมิเวทบัลโกลบ (Wet Bulb Globe Temperature: WBGT) ไว้ 3 ระดับ ตามความหนักเบาของงาน ได้แก่ ลักษณะงานเบา ต้องมีระดับความร้อนไม่เกิน 34 องศาเซลเซียส ลักษณะงานปานกลาง ต้องมีระดับความร้อนไม่เกิน 32 องศาเซลเซียส และลักษณะงานหนัก ต้องมีระดับ ความร้อนไม่เกิน 30 องศาเซลเซียส สำหรับการตรวจวัดระดับความร้อนของโครงการเป็นลักษณะงานเบา พบว่า ผลการ ตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด โดยตำแหน่งตรวจวัดและภาพการตรวจวัดแสดงดังภาพที่ 3.3-8 และรายละเอียด ผลการตรวจวัดแสดงดังตารางที่ 3.3-20



บริเวณส่วนการตัดเม็ด (Pelletization Section 500)

ภาพที่ 3.3-8 แสดงการตรวจวัดความร้อนภายในสถานประกอบการ

ตารางที่ 3.3-20 ผลการตรวจวัดความร้อนภายในสถานประกอบการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น
บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	เวลาตรวจวัด (น.)	ผลการตรวจวัด (องศาเซลเซียส)				มาตรฐาน (WBGT) (°C)
			NWB	GT	DB	WBGT	
ส่วนการตัดเม็ด (Pelletization Section 500)	9 ส.ค. 67	10:00-12:00	28.7	35.1	34.2	30.6	34.0
	5 พ.ย. 67	10:00-12:00	28.5	35.2	34.8	30.5	

มาตรฐาน : กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม

ผู้เก็บตัวอย่าง

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม

ชื่อผู้วิเคราะห์

เบอร์โทรศัพท์

บริษัท เอแอลเอส แลборาทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

นายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่ / นายอำนาจ วงษาเคน

นายสุพจน์ สลามเต๊ะ ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0003

นายวิชาญ ชุมหรัตน์ ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-6113

0-2760-3000

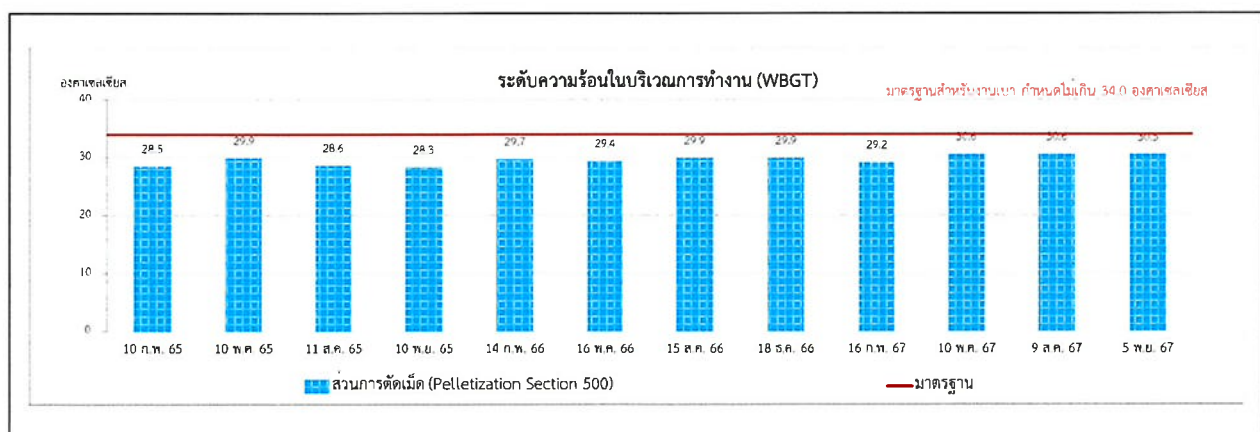
2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบสภาพความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

ผลการติดตามตรวจสอบสภาพความร้อน ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567 บริเวณ ส่วนการตัดเม็ด (Pelletization Section 500) พบว่าค่าความร้อน (WBGT) ที่ตรวจพบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 (34.0 องศาเซลเซียส) รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-21 และรูปที่ 3.3-14

ตารางที่ 3.3-21 สรุปผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด WBGT (องศาเซลเซียส)
หน่วยตัดเม็ด	10 ก.พ. 65	28.5
	10 พ.ค. 65	29.9
	11 ส.ค. 65	28.6
	10 พ.ย. 65	28.3
	14 ก.พ. 66	29.7
	16 พ.ค. 66	29.4
	15 ส.ค. 66	29.9
	18 ธ.ค. 66	29.9
	16 ก.พ. 67	29.2
	10 พ.ค. 67	30.6
	9 ส.ค. 67	30.6
	5 พ.ย. 67	30.5
มาตรฐาน		34.0

มาตรฐาน : กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559



รูปที่ 3.3-14 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2567

3.3.6.4 อุบัติเหตุจากการทำงาน

มาตรการกำหนดให้โครงการบันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิด และผลที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์นั้นซ้ำอีก ภายในบริเวณพื้นที่โรงงาน ตลอดระยะเวลา ดำเนินการ

โครงการได้จัดทำสถิติการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิดและผลที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์นั้นซ้ำอีกภายใน บริเวณพื้นที่โรงงาน ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้น จากการดำเนินงานของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นแบบเชิงเส้น (LLDPE Plant) รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-28

3.3.6.5 ตรวจสอบสุขภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้างาน โดยตรวจร่างกายทั่วไป ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน ให้แก่ พนักงานใหม่ ก่อนเข้าทำงานพนักงานประจำ การตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำ โดยดำเนินการตรวจร่างกายทั่วไป ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด ตรวจระดับไขมัน โคเลสเตอรอลในเลือด ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด ตรวจปัสสาวะ ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น ให้แก่พนักงานโรงงาน LLDPE ปีละ 1 ครั้ง อีกทั้งกำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง โดยตรวจสมรรถภาพการได้ยิน ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด ให้แก่พนักงานกลุ่มเสี่ยง ปีละ 1 ครั้ง

สำหรับในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่มีพนักงานใหม่ และโครงการดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี 2567 ในช่วงเดือนกรกฎาคมเรียบร้อยแล้ว พบว่า ไม่มีพนักงานคนใดมีความผิดปกติอันเนื่องมาจากการทำงาน หรือเกี่ยวข้องกับลักษณะงานที่ปฏิบัติ และพร้อมทั้งนำเสนอผลการตรวจสอบสุขภาพ รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-27

3.3.7 เศรษฐกิจ-สังคม

3.3.7.1 การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคม และความคิดเห็นของประชาชน

มาตรการกำหนดให้มีการสำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม และสถานะการเปลี่ยนแปลงตลอดจนความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน สถานประกอบการโดยรอบ และตัวแทนหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง และในพื้นที่ที่มีการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามหลักวิชาการ โดยสำรวจประชาชนในชุมชน ผู้นำชุมชน สถานประกอบการโดยรอบและตัวแทนหน่วยงานราชการในพื้นที่โครงการในรัศมี 5 กิโลเมตร และในพื้นที่ที่มีการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง

ในปี พ.ศ. 2567 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคม และสถานะการเปลี่ยนแปลงตลอดจนความคิดเห็นของประชาชนที่มีต่อการดำเนินงานของโครงการ ในวันที่ 18 พฤศจิกายน-12 ธันวาคม พ.ศ. 2567 โดยได้ดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม ทำการสำรวจชุมชนรอบโรงงานดังแสดงแผนที่กระจายตัวในการเก็บตัวอย่างแต่ละชุมชน ดังรูปที่ 3.3-15 โดยทำการศึกษาใน 5 ด้าน คือ ความพึงพอใจด้านเศรษฐกิจ ความพึงพอใจด้านสิ่งแวดล้อม ความพึงพอใจด้านความปลอดภัยต่อชุมชน ความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และความพึงพอใจด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร ในปี พ.ศ. 2567 รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ค-2 และสามารถสรุปได้ดังนี้

กลุ่มประชาชนตัวแทนครัวเรือน พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 93.90) มากที่สุด รองลงมาคือ กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 93.88) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 91.58) ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 88.45) และด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 88.41) ตามลำดับ

กลุ่มผู้นำชุมชน พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 95.84) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 94.52) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 92.14) ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 91.19) และด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 90.71) ตามลำดับ

กลุ่มหน่วยงานราชการท้องถิ่น พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 95.79) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 95.38) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 94.86) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 94.86) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 86.67) ตามลำดับ

กลุ่มหน่วยงานในพื้นที่อื่นทั่วไป พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 96.30) มากที่สุด รองลงมาคือ กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 95.31) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 94.29) ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 89.85) และด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 89.38) ตามลำดับ

กลุ่มสถานประกอบการใกล้เคียง พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 93.10) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม และด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 92.67 เท่ากัน) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 90.00) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 86.00) ตามลำดับ

3.3.7.2 การบันทึกข้อร้องเรียน

มาตรการกำหนดโครงการจัดการทำการบันทึกข้อร้องเรียน และจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียนพร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาและมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติม เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ ทุกครั้งภายในพื้นที่โครงการปีละ 1 ครั้ง

โครงการได้จัดการทำการบันทึกข้อร้องเรียน และจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียนพร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่พบข้อร้องเรียน รายละเอียดแสดงดังในภาคผนวก ข-43

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

4.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 โครงการได้ดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งได้รับการเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (ภาคผนวก ก) อย่างเคร่งครัด ได้แก่ มาตรการทั่วไป คุณภาพอากาศ คุณภาพน้ำ ระดับเสียง การจัดการกากของเสีย การคมนาคมขนส่ง ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ เศรษฐกิจ-สังคม และการจัดพื้นที่สีเขียว รายละเอียดดังแสดงในบทที่ 2 ตารางที่ 2-1

4.2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ดังแสดงในตารางที่ 4-1

ตารางที่ 4-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
1. คุณภาพอากาศ					
1.1 คุณภาพอากาศจากปล่องระบาย	- Finishing Section LLDPE	- ก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม	- ปีละ 2 ครั้ง	- 1,196 ส่วนในล้านส่วน	ยังไม่มีมาตรฐานกำหนดสำหรับก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม
1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site#1	- ก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม - ทิศทางและความเร็วลม	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- 2.4-4.5 ส่วนในล้านส่วน - ลมที่พัดผ่านส่วนใหญ่เป็นลมที่พัดมาจากทิศเหนือ ความเร็วลมเฉลี่ยอยู่ในช่วงระหว่าง <0.3-5.5 เมตรต่อวินาที	ยังไม่มีมาตรฐานกำหนดสำหรับก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม
	- ชุมชนมาบขลุ่ย	- ก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- 2.4-2.5 ส่วนในล้านส่วน	ยังไม่มีมาตรฐานกำหนดสำหรับก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม
	- ชุมชนหนองแฟบ	- ก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- 2.4-2.5 ส่วนในล้านส่วน	ยังไม่มีมาตรฐานกำหนดสำหรับก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม
2. คุณภาพน้ำทิ้ง	- บริเวณหลังผ่าน API Separator	- อุณหภูมิ - ความเป็นกรด-ด่าง - ค่าบีโอดี - ค่าซีโอดี - สารแขวนลอย - ค่าทีดีเอส - น้ำมันและไขมัน - ค่าทีไอซี - คลอไรด์อ็อกซิเจน - อัตราการไหล	- เดือนละ 1 ครั้ง	- 32.6-39.5 องศาเซลเซียส - 7.5-8.2 - <2.0-6.2 มิลลิกรัมต่อลิตร - <25-67 มิลลิกรัมต่อลิตร - <5-16 มิลลิกรัมต่อลิตร - 47-1,890 มิลลิกรัมต่อลิตร - <3 มิลลิกรัมต่อลิตร - 2.52-26.9 มิลลิกรัมต่อลิตร - 8-398 มิลลิกรัมต่อลิตร - 3.6-14.4 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง	ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 4-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
2. คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)	- Final Check Pond ของโรงงาน LDPE	- ความเป็นกรด-ด่าง - อุณหภูมิ - ค่าบีโอดี - ค่าซีโอดี - สารแขวนลอย - ค่าทีดีเอส - น้ำมันและไขมัน - ค่าทีโอซี - คลอไรด์อิสระ - อัตราการไหล	- เดือนละ 1 ครั้ง	- 32.8-35.0 องศาเซลเซียส - 7.5-7.7 - 2.0 มิลลิกรัมต่อลิตร - <25-29 มิลลิกรัมต่อลิตร - 14-21 มิลลิกรัมต่อลิตร - 432-604 มิลลิกรัมต่อลิตร - <3 มิลลิกรัมต่อลิตร - 6.04-9.61 มิลลิกรัมต่อลิตร - 106-133 มิลลิกรัมต่อลิตร - 43.2-104.4 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง	ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
3. ระดับเสียงโดยทั่วไป	- ด้านหน้าอาคารสำนักงานฯ ของกลุ่มโรงงาน TPE Site#1	- Leq 24 hrs.	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- 59.2-61.3 เดซิเบล (เอ)	ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
4. การจัดการกากของเสีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปริมาณ วิธีการจัดการและ ผู้รับกำจัดกากของเสียทุกชนิด	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- โครงการทำการบันทึกปริมาณ วิธีการจัดการ และผู้รับกำจัดกากของเสียทุกชนิดที่เกิดจากการดำเนินงานภายในพื้นที่โครงการ รายละเอียดตั้งแสดงในภาคผนวก ข-10	-

ตารางที่ 4-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
5. การคมนาคมขนส่ง	- ป้อมยามด้านหน้ากลุ่มโรงงาน TPE Site#1	- บันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- โครงการทำการบันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกทุกวัน รวมถึงมีการสำรวจปริมาณรถขนส่งสินค้าที่เข้า-ออกพื้นที่โรงงาน รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-19	-
		- บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุความรุนแรง การแก้ไข และการกำหนดมาตรการป้องกันทุกครั้ง	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- โครงการทำการบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุด้านการจราจร อันเนื่องมาจากการดำเนินการของกลุ่มโรงงาน TPE ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุด้านการจราจรเกิดขึ้น รายละเอียด ดังแสดงในภาคผนวก ข-28	-

ตารางที่ 4-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 6.1 คุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ	- ส่วนการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา	- ก๊าซเอททีลีน - ก๊าซเฮกเซน	- ปีละ 4 ครั้ง	- <1.0 และ <1.0 ส่วนในล้านส่วน - <0.03 และ 0.08 ส่วนในล้านส่วน	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	- ส่วนการผลิตพรีโพลิเมอร์	- ก๊าซเอททีลีน - ก๊าซเฮกเซน	- ปีละ 4 ครั้ง	- <1.0 และ <1.0 ส่วนในล้านส่วน - <0.03 และ 0.67 ส่วนในล้านส่วน	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	- ส่วนการผลิตโพลิเมอร์	- ก๊าซเอททีลีน - ก๊าซเฮกเซน	- ปีละ 4 ครั้ง	- <1.0 และ <1.0 ส่วนในล้านส่วน - <0.03 และ 0.58 ส่วนในล้านส่วน	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
6.2 ระดับเสียงในสถานประกอบการ	- พนักงาน Operator ของ LLDPE คนที่ 1 - พนักงาน Operator ของ LLDPE คนที่ 2	- Noise Dose, TWA 12 hr	- ปีละ 4 ครั้ง	- 76.9 และ 67.1 เดซิเบล (เอ) - 74.6 และ 75.3 เดซิเบล (เอ)	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	- ส่วนการผลิตโพลิเมอร์	- Leq 12 hrs. - Lmax	- ปีละ 4 ครั้ง	- 83.3 และ 79.1 เดซิเบล (เอ) - 93.0 และ 84.9 เดซิเบล (เอ)	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	- ส่วนการตัดเม็ด	- Leq 12 hrs. - Lmax	- ปีละ 4 ครั้ง	- 79.3 และ 80.1 เดซิเบล (เอ) - 100.2 และ 91.6 เดซิเบล (เอ)	
	- ส่วนการผลิตโพลิเมอร์ - ส่วนการตัดเม็ด	- Octave Band	- ปีละ 4 ครั้ง	- 83.3 และ 79.1 เดซิเบล (เอ) - 79.3 และ 80.1 เดซิเบล (เอ)	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	- บริเวณกระบวนการผลิตที่มีเสียงดัง	- Noise Contour Map	- ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลกระทบต่อระดับเสียงในพื้นที่โครงการที่มีการเปลี่ยนแปลง	- ดำเนินการครั้งสุดท้าย เมื่อวันที่ 16 มิถุนายน พ.ศ. 2566 ผลการตรวจวัด พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดได้มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 66.2-96.1 เดซิเบล(เอ) รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-15	-

ตารางที่ 4-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 6.3 สภาพความร้อน	- ส่วนการตัดเม็ด	- WBGT	- ปีละ 4 ครั้ง	- 30.6 และ 30.5 องศาเซลเซียส	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
6.4 อุบัติเหตุจากการทำงาน	- บริเวณพื้นที่โรงงาน	- บันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงานโดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิดและผลที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์เช่นนั้นซ้ำอีก โดยจะต้องบันทึกทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุขึ้น	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นภายในพื้นที่โครงการฯ รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-28	-
6.5 ตรวจสอบสุขภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานก่อนเข้าทำงาน	- ตรวจร่างกายทั่วไป - ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก - ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด - ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด - ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น - ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน	- ก่อนเข้าทำงานเป็นพนักงานประจำ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่มีพนักงานใหม่เข้าทำงาน	-

ตารางที่ 4-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 6.5 ตรวจสอบสภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ (ต่อ)	- พนักงานประจำ	- ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป - ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก - ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด - ตรวจระดับไขมัน - ตรวจโคเลสเตอรอลในเลือด - ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ - ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต - ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด - ตรวจปัสสาวะ - ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการโครงการดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี 2567 ในช่วงเดือนกรกฎาคมเรียบร้อยแล้ว และพร้อมทั้งนำเสนอผลการตรวจสอบสุขภาพ รายละเอียดการตรวจสอบสุขภาพ ดังแสดงในภาคผนวก ข-27	-
	- พนักงานกลุ่มเสี่ยง	- ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน - ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี 2567 ในช่วงเดือนกรกฎาคมเรียบร้อยแล้ว พบว่า ไม่มีพนักงานคนใดมีความผิดปกติ อันเนื่องมาจากการทำงาน หรือเกี่ยวข้องกับลักษณะงานที่ปฏิบัติ พร้อมทั้งนำเสนอผลการตรวจสอบสุขภาพ รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-27	-

ตารางที่ 4-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
7. เศรษฐกิจ-สังคม	- ประชาชนในชุมชน ผู้นำชุมชน สถานประกอบการโดยรอบ และตัวแทนหน่วยงานราชการในพื้นที่โครงการรัศมี 5 กิโลเมตร และในพื้นที่ที่มีการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ปีละ 1 ครั้ง)	- สํารวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม และสภาวะการเปลี่ยนแปลง ตลอดจนความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน สถานประกอบการโดยรอบ และตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคม และสภาวะการเปลี่ยนแปลงตลอดจนความคิดเห็นของประชาชนที่มีต่อการดำเนินงานของโครงการ ครึ่งล่าสุด ในวันที่ 18 พฤศจิกายน-12 ธันวาคม พ.ศ. 2567 รายละเอียดแสดงในภาคผนวก ค-2	-
	- พื้นที่โครงการ	- บันทึกข้อร้องเรียน และจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียน พร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาและมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการได้จัดทำการบันทึกข้อร้องเรียน และจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียนพร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567 ไม่พบข้อร้องเรียน รายละเอียดแสดงดังในภาคผนวก ข-43	-