

บทที่ 1

บทนำ

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาในการจัดทำรายงาน

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เดิมชื่อ บริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ได้ทำการจดทะเบียนควบรวมบริษัทเป็นบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสืออนุญาต ที่ ออก 5104.1.1/4825 ลงวันที่ 22 พฤศจิกายน พ.ศ. 2556 (ดังแสดงในภาคผนวก ก-1) เป็นบริษัทปิโตรเคมีในกลุ่มธุรกิจ เคมีคอลส์ เอสซีจี ได้รับความเห็นชอบรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ในการก่อสร้างโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน กำลังการผลิต 120,000 ตันต่อปี ตามหนังสือ ที่ วว 0804/3692 ลงวันที่ 11 กันยายน พ.ศ. 2535 ต่อมาโรงงานได้มีการขอเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการ โดยมีลำดับการนำเสนอรายงานฯ และได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ดังแสดงในตารางที่ 1-1

(1) รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน ของบริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน (1994) จำกัด (ปัจจุบันชื่อ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด) ผ่านความเห็นชอบตามหนังสือ ที่ วว 0804/10507 ลงวันที่ 18 กันยายน พ.ศ. 2544

(2) รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด โครงการขออนุญาตก่อสร้างท่อขนาด 4 นิ้ว และ 2 นิ้ว ขนส่ง Vent Gas และไนโตรเจน ผ่านความเห็นชอบ ตามหนังสือ ที่ ทส 1009/1068 ลงวันที่ 21 พฤศจิกายน พ.ศ. 2545

(3) รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 2) ของบริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด (ปัจจุบันชื่อ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด) ผ่านความเห็นชอบ ตามหนังสือ ที่ ทส 1009.9/97 ลงวันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2555

(4) รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ผ่านการเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือ ที่ ออก 5102.3.1/186 ลงวันที่ 21 มกราคม พ.ศ. 2563

(5) รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ผ่านการเห็นชอบจากการนิคมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือ ที่ อก 5106.2/2027 ลงวันที่ 30 กรกฎาคม พ.ศ. 2564 และคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และเคมี จาก สผ. มีมติรับทราบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการดังกล่าว ตามหนังสือเห็นชอบที่ ทส.1010.8/17382 ลงวันที่ 29 ตุลาคม พ.ศ. 2564

(6) รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ผ่านการเห็นชอบจากการนิคมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือ ที่ อก 5103.3.1/3147 ลงวันที่ 25 กันยายน พ.ศ. 2567 ดังแสดงในภาคผนวก ก-2

ปัจจุบันโรงงานมีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน รวมประมาณ 197,100 ตันต่อปี ทั้งนี้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ได้กำหนดให้โรงงานต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่กำหนดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม ซึ่งประกอบด้วย มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอต่อสำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)

เพื่อเป็นการติดตามการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในด้านต่างๆ และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในช่วงดำเนินการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 พร้อมทั้งเปรียบเทียบผลการตรวจวัดที่ผ่านมาเพื่อนำเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป

ตารางที่ 1-1 สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลำดับความเป็นมา	ประเภทรายงาน	รายละเอียด	กำลังการผลิต	เลขที่หนังสือ	วันที่	หน่วยงานผู้พิจารณา
1.รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน	ก่อสร้างโรงงานฯ	-เพื่อประกอบการขออนุญาตก่อสร้าง	-มีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน รวมประมาณ 120,000 ตันต่อปี	วว 0804/3692	วันที่ 11 กันยายน พ.ศ. 2535	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม
2. รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน	เปลี่ยนแปลง รายละเอียด โครงการฯ	-ขอขยายกำลังการผลิตเพิ่มขึ้นอีก 60,000 ตันต่อปี	-มีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีนรวมประมาณ 180,000 ตันต่อปี	วว 0804/10507	วันที่ 18 กันยายน พ.ศ. 2544	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม
3. รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขออนุญาตก่อสร้างท่อขนาด 4 นิ้ว และ 2 นิ้ว ขนส่ง Vent Gas และไนโตรเจน	เปลี่ยนแปลง รายละเอียด โครงการฯ ครั้งที่ 1	-ก่อสร้างท่อขนาด 4 นิ้ว และ 2 นิ้ว เพื่อขนส่ง Vent Gas และไนโตรเจน	-มีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน รวมประมาณ 180,000 ตันต่อปี	ทส 1009/1068	วันที่ 21 พฤศจิกายน พ.ศ. 2545	สำนักงานนโยบายและ แผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม
4. รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ครั้งที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด	เปลี่ยนแปลง รายละเอียด โครงการฯ ครั้งที่ 2	-ติดตั้งหน่วยนำกลับไอสาร ไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) เพื่อช่วยลดการระคาย สารอินทรีย์ระเหยง่าย	-มีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน รวมประมาณ 180,000 ตันต่อปี	ทส 1009.9/97	วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2555	สำนักงานนโยบายและ แผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม
5. รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	เปลี่ยนแปลง รายละเอียด โครงการฯ ครั้งที่ 3	-เพิ่มการใช้สารเติมแต่งชนิดเหลวใน การผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน และถังเก็บกักและปั๊มสุญญากาศสำหรับ เติมแต่งชนิดเหลวเพิ่ม	-มีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน รวมประมาณ 180,000 ตันต่อปี	อก 5102.3.1/186	วันที่ 21 มกราคม พ.ศ. 2563	การนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทย

ตารางที่ 1-1 (ต่อ) สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลำดับความเป็นมา	ประเภทรายงาน	รายละเอียด	กำลังการผลิต	เลขที่หนังสือ	วันที่	หน่วยงานผู้พิจารณา
6. รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 4) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 4	-ทำการเปลี่ยนชื่อบริษัทที่ระบุในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 เป็น “บริษัท ไทยเอททีลีน จำกัด” ปรับปรุงการจัดผังพื้นที่ภายในโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ให้สอดคล้องกับปัจจุบัน เพิ่มจำนวนวันในการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีนใน 1 ปี จาก 333.33 วัน หรือ 8,000 ชั่วโมง เป็น 365 วัน หรือ 8,760 ชั่วโมง และปรับปรุงมาตรการฯ บางส่วนให้ถูกต้องและสอดคล้องกับการดำเนินการในปัจจุบันและกำหนดมาตรการฯ เพิ่มเติม	-กำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน รวมประมาณ 197,100 ตันต่อปี	อก 5106.2/0083	วันที่ 11 มกราคม พ.ศ. 2564	การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
7. รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 5	-ยกเลิกพื้นที่สีเขียวในพื้นที่ TPE Site1 ที่โครงการฯ รับผิดชอบดูแลอยู่เดิม 2 บริเวณ และกำหนดพื้นที่สีเขียวบริเวณริมรั้วของพื้นที่ TPE Site1 ด้านทิศตะวันออกเฉียงเหนือแทน ทำให้มีพื้นที่รวมเป็น 1,700 ตารางเมตร -เปลี่ยนชื่อจากผลิตภัณฑ์พลอยได้เป็นผลิตภัณฑ์รอง และเปลี่ยนชื่อผลิตภัณฑ์รอง	-กำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน รวมประมาณ 197,100 ตันต่อปี	อก 5103.3.1/3147	วันที่ 25 กันยายน พ.ศ. 2567	การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

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 ซึ่งเป็นข้อกำหนดตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

1.4 สถานที่ตั้งโครงการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 10 ถนนโอ-หนึ่ง ภายในพื้นที่กลุ่มธุรกิจ เคมิคอลส์ เอสซีจี บนที่ดินแปลงที่ 1-11/2 มีขนาดพื้นที่ประมาณ 16,900 ตารางเมตร ของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง รายละเอียดขอบเขตพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ ดังแสดงในรูปที่ 1-1 ถึง รูปที่ 1-2

1.5 ผลกระทบและกำลัการผลิ

โครงการฯ ดำเนินการผลิผลิตหลัก คือ เม็ดพลาสติกโพลีโพรไพลีน ที่กำลัการผลิ 22.5 ตันต่อชั่วโมง หรือ 540 ตันต่อวัน หรือ 197,100 ตันต่อปี โดยมีจำนวนชั่วโมงการผลิใน 1 ปี เท่ากับ 8,760 ชั่วโมง หรือ 365 วัน และจากขั้นตอนการผลิเม็ดพลาสติกโพลีโพรไพลีน จะมีผลกระทบรองที่เกิดขึ้น ได้แก่ เม็ดพลาสติกที่มีขนาดเล็กกว่า 2.5 มิลลิเมตร หรือขนาดใหญ่กว่า 4 มิลลิเมตร เกิดขึ้น ประมาณ 4.73 ตันต่อวัน หรือ 1,726.45 ตันต่อปี ปัจจุบัน บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ดำเนินการผลิเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรไพลีน โดยใช้ก๊าซโพรไพลีนจากโรงงาน PTTGC และ ROC เป็นวัตถุดิบหลักที่สำคัญ เพื่อรองรับผลผลิตจากการขยายกำลัการผลิโอลิฟินส์ ของบริษัท ระยองโอลิฟินส์ จำกัด อีกทั้งยังทำให้โรงงานเดินเครื่องจักรในระดับ Economy Scale และใช้เงินลงทุนต่ำ

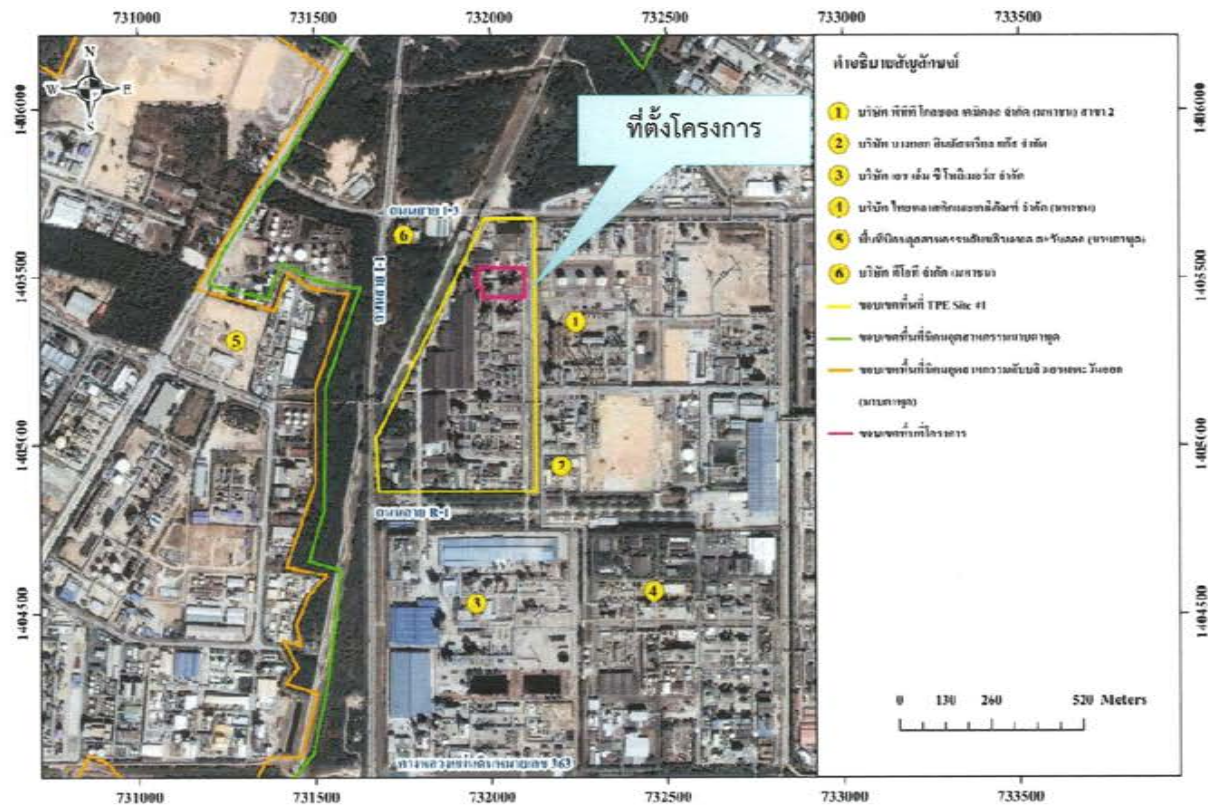
1.6 กระบวนการผลิ

1.6.1 วัตถุดิบและระบบสาธารณูปโภค (Raw Materials and Utilities)

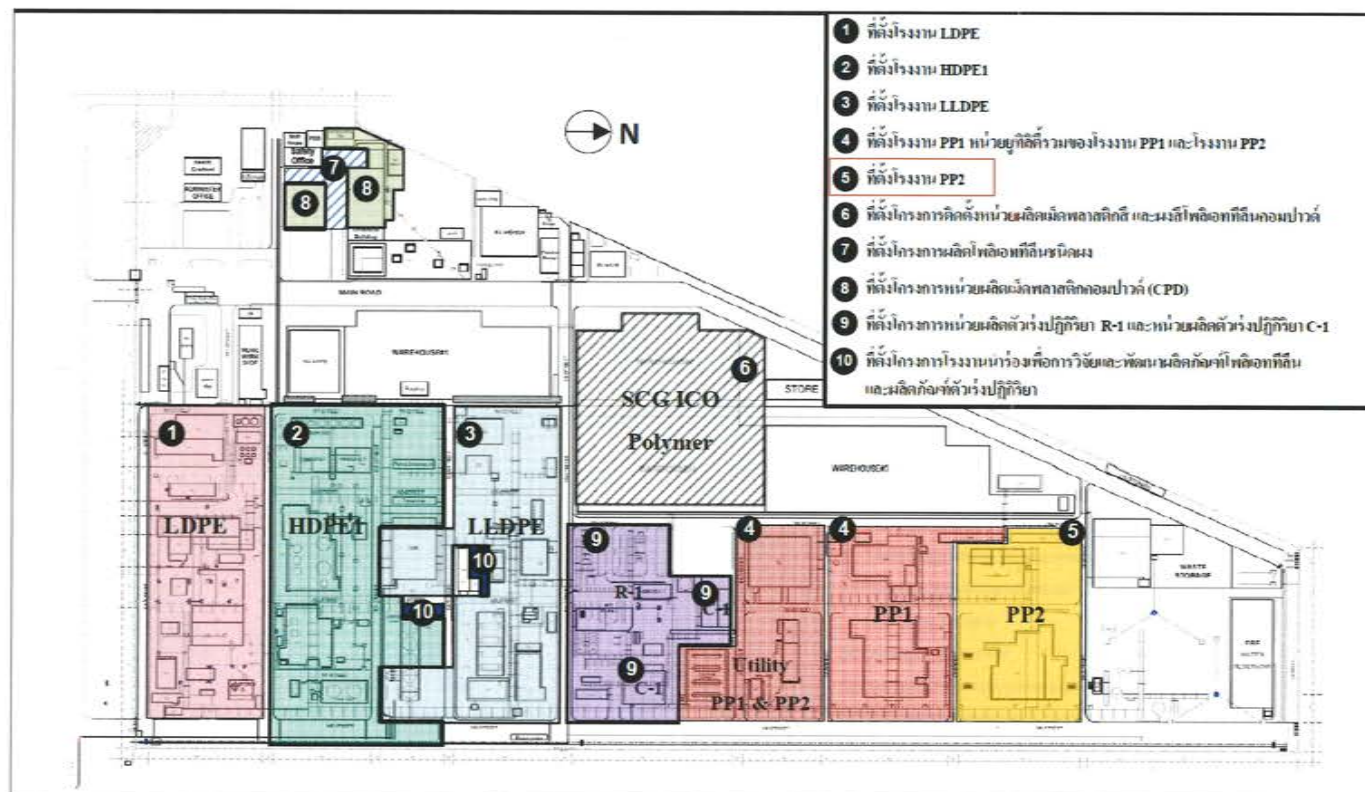
วัตถุดิบและระบบสาธารณูปโภคที่ใช้ในการผลิของโรงงาน รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 1-2

1.6.2 กระบวนการผลิ

ในการแยกก๊าซธรรมชาติจะได้ก๊าซโพรเพนซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ชนิดหนึ่ง เมื่อนำไปผ่านกระบวนการดิงไฮโดรเจนออก (Propane Dehydrogenation) จะได้โพรไพลีน หรือที่เรียกว่า โพรไพลีนโมโนเมอร์ (Propylene Monomer) ซึ่งใช้เป็นวัตถุดิบเริ่มต้นในการผลิเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรไพลีน โดยการทำให้โพลีเมอร์เช้นภายใต้สภาวะที่เหมาะสม



รูปที่ 1-1 ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง



รูปที่ 1-2 ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ภายในพื้นที่กลุ่มโรงงานอุตสาหกรรมปิโตรเคมีในกลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ ในเอสซีจี

ตารางที่ 1-2 วัตถุดิบและยูนิติลิตี้ที่ใช้ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

วัตถุดิบ/ระบบสาธารณูปโภค	หน่วย	ปริมาณการใช้	แหล่งที่มา	ลักษณะการขนส่ง
1. Propylene Monomer	T/hr	22.88	PTTGC, ROC	ระบบท่อลำเลียง
2. Ethylene	T/hr	0.14	PTTGC, ROC	ระบบท่อลำเลียง
3. Hydrogen	Nm ³ /hr	20.25	PTTGC, LINDE	ระบบท่อลำเลียง
4. Hexane	Kg/hr	0.127	TPE	ระบบท่อลำเลียง
5. Nitrogen	Nm ³ /hr	1,000	PTTGC, LINDE	ระบบท่อลำเลียง
6. MP. Steam	T/hr	0.45	PTTGC	ระบบท่อลำเลียง
7. LP. Steam	T/hr	1.70	PTTGC	ระบบท่อลำเลียง
8. Process Water (Demin.)	m ³ /hr	0.75	PTTGC	ระบบท่อลำเลียง
9. Treated Water	m ³ /hr	20.0	PTTGC	ระบบท่อลำเลียง
10. Electric Power	KWH	6,591	Glow Energy Pic	สายส่งไฟฟ้า

หมายเหตุ : PTT GC = PTT Global Chemical Public Co., Ltd.

ROC = Rayong Olefins Co., Ltd.

LINDE = Linde Thailand

TPE = Thai Polyethylene Co., Ltd.

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, พ.ศ. 2563

ปัจจุบันบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ใช้เทคโนโลยีในการผลิตของบริษัท มิตซูย บิโตรเคมีคอล จำกัด โดยขั้นตอนของกระบวนการผลิตแบ่งออกเป็น 6 ขั้นตอน ดังนี้

(1) การทำวัตถุดิบให้บริสุทธิ์ (Raw Material Purification)

วัตถุดิบสำคัญที่ใช้ในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน ได้แก่ โพรไพลีน และเอททีลีน โดยโพรไพลีนจะมีหน่วยทำให้วัตถุดิบบริสุทธิ์ เพื่อกำจัดน้ำที่ติดมากับโพรไพลีนออก โดยใช้ตัวดูดซับประเภท Molecular Sieve (Al₂O₃/SiO₂) เป็นตัวกำจัด

(2) การเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Preparation)

สารเร่งปฏิกิริยาที่ใช้เป็นสารประกอบของ Titanium Halide และ Alkyl Aluminum การเตรียมทำโดยใช้เฮกเซนเป็นตัวทำละลาย และปรับความเข้มข้นให้ได้ความเข้มข้นที่เหมาะสม ก่อนส่งเข้าไปยังเครื่องปฏิกรณ์ เพื่อช่วยให้เกิดปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชัน

(3) การเกิดโพลิเมอร์ (Polymerization)

เริ่มจากนำโพรไพลีนที่ถูกทำให้บริสุทธิ์แล้ว (ในสถานะของเหลว) และตัวเร่งปฏิกิริยาป้อนเข้าสู่เครื่องปฏิกรณ์ตัวที่หนึ่ง (1st Reactor) ผงโพลิเมอร์ที่ถูกผลิตจาก Reactor จะเกิดในสภาพ Liquid Propylene และ

แขวนลอยอยู่ในลักษณะเป็น Slurry Phase โดยมีตัวเร่งปฏิกิริยาทำให้เกิดปฏิกิริยาโพลิเมอร์ไรเซชันอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้มีการเติมก๊าซไฮโดรเจนเข้าสู่เครื่องปฏิกรณ์ตัวที่หนึ่ง เพื่อควบคุมคุณสมบัติการไหลของเม็ดพลาสติก (Melt Flow Rate)

ผงโพลิเมอร์และ Liquid Propylene ที่มีก๊าซไฮโดรเจนปะปนอยู่ จะถูกส่งไปยังเครื่องปฏิกรณ์ ตัวที่ 2 (2nd Reactor) เป็น Gas Phase Polymerization Reactor เพื่อแยกผงโพลิโพรไพลีนออกจาก Liquid Propylene โดยเติมก๊าซเอททีลีน เพื่อให้โพรไพลีนเปลี่ยนสถานะเป็นก๊าซ และเติมแต่งชนิดเหลว (Liquid Additive) เพื่อช่วยให้ผงโพลิเมอร์ไหลตัวได้ดีในท่อ ลดการเกาะติดของผงโพลิเมอร์ที่ผิวท่อและอุปกรณ์แลกเปลี่ยน ความร้อน ส่วนผงโพลิโพรไพลีนจะลอยอยู่ในสภาพ Fluidized Bed และยังคงทำปฏิกิริยาต่อไป โดยผงโพลิโพรไพลีน จาก 2nd Reactor จะส่งต่อไปยังหน่วยแยกผงโพลิเมอร์ และทำให้แห้งต่อไป

สำหรับก๊าซโพรไพลีนและก๊าซไฮโดรเจนที่เหลือจากการทำปฏิกิริยา จะส่งไปยัง Propylene Scrubber เพื่อขจัดผงโพลิโพลีนที่ติดมากับก๊าซโพรไพลีนออก ก่อนส่งกลับส่งเข้าเครื่องปฏิกรณ์ต่อไป

(4) การแยกผงโพลิเมอร์และการทำให้แห้ง (Separation & Drying)

หลังจากที่ผงโพลิเมอร์ผ่านเครื่องปฏิกรณ์แล้ว จะถูกนำมาแยกก๊าซโพรไพลีนที่เหลือจากการทำปฏิกิริยาเพื่อนำกลับไปใช้ใหม่ในหน่วยโพลิเมอร์ไรเซชัน ส่วนผงโพลิเมอร์ชื้นจะถูกทำให้แห้งด้วยก๊าซไนโตรเจนร้อน ก่อนส่งไปยังหน่วยงานผสมและทำเม็ดต่อไป

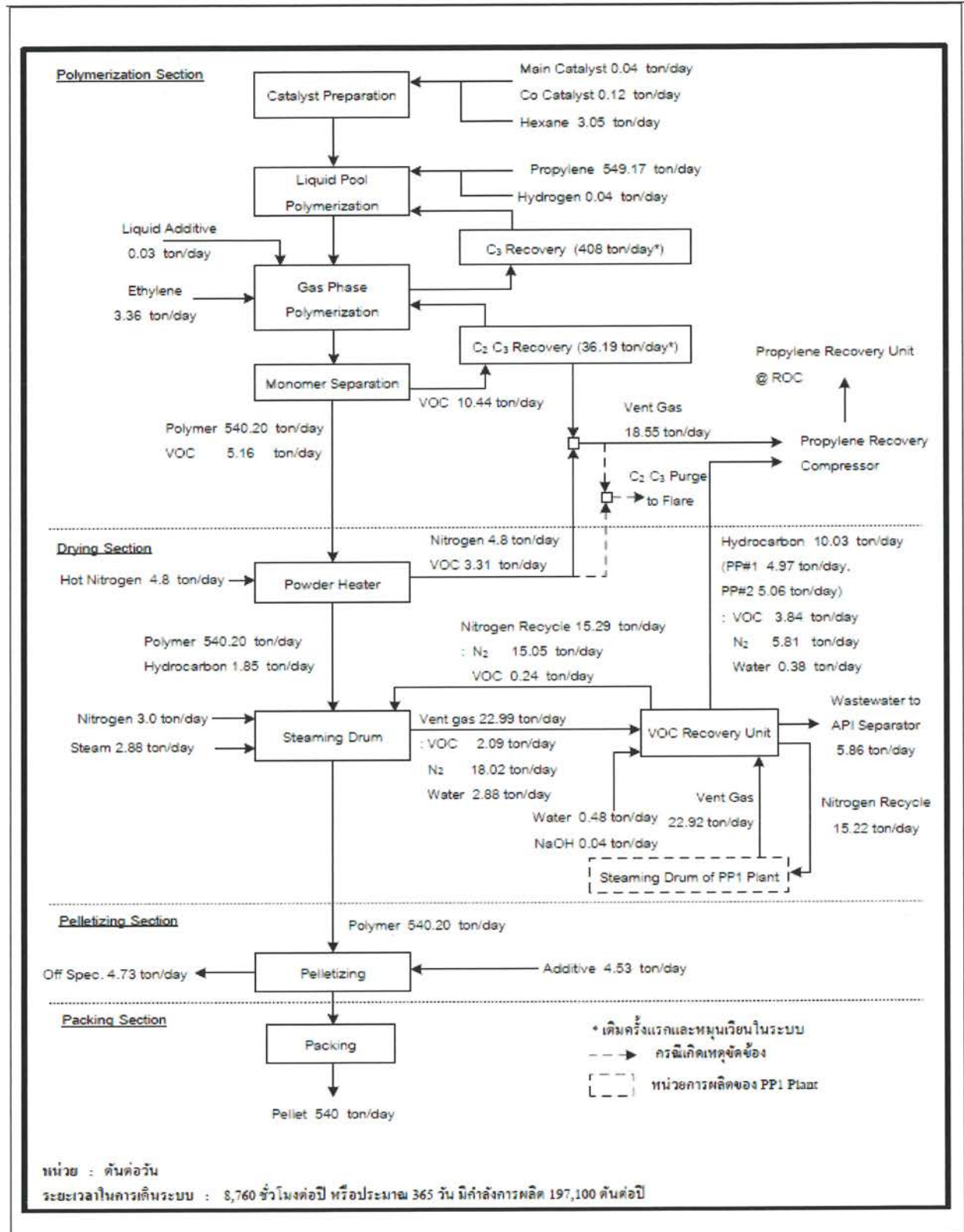
(5) การผสมและการทำเม็ด (Blending and Pelletizing)

ผงโพลิเมอร์ถูกส่งเข้าเครื่องผสม เพื่อเติมสารเติมแต่ง (Additives) เมื่อผสมเข้ากันดีแล้ว จะถูกส่งเข้าเครื่อง Extruder เพื่อหลอมผงโพลิเมอร์และสารเติมแต่งให้เป็นเนื้อเดียวกัน จากนั้นอัดผ่านรู Die และตัดเป็นเม็ด ได้น้ำโดนเครื่องตัดเม็ด เม็ดพลาสติกที่ได้จะถูกแยกออกจากน้ำและเป่าให้แห้ง ส่งไปเก็บไว้ชั่วคราวใน Homogenizing Silo เพื่อส่งไปยังขั้นตอนการบรรจุถุงและการเรียงถุง (Packing) เตรียมส่งจำหน่ายต่อไป

(6) การบรรจุถุงและการเรียงถุง (Packing)

เม็ดพลาสติกที่อยู่ในไซโลจะถูกทำให้ผสมผสานกันภายในไซโล เพื่อให้ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดมีคุณภาพสม่ำเสมอ การบรรจุถุงจะทำโดยเครื่องบรรจุถุงระบบอัตโนมัติ โดยอาศัยแรงโน้มถ่วงของโลก ระบบบรรจุถุงมีอุปกรณ์ในการตรวจสอบโลหะ (Metal Detector) เพื่อป้องกันเศษโลหะที่อาจเกิดขึ้นจากชิ้นส่วนของเครื่องจักร เช่น น็อต สกรู เป็นต้น ติดไปกับผลิตภัณฑ์ และมีเครื่องชั่งอัตโนมัติเพื่อตรวจสอบน้ำหนักของผลิตภัณฑ์ทุกถุง จากนั้นจะผ่านไปยังเครื่องเรียงถุงอัตโนมัติ และจัดวางถุงให้อยู่ในกระบะเพื่อให้สามารถใช้รถยกไปกองเก็บไว้ในโกดัง หรือขนถ่ายขึ้นรถบรรทุก สำหรับจัดส่งไปยังลูกค้าต่อไป

ขั้นตอนกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน ดังแสดงในรูปที่ 1-3



รูปที่ 1-3 ขั้นตอนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรไพลีน โรงงานที่ 2 บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

1.6.3 หน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU)

บริษัทฯ ได้มีการติดตั้งหน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) เพื่อรองรับ Vent Gas จาก Streaming Drum ในขั้นตอนการระเหยแห้ง (Dry Section) จากการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน ของ โรงงานที่ 1 และโรงงานที่ 2 รวมประมาณ 1,913 กิโลกรัมต่อชั่วโมง (กรณีระบายสูงสุด) เป็นการลดปริมาณ ไฮโดรคาร์บอนที่ปล่อยออกมาสู่บรรยากาศ ขั้นตอนการทำงานของ VRU โดยมีรายละเอียดดังนี้

(1) การทำให้ก๊าซเป็นกลาง (Neutralization)

เนื่องจาก Vent Gas ที่ระบายออกจาก Streaming Drum มีคุณสมบัติเป็นกรด จึงต้องทำการปรับสภาพเพื่อให้ก๊าซเป็นกลาง โดยการเติมสารละลายด่างโซเดียมไฮดรอกไซด์ที่ Neutralization Unit นอกจากนี้ไอน้ำจากกระบวนการผลิตที่อยู่ใน Vent Gas จะเกิดการควบแน่นเป็นน้ำที่หน่วยการทำให้ก๊าซเป็นกลางนี้ด้วย ก๊าซที่ถูกปรับสภาพให้เป็นกลางแล้วและน้ำจะถูกส่งไปเพิ่มความดันและแยกในลำดับต่อไป

(2) การเพิ่มความดันและแยกน้ำออกจากก๊าซ

ก๊าซและน้ำที่ผ่านการปรับสภาพให้เป็นกลางแล้วจะถูกเพิ่มความดัน โดยส่งไปยังคอมเพรสเซอร์ชนิด Water Ring ซึ่งใช้น้ำเป็นตัวกลางในการเพิ่มความดันและระบายความร้อน จากนั้นจะถูกส่งไปที่ถัง Separator 1 เพื่อแยกส่วนของก๊าซและของเหลวออกจากกัน ส่วนที่เป็นก๊าซจะออกทางด้านบนของถังเพื่อส่งไปแยกที่ Membrane Unit ส่วนที่เป็นของเหลวจะออกทางด้านล่างของถัง ซึ่งส่วนหนึ่งจะถูกนำกลับไปใช้ใหม่ที่คอมเพรสเซอร์ และส่วนที่เหลือจะถูกส่งไปบำบัดใน API Separator ในลำดับต่อไป

(3) การแยกสารที่เป็น Hydrocarbon และ Non-Hydrocarbon

ก๊าซที่แยกน้ำออกแล้วเมื่อออกจากถัง Separator 1 จะส่งไปทำการแยกสารที่เป็น Hydrocarbon และ Non-Hydrocarbon ออกจากกัน โดยใช้ Membrane Technology หรือเยื่อเลือกผ่านที่ Membrane Unit ในสภาวะลดความดันโดยใช้ปั๊มสุญญากาศเป็นตัวดูดก๊าซจาก Membrane Unit สารที่แยกได้ส่วนที่เป็น Hydrocarbon และน้ำ ซึ่งออกทางด้านล่างของ Membrane Unit จะถูกดูดผ่านปั๊มเป็นตัวกลางในการลดความดันและระบายความร้อนส่งไปยังถัง Separator 2 ที่ความดันใกล้เคียงความดันบรรยากาศ ทำให้ก๊าซและน้ำแยกออกจากกัน ก๊าซ Hydrocarbon นี้จะออกทางด้านบนของถัง และถูกส่งผ่านไปที่ระบบคอมเพรสเซอร์และท่อที่มีอยู่เดิม ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 4 นิ้ว ไปยังบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด เพื่อทำให้บริสุทธิ์ และส่งกลับมาเป็นวัตถุดิบในกระบวนการผลิตของโรงงาน ส่วนที่เป็นของเหลวจะออกทางด้านล่างของถัง ซึ่งส่วนหนึ่งจะถูกนำกลับไปใช้ใหม่ที่ปั๊มสุญญากาศ และน้ำส่วนที่เหลือจะถูกส่งไปบำบัดใน API Separator

สำหรับสารประเภท Non-Hydrocarbon ได้แก่ ก๊าซไนโตรเจน ซึ่งออกทางด้านบนของ Membrane Unit จะนำกลับเข้าไปใช้ในกระบวนการผลิตในขั้นตอนการทำให้แห้งอีกครั้ง

1.7 มลพิษและการจัดการ

(1) มลพิษทางอากาศและการควบคุม

VRU เป็นระบบที่ติดตั้งเพื่อลดการระบายไอสารไฮโดรคาร์บอนจากกระบวนการผลิต ซึ่งเดิมหากไม่มีการติดตั้ง VRU จะมีการระบายไอสารไฮโดรคาร์บอนออกสู่บรรยากาศ ภายหลังการติดตั้ง VRU แล้ว จะไม่มีการระบายไอสารไฮโดรคาร์บอนออกสู่บรรยากาศ

(2) น้ำเสียและการจัดการ

ในขั้นตอนการทำงานของ VRU จะมีน้ำเสียเกิดขึ้นจากกระบวนการทำให้ก๊าซเป็นกลาง และจากอุปกรณ์ เช่น Liquid Ring Compressor/Pump เป็นต้น ซึ่งถูกควบคุมค่าความเป็นกรดต่างภายในระบบให้อยู่ระหว่าง 7.2-8.0 ก่อนส่งไปยังที่ API Separator เพื่อทำการแยกน้ำมันและปรับสภาพน้ำ ก่อนระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

(3) กากของเสียและการจัดการ

ในการใช้ Membrane Technology หรือเยื่อเลือกผ่าน เมื่อผ่านการใช้งานไปแล้ว 3-5 ปี โรงงานจะต้องเปลี่ยนออกและส่งกลับไปยังบริษัทผู้ขาย เพื่อทำการคืนสภาพก่อนนำกลับมาใช้ใหม่ หากบริษัทผู้ขายไม่สามารถรับเยื่อเลือกผ่านกลับคืนสภาพได้ โรงงานจะส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด

1.7.1 น้ำทิ้งจากโรงงาน

น้ำทิ้งจากโรงงานมีทั้งหมด 5 แหล่งด้วยกัน ซึ่งมีปริมาณและลักษณะคุณสมบัติ ดังแสดงในตารางที่ 1-3 กล่าวคือ

(1) น้ำเสียจากหน่วยโพลีเมอไรเซชัน บำบัดโดยส่งเข้ากำจัดครบน้ำมันที่ API Separator ก่อนระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

(2) น้ำเสียจากหน่วยทำเม็ด ซึ่งเป็นน้ำที่ใช้ปรับระดับน้ำใน Decanter เพื่อแยกเม็ดพลาสติก ออกจากน้ำเสียในส่วนนี้จะส่งผ่านเข้า Powder Separator เพื่อแยกเอาโพลีเมอร์แวนลอยออก จากนั้นจึงส่งไปกำจัดครบน้ำมันที่ API Separator ก่อนระบายลงรางระบายน้ำของนิคมฯ

(3) น้ำ Blowdown จากระบบหล่อเย็นเป็นน้ำเสียที่เกิดขึ้นในช่วง Blowdown ของ Cooling Tower น้ำทิ้งส่วนนี้จะถูกส่งไปที่ API Separator ก่อนไหลลงรางระบายน้ำของนิคมฯ

(4) น้ำเสียจากถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) น้ำเสียในส่วนนี้จะเกิดขึ้นในกรณีการหยุดเดินเครื่องประจำปี (Annual Shutdown) จะมี Catalyst ปนมากับสารละลายเฮกเซนจำนวนเล็กน้อย ซึ่งทำให้เสื่อมสภาพด้วยโซดาไฟ แล้วทำให้เป็นกลางด้วยกรด และส่งไปบำบัดที่ API Separator ส่วนกากจะบรรจุถัง 200 ลิตร และส่งไปกำจัดที่ศูนย์กำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับการรับรองหน่วยงานราชการ

(5) น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน จะผ่านการบำบัดโดยระบบบ่อเกรอะ น้ำทิ้งที่บำบัดแล้วจะระบายลง
รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป

ตารางที่ 1-3 แหล่งกำเนิด ปริมาณ และคุณภาพน้ำทิ้ง โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

แหล่งกำเนิด	ปริมาณ (ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง)	การบำบัด
1. น้ำทิ้งจากหน่วยโพลิเมอไรเซชัน	0.5	แยกผงโพลิเมอร์ ก่อนส่งไปผ่าน API Separator จากนั้นส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE แล้วระบายลงรางระบายน้ำรวมของนิคมฯ ต่อไป
2. น้ำทิ้งจากหน่วยทำเม็ด	0.25 (สูงสุด 1.5)	ผ่าน Powder Separator, API Separator แล้วระบายลงราง ระบายน้ำของนิคมฯ
3. น้ำ Blowdown จากระบบน้ำหล่อเย็น	2 (สูงสุด 12)	ผ่าน API Separator แล้วระบายลงรางระบายน้ำ ของนิคมฯ
4. น้ำทิ้งจากถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน)	9 ตันต่อครั้ง	ทำให้เสื่อมสภาพด้วยน้ำ และทำให้เป็นกลางด้วยด่าง แล้วส่งไปที่ API Separator
5. น้ำทิ้งจากอาคารสำนักงาน	2.68 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน	ผ่านระบบบ่อเกรอะ ก่อน ระบายลงรางระบายน้ำ ของนิคมฯ
6. น้ำทิ้งจากระบบ VRU	0.3	ส่งไปที่ API Separator ก่อนระบายลงรางระบายน้ำ ของนิคมฯ

1.7.2 ขยะมูลฝอยและกากของเสีย

ขยะมูลฝอยและกากของเสียที่เกิดขึ้นในโรงงาน แบ่งตามแหล่งกำเนิดได้เป็น 2 ประเภท คือ

- (1) ขยะมูลฝอยจากพนักงานภายในโรงงานขยะเหล่านี้จะถูกรวบรวมและรอกำจัดโดยเทศบาลเมืองมาบตาพุด^{1/}
- (2) กากของเสียจากกระบวนการผลิต ได้แก่ กากตัวเร่งปฏิกิริยาเสื่อมสภาพ น้ำมันและไขมันจาก API Separator และ Waste Hexane (กรณีหยุดซ่อมบำรุง) ดังนี้
 - กากตัวเร่งปฏิกิริยาเสื่อมสภาพ (เกิดขึ้นทุก 10 ปี) จะรวบรวมใส่ถังเก็บไว้ในอาคารเก็บของเสียแล้วส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ
 - น้ำมันและไขมันจาก API Separator จะรวบรวมใส่ถังเก็บไว้ในอาคารเก็บของเสีย แล้วส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ
 - Waste Hexane ส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ

หมายเหตุ : ^{1/} เทศบาลเมืองมาบตาพุด เปลี่ยนแปลงฐานะเป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ตั้งแต่วันที่ 28 มีนาคม 2568 ตามประกาศกระทรวงมหาดไทยเรื่อง
เปลี่ยนแปลงฐานะเทศบาลเมืองมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยองเป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ประกาศ ณ วันที่ 21 กุมภาพันธ์
พ.ศ. 2568

1.7.3 มลพิษทางอากาศ

สารมลพิษทางอากาศจากกระบวนการผลิตของโรงงาน แบ่งออกเป็น 2 กลุ่มใหญ่ๆ คือ ส่วนที่ ระบายออกสู่บรรยากาศโดยตรง และส่วนที่ส่งไปยังหน่วยเผาก๊าซทิ้ง (Flare) ดังนี้

(1) ก๊าซที่ระบายออกสู่บรรยากาศโดยตรง ได้แก่ ก๊าซจาก Steaming Drum ซึ่งมีอุณหภูมิ ประมาณ 100 องศาเซลเซียส ความดัน 1 บรรยากาศ โดยโรงงานจะส่งก๊าซจาก Steaming Drum ซึ่งมีองค์ประกอบของก๊าซ ดังแสดงในตารางที่ 1-4 เข้าสู่หน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอนที่จะติดตั้งทั้งหมดร่วมกับก๊าซจาก Steaming Drum ของโรงงานที่ 1 ดังนั้น จึงไม่มีก๊าซส่วนนี้ระบายออกสู่บรรยากาศ

(2) ก๊าซที่ระบายออกไปยังระบบหอเผา (Flare) ได้แก่

- ก๊าซจาก Dryer และ Waste Gas Compressor เป็นสารจำพวกไฮโดรคาร์บอน
- ก๊าซที่ออกจากเครื่องควบแน่น (Vent Condenser) ซึ่งเกิดเฉพาะกรณี Depressurizing and Hexane Charging เป็นครั้งคราว มีส่วนประกอบ คือ C₆ และไนโตรเจน
- ก๊าซที่ค้างในระบบผลิต (Emergency Vent Gas) กรณีที่เกิดเหตุการณ์ผิดปกติ เช่น กระแสไฟฟ้า ขัดข้อง หรือเพลิงไหม้นอกโรงงาน เป็นต้น จะถูกระบายออกจากระบบไปสู่อหเผา

ตารางที่ 1-4 ปริมาณและองค์ประกอบของก๊าซจาก Steaming Drum ที่ส่งเข้าสู่ VRU บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

แหล่งกำเนิด	ปริมาณ	องค์ประกอบของก๊าซ		
		N ₂ (%Wt)	Steam (%Wt)	Hydrocarbons (%Wt)
1. Steaming Drum จากโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (PP1 Plant)	792 Nm ³ /hr (955 kg/hr)	78	13	9
2. Steaming Drum จากโรงงานผลิต เม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (PP2 Plant)	792 Nm ³ /hr (958 kg/hr)	78	13	9

หมายเหตุ : องค์ประกอบของก๊าซจาก Steaming Drum ของโรงงานที่ 1 ที่จะส่งเข้าสู่ VRU ที่จะติดตั้งเพิ่ม

1.7.4 ระบบระบายน้ำ

1.7.4.1 ระบบระบายน้ำฝน

ระบบระบายน้ำฝน ประกอบด้วย รางรูปสี่เหลี่ยม ลึก 40 เซนติเมตร กว้าง 30 เซนติเมตร ปิดด้วยตะแกรงเหล็กด้ามบนวางตัวขนานไปตามแนวก้นทั้งสองด้านภายในบริเวณโรงงาน น้ำฝนจะถูกระบายลงสู่รางระบายน้ำด้านตะวันออก และไหลไปยังรางระบายน้ำของนิคมฯ

1.7.4.2 ระบบระบายน้ำทิ้ง

น้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต น้ำทิ้งจากหน่วยทำเม็ดที่ผ่านระบบ Powder Separator และน้ำทิ้งจากหน่วยผลิตอื่นๆ จะถูกส่งเข้าไปยัง API Separator และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ

1.7.4.3 ระบบระบายน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงาน

น้ำทิ้งจากห้องควบคุมส่วนกลาง (Central Control Room) ห้องควบคุมระบบไฟฟ้า และสำนักงานจะถูกบำบัดด้วยระบบบ่อเกรอะ หลังจากนั้นจะถูกระบายลงสู่รางระบายน้ำสาธารณะของนิคมฯ

1.7.5 ระบบป้องกันอัคคีภัย

1.7.5.1 เครื่องตรวจจับเพลิงไหม้และสัญญาณแจ้งเพลิงไหม้ (Fire Detector and Alarm System) โรงงานได้ติดตั้ง Fire Detector จำนวน 17 เครื่อง Gas Detector จำนวน 22 เครื่อง และ Fire Alarm จำนวน 17 ชุด ซึ่งครอบคลุมพื้นที่ต่างๆ ของโรงงาน

1.7.5.2 อุปกรณ์ผจญเพลิงและป้องกันอัคคีภัย

(1) ระบบพ่นน้ำดับเพลิง (Water Spray System)

ระบบฉีดน้ำดับเพลิง ประกอบด้วยอุปกรณ์ต่างๆ คือ ชุดวาล์วควบคุมอัตโนมัติ (Automatic Control Valve Set) หัวฉีดน้ำ (Sprinkler Nozzles) เครื่องตรวจจับรังสีความร้อน (Heat Detector) ระบบท่อและข้อต่อ (Pipework and Fittings) นอกจากนี้บริเวณโรงงานยังติดตั้งระบบฉีดน้ำดับเพลิงแบบอัตโนมัติแบบ Manual และแบบควบคุมจากระยะไกล (Remote) โดยรับน้ำจากท่อน้ำดับเพลิงใต้ดินผ่านทาง Deluge Control Valve

(2) ระบบหัวฉีดน้ำดับเพลิง (Hydrant System)

ระบบหัวฉีดน้ำดับเพลิง ประกอบด้วย Main Isolation Valve 1 ตัว และมีหัวต่อ 3 ทาง ขนาด 65 มิลลิเมตร (2½ นิ้ว) 2 หัว และขนาด 125 มิลลิเมตร Hydrant นี้จะต่อกับท่อน้ำดับเพลิงที่วางใต้ดินซึ่งมีน้ำไหลหมุนเวียนตลอดเวลาที่ความดัน 7 กิโลกรัมต่อตารางเซนติเมตรเกจ สามารถจ่ายน้ำได้ในอัตรา 500 แกลลอนต่อนาที Hydrant แต่ละตัวจะมีอุปกรณ์ประกอบรวมอยู่ในตู้อุปกรณ์ ซึ่งติดตั้งอยู่ด้วยกัน เช่น สายต่อขนาดความยาว 30 เมตร หัวฉีดน้ำ เป็นต้น Hydrant จะถูกติดตั้งที่จุดต่างๆ ของโรงงานซึ่งสามารถเข้าถึงได้ง่าย เพื่อให้

สามารถจ่ายน้ำดับเพลิงได้ครอบคลุมทั่วพื้นที่โรงงาน มีระบบป้องกันความเสียหายอันอาจเกิดจากยานพาหนะชน
กระทบ

(3) ระบบจ่ายน้ำดับเพลิง (Fire Water Grid System)

ประกอบด้วย เครือข่ายท่อน้ำสายประธานขนาด 16 นิ้ว มีท่อแยกขนาด 6 นิ้ว เพื่อติด
กับหัวฉีดน้ำ (Hydrant) ท่อจะวางฝังใต้ดินที่ความลึกอย่างน้อย 100 เซนติเมตร การติดตั้งเป็นไปตามมาตรฐาน NFPA
ท่อน้ำเหล่านี้จะสำหรับการดับเพลิงอย่างเดียว ไม่มีการนำไปใช้ประโยชน์อย่างอื่น

(4) เครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ (Portable Fire Extinguishers)

เครื่องดับเพลิงชนิดมือถือ จะติดตั้งในพื้นที่ทั่วไปที่เห็นชัดเจนและเข้าถึงสะดวก โดยจะ
ติดตั้งไว้ไม่เกิน 12 เมตร จากบริเวณที่คาดว่าจะใช้งานมีประเภทต่างๆ ตามความเหมาะสมของการใช้งาน เช่น แบบ
โฟมใช้กับไฟที่เกิดจากน้ำมัน เป็นต้น

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ
แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เดิมชื่อ บริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ได้ทำการจดทะเบียนควบรวมบริษัทเป็นบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสืออนุญาต ที่ อก 5104.1.1/4825 ลงวันที่ 22 พฤศจิกายน พ.ศ. 2556 ซึ่งสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมมีมติเห็นชอบรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ตามหนังสือที่ อก 5103.3.1/3147 ลงวันที่ 25 กันยายน พ.ศ. 2567 โดยกำหนดให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานฯ ซึ่งประกอบด้วย

- (1) มาตรการทั่วไป
- (2) คุณภาพอากาศ
- (3) คุณภาพน้ำ
- (4) ระดับเสียง
- (5) ชยะมูลฝอยและกากของเสีย
- (6) การคมนาคมขนส่ง
- (7) ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
- (8) คุณค่าคุณภาพชีวิต

ดังนั้นบริษัทฯ ได้สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1 ประจำปี พ.ศ. 2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ซึ่งได้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 2-1

ตารางที่ 2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดย บริษัท ซิโคท จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจาก การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย อย่างเคร่งครัด	- โรงงานได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอในรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 2 อย่างเคร่งครัด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ก-2 สำเนาผลการ พิจารณารายงานการขอ เปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการในรายงานการ วิเคราะห์ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ครั้งที่ 5
	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหา สิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องดำเนินการ ปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดย เคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของ การกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ผลการติดตาม ตรวจสอบยังไม่ได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- บทที่ 3 ผลการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่น่าจะก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องแจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็ว เพื่อให้นานาฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว - บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ การจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ และความถี่ในการจัดส่งรายงานฯ ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีที่กำหนด ตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง 	<ul style="list-style-type: none"> - ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 การดำเนินงานของบริษัทฯ ยังไม่เกิดเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม - บริษัทฯ ได้ว่าจ้างบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ในการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เพื่อนำเสนอให้หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง ทราบทุก 6 เดือน โดยรายงานฉบับนี้เป็นรายงานครั้งที่ 1/2568 ฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - - ภาคผนวก ก-3 สำเนาหนังสือส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>- ในกรณีที่บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือ มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบแล้ว ให้ให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด แจ้งให้หน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> • หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การเปลี่ยนแปลงดังกล่าวเกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือเทียบเท่า มาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงาน ผู้อนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งให้ เป็นไปตาม หลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ใน กฎหมาย นั้นๆ ต่อไป พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวข้างต้นที่รับจดแจ้งไว้แจ้งให้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ • หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรือผู้อนุญาตเห็นว่าการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการ ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการ ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่เกิด 	<p>- โครงการได้มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยได้เสนอ รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้รับการเห็นชอบจากการ นิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยแล้ว ตามหนังสือ ที่ อก 5103.3.1/3147 ลงวันที่ 25 กันยายน พ.ศ. 2567 โดยทำการ ยกเลิกพื้นที่สีเขียวในพื้นที่ TPE Site1 ที่โครงการฯ รับผิดชอบ อยู่เดิม 2 บริเวณ ที่มีขนาด ประมาณ 1,510 ตารางเมตร หรือคิดเป็น ร้อยละ 9.93 ของพื้นที่โครงการ และกำหนดพื้นที่ สีเขียวบริเวณริมรั้วของพื้นที่ TPE Site1 ด้านทิศ ตะวันออกเฉียงเหนือแทน ทำให้พื้นที่รวมเป็น 1,700 ตาราง เมตร หรือคิดเป็น ร้อยละ 11.18 ของพื้นที่โครงการ และเปลี่ยน ชื่อจากผลิตภัณฑ์พลอยได้เป็นผลิตภัณฑ์รอง และเปลี่ยนชื่อ ผลิตภัณฑ์รอง</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน</p>	<p>- ภาคผนวก ก-1 หนังสือ อนุญาตจากการนิคม อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เรื่องการจดทะเบียนควบรวม บริษัท</p> <p>- ภาคผนวก ก-2 สำเนาผลการ พิจารณารายงานการขอ เปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการในรายงาน การวิเคราะห์ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5)</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>ผลดีต่อสิ่งแวดล้อม มากกว่าหรือเทียบเท่า มาตรการที่ กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการ ผู้ชำนาญการฯ แล้ว ให้หน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรือ อนุญาตรับจดทะเบียนการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลง ดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนด ไว้ในกฎหมายนั้นๆ พร้อมทั้งให้จัดทำสำเนาการ ปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับ จดแจ้งไว้ ส่งให้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ</p> <p>หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการเปลี่ยนแปลง ดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการ ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการแก้ไข เปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผน ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อพิจารณาให้ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง และเมื่อ โครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้ หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลง ดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมทราบด้วย</p>			

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุการณ์นำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบ กับหน่วยอื่นของโครงการ	- โรงงานได้จัดทำผลการศึกษา HAZOP และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง Process Instrument Diagram (P&ID) และเหตุการณ์นำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-1 ผลการศึกษา HAZOP การขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โดยการติดตั้งหน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน บริษัท ไทยโพลิโพรไพลีน จำกัด (PP2 Plant) (ปัจจุบันชื่อ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด)
	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ให้หน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้า อย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- โรงงานได้ว่าจ้างบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ รวมทั้งแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้า อย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-2 แจ้งหน่วยงานอนุญาตเรื่องดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	- เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้วพบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้น มีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	- เมื่อโรงงานดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้วหากพบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน โครงการจะยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้ สผ. ทราบโดยเร็ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด และผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย	- จากผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการ ช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ยังไม่พบผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่มีแนวโน้มสูง ทั้งนี้ทางโครงการได้เฝ้าระวังและติดตาม เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	- ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ³) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โรงงานได้ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม แบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศ ไทยทราบ ก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุง เครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- โรงงานได้แจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ ก่อนหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและ อุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อน เริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-3 ตัวอย่าง หนังสือแจ้งหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุง เครื่องจักรและอุปกรณ์ ประจำปี
	- เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้ พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุม มลพิษต้องดำเนินการตามแผนลดและจัดมลพิษของเขต ควบคุมมลพิษนั้น	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ได้ดำเนินการ ตามแผนลดและจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษ โดยดำเนินการ จัดทำบัญชีรายชื่อสารอันตรายระเหยง่าย (VOCs Inventory)	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-4 บัญชีรายชื่อ สารอันตรายระเหยง่าย (Vocs Inventory)
	- จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติ ของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละ พื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุ งานของคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความ เชื่อมโยงผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่ง คุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- โรงงานได้รายงานลักษณะกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้น บริเวณ โดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัดโรงงานได้ จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน โดยระบุอายุงานของ คนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการ ตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับ ฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-5 ฐานข้อมูล สุขภาพพนักงานและ วิเคราะห์ความเชื่อมโยงผล การตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการ รับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับ ฐานข้อมูลสุขภาพ - ภาคผนวก ข-6 เอกสารการ ทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่ เกิดขึ้นจากการประกอบ กิจการ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ - ผลกระทบจากการ ระบายก๊าซจากหอ เผา (Flare)	- ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) และ อุปกรณ์ควบคุมอื่นๆ ของกระบวนการผลิต ให้อยู่ในสภาพ ที่ใช้งานได้มีประสิทธิภาพ	- โรงงานได้ทำการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) และอุปกรณ์ควบคุมเป็นประจำทุกเดือน เพื่อให้อยู่ในสภาพที่ใช้ งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-7 การตรวจ สอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) - ภาพที่ 2-2 ระบบวาล์ว ควบคุมระหว่างถังปฏิกรณ์
	- ควบคุมและตรวจสอบการทำงานของระบบหอเผา (Flare) ให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และต่อเนื่อง	- โรงงานมีการ Monitoring ที่ Central Control Room ผ่านทาง CCTV และตรวจสอบการทำงานของระบบหอเผา (Flare) เป็นประจำทุกวัน เพื่อให้การเผาไหม้เกิดอย่างสมบูรณ์ ไม่เกิดเขม่าหรือควันดำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-8 การ ตรวจสอบการทำงานของ ระบบหอเผา (Flare) - ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบ และควบคุมกระบวนการผลิต ในห้องควบคุม
	- ตรวจสอบระบบยับยั้งปฏิกิริยากรณีฉุกเฉิน (CO Injection) ให้สามารถยับยั้งการเกิดปฏิกิริยาต่อเนื่องในถังปฏิกรณ์ กรณีผิดปกติ เช่น ระบบน้ำหล่อเย็นไม่ทำงาน เพื่อลด ปริมาณก๊าซจากถังปฏิกรณ์ที่ต้องส่งเผาที่หอเผา ซึ่งจะช่วย ลดมลพิษทางอากาศ	- โรงงานมีระบบควบคุมอัตโนมัติ (Interlock) หยุดการป้อนสารเร่ง ปฏิกิริยาเข้าถึงปฏิกรณ์ใบแรก - โรงงานมีระบบ CO Injection เพื่อหยุดยั้งปฏิกิริยาเคมีในถัง ปฏิกรณ์ กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน - โรงงานมีการตรวจสอบระบบ Interlock และระบบ CO Injection โดย • ตรวจสอบระดับความดันทุกวัน (Patrol) • ตรวจสอบระบบทุกครั้งที่มีการเริ่มการผลิต • ตรวจสอบสภาพการทำงานทุกเดือน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบและ ควบคุมกระบวนการผลิตใน ห้องควบคุม - ภาพที่ 2-4 ถังก๊าซ CO เพื่อใช้ ในระบบ CO Injection - ภาคผนวก ข-9 การตรวจสอบระบบควบคุม อัตโนมัติ (Interlock) ของถัง ปฏิกรณ์

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ) - ผลกระทบจาก การระบายก๊าซ จากหอเผา (Flare)	- Vent Gas จาก Steaming Drum ส่งเข้าสู่หน่วยนำกลับ ไอสารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit: VRU) เพื่อนำสารไฮโดรคาร์บอนและก๊าซไนโตรเจนกลับมาใช้ใหม่ ในกรณีที่ VRU ชัดข้องจะระบาย Vent Gas ออกสู่ บรรยากาศ	- โรงงานได้ติดตั้งหน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit : VRU) เพื่อนำสารไฮโดรคาร์บอนและ ก๊าซไนโตรเจนกลับมาใช้ใหม่ แล้วเสร็จตั้งแต่เดือนสิงหาคม พ.ศ. 2555	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-5 หน่วยนำกลับไอ สารไฮโดรคาร์บอน (VOC Recovery Unit VRU) ของ โรงงานที่ 2
3. คุณภาพน้ำ - ผลกระทบจากน้ำ ทั้งจากอาคาร สำนักงาน น้ำทิ้ง จากการผลิต ได้แก่ น้ำทิ้งจาก หน่วยตัดเม็ดน้ำ Blowdown จาก ระบบหล่อเย็น และจากหน่วยงาน อื่นๆ อีกเล็กน้อย	- บำบัดน้ำทิ้งจากห้องน้ำ-ห้องส้วมที่สำนักงาน และอาคาร ต่างๆ ภายในโรงงานโดยระบบบ่อเกรอะ (Septic Tank)	- โรงงานมีการใช้ระบบบ่อเกรอะ (Septic Tank) ซึ่งเป็นระบบ บำบัดน้ำทิ้งภายในสำนักงานที่มีประสิทธิภาพ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-6 Septic Tank

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
และน้ำฝน ปนเปื้อน	<p>- บำบัดน้ำเสียจากกระบวนการผลิตโดยผ่าน Powder Separator และ API Separator ให้ได้คุณภาพน้ำตามมาตรฐานน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> อุณหภูมิ < 40 ° ซ pH 5.5-9.0 SS <50 มก./ล. TDS <3,000 มก./ล. BOD <20 มก./ล. COD <120 มก./ล. Grease & Oil <5 มก./ล. 	<p>- โรงงานได้ทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่าน API Separator ทุกเดือน โดยช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 คุณภาพน้ำทิ้งอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด</p>	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p> <p>- ภาพที่ 2-7 Powder Separator และภาพขณะจัดเก็บ Powder Separator</p> <p>- ภาพที่ 2-8 API Separator ภาพขณะรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- ในกรณีที่ต้องมีการทำลายตะกอนและทำให้เกิดน้ำเสีย จะต้องบำบัดน้ำเสียจากถังของตัวทำละลาย (เฮกเซน) โดยการทำให้เสื่อมสภาพด้วยน้ำและทำให้เป็นกลางด้วยด่าง ส่วนกากที่เกิดขึ้นนำบรรจุถัง 200 ลิตร รองส่งไปกำจัดที่ หน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- โรงงานได้รวบรวมตะกอนที่ถูกทำลายไว้ในถัง Waste Catalyst (D110) และถูกปรับสภาพให้เป็นกลาง จากนั้นน้ำทิ้งจากการทำลายตะกอนจะถูกส่งไปยัง API Separator เพื่อทำการบำบัด และกากที่เกิดขึ้นจะส่งไปกำจัดยังบริษัทที่ได้รับ อนุญาตจากหน่วยงานราชการ มีการส่ง Waste Catalyst ไปกำจัดรวมกับโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงาน ที่ 1 (PP1 Plant) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-14 หนังสือแจ้ง ผลการพิจารณาการขอ อนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอก บริเวณโรงงาน - ภาพที่ 2-9 ถึง Waste Catalyst (D110)
	- กรณีที่อาจเกิดการปนเปื้อนของน้ำฝนที่ตกลงบนพื้นที่ โครงการ บริเวณ Polymerization ได้มีการติดตั้งรางระบาย น้ำโดยรอบพื้นที่ Polymerization เพื่อนำน้ำฝนที่ตกลงมา ซึ่งอาจมีการปนเปื้อนของคราบน้ำมันไปทำการบำบัด เพื่อ แยกน้ำมันออกที่บ่อ API Separator	- โรงงานได้ก่อสร้างรางระบายน้ำโดยรอบพื้นที่ บริเวณ Polymerization เพื่อรวบรวมน้ำฝนที่ตกลงมา ซึ่งอาจมีการ ปนเปื้อนของคราบน้ำมันไปทำการบำบัด เพื่อแยกน้ำมันออกที่ บ่อ API Separator	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-8 API Separator ภาพรวบรวมน้ำมันและ ไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online - ภาพที่ 2-11 รางระบาย น้ำฝน และรางระบายน้ำเสีย รอบพื้นที่บริเวณ Polymerization

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<p>- มาตรการในการควบคุมดูแลระบบบำบัดน้ำเสีย API Separator ของโครงการ ให้มีประสิทธิภาพ และมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตลอดเวลา มีดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> • ดูแลการดักน้ำมัน และ Fine ต่างๆ ออกจากระบบบำบัดน้ำเสียอย่างสม่ำเสมอ • ควบคุมค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) ของน้ำทิ้งให้ได้ตามมาตรฐานของโรงงาน โดยการตรวจติดตามสภาพความเป็นกรด-ด่างของน้ำทิ้ง ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> : เก็บตัวอย่างน้ำเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง : ติดตั้ง Monitor pH Meter Online : ถ้าน้ำทิ้งจากบ่อ API ของ TPP ตกจาก Spec. เรือง pH ให้ทำการแจ้งหัวหน้างาน LDPE เพื่อช่วยปิดประตูน้ำ และ Monitor ค่า pH ที่ Drainage Water Gate อย่างใกล้ชิด • ถ้าค่า pH สูงกว่า Spec. ให้ทำการ Feed สารละลาย H_2SO_4 ต่อเนื่อง พร้อมทั้ง Monitor ค่า pH จากบ่อ API ของ TPP จนกว่าค่า pH จะปกติ 	<p>- โรงงานมีมาตรการควบคุมดูแลระบบบำบัดน้ำเสีย API Separator ให้มีประสิทธิภาพ และมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตลอดเวลา ทั้งนี้ มีการดักครบน้ำมัน และ Fine อยู่เสมอ</p> <ul style="list-style-type: none"> • มีการตรวจติดตามค่าความเป็นกรด-ด่าง ของน้ำทิ้งและควบคุมให้ได้ตามมาตรฐานของโรงงาน โดย <ol style="list-style-type: none"> 1. เก็บตัวอย่างน้ำเพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งประจำทุกเดือน 2. ติดตั้ง pH Meter Online ทั้งขาเข้าและขาออก เพื่อ Monitoring 3. มีการประสานงานกับหัวหน้างาน LDPE กรณีน้ำทิ้งมีปัญหาเพื่อให้ช่วยปิดประตูน้ำก่อนปล่อยออกนอกโรงงาน 4. กรณีที่ค่า pH สูง จะมีการปรับค่า pH เบื้องต้นก่อนกรณีที่ไม่สามารถปรับค่า pH ได้จะดำเนินการเติมสาร H_2SO_4 อย่างต่อเนื่องพร้อมทั้ง Monitoring ค่า pH จนกว่าค่า pH จะปกติ 	<p>- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน</p>	<p>- ภาคผนวก ข-10 การควบคุมดูแลตรวจสอบระบบบำบัดน้ำเสีย : API Separator</p> <p>- ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม</p> <p>- ภาพที่ 2-8 API Separator ภาพระบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online</p> <p>- ภาพที่ 2-10 ถึง H_2SO_4 สำหรับ pH ที่ API Separator</p>

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- จัดให้มีระบบระบายน้ำทิ้งและระบบระบายน้ำฝนแยกออกจากกัน เพื่อป้องกันการปนเปื้อน	- โรงงานจัดให้มีรางระบายน้ำแยกระหว่างน้ำฝนกับน้ำทิ้งที่ปนเปื้อน โดยน้ำฝนระบายออกสู่รางระบายน้ำรวม ส่วนน้ำทิ้งที่ปนเปื้อนให้ไหลลงสู่บ่อ API Separator เพื่อทำการบำบัดก่อนปล่อยออกสู่รางระบายน้ำรวม พร้อมทั้งมีการตรวจวัดอัตราการไหลของน้ำทิ้ง โดยติดตั้ง Flow Meter บริเวณรางระบายน้ำออกจาก API Separator	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-8 API Separator ภาชนะรวบรวมน้ำฝนและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online - ภาพที่ 2-11 รางระบายน้ำฝนและรางระบายน้ำเสียรอบพื้นที่บริเวณ Polymerization
4. ระดับเสียง - ผลกระทบจากระดับเสียงจากเครื่องจักรอุปกรณ์การผลิต เช่น ปัม คอมเพรสเซอร์ และ Blower เป็นต้น	- กำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขายไม่เกิน 85 dBA ในระยะ 1.0 เมตร จากแหล่งกำเนิดหรือวัสดุดูดซับเสียง	- โรงงานได้กำหนด Spec. ระดับเสียงของเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขายไม่เกิน 85 dBA ในระยะ 1 เมตร จากแหล่งกำเนิด ในกรณีระดับเสียงของเครื่องจักร เกิน 85 dBA และโรงงานได้ดำเนินการป้องกันโดยติดตั้งป้ายเตือนให้สวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังในบริเวณดังกล่าว และไม่มีพนักงานทำงานประจำในบริเวณดังกล่าว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-11 เอกสารการกำหนดระดับเสียงของเครื่องจักร อุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขาย - ภาพที่ 2-23 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
	- เครื่องจักรอุปกรณ์ที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังควรจะมีการติดตั้งอุปกรณ์ช่วยลดเสียง	- เครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดัง โรงงานได้จัดทำที่ครอบเพื่อลดเสียงดังจากเครื่องจักร เช่น บริเวณเครื่องอัดอากาศ เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-12 กล่องครอบลดเสียงดังจากเครื่องจักรและป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง
	- ตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์อยู่เสมอตามกำหนดเวลาของเครื่องจักรนั้นๆ เพื่อป้องกันระดับเสียงเกินกว่าค่าที่ออกแบบ	- โรงงานมีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักร ตาม Preventive Maintenance Programme ประจำปีอย่างสม่ำเสมอ โดยหน่วยงานซ่อมบำรุง	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-12 แผนการตรวจสอบ และซ่อมบำรุงเครื่องจักร ประจำปี พ.ศ. 2568

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ขยะมูลฝอยและ กากของเสีย - ผลกระทบจากขยะ จากอาคารสำนักงาน และกากขยะของ เสียจาก กระบวนการ ผลิตได้แก่ ผงฝุ่นโพลิเมอร์และ เม็ดโพลิเมอร์ที่ไม่ได้ ขนาด คราบน้ำมัน ที่ตกขึ้นมาจาก API Separator และ กากตะกอนที่เสื่อมสภาพ	- จัดหาถังขยะไว้ในบริเวณพื้นที่โรงงานให้มีปริมาณ เพียงพอกับจำนวนพนักงานที่มีอยู่ แล้วเก็บรวบรวมส่ง เทศบาลเมืองมาบตาพุดเป็นประจำ	- โครงการจัดให้มีถังขยะมูลฝอยมีฝาปิดมิดชิดแบบแยกประเภท ซึ่งมีปริมาณถึงขยะเพียงพอต่อการรองรับปริมาณขยะมูลฝอย ภายในโครงการ และทำการคัดแยกขยะตามหลัก 3Rs รวมทั้ง ดำเนินการจัดการขยะตามแนวคิด Zero waste ขยะมูลฝอย ที่นำส่งเทศบาลฯ เพื่อช่วยลดภาระการกำจัดขยะของเทศบาล นครมาบตาพุด ^{1/} โดยตั้งแต่เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566 ถึง ปัจจุบัน โครงการสามารถดำเนินการ Zero Waste ขยะที่นำส่ง เทศบาลได้ 100% จึงไม่มีปริมาณขยะมูลฝอยของโครงการส่ง กำจัดแต่อย่างใด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-13 เอกสาร เกี่ยวกับการจัดการกาก ของเสีย - ภาพที่ 2-15 บริเวณรวบรวม ของเสียภายในพื้นที่การผลิต - ภาพที่ 2-16 บริเวณรวบรวม ขยะมูลฝอยทั่วไปภายในโรงงาน - ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวม ของเสียภายนอกพื้นที่การ ผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)
	- รวบรวมผงฝุ่นจากกระบวนการผลิต และจาก Powder Separator ในตอนเริ่มต้นเครื่องและช่วงดำเนินการ บรรจุใส่ถุงพลาสติกปิดปาก และส่งให้หน่วยงานที่ได้รับ อนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- โรงงานได้รวบรวมผงฝุ่นจากกระบวนการผลิต และจาก Powder Separator ใส่ถุง 25 กิโลกรัม มัดปากให้สนิท หรือ Big Bag ขนาด 500 กิโลกรัม และนำวางไว้ใน Bund เพื่อรอนำส่งให้ฝ่ายพัสดุนำไปดำเนินการจำหน่ายแก่บริษัทที่รับ รีไซเคิล ที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ หจก. มาบตาพุด ไทย เพรส, หจก. อาร์ เอส พลาสติก, บริษัท เล็คทิกดี กรุป จำกัด, หจก. ศักดิ์ทวี รีไซเคิล, หจก. เกียรติจักร รีไซเคิล และบริษัท ว.วิทยาสถภัณฑ์ จำกัด	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-14 หนังสือแจ้ง ผลการพิจารณาการขอ อนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอก บริเวณโรงงาน - ภาพที่ 2-7 Powder Separator และภาชนะ จัดเก็บ Powder Separator

หมายเหตุ : ^{1/} เทศบาลเมืองมาบตาพุด เปลี่ยนแปลงฐานะเป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ตั้งแต่วันที่ 28 มีนาคม 2568 ตามประกาศกระทรวงมหาดไทยเรื่องเปลี่ยนแปลงฐานะเทศบาลเมืองมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัด
ระยองเป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ประกาศ ณ วันที่ 21 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ขยะมูลฝอยและ กากของเสีย (ต่อ)				<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-14 การเก็บรวบรวม ผงฝุ่น และบริเวณรวบรวมผง ฝุ่น - ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวม ของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)
	<ul style="list-style-type: none"> - การรวบรวมผงฝุ่นจาก Powder Separator ต้องทำด้วย ความระมัดระวัง เพื่อป้องกันการหกหล่น บรรจุใส่ ถุงพลาสติกมัดปาก รอกการเคลื่อนย้ายไปยังบริเวณกอง เก็บ ป้องกันการหกหล่นหรือชะพาโดยฝน 	<ul style="list-style-type: none"> - ช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้รวบรวมผง ฝุ่นจาก Powder Separator ใส่ถุง 25 กิโลกรัม มัดปากให้สนิท หรือ Big Bag ขนาด 500 กิโลกรัม และนำวางไว้ใน Bund เพื่อ รอนำส่งให้ฝ่ายพัสดุดำเนินการจำหน่ายแก่บริษัทที่รับรีไซเคิล ที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้แก่ หจก. มาบ ตาพุด ไทย เพรส, หจก. อาร์ เอส พลาสติก, บริษัท เลิศภักดี กรุ๊ป จำกัด, หจก. ศักดิ์ทวี รีไซเคิล, หจก. เกียรติขจร รีไซเคิล และบริษัท ว.วิทยาวิสตုภัณฑ์ จำกัด 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-14 หนังสือแจ้ง ผลการพิจารณาการขอ อนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอก บริเวณโรงงาน - ภาพที่ 2-14 การเก็บรวบรวม ผงฝุ่น และบริเวณรวบรวมผง ฝุ่น - ภาพที่ 2-15 บริเวณรวบรวม ของเสียภายในพื้นที่การผลิต - ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวม ของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)
	<ul style="list-style-type: none"> - รวบรวมน้ำมันและไขมันจาก API Separator ใส่ถังที่มีฝา ปิดมิดชิด และรอกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจาก หน่วยงานราชการให้กำจัดจากอุตสาหกรรม 	<ul style="list-style-type: none"> - ช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่มีน้ำมันและ ไขมันจาก API Separator จึงไม่มีการส่งไปกำจัดยังหน่วยงาน รับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-8 API Separator ภาชนะรวบรวมน้ำมันและ ไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ขยะมูลฝอยและ กากของเสีย (ต่อ)	- Dehydrator ซึ่งเป็นสารประเภท Molecular Sieve ใน หน่วยทำให้วัตถุดิบบริสุทธิ์ หากหมดอายุหรือเสื่อมสภาพ จนไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้ ต้องเก็บไว้ในถังที่มีฝาปิด มิดชิดและส่งให้หน่วยงานกำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับ อนุญาตจากหน่วยงานราชการ หรือหากหน่วยงานดังกล่าว ไม่สามารถรับกำจัดได้ โครงการจะติดต่อบริษัทผู้ขาย/ผลิต เพื่อนำส่งกากสาร Dehydrator กลับไป	- ปัจจุบันไม่ได้ใช้งานหน่วยทำให้วัตถุดิบบริสุทธิ์ เนื่องจาก วัตถุดิบที่รับเข้ามามีความบริสุทธิ์มากขึ้น และไม่มีผลกระทบ ต่อปฏิกิริยาใน Reactor ดังนั้นจึงไม่มีกาก Dehydrator ที่เสื่อมสภาพ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-13 หน่วย Dehydrator (ใช้ร่วมกันกับ PP1)
	- Waste Hexane ที่เกิดขึ้น จะส่งไปกลั่นที่ HDPE Plant แล้วนำกลับไปที่ใหม่และส่วนที่เหลือส่งไปกำจัดยัง หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจาก หน่วยงานราชการ	- ช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่มี Waste Hexane ที่เกิดขึ้น จึงไม่มีการส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัด กากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-14 หนังสือแจ้ง ผลการพิจารณาการขอ อนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอก บริเวณโรงงาน
	- เยื่อเลือกผ่าน (Membrane) เมื่อหมดอายุการใช้งานแล้ว จะต้องมีการเปลี่ยนออกและส่งกลับไปยังบริษัทผู้ขาย เพื่อ ทำการคืนสภาพก่อนนำกลับมาใช้ใหม่ และหากบริษัท ผู้ขายไม่สามารถรับเยื่อเลือกผ่านกลับไปคืนสภาพได้ โรงงานจะส่งให้หน่วยงาน ที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงาน ราชการนำไปกำจัด	- ช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่มีการส่ง เยื่อเลือกผ่าน (Membrane) กลับไปยังบริษัทผู้ขาย เนื่องจาก ยังไม่หมดอายุการใช้งาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	-

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ขยะมูลฝอยและ กากของเสีย (ต่อ)	- สถานที่เก็บกากของเสียของโครงการมี 2 แห่ง คือ ภายใน พื้นที่การผลิต (ISBL) และภายนอกพื้นที่การผลิต (OSBL) ทั้งสองแห่ง มี Bund สูงประมาณ 0.2 เมตร รอบพื้นที่ เก็บของเสีย OSBL จะจัดเก็บของเสียที่มีการปนเปื้อน สารเคมี โดยติดป้ายแสดงรายละเอียดชนิดสาร ปริมาณ และข้อควรระวังให้ชัดเจน และมีพนักงานตรวจสอบการ จัดเก็บและปริมาณของเสียทุกวัน หากปริมาณของเสีย ชนิดใดมีปริมาณมากพอ โครงการจะส่งไปกำจัดยังศูนย์ กำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงาน ราชการต่อไป	- ภายในพื้นที่โรงงานมีโรงเก็บของเสีย ที่มี Bund สูง 0.2 เมตร รอบพื้นที่เก็บของเสีย โดยแยกแต่ละประเภทของเสีย และมีการ ติดป้ายแสดงรายละเอียดของ ชนิดสาร ปริมาณ และข้อควร ระวังอย่างชัดเจน ทั้งนี้หากมีปริมาณของเสียมากพอสำหรับส่ง กำจัด โครงการจะดำเนินการส่งไปกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาต จากหน่วยงานราชการต่อไป	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-15 บริเวณรวบรวม ของเสียภายในพื้นที่การผลิต - ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวม ของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)
6. การคมนาคมขนส่ง - การเพิ่มปริมาณ การจราจรจากการ ขนส่งผลิตภัณฑ์	- ควบคุมน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามระเบียบ ของทางราชการ ห้ามการบรรทุกเกินพิกัด เพื่อความ ปลอดภัย และมีให้พนักงานเสียหยา	- การขนส่งผลิตภัณฑ์ของโรงงาน ทำการขนส่งโดยรถบรรทุก น้ำหนักไม่เกิน 21 ตัน และมีการตรวจสอบโดยด่านชั่งน้ำหนัก รถบรรทุกที่ผ่านเข้า-ออกโรงงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-15 การควบคุม น้ำหนัก ในการขนส่งผลิตภัณฑ์ และระเบียบปฏิบัติด้าน การจราจร - ภาพที่ 2-18 การจัดระบบ จราจร และการขนส่งของกลุ่ม โรงงาน TPE Site1
	- ประสานงานกับโรงงาน HDPE LLDPE LDPE เพื่อ จัดระบบการจราจรภายในพื้นที่โครงการให้มีความ เหมาะสม	- บริษัทฯ จัดพื้นที่จอดรถบรรทุกไว้บริเวณทางเข้า โดยแยกออก จากที่จอดรถพนักงานเพื่อไม่ให้กีดขวาง และบันทึกปริมาณรถ เข้า-ออก นอกจากนี้ ยังจัดเส้นบังคับช่องทางเดินรถ โดยแบ่ง เส้นทางรถบรรทุกหนักและรถยนต์แยกจากกัน รวมทั้งติดตั้ง สัญญาณไฟ และป้ายจำกัดความเร็วของรถ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-16 ปริมาณรถ ผ่านเข้า-ออกโรงงาน - ภาพที่ 2-18 การจัดระบบ จราจร และการขนส่งของกลุ่ม โรงงาน TPE Site1

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	- กวดขันพนักงานขับรถขนส่งผลิตภัณฑ์ปฏิบัติตามกฎ/ เครื่องหมายจราจร ทั้งภายในโครงการและภายนอก โครงการ เช่น การกำหนดความเร็วและจัดให้มีเจ้าหน้าที่ คอยอำนวยความสะดวกอย่างเพียงพอ	- โครงการมีการกวดขันพนักงานขับรถขนส่งผลิตภัณฑ์ปฏิบัติตาม กฎ/เครื่องหมายจราจร ทั้งภายในและภายนอกโครงการ โดยจัด พนักงานรักษาความปลอดภัย (รปภ.) ดูแลเรื่องจราจรบริเวณ ด้านหน้า และบริษัท จำกัดความเร็วไม่เกิน 25 กิโลเมตรต่อ ชั่วโมง นอกจากนี้มีการใช้ระบบ CCTV Monitor ตรวจ การจราจร กรณีมีปัญหาจะแจ้งทางวิทยุให้เจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัยทราบ และดักเตือนพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามป้าย เตือนและสัญญาณไฟจราจร และการใช้เส้นทางเข้า-ออก	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-15 การควบคุม น้ำหนักในการขนส่งผลิตภัณฑ์ และระเบียบปฏิบัติด้าน การจราจร - ภาคผนวก ข-19 เอกสารการ คัดเลือกผู้ขนส่งสินค้า ที่ติดตั้ง GPS - ภาพที่ 2-18 การจัดระบบ จราจร และการขนส่งของกลุ่ม โรงงาน TPE Site1
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย - ความปลอดภัย จากอันตราย ร้ายแรงที่ เกี่ยวเนื่องกับการ ผลิตผลกระทบ จากสภาพแวด- ล้อมการทำงานที่ ไม่เหมาะสม เช่น การสัมผัสไอสาร- เคมีเสี่ยงดัง	- มีการทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์ใน กระบวนการผลิตและระบบสาธารณูปโภค รวมถึงเมื่อมี การปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต (Modified) และนำผลการศึกษาไปใช้กำหนดการติดตั้ง อุปกรณ์ป้องกัน (Safeguard) อย่างเพียงพอและเหมาะสม - ต้องจัดให้มีการประเมินอันตรายร้ายแรงเพิ่มเติม โดยการศึกษาถึงโอกาสที่อาจเกิดขึ้นจากสารเคมี อันตรายต่างๆ จากกระบวนการผลิตและ อุปกรณ์ต่างๆ	- โรงงานได้มีการจัดทำ การชี้บ่งอันตรายของกระบวนการ และ การปฏิบัติงาน HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์ กระบวนการผลิตและยูทิลิตี้ที่จำเป็น พบว่า จะต้องมีการติดตั้ง อุปกรณ์ป้องกัน (Safe guard) - โรงงานได้จัดทำเอกสารการประเมินอันตราย เช่น การชี้บ่ง อันตรายของกระบวนการ และการปฏิบัติงาน (HAZOP Study) เป็นต้น	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน - ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-17 การจัดทำ HAZOP Study ของ เครื่องจักรอุปกรณ์ - ภาคผนวก ข-17 การจัดทำ HAZOP Study ของ เครื่องจักรอุปกรณ์

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- ติดตั้งและตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย และ Safe Guards ต่างๆ อย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา	- โรงงานได้มีการตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัยทุกเดือน และติดตั้ง Safeguards ตามความเหมาะสม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-20 การตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน
	- ติดตั้งและตรวจสอบ Gas Detector บริเวณ Propylene Storage และหน่วยผลิต	- โรงงานมีการติดตั้งระบบ Gas Detector ในบริเวณ Propylene Storage และส่งสัญญาณมาที่ Central Control Room และมีการ Preventive Maintenance ทุก 3 เดือน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-20 Gas Detector และแผนแสดงสัญญาณในห้องควบคุม - ภาคผนวก ข-20 การตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะ
	- มีระบบเตือนกรณีผิดปกติที่ถึงปฏิกรณ์ และมีวาล์วปิดกัน (Interlocking Valve) และวาล์วนิรภัย (Safety Relief Valve) ระหว่างถึงปฏิกรณ์แต่ละใบ	- โรงงานติดตั้งระบบเตือนกรณีผิดปกติที่ถึงปฏิกรณ์ และมีวาล์วปิดกัน และวาล์วนิรภัยระหว่างถึงปฏิกรณ์แต่ละใบ เพื่อช่วยควบคุมปริมาณกรณีเกิดการหกรั่วไหลไม่ให้เกิดอันตราย	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-2 ระบบวาล์วควบคุมระหว่างถึงปฏิกรณ์ และการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุมและอุปกรณ์ควบคุม - ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพ ที่ดีไม่มีการรั่วไหล	- โรงงานทำการตรวจสอบระบบท่อและจุดข้อต่อต่างๆ โดย 1. พนักงานผลิตในกะตรวจโรงงาน (Patrol) เป็นประจำทุกวัน โดย Visual Check และมีการลงบันทึกทุกวัน 2. เมื่อมีการประกอบท่อหลังจากการซ่อมบำรุงจะมีการทดสอบ ความดันก่อน เพื่อป้องกันการรั่วไหลก่อนใช้งานทุกครั้ง 3. พนักงานผลิตในกะตรวจ Leak Test Line Hydrocarbon หรือ Line Flammable โดยดูสภาพการรั่วไหลของระบบ ท่อ และข้อต่อทุก 6 เดือน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-12 แผนการ ตรวจสอบ และซ่อมบำรุง เครื่องจักร ประจำปี พ.ศ. 2568 - ภาคผนวก ข-21 การตรวจ สอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหล ของก๊าซ
	- จัดให้มีมาตรการด้านการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิง ป้องกัน (Preventive Maintenance) ของเครื่องจักร หลักโดยพนักงานฝ่ายผลิต โดยเครื่องจักรเหนืออุปกรณ์ หลัก Class A เช่น Gas Compressor, Agitator ทุกๆ 2 สัปดาห์ และเครื่องจักรหรืออุปกรณ์หลัก Class B เช่น Propylene Pump, Pellet Blower ทุกๆ 4 สัปดาห์	- โครงการได้ตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ของเครื่องจักรหลัก Class A เป็นประจำทุกๆ 2 สัปดาห์และเครื่องจักรหรืออุปกรณ์หลัก Class B ทุกๆ 4 สัปดาห์	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	ภาคผนวก ข-22 เอกสาร ตรวจสอบและบำรุง เครื่องจักรหลัก Class A และ Class B

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- กำหนดป้ายเตือนให้มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) และจัดเตรียมอุปกรณ์ตามความเหมาะสมลักษณะงาน เช่น <ul style="list-style-type: none"> • หมวกนิรภัย • รองเท้านิรภัย • Ear Muffs หรือ Ear Plugs • Safety Glasses • ชุดเครื่องช่วยหายใจ • หน้ากากกันสารเคมีชนิดใส่กรองเดี่ยวและ ใส่กรองคู่ • ชุดกันสารเคมี Solvent 	- โรงงานได้ติดกำหนดป้ายเตือนอันตรายให้มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และได้จัดเตรียมอุปกรณ์ตามความเหมาะสมกับงาน เช่น <ul style="list-style-type: none"> • หมวกนิรภัย • รองเท้านิรภัย • Ear Muffs หรือ Ear Plugs • Safety Glasses • ชุดเครื่องช่วยหายใจ • หน้ากากกันสารเคมีชนิดใส่กรองเดี่ยวและ ใส่กรองคู่ • ชุดกันสารเคมี Solvent 	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-23 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย - ภาพที่ 2-24 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย - ภาพที่ 2-32 อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน
	- จัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉินบริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี	- โรงงานได้ทำการติดตั้ง Safety Shower & Eye Washer ตามจุดที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีและให้มีการตรวจสอบอยู่เสมอ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-23 การตรวจสอบ Safety Shower/Eye Washer - ภาพที่ 2-25 Safety Shower & Eye Washer
	- จัดให้มีระบบระบายอากาศอย่างเพียงพอในบริเวณหน่วยผลิตและหน่วยบรรจุถุง	- โรงงานดำเนินการจัดระบบระบายอากาศในบริเวณหน่วยผลิตและบรรจุถุงให้เพียงพอกับสถานที่ปฏิบัติงาน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-26 ระบบระบายอากาศ

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดระบบไฟฟ้าสำรองให้เพียงพอเพื่อการ Shut Down อย่างปลอดภัยในกรณีฉุกเฉิน	- โรงงานได้มีการสำรองระบบไฟฟ้า Diesel Generator สำหรับ กรณีฉุกเฉิน พร้อมทั้งมีการตรวจสอบเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-24 การ ตรวจสอบ Diesel Generator - ภาพที่ 2-27 Diesel Generator
	- จัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัย	- โรงงานจัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัย และ สิ่งแวดล้อม โดยจัดตั้งคณะกรรมการ ได้แก่ 1. คณะกรรมการบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สิ่งแวดล้อม (บริหาร) 2. คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพ แวดล้อมในการทำงาน (ปฏิบัติการ) 3. คณะกรรมการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม และพลังงาน	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-25 การ บริหารงานด้านความ ปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
	- จัดฝึกอบรมการปฐมพยาบาล การช่วยชีวิตและ การผจญเพลิงแก่พนักงาน	- หน่วยงานบริหารทรัพยากรบุคคล (HR) ได้มีการจัดการฝึกอบรม การปฐมพยาบาล การช่วยชีวิต และการผจญเพลิง ซึ่งถือว่าเป็น หลักสูตรบังคับที่พนักงานทุกคนต้องเข้ารับการฝึกอบรม	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-26 แผนและการ ฝึกอบรม ด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และ สิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2568

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- มีการทำ Safety Talk และ KYT เป็นประจำ	- โรงงานมีการทำ Safety Talk และ KYT เป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-27 การจัดทำ Safety Talk
	- มีการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspector) เป็นประจำ	- โรงงานมีการตรวจสอบความปลอดภัยเป็นประจำ โดยเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยและคณะกรรมการความปลอดภัย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-28 การ ตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspection)
	- มีการจัดให้อนุญาตในการทำงาน (Work Permit) ให้กับ พนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย	- โรงงานมีการกำหนดมาตรการความปลอดภัย และการ ตรวจสอบขณะปฏิบัติงานให้กับผู้ขออนุญาตทำงาน (Work Permit) ในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-29 ตัวอย่าง เอกสารการขออนุญาต ปฏิบัติงาน (Work Permit) ในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย
	- กำหนดเขตอนุญาตสูบบุหรี่ภายในโครงการ	- โรงงานมีการกำหนดพื้นที่สูบบุหรี่ให้อยู่นอกบริเวณกระบวนการผลิต	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาพที่ 2-28 เขตพื้นที่ สูบบุหรี่
	- จัดตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 90 dBA ให้ มีช่วงการพัก (Interruption) เหมาะสมตามมาตรฐานของ OSHA (Occupational Safety and Health Administration, 1970)	- โรงงานมีการกำหนดเวลาการทำงานในสถานที่ที่มีเสียงดังเกิน 90 dBA ซึ่งลักษณะงานจะทำงานเป็นกะๆ ละ 12 ชั่วโมง โดย พื้นที่ที่มีเสียงดังจะเข้าปฏิบัติงาน กะละ 2 ครั้ง เป็นระยะเวลา สั้นๆ ประมาณครั้งละ 15 นาที ถึง 1 ชั่วโมง โดยไม่ได้ปฏิบัติงาน อย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้บริษัทฯ ได้กำหนดให้พนักงานที่เข้าไป ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง ทุกครั้ง	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-30 ตัวอย่าง เอกสารการทำงานเป็นกะ ประจำปี พ.ศ. 2568 - ภาพที่ 2-24 พนักงานสวมใส่ อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัย

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- จัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบ ตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm ทั่วบริเวณโรงงานตามความเหมาะสม และมีการตรวจเช็ค ระบบการทำงานเป็นประจำ	- โรงงานจัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบ ตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm พร้อมทั้งมีการตรวจเช็คการทำงานเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-20 การ ตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะ ฉุกเฉิน
	- จัดตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 90 dBA ให้ มีช่วงการพัก (Interruption) เหมาะสมตามมาตรฐานของ OSHA (Occupational Safety and Health Administration, 1970)	- โรงงานมีการกำหนดเวลาการทำงานในสถานที่ที่มีเสียงดังเกิน 90 dBA ซึ่งลักษณะงานจะทำงานเป็นกะๆ ละ 12 ชั่วโมง โดย พื้นที่ที่มีเสียงดัง จะเข้าปฏิบัติงาน กะละ 2 ครั้ง เป็นระยะเวลา สั้นๆ ประมาณครั้งละ 15 นาที ถึง 1 ชั่วโมง โดยไม่ได้ปฏิบัติงาน อย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้บริษัทฯ ได้กำหนดให้พนักงานที่เข้า ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง ทุกครั้ง	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-30 ตัวอย่าง เอกสารการทำงานเป็นกะ ประจำปี พ.ศ. 2568 - ภาพที่ 2-24 พนักงานสวมใส่ อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัย
	- จัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบ ตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm ทั่วบริเวณโรงงานตามความเหมาะสม และมีการตรวจเช็ค ระบบการทำงานเป็นประจำ	- โรงงานจัดให้มีระบบตรวจวัดอุณหภูมิ (Heat Detector) ระบบ ตรวจจับควัน (Smoke Detector) และระบบ Fire Alarm พร้อมทั้งมีการตรวจเช็คการทำงานเป็นประจำ	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-20 การ ตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะ ฉุกเฉิน - ภาพที่ 2-19 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel - ภาพที่ 2-21 Smoke Detector - ภาพที่ 2-22 Heat Detector

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> - จัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างเพียงพอ • Fire Hydrant และ Hose Box • สารเคมีเพื่อการดับเพลิงแบบผงเคมีแห้งและแบบ CO₂ • ระบบดับเพลิงแบบ Inergen สำหรับห้องควบคุมส่วนกลาง • Foam Truck • ระบบตรวจจับ ได้แก่ Gas Detector, Fire Alarm • Deluge Valve และ Fixed Monitor • ปิมน้ำดับเพลิง • รถดับเพลิง รถพยาบาล และ SCBA 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้มีการจัดหาอุปกรณ์ดับเพลิงอย่างเพียงพอ ดังนี้ • Fire Hydrant และ Hose Box • สารเคมีเพื่อการดับเพลิง แบบผงเคมีแห้งและแบบ CO₂ • ระบบดับเพลิงแบบ Inergen สำหรับห้องควบคุมส่วนกลาง • Foam Truck • ระบบตรวจจับ ได้แก่ Gas Detector, Fire Alarm • Deluge Valve และ Fixed Monitor • ปิมน้ำดับเพลิง • รถดับเพลิง รถพยาบาล และ SCBA ทั้งนี้โครงการมีการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงเป็นประจำ 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-20 การตรวจสอบระบบเตือนภัยและระบบตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน - ภาพที่ 2-19 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel - ภาพที่ 2-20 Gas Detector และแผงแสดงสัญญาณในห้องควบคุม - ภาพที่ 2-32 อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน
	<ul style="list-style-type: none"> - มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโรงงานระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก (ดังแสดงในรูปที่ 4-1) พร้อมมีการฝึกซ้อมแผนอยู่เป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานจัดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและแผนอพยพภายในระหว่างกลุ่มโรงงาน PE โรงงาน PP และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก รวมทั้งโครงการยังจัดให้มีสถานพยาบาลของกลุ่มโรงงาน TPE Site1 เบื้องต้น สำหรับพนักงาน สำหรับปี 2568 มีแผนดำเนินการในช่วงครึ่งปีหลัง 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-31 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี 2568 - ภาพที่ 2-29 สถานพยาบาลของกลุ่มโรงงาน TPE Site1

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ)	- กรณีเกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน ให้โครงการฯ ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ ได้ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-32 แนวทางในการปฏิบัติและการตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
	- ในบริเวณที่อาจมีการรั่วไหลของสารเคมี ต้องใช้อุปกรณ์ชนิด Explosion Proof	- มีการใช้อุปกรณ์ระบบไฟฟ้าชนิด Explosion Proof ประเภทต่างๆ ตามพื้นที่อันตราย ดังนี้ 1. พื้นที่อันตรายเขต 1 อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof 2. พื้นที่อันตรายเขต 2 อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof และ/หรือ Increase Proof 3. พื้นที่ไม้อันตราย อุปกรณ์ที่ใช้เป็นแบบ Weather Proof แล้วแต่ความจำเป็น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-30 Explosion Proof
	- นอกจากการซ่อมบำรุงตามปกติแล้ว มีการตรวจสอบซ่อมบำรุงใหญ่ตามโปรแกรมการซ่อมบำรุง	- โครงการได้ดำเนินการซ่อมบำรุงตามปกติครั้งล่าสุด เมื่อวันที่ 10-21 เมษายน พ.ศ. 2568 และได้แจ้งให้นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ทราบเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-3 ตัวอย่างหนังสือแจ้งหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอุปกรณ์ประจำปี
	- กำหนดให้มีการป้องกันแนวท่อจากอุบัติเหตุทางการจราจร เช่น มีคันหรือคูป้องกัน เป็นต้น	- โรงงานได้จัดทำคูป้องกันบริเวณแนวท่อจากอุบัติเหตุทางการจราจร และใช้แนวท่อส่งก๊าซเดิม จากบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC) มายังโรงงาน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-33 การทำคูป้องกันบริเวณแนวท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. ความปลอดภัยและ อาชีวอนามัย (ต่อ) มาตรการฯ เพิ่มเติม จากการขออนุญาต ก่อสร้างท่อขนาด 4 นิ้ว และ 2 นิ้ว เพื่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen ซึ่งอาจมี ผลกระทบในระหว่าง การปฏิบัติงาน ดังนี้ • อุบัติเหตุจาก การจลาจลทำให้ท่อ แตกและก๊าซรั่วไหล เพลิงไหม้และลูกกลม ไปยังโรงงานอื่นๆ • ผู้ปฏิบัติงานได้รับ ก๊าซไฮโดรคาร์บอน โดยการหายใจ เนื่องจากการรั่วไหล ของก๊าซเกิดเพลิง ไหม้และถูก ผู้ปฏิบัติงานเนื่องจาก การรั่วไหลของก๊าซ และลุกติดไฟ	- ให้มีแผนฉุกเฉินรองรับเมื่อเกิดอุบัติเหตุ เพื่อลดผลกระทบ ต่อสิ่งแวดล้อม	- โรงงานได้จัดทำแผนฉุกเฉินกรณีท่อแตกหรือก๊าซรั่วไหล และ เพลิงไหม้	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-33 แผนปฏิบัติ การฉุกเฉิน กรณีท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen แตก หรือก๊าซรั่วไหล - ภาพที่ 2-31 ระบบท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen
	- กำหนดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อในกรณีที่อยู่ในพื้นที่โรงงานโดยใช้อุปกรณ์ Gas Detector	- โรงงานได้จัดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซในท่อบริเวณ โรงงาน - โรงงานได้มีการติดตั้ง Gas Detector บริเวณท่อส่งก๊าซและ มีการตรวจสอบสภาพการทำงานทุก 6 เดือน - โรงงานได้จัดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อเป็นประจำทุก เดือน และติดตั้ง Gas Detector บริเวณจุดต่อแนวท่อ Vent Gas Compressor และแนวท่อที่ต่อจาก TPE ไปยัง ROC	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-21 การ ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหล ของก๊าซ - ภาพที่ 2-20 Gas Detector และแผนแสดงสัญญาณ ในห้องควบคุม
	- จัดทำแผน Preventive Maintenance ให้มีการตรวจสอบ บำรุงรักษาระบบท่อ และเครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอ	- โรงงานได้จัดทำแผน PM ในการตรวจสอบ บำรุงรักษาระบบท่อ เป็นประจำทุกปี	- ไม่มีปัญหาและ อุปสรรคในการ ทำงาน	- ภาคผนวก ข-12 แผนการ ตรวจสอบ และซ่อมบำรุง เครื่องจักร ประจำปี พ.ศ. 2568

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
<ul style="list-style-type: none"> • ความเสียหายของท่อ เนื่องจากการรั่วไหลของก๊าซและไหม้ท่อ • อุบัติเหตุทางจราจร ทำให้ท่อแตกและเกิดระเบิด 	<ul style="list-style-type: none"> - มีการตรวจสอบความดันในเส้นท่อ เพื่อเช็คการรั่วไหลก่อนใช้งาน 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้ทำแผนการตรวจสอบความดันในเส้นท่อเป็นประจำทุกเดือนและมีการตรวจสอบความดันในเส้นท่อมานระบบ DCS ใน CCR 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม - ภาคผนวก ข-21 การตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหลของก๊าซ
	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อ Shut Down ระบบทันทีที่ความดันในท่อต่ำ (เกิดรั่ว) 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อหยุดการขนถ่ายก๊าซกรณีเกิดการรั่ว และมีการตรวจสอบสภาพการทำงานทุกเดือน 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน - 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม - ภาคผนวก ข-9 การตรวจสอบระบบควบคุมอัตโนมัติ (Interlock) ของถังปฏิกรณ์
	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้มีการตรวจสอบการรั่วไหลของท่อในกรณีที่อยู่ในพื้นที่โรงงานเป็นระยะๆ 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานมีการตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซในท่อบริเวณโรงงาน - โรงงานได้ติดตั้ง Gas Detector บริเวณท่อส่งก๊าซและมีการตรวจสอบสภาพการทำงานทุกเดือน 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาพที่ 2-20 Gas Detector และแผงแสดงสัญญาณในห้องควบคุม - ภาคผนวก ข-21 การตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหลของก๊าซ
	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการซ่อมบำรุงอุปกรณ์และท่อที่อยู่ในพื้นที่โรงงานอยู่เสมอ 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานได้จัดให้มีการตรวจสอบและซ่อมบำรุง อุปกรณ์และระบบท่อ ตามแผน PM ประจำปีในพื้นที่โรงงานอยู่เสมอ 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ภาคผนวก ข-12 แผนการตรวจสอบ และซ่อมบำรุงเครื่องจักร ประจำปี พ.ศ. 2568

ตารางที่ 2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

องค์ประกอบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและ การแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. คุณค่าคุณภาพชีวิต	- จัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม หากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการ	- โรงงานได้จัดทำแผนผังรับเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมเรียบร้อยแล้ว โดยช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่มีปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมเกิดขึ้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาคผนวก ข-34 ขั้นตอนและแบบฟอร์มบันทึกข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม
	- ร่วมกับบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ในการจัดให้มีพื้นที่สีเขียวไม่น้อยกว่าร้อยละ 10 ของพื้นที่ทั้งหมด	- โครงการได้มีการจัดสวนหย่อมหน้า Central Control Room และตลอดแนวรั้วที่ติดกับบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ปัจจุบันมีพื้นที่สีเขียวร้อยละ 15.7 ของพื้นที่ทั้งหมด ซึ่งหากพิจารณาในส่วนของพื้นที่บริเวณโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 พบว่า มีพื้นที่สีเขียวประมาณ 1,700 ตารางเมตร หรือคิดเป็น ร้อยละ 10.06 ของพื้นที่โครงการฯ	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	- ภาพที่ 2-34 พื้นที่สีเขียวภายในบริเวณโรงงาน - ภาคผนวก ข-35 พื้นที่สีเขียว



ภาพที่ 2-1 บริเวณพื้นที่โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2



ภาพที่ 2-2 ระบบวาล์วควบคุมระหว่างถังปฏิกรณ์ และการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม และอุปกรณ์ควบคุม



Interlock System



การตรวจสอบและควบคุมการทำงานของระบบหม้อเผา



CO Injection System



ระบบเตือนกรณีผิดปกติที่ถึงปฏิบัติการ



ระบบบำบัดน้ำเสีย



การตรวจสอบความดันในเส้นท่อ

ภาพที่ 2-3 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตในห้องควบคุม



ภาพที่ 2-4 ถังก๊าซ CO เพื่อใช้ในระบบ CO Injection



ภาพที่ 2-5 หน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน
(VOC Recovery Unit: VRU) ของโรงงานที่ 2



ภาพที่ 2-6 Septic Tank (ใช้ร่วมกันกับ PP1)



Powder Separator



ภาชนะรวบรวม Powder

ภาพที่ 2-7 Powder Separator และภาชนะจัดเก็บ Powder จาก Powder Separator



API Separator (ใช้ร่วมกันกับ PP1)



pH Meter Online ขาเข้า (ใช้ร่วมกันกับ PP1)



pH Meter Online ขาออก (ใช้ร่วมกันกับ PP1)



ภาชนะรวบรวมน้ำมันและไขมัน (ใช้ร่วมกันกับ PP1)



Flow Meter (ใช้ร่วมกันกับ PP1)

ภาพที่ 2-8 API Separator ภาชนะรวบรวมน้ำมันและไขมัน Flow Meter และ pH Meter Online (ใช้ร่วมกันกับ PP1)



ภาพที่ 2-9 ถึง Waste Catalyst (D110)



ภาพที่ 2-10 ถึง H_2SO_4 สำหรับปรับ pH
ที่ API Separator (ใช้ร่วมกันกับ PP1)



รางระบายน้ำฝน



รางระบายน้ำเสีย

ภาพที่ 2-11 รางระบายน้ำฝน และรางระบายน้ำเสียรอบพื้นที่บริเวณ Polymerization



ภาพที่ 2-12 ถังกักเก็บเสียงดังจากเครื่องจักร
และป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง



ภาพที่ 2-13 หน่วย Dehydrator (ใช้ร่วมกันกับ PP1)



ภาพที่ 2-14 การเก็บรวบรวมผงฝุ่น และบริเวณรวบรวมผงฝุ่น



ภาพที่ 2-15 บริเวณรวบรวมของเสียภายในพื้นที่การผลิต



ภาพที่ 2-16 บริเวณรวบรวมขยะมูลฝอยทั่วไปภายในโรงงาน



ลาน Waste OSBL

ภาพที่ 2-17 บริเวณรวบรวมของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต (ที่ฝ่ายพัสดุ)



ลานจอดรถบรรทุก และรถยนต์



ระบบ CCTV เพื่อดูแลด้านการจราจร
บริเวณทางเข้าออก และลานจอดรถ



ป้ายจำกัดความเร็ว



การตีเส้นบนพื้นถนนกำหนดเส้นทางเดินรถ



ด่านซังน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์



พนักงานรักษาความปลอดภัยดูแลการจราจร



หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งผลิตภัณฑ์

ภาพที่ 2-18 การจัดระบบการจราจรและการขนส่งของกลุ่มโรงงาน TPE Site1



ภาพที่ 2-19 Fire Alarm และ Fire Alarm Panel



ภาพที่ 2-20 Gas Detector และแผงแสดงสัญญาณในห้องควบคุม



ภาพที่ 2-21 Smoke Detector



ภาพที่ 2-22 Heat Detector



ภาพที่ 2-23 อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2-24 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2-25 Safety Shower & Eye Washer



ภาพที่ 2-26 ระบบระบายอากาศ



ภาพที่ 2-27 Diesel Generator



ภาพที่ 2-28 เขตพื้นที่สูบน้ำหรี



ภาพที่ 2-29 สถานพยาบาลของกลุ่มโรงงาน TPE Site1



ภาพที่ 2-30 Explosion Proof



ภาพที่ 2-31 ระบบท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen



Inergen System Panel



ชุดดับเพลิง



SCBA Box



ถังดับเพลิง CO₂



Deluge Valve



Fire Pond



Fire Pump Box

ภาพที่ 2-32 อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน



Dry Truck



Hose Box



Fixed Monitor



รถดับเพลิง



รถพยาบาล

ภาพที่ 2-32 (ต่อ) อุปกรณ์ดับเพลิงและระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน

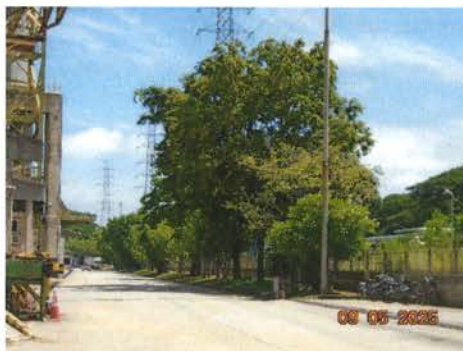


ภาพที่ 2-33 การทำคูป้องกันบริเวณแนวท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen



พื้นที่สีเขียวบริเวณทางเดินไปยังอาคาร Safety

ภาพที่ 2-34 พื้นที่สีเขียวภายในบริเวณโรงงาน



พื้นที่สีเขียวบริเวณริมรั้วพื้นที่ TPE Site1 ด้านทิศตะวันออกเฉียงเหนือ

ภาพที่ 2-34 (ต่อ) พื้นที่สีเขียวภายในบริเวณโรงงาน

บทที่ 3

ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 3

ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) มีมติเห็นชอบรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ตามหนังสือที่ ออก 5103.3.1/3147 ลงวันที่ 25 กันยายน พ.ศ. 2567 และคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และเคมี จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) มีมติรับทราบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการดังกล่าว ตามหนังสือ ที่ ทส 1009.9/97 ลงวันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2555 (ภาคผนวก ก) ทั้งนี้โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ช่วงระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 โดยมีรายละเอียดต่างๆ ซึ่งจะกล่าวในหัวข้อต่อไป



3.1 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของสิ่งแวดล้อม ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้วางขอบเขตการดำเนินการติดตามตรวจสอบตามที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบแล้ว โดยขอบเขตและแผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 แสดงได้ดังตารางที่ 3.1-1

ตารางที่ 3.1-1 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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.
1. คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศโดยทั่วไป - นอนมีเทนไฮโดรคาร์บอน - ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ - ความเร็วและทิศทางการพัด (อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE) - อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1) - โรงเรียนบ้านมาตาบุตร (โศภนราษฎร์บุรณะ) - โรงเรียนบ้านหนองแพ						22-29							
2. คุณภาพน้ำ - ค่าความเป็นกรด-ด่าง - อุณหภูมิ - บีโอดี - ซีโอดี - ปริมาณสารแขวนลอย - ปริมาณของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมด - คลอไรด์อ็อกซิเจน - น้ำมันและไขมัน - อัตราการไหล - ทีโอซี	- หลังผ่าน API Separator - รางระบายรวม	10, 20	7	7	4	9	6						
3. ระดับเสียง - ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง Leq (24)	- อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1)					22-25							
4. การจัดการกากของเสีย - จัดบันทึกปริมาณ วิธีการจัดการ และผู้รับกำจัดกากของเสียทุกชนิด	- พื้นที่โรงงาน	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
5. การคมนาคมขนส่ง - บันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกโครงการ - บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุความรุนแรง การแก้ไข และการกำหนดมาตรการป้องกันทุกครั้ง	- บัณฑิตด้านหน้ากลุ่มโรงงาน TPE (Site 1)	✓	✓	✓	✓	✓	✓						

หมายเหตุ :  หมายถึง แผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
 หมายถึง ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย													
6.1 คุณภาพอากาศ ในสถานประกอบการ	- ก๊าซโพรไพลีน												
	- ก๊าซเอททีลีน												
- ก๊าซเฮกเซน	- หน่วยโพลีเมอไรเซชัน												
	- หน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์												
- ผ่นละอองรวม													
6.2 ระดับเสียง ในสถานประกอบการ													
- ระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr)	- หน่วยโพลีเมอไรเซชัน												
	- หน่วยตัดเม็ด												
- Compressor (ท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen)													
- จัดทำแผนที่เส้น ระดับเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่เสียง	- บริเวณพื้นที่โรงงาน	ดำเนินการตรวจวัดครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 27 มิถุนายน พ.ศ. 2566 และมีแผนตรวจวัดครั้งถัดไปในปี พ.ศ. 2569											
6.3 ระดับความร้อน ในสถานประกอบการ													
- WBGT	- หน่วยตัดเม็ด												
6.4 อุบัติเหตุจาก การทำงาน													
- รายละเอียดของ สาเหตุลักษณะการ เกิดและผลที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งวิธีการแก้ไข ที่จะป้องกันไม่ให้เกิด เหตุการณ์นั้นซ้ำอีก	- บริเวณพื้นที่โรงงาน												

หมายเหตุ :  หมายถึง แผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
✓ หมายถึง ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	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 การตรวจสอบสุขภาพ พนักงานโดยแพทย์ อาชีพเวชศาสตร์ - การตรวจสอบสุขภาพ พนักงานก่อนเข้า ทำงาน - การตรวจสอบสุขภาพ พนักงานประจำ - การตรวจตาม บัญชีเสี่ยง - การตรวจพบความ ผิดปกติของพนักงาน	- พนักงานก่อนเข้าทำงาน - พนักงานประจำ - พนักงานกลุ่มเสี่ยง - พนักงานที่ตรวจพบความ ผิดปกติ												
7. เศรษฐกิจ-สังคม - สํารวจสภาพเศรษฐกิจ- สังคม ของประชาชน ของครัวเรือนประชาชน ในชุมชนโดยรอบ และ ชุมชนที่เก็บตัวอย่าง ดัชนีสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็น ของครัวเรือนประชาชน ผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น และตัวแทนหน่วยงาน ราชการในพื้นที่โดยรอบ โครงการในรัศมี 5 กิโลเมตร โดยครอบคลุม พื้นที่ที่มีการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โรงงาน ได้แก่ • ชุมชนขอร่วมพัฒนา • ชุมชนบ้านมาบชลด • ชุมชนบ้านมาบยา • ชุมชนวัดโสภณ • ชุมชนบ้านอิสลาม • ชุมชนบ้านพลง • ชุมชนบ้านบน • ชุมชนตลาดมาบตาพุด • ชุมชนตากวน-อ่าวประตู • ชุมชนบ้านล่าง • ชุมชนบ้านหนองแพบ • ชุมชนวัดมาบตาพุด • ชุมชนวัดห้วยโป่งใน - ผู้แทนหน่วยงานราชการ ที่เกี่ยวข้อง												

หมายเหตุ :



หมายถึง แผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
✓ หมายถึง ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว

3.2 วิธีการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

ในการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อมบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรฐานที่หน่วยงานราชการกำหนดหรือวิธีที่ได้รับการยอมรับจากหน่วยงานราชการ โดยมีรายละเอียดดังตารางที่ 3.2-1

ตารางที่ 3.2-1 วิธีการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม	วิธีการติดตามตรวจสอบ/ วิธีการตรวจวิเคราะห์	มาตรฐานวิธีวิเคราะห์
คุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป		
Non-Methane Hydrocarbon	Air Sampling Bag / Air Sampling Pump	EPA 40 CFR Part 50, Appendix C
Nitrogen dioxide	Introduction Manual Chemiluminescent NO/ NOx / NO ₂ Analyzer Model 200A	US EPA Method Part 50 App. F (Chemiluminescence)
Wind Speed/Direction	Cup Anemometer & Anodized Aluminium Vane Method	Cup Anemometer & Anodized Aluminium Vane Method
คุณภาพน้ำทิ้ง		
COD	Close Reflux, Colorimetric Method	Based on APHA (2017), 5220 D Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 5220 D
BOD (5 days at 20 Degree C)	5 - day BOD test	Based on APHA (2017) ,5210 B Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 5210 B
Oil & Grease	Partition Gravimetric Method	Based on APHA (2017) ,5520 B Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 5520 B
Total Dissolved Solids	Dried at 180 degree C/Gravimetric Method	Based on APHA (2017) ,2540 C Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 2540 C

ตารางที่ 3.2-1 (ต่อ) วิธีการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม	วิธีการติดตามตรวจสอบ/ วิธีการตรวจวิเคราะห์	มาตรฐานวิธีวิเคราะห์
คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ) Total Suspended Solids	Dried at 103-105 degree C/Gravimetric Method	Based on APHA (2017) ,2540 D Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 2540 D
pH at 25 degree C	Electrometric Method	Based on APHA (2017) ,4500-H (B) Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 4500 - H (B)
Temperature	Field Method	Based on APHA (2017) ,2550 B Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 2550 B
Color (at Original pH)	ADMI Weighted-Ordinate Spectrophotometric Method	APHA (2017) ,2120 F Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 2120 F
Color (at pH 7.0)	ADMI Weighted-Ordinate Spectrophotometric Method	APHA (2017) ,2120 F Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 2120 F
Chloride	Ion-Selective Electrode Method	Based on APHA (2017), 4500-CL (D) Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 4500-CL (D)
Flow rate	Flow meter	-
Total Organic Carbon	High-Temperature Combustion Method	Based on APHA (2017), 5310B Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 th ed., 2023, part 5310 B

ตารางที่ 3.2-1(ต่อ) วิธีการตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม	วิธีการติดตามตรวจสอบ/ วิธีการตรวจวิเคราะห์	มาตรฐานวิธีวิเคราะห์
ระดับเสียงทั่วไป Noise level (Leq 24 hrs)	Integrate Sound Level Meter	Based on ISO 1996/1
คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ Ethylene	Gas Chromatography	Based on ASTM, D2712-91
Propylene	Gas Chromatography	Based on ASTM, D2712-91
n-Hexane	Gas Chromatography	NIOSH (1994), 1500
Total Dust	Semi-Micro Balance	Based on NIOSH (1994), 0500
ระดับเสียงในสถานประกอบการ Noise Level (Leq 8 hr)	Integrate Sound Level Meter	Based on ISO 1996/1
ระดับความร้อนในสถานประกอบการ Heat Stress	Wet Bulb Globe Temperature Meter	Department Labour Protection and Welfare (B.E.2561) Wet Bulb Globe Temperature

3.3 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งสามารถสรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้ดังนี้

3.3.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป ได้แก่ ค่าความเข้มข้นของ นอนมีเทนไฮโดรคาร์บอน และก๊าซไนโตรไดออกไซด์ และความเร็วและทิศทางลม จำนวน 3 บริเวณ คือ บริเวณ อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE บริเวณโรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) และบริเวณโรงเรียนบ้านหนองแพบ ปัส 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง

1. ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

การตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ดำเนินการตรวจวัด จำนวน 1 ครั้ง ระหว่างวันที่ 22-29 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 บริเวณอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1 พบว่า ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทางทิศตะวันตก โดยมีความเร็วลมส่วนใหญ่เฉลี่ยอยู่ในช่วงระหว่างน้อยกว่า 0.3-3.3 เมตรต่อวินาที รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-1 และรูปที่ 3.3-2

2. ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้ดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ และนอนมีเทนไฮโดรคาร์บอน เป็นเวลา 7 วันติดต่อกัน ระหว่างวันที่ 22-29 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 จำนวน 3 บริเวณ ได้แก่ บริเวณอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1 บริเวณโรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) และบริเวณโรงเรียนบ้านหนองแพบ โดยตำแหน่งจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศแสดงดังรูปที่ 3.3-1 ภาพการตรวจวัด แสดงดังภาพที่ 3.3-1 และผลการตรวจวัดดังตารางที่ 3.3-2 และสามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ดังนี้

(1) ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂)

ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นของก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO₂) เฉลี่ย 1 ชั่วโมง

- อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1	พบค่าอยู่ระหว่าง	0.0017-0.0138	ส่วนในพื้นล่างส่วน
- โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	พบค่าอยู่ระหว่าง	0.0022-0.0261	ส่วนในพื้นล่างส่วน
- โรงเรียนบ้านหนองแพบ	พบค่าอยู่ระหว่าง	<0.0001-0.0144	ส่วนในพื้นล่างส่วน

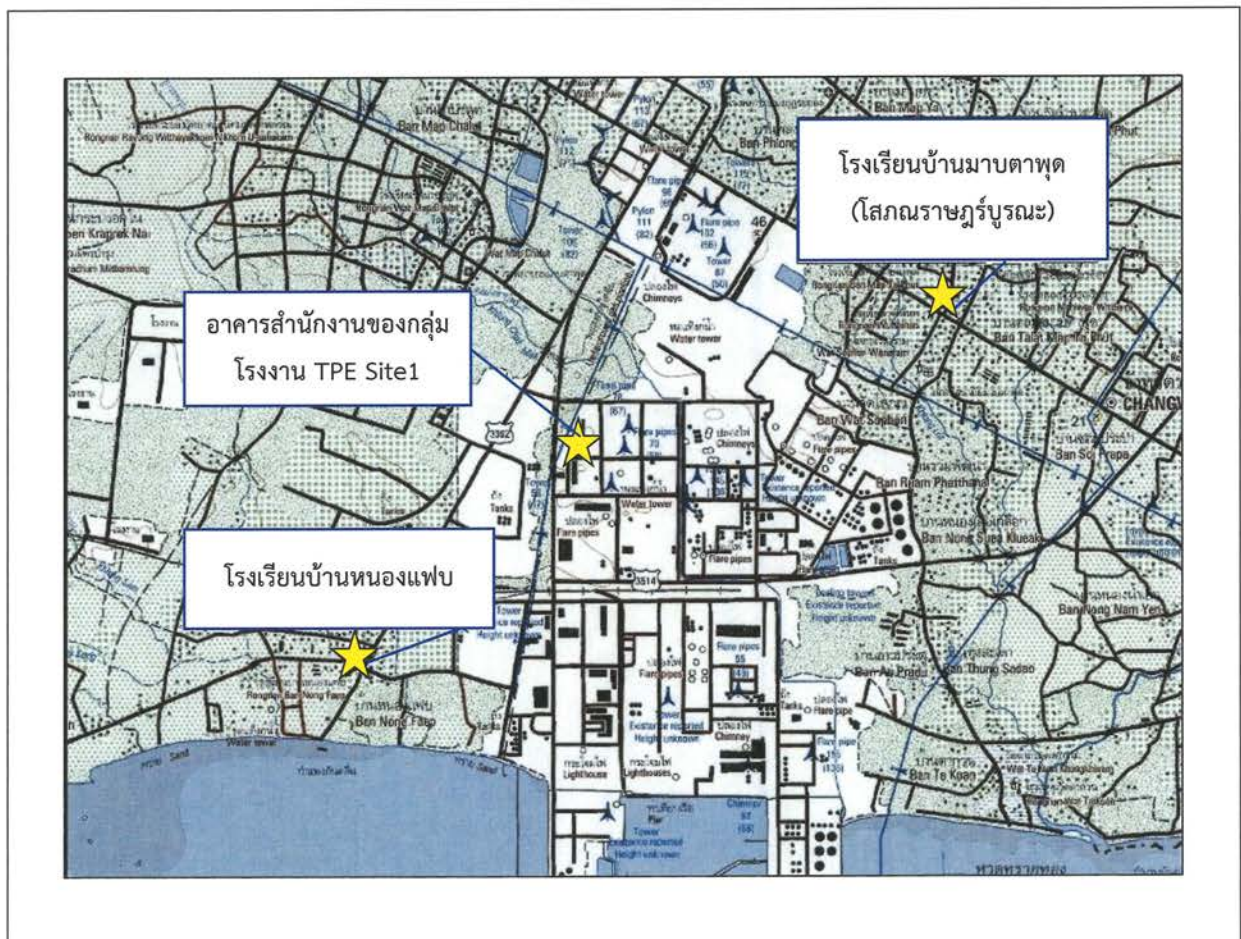
เมื่อนำผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ เฉลี่ย 1 ชั่วโมง มาเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) เรื่อง กำหนดค่ามาตรฐานก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป เฉลี่ย 1 ชั่วโมง ซึ่งกำหนดให้ค่าไม่เกิน 0.170 ส่วนในล้านส่วน พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

(2) ก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทน (Non-Methane Hydrocarbons : NMHC)

ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นของก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทน เฉลี่ย 24 ชั่วโมง

- | | | | |
|--|------------------|----------|----------------|
| - อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1 | พบค่าอยู่ระหว่าง | <1.0-1.2 | ส่วนในล้านส่วน |
| - โรงเรียนบ้านมาตาพูด
(โสภณราษฎร์บูรณะ) | พบค่าอยู่ระหว่าง | <1.0-1.5 | ส่วนในล้านส่วน |
| - โรงเรียนบ้านหนองแพบ | พบค่าอยู่ระหว่าง | <1.0-2.0 | ส่วนในล้านส่วน |

สำหรับค่าความเข้มข้นของก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทนในบรรยากาศ ยังไม่มีค่ามาตรฐานกำหนด



รูปที่ 3.3-1 แสดงจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป



อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1



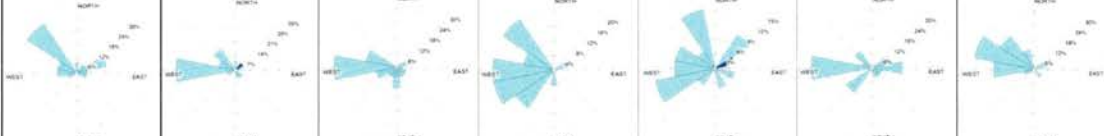
โรงเรียนบ้านมาตาพูด (โสภณราษฎร์บูรณะ)



โรงเรียนบ้านหนองแพบ

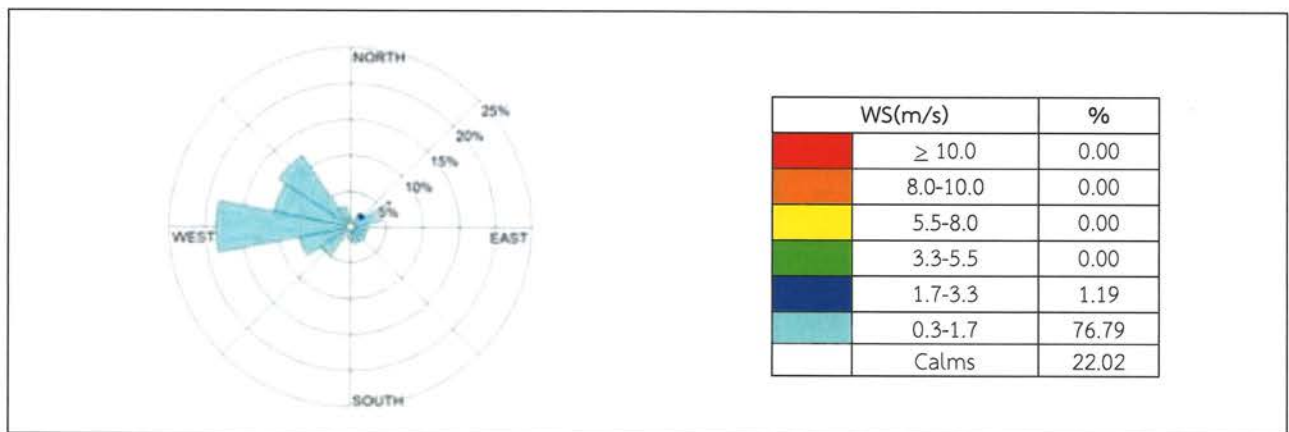
ภาพที่ 3.3-1 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

ตารางที่ 3.3-1 ผลการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม บริเวณอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1)
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างวันที่ 22-29 พฤษภาคม พ.ศ. 2568

ช่วงเวลา ตรวจวัด (น.)	ผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม													
	22-23 พ.ค. 68		23-24 พ.ค. 68		24-25 พ.ค. 68		25-26 พ.ค. 68		26-27 พ.ค. 68		27-28 พ.ค. 68		28-29 พ.ค. 68	
	WS (m/s)	WD (deg)	WS (m/s)	WD (deg)	WS (m/s)	WD (deg)	WS (m/s)	WD (deg)	WS (m/s)	WD (deg)	WS (m/s)	WD (deg)	WS (m/s)	WD (deg)
11:00-12:00 น.	1.2	WNW	0.3	W	0.8	SSE	1.5	NW	0.8	WSW	0.9	W	0.9	NW
12:00-13:00 น.	1.0	NW	0.7	W	1.0	S	1.0	NW	0.9	WNW	0.7	W	0.7	NNW
13:00-14:00 น.	1.1	NW	0.2	-	1.3	WSW	0.9	WSW	0.5	WSW	1.2	NW	1.0	W
14:00-15:00 น.	0.9	ESE	0.4	WNW	1.5	SE	0.8	W	0.0	-	1.6	SW	1.1	WSW
15:00-16:00 น.	0.5	NW	0.9	W	0.9	S	1.0	WNW	0.9	W	1.1	SSE	0.9	NW
16:00-17:00 น.	0.2	-	0.7	WNW	1.2	W	1.3	SW	0.0	-	0.6	W	0.0	-
17:00-18:00 น.	0.8	W	0.6	W	0.6	W	0.9	WSW	0.9	NNW	0.9	SW	1.0	NW
18:00-19:00 น.	0.4	WNW	0.0	-	0.8	W	0.6	W	0.9	NNW	1.2	SE	1.3	WNW
19:00-20:00 น.	0.1	-	1.1	NW	0.9	WNW	0.0	-	0.7	SSE	0.8	ESE	0.3	W
20:00-21:00 น.	0.6	W	0.9	WSW	0.4	W	0.9	WSW	0.3	ESE	0.3	SW	0.0	-
21:00-22:00 น.	0.2	-	0.6	W	0.0	-	0.6	SW	0.5	SW	0.5	W	0.9	NNW
22:00-23:00 น.	0.0	-	0.0	-	0.6	W	0.2	-	0.2	-	0.2	-	0.5	W
23:00-24:00 น.	0.0	-	0.3	NW	0.8	W	0.4	SW	0.1	-	0.1	-	0.0	-
24:00-01:00 น.	0.6	NW	0.1	-	0.2	-	0.2	-	0.0	-	0.0	-	0.5	ENE
01:00-02:00 น.	0.4	NW	0.6	NW	0.0	-	0.0	-	0.6	WNW	0.6	E	0.8	ENE
02:00-03:00 น.	0.7	NW	0.7	W	0.1	-	0.6	WNW	0.3	WSW	0.4	E	0.9	SE
03:00-04:00 น.	0.2	-	0.9	ENE	0.8	ENE	0.2	-	0.1	-	0.2	-	1.0	WNW
04:00-05:00 น.	0.4	E	0.1	-	0.2	-	0.9	ENE	0.9	W	0.8	ENE	0.2	-
05:00-06:00 น.	0.9	ENE	0.9	SSE	0.6	ESE	1.0	S	0.5	NE	0.6	E	0.5	NW
06:00-07:00 น.	0.9	ENE	1.7	NE	0.7	WNW	1.4	NW	1.8	ENE	0.3	ENE	0.8	W
07:00-08:00 น.	1.3	ENE	0.9	SE	0.4	WNW	0.6	NW	0.6	NE	0.9	W	0.6	WNW
08:00-09:00 น.	1.3	NE	0.1	-	0.9	WSW	0.9	W	0.4	NW	0.5	NW	1.1	WNW
09:00-10:00 น.	0.6	N	0.6	N	1.1	SW	1.0	W	0.8	NNW	1.1	WNW	1.3	WNW
10:00-11:00 น.	0.9	WSW	1.2	W	1.3	SSW	1.3	WSW	0.2	-	1.3	W	1.5	WNW
ผังลม (Wind Rose)														

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	: บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้เก็บตัวอย่าง	: นายศิริวิทย์ เรืองสม
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	: นายศรายุทธ จิตรานนท์ ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์	: นายวิชาญ ชูณหรต์ ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-0006
เบอร์โทรศัพท์	: 0-3304-8555/0-2760-3000
สรุปผลการตรวจวัด	: ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทางทิศตะวันตก ความเร็วลมส่วนใหญ่มีค่าระหว่างน้อยกว่า 0.3-3.3 เมตรต่อวินาที

แสดงข้อมูล Wind Rose



รูปที่ 3.3-2 แสดงผังความเร็วลมและทิศทางลม บริเวณอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1)

ตารางที่ 3.3-2 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างวันที่ 22-29 พฤษภาคม พ.ศ. 2568

ตำแหน่งตรวจวัด	ตำแหน่งพิกัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ส่วนในล้านส่วน)		สภาพแวดล้อมโดยรอบ
			NO ₂ (1 hr) (ppm)	NMHC (24 hrs) (ppm)	
อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1)	0731745E, 1404883N	22-23 พ.ค. 68	0.0017-0.0105	1.2	ตำแหน่งตรวจวัดบริเวณพื้นที่ของโครงการ มีรถบรรทุกและรถยนต์สัญจรไป-มา กิจกรรมบริเวณใกล้เคียง เป็นที่จอดรถ เพื่อติดต่อกับงาน และพื้นที่สูบบุหรี่ ฝนตกน้อยถึงปานกลาง และมีลมปานกลาง
		23-24 พ.ค. 68	0.0023-0.0130	1.2	
		24-25 พ.ค. 68	0.0023-0.0121	<1.0	
		25-26 พ.ค. 68	0.0025-0.0105	1.2	
		26-27 พ.ค. 68	0.0023-0.0111	<1.0	
		27-28 พ.ค. 68	0.0021-0.0138	<1.0	
		28-29 พ.ค. 68	0.0018-0.0101	<1.0	
โรงเรียนบ้านมาตาพูด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	0735343E, 1406686N	22-23 พ.ค. 68	0.0078-0.0248	<1.0	ตำแหน่งตรวจวัดตั้งบริเวณโรงเรียน มีรถเข้า-ออก จอดในพื้นที่ ติดกับถนนมีรถยนต์ และรถจักรยานยนต์ สัญจรไป-มา บริเวณใกล้เคียงบ้านพักอาศัย ฝนตกน้อยถึงปานกลาง และมีลมปานกลาง
		23-24 พ.ค. 68	0.0048-0.0154	<1.0	
		24-25 พ.ค. 68	0.0038-0.0144	<1.0	
		25-26 พ.ค. 68	0.0022-0.0246	1.5	
		26-27 พ.ค. 68	0.0037-0.0232	1.1	
		27-28 พ.ค. 68	0.0068-0.0261	<1.0	
		28-29 พ.ค. 68	0.0035-0.0250	<1.0	
มาตรฐาน			0.17 ^{1/}	- ^{2/}	

มาตรฐาน : 1. ^{1/}มาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) เรื่อง กำหนดค่ามาตรฐานก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป
2. ^{2/}ยังไม่มีมาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-2 (ต่อ) ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างวันที่ 22-29 พฤษภาคม พ.ศ. 2568

ตำแหน่งตรวจวัด	ตำแหน่งพิกัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ส่วนในล้านส่วน)		สภาพแวดล้อมโดยรอบ
			NO ₂ (1 hr) (ppm)	NMHC (24 hrs) (ppm)	
โรงเรียนบ้านหนองแพ	0729825E, 1403308N	22-23 พ.ค. 68	0.0004-0.0112	<1.0	ตำแหน่งตรวจวัดตั้งบริเวณวัดหนองแพทักษิณาราม และชุมชน ซึ่งอยู่ติดกันกับโรงเรียนบ้านหนองแพ มีรถบรรทุก รถยนต์ และรถจักรยานยนต์สัญจรผ่านไป-มา และเข้า-ออก เพื่อจอดในพื้นที่เป็นบางช่วงเวลา ผ่นตกล้อยถึงปานกลาง และมีลมปานกลาง
		23-24 พ.ค. 68	<0.0001-0.0124	1.4	
		24-25 พ.ค. 68	0.0007-0.0131	<1.0	
		25-26 พ.ค. 68	0.0003-0.0070	2.0	
		26-27 พ.ค. 68	0.0001-0.0134	1.4	
		27-28 พ.ค. 68	0.0006-0.0144	<1.0	
		28-29 พ.ค. 68	<0.0001-0.0061	1.1	
มาตรฐาน			0.17 ^{1/}	- ^{2/}	

มาตรฐาน : 1. ^{1/}มาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) เรื่อง กำหนดค่ามาตรฐานก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป

2. ^{2/}ยังไม่มีกำหนดค่ามาตรฐานสำหรับก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมและก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทนในบรรยากาศ

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง : นายศิริวิทย์ เรืองสม

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-0004

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวศรณยา เฉลิมธารรงค์ ทะเบียนเลขที่ ว-204-จ-0011

เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555/0-2760-3000

3. สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

การติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568 ตรวจวัดค่าความเข้มข้นของค่าความเข้มข้นของก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ และนอนมีเทนไฮโดรคาร์บอน จำนวน 3 บริเวณ ได้แก่ บริเวณอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1) บริเวณโรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) และบริเวณโรงเรียนบ้านหนองแพบ พบว่า ผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ เฉลี่ย 1 ชั่วโมง ในทุกสถานีมีค่าอยู่เกณฑ์มาตรฐานกำหนด สำหรับค่ามาตรฐานของก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทนในบรรยากาศยังไม่มีมาตรฐานกำหนด รายละเอียดผลการเปรียบเทียบดังตารางที่ 3.3-3 และกราฟผลการเปรียบเทียบแสดงดังรูปที่ 3.3-3

ตารางที่ 3.3-3 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	
		ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ เฉลี่ย 1 ชั่วโมง (ส่วนในล้านส่วน)	ก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่ มีเทน เฉลี่ย 24 ชั่วโมง (ส่วนในล้านส่วน)
อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1)	6-13 พ.ค. 65	<0.001-0.019	1.60-2.50
	9-16 พ.ย. 65	<0.001-0.033	<1.0-1.20
	15-22 พ.ค. 66	0.013-0.030	<1.0-2.20
	3-10 พ.ย. 66	<0.001-0.042	<1.0
	13-20 พ.ค. 67	<0.001-0.036	<1.0-8.7
	13-20 พ.ย. 67	0.006-0.036	<1.0-2.1
	22-29 พ.ค. 68	0.002-0.014	<1.0-1.2
โรงเรียนบ้านหนองแพ	6-13 พ.ค. 65	<0.001-0.006	<1.0-2.7
	9-16 พ.ย. 65	<0.001-0.020	1.0-1.7
	15-22 พ.ค. 66	0.003-0.018	<1.0-1.6
	3-10 พ.ย. 66	0.003-0.026	1.0-1.2
	13-20 พ.ค. 67	<0.001-0.006	<1.0-2.9
	13-20 พ.ย. 67	0.002-0.018	<1.0
	22-29 พ.ค. 68	<0.001-0.014	<1.0-2.0
โรงเรียนบ้านมาตาพูด (ไสภณราษฎร์บูรณะ)	6-13 พ.ค. 65	<0.001-0.026	<1.0-2.7
	9-16 พ.ย. 65	<0.001-0.024	<1.0-1.1
	15-22 พ.ค. 66	0.003-0.018	<1.0-1.5
	3-10 พ.ย. 66	<0.001-0.032	<1.0
	13-20 พ.ค. 67	<0.001-0.016	<1.0-8.6
	13-20 พ.ย. 67	0.003-0.022	<1.0
	22-29 พ.ค. 68	0.002-0.026	<1.0-1.5
มาตรฐาน		0.17 ^{1/}	- ^{2/}

มาตรฐาน : 1. ^{1/}มาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552)

เรื่อง กำหนดค่ามาตรฐานก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป

2. ^{2/}ยังไม่มีข้อกำหนดค่ามาตรฐานสำหรับก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมและก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทนในบรรยากาศ



- มาตรฐาน : 1. ^{1/}มาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 33 (พ.ศ. 2552) เรื่อง กำหนดค่ามาตรฐานก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ในบรรยากาศโดยทั่วไป
2. ^{2/}ยังไม่มีกำหนดค่ามาตรฐานสำหรับก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวมและก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทนในบรรยากาศ

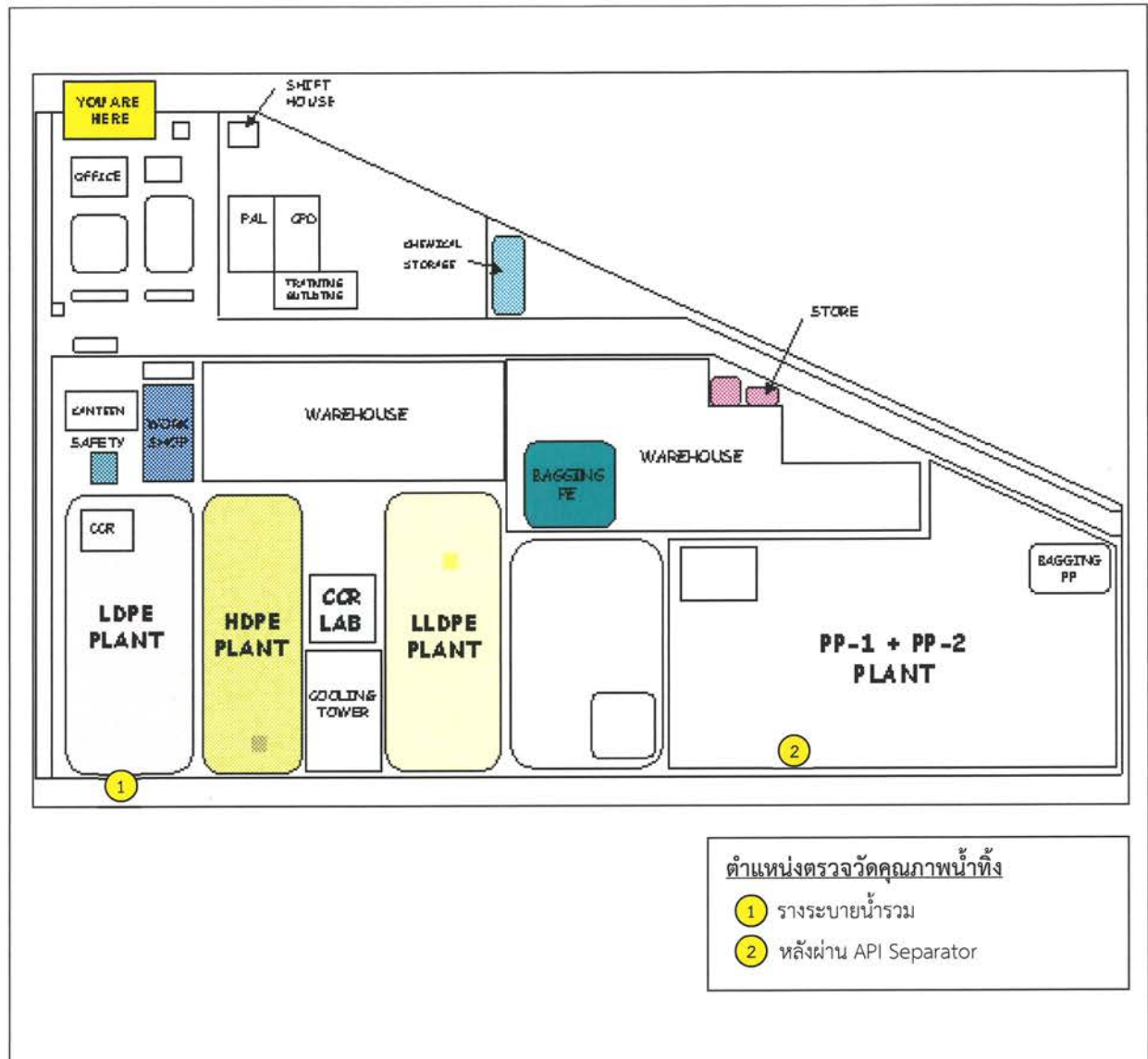
รูปที่ 3.3-3 กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

3.3.2 คุณภาพน้ำทิ้ง

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่าน API Separator และวางระบายน้ำรวม เดือนละ 1 ครั้ง โดยทำการตรวจวัดอัตราการไหล (Flow Rate) ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) อุณหภูมิ (Temperature) ค่าบีโอดี (BOD₅) ค่าซีโอดี (COD) ปริมาณแขวนลอย (SS) ปริมาณของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมด (TDS) คลอไรด์ไอออน (Cl⁻) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) และทีโอซี (Total Organic Carbon : TOC)

1. ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

จากการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 บริเวณหลังผ่าน API Separator และวางระบายน้ำรวม โดยทำการเก็บตัวอย่างพารามิเตอร์ที่มาตรการฯ กำหนด ได้แก่ อัตราการไหล (Flow Rate) อุณหภูมิ (Temperature) ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) ค่าบีโอดี (BOD₅) ค่าซีโอดี (COD) ปริมาณสารแขวนลอย (SS) ปริมาณของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมด (TDS) คลอไรด์ไอออน (Cl⁻) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) และทีโอซี (Total Organic Carbon : TOC) ตำแหน่งและภาพการเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้งแสดงดังรูปที่ 3.3-4 และภาพที่ 3.3-2 รายละเอียดผลการตรวจวิเคราะห์แสดงดังตารางที่ 3.3-4 และตารางที่ 3.3-5 ซึ่งเมื่อนำผลการตรวจวิเคราะห์มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐาน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560 พบว่า ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด



รูปที่ 3.3-4 แสดงตำแหน่งจุดตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง



หลังผ่าน API Separator



รางระบายน้ำรวม

ภาพที่ 3.3-2 แสดงการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง

ตารางที่ 3.3-4 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง									
	Flow Rate m ³ /hr	Temp °C	pH -	TDS mg/L	SS mg/L	COD mg/L	BOD ₅ mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC ^{1/} mg/L	Cl ⁻ mg/L
10 ม.ค. 68	25.2	30.5	8.0	756	5	<25	<2	<3	10.50	218
7 ก.พ. 68	0.0 ^{2/}	29.3	7.5	508	<5	<25	<2	<3	9.52	108
7 มี.ค. 68	28.8	35.5	8.2	712	7	29	<2	<3	12.70	160
4 เม.ย. 68	21.6	32.8	8.0	976	<5	42	3.1	<3	17.30	230
9 พ.ค. 68	25.2	35.1	8.1	932	8	33	<2	<3	14.50	231
6 มิ.ย. 68	3.2	33.7	7.8	680	6	34	2.2	<3	10.70	147
ค่าต่ำสุด	3.2	29.3	7.5	508	<5	<25	<2	<3	9.52	108
ค่าสูงสุด	28.8	35.5	8.2	976	8	42	3.1	<3	17.30	231
มาตรฐาน	-	≤40	5.5-9.0	≤3,000	≤50	≤120	≤20	≤5	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : ^{1/} ยังไม่มีมาตรฐานกำหนดสำหรับค่าที่ไอซี (Total Organic Carbon : TOC)

^{2/} ไม่สามารถตรวจวัดค่าอัตราการไหลได้ เนื่องจากเครื่องตรวจวัดชำรุด ซึ่งอยู่ระหว่างซ่อมบำรุง

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายวสันต์ คินันติ/นายชัยนุสรณ์ เลิศนันท์กุลชัย
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายเดช ช้างชน ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0001
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางพจนา สีดา ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-0028
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555/0-2760-3000

ตารางที่ 3.3-5 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายน้ำรวม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง									
	Flow Rate m ³ /hr	Temp °C	pH -	TDS mg/L	SS mg/L	COD mg/L	BOD ₅ mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC ^{1/} mg/L	Cl ⁻ mg/L
20 ม.ค. 68	72	29.2	7.8	624	22	42	<2	<3	11.20	191
7 ก.พ. 68	50.4	31.5	7.7	672	14	37	4.2	<3	12.20	130
7 มี.ค. 68	72	34.4	8.1	584	15	41	4.5	<3	10.30	139
4 เม.ย. 68	0.0 ^{2/}	34.5	7.7	656	19	36	<2	<3	11.90	150
9 พ.ค. 68	0.0 ^{1/}	34.7	7.9	652	7	<25	<2	<3	10.10	152
6 มิ.ย. 68	97.2	33.2	7.8	1,084	29	59	<2	<3	16.90	208
ค่าต่ำสุด	50.4	29.2	7.7	584	7	<25	<2	<3	10.10	130
ค่าสูงสุด	97.2	34.7	8.1	1,084	29	59	4.5	<3	16.90	208
มาตรฐาน	-	≤40	5.5-9.0	≤3,000	≤50	≤120	≤20	≤5	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : ^{1/} ยังไม่มีมาตรฐานกำหนดสำหรับค่าทีโอซี (Total Organic Carbon : TOC)

^{2/} ไม่สามารถตรวจวัดค่าอัตราการไหลได้ เนื่องจากเครื่องตรวจวัดชำรุด ซึ่งอยู่ระหว่างซ่อมบำรุง

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายวสันต์ คินันติ/นายชัยนุสรณ์ เลิศนันท์กุลชัย
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายเดช ช้างชน ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0001
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางพวงนา สีดา ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-0028
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555/0-2760-3000

2. สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

จากผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568 บริเวณหลังผ่าน API Separator และรางระบายน้ำรวม โดยทำการเก็บตัวอย่างพารามิเตอร์ที่มาตรการฯ กำหนด ได้แก่ อัตราการไหล (Flow Rate) อุณหภูมิ (Temperature) ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) ค่าบีโอดี (BOD₅) ค่าซีโอดี (COD) ของแข็งแขวนลอย (SS) ของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมด (TDS) คลอไรด์ไอออน (Cl⁻) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) และทีโอซี (Total Organic Carbon : TOC) เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานคุณภาพน้ำทิ้งตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560 พบว่า ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด รายละเอียดผลการเปรียบเทียบดังตารางที่ 3.3-6 และตารางที่ 3.3-7 กราฟผลการเปรียบเทียบแสดงดังรูปที่ 3.3-5 และรูปที่ 3.3-6

ตารางที่ 3.3-6 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง									
	Flow Rate m ³ /hr	Temp °C	pH -	TDS mg/L	SS mg/L	COD mg/L	BOD ₅ mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC ^{1/} mg/L	Cl ⁻ mg/L
14 ม.ค. 65	21.6	32.3	8.0	732	16	41	5	<3	5.85	410
4 ก.พ. 65	7.2	33.0	6.9	676	15	68	9	<3	16.80	177
4 มี.ค. 65	20.9	33.3	7.5	672	13	38	3	<3	10.10	171
7 เม.ย. 65	28.8	35.0	8.3	680	13	44	5	<3	11.40	160
23 พ.ค. 65	21.6	33.4	7.5	280	<5	36	<2	<3	5.07	180
10 มิ.ย. 65	21.6	33.5	7.1	304	<5	18	<2	<3	4.88	75
8 ก.ค. 65	0.0	35.9	7.6	612	6	29	<2	<3	4.88	184
15 ส.ค. 65	18.0	32.3	7.4	720	5	30	2	3	12.00	328
2 ก.ย. 65	21.6	35.9	7.6	468	5	28	<2	<3	7.11	127
27 ต.ค. 65	21.6	31.7	7.4	544	5	33	<2	<3	9.32	131
4 พ.ย. 65	21.6	30.8	7.8	660	8	29	6	<3	13.50	202
7 ธ.ค. 65	23.0	30.0	6.8	688	11	26	4	<3	10.10	196
6 ม.ค. 66	21.6	31.1	7.6	272	<5	16	<2	<3	5.43	64
3 ก.พ. 66	25.2	31.8	7.7	524	7	33	5	<3	9.46	139
9 มี.ค. 66	21.6	35.0	7.8	688	13	38	3.5	<3	13.00	218
3 เม.ย. 66	7.2	34.2	7.8	684	8	35	4.1	<3	11.80	220
8 พ.ค. 66	180.0	35.8	8.1	808	5	<25	<2	<3	9.98	175
1 มิ.ย. 66	10.8	35.7	8.1	688	6	30	<2	<3	9.82	270
4 ก.ค. 66	32.4	34.6	7.6	532	11	32	4	<3	11.40	193
4 ส.ค. 66	21.6	38.5	8.3	268	<5	<25	<2	<3	5.04	92
8 ก.ย. 66	25.2	34.4	7.3	584	9	38	8.3	<3	11.10	152
6, 18 ต.ค. 66	25.2	33.6	7.0	440	15	29	<2	<3	10.80	136
1 พ.ย. 66	21.6	31.8	7.7	472	9	37	5.7	<3	9.50	129
8 ธ.ค. 66	25.2	32.4	7.6	524	10	49	4.5	<3	9.57	129
มาตรฐาน	-	≤40	5.5-9.0	≤3,000	≤50	≤120	≤20	≤5	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : ^{1/}ยังไม่มีมาตรฐานกำหนดสำหรับค่าทีโอซี (Total Organic Carbon : TOC)

^{2/} ไม่สามารถตรวจวัดค่าอัตราการไหลได้ เนื่องจากเครื่องตรวจวัดชำรุด ซึ่งอยู่ระหว่างซ่อมบำรุง

ตารางที่ 3.3-6 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง									
	Flow Rate m ³ /hr	Temp °C	pH -	TDS mg/L	SS mg/L	COD mg/L	BOD ₅ mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC ^{1/} mg/L	Cl ⁻ mg/L
12 ม.ค. 67	18.0	30.0	7.7	166	5	<25	<2	<3	3.48	42
2 ก.พ. 67	25.2	32.8	8.0	676	<5	<25	<2	<3	10.80	189
4 มี.ค. 67	25.2	31.8	7.7	388	6	27	<2	<3	8.07	91
5, 19 เม.ย. 67	25.2	33.6	7.3	476	11	60	<2	<3	17.10	126
16 พ.ค. 67	28.8	33.5	7.9	852	<5	30	<2	<3	12.40	206
7, 17 มิ.ย. 67	25.2	34.1	7.8	612	6	36	<2	<3	12.90	147
5 ก.ค. 67	25.2	32.2	7.4	404	<5	34	3.7	<3	8.96	101
2 ส.ค. 67	25.2	32.4	7.8	420	<5	<25	<2	<3	7.83	113
27 ก.ย. 67	25.2	33.3	8.0	756	<5	31	2.1	<3	11.70	179
4 ต.ค. 67	25.2	32.9	7.9	588	<5	<25	<2	<3	8.23	133
8 พ.ย. 67	25.2	31.0	7.7	460	<5	<25	<2	<3	6.87	115
11 ธ.ค. 67	21.6	32.3	7.5	704	11	39	<2	<3	11.8	176
10 ม.ค. 68	25.2	30.5	8.0	756	5	<25	<2	<3	10.50	218
7 ก.พ. 68	0.0	29.3	7.5	508	<5	<25	<2	<3	9.52	108
7 มี.ค. 68	28.8	35.5	8.2	712	7	29	<2	<3	12.70	160
4 เม.ย. 68	21.6	32.8	8.0	976	<5	42	3.1	<3	17.30	230
9 พ.ค. 68	25.2	35.1	8.1	932	8	33	<2	<3	14.50	231
6 มิ.ย. 68	3.2	33.7	7.8	680	6	34	2.2	<3	10.70	147
มาตรฐาน	-	≤40	5.5-9.0	≤3,000	≤50	≤120	≤20	≤5	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : ^{1/}ยังไม่มีมาตรฐานกำหนดสำหรับค่าที่ไอซี (Total Organic Carbon : TOC)

^{2/}ไม่สามารถตรวจวัดค่าอัตราการไหลได้ เนื่องจากเครื่องตรวจวัดชำรุด ซึ่งอยู่ระหว่างซ่อมบำรุง

ตารางที่ 3.3-7 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายน้ำรวม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง									
	Flow Rate m ³ /hr	Temp °C	pH -	TDS mg/L	SS mg/L	COD mg/L	BOD ₅ mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC ^{1/} mg/L	Cl ⁻ mg/L
14 ม.ค. 65	23.0	31.2	7.6	648	9	31	2	<3	11.70	263
4 ก.พ. 65	23.7	31.3	7.5	560	20	37	2	<3	11.30	165
4 มี.ค. 65	25.2	32.2	8.0	820	12	37	2	<3	12.00	181
7 เม.ย. 65	27.7	29.9	7.3	580	8	30	3	<3	12.90	133
23 พ.ค. 65	44.3	31.1	7.7	540	9	26	2	<3	9.46	47
10 มิ.ย. 65	31.0	33.6	7.3	352	16	22	<2	<3	10.10	100
8 ก.ค. 65	28.8	35.9	7.6	612	6	29	<2	<3	11.50	184
15 ส.ค. 65	29.9	32.8	7.5	580	<5	29	2	<3	11.50	313
2 ก.ย. 65	8.3	32.5	7.6	362	15	24	<2	<3	5.83	90
7 ต.ค. 65	24.8	31.9	8.0	400	<5	17	<2	<3	7.19	111
4 พ.ย. 65	35.3	29.8	7.6	552	16	16	5	<3	8.95	159
7 ธ.ค. 65	21.9	30.9	7.2	660	8	27	3	<3	11.10	158
6 ม.ค. 66	23.5	31.5	7.7	608	16	29	4	<3	5.93	110
3 ก.พ. 66	31.4	33.2	7.5	540	10	31	3.7	<3	10.60	117
4 มี.ค. 66	0.0 ^{2/}	30.9	7.6	664	14	28	<2	<3	10.40	180
1 เม.ย. 66	0.0 ^{2/}	33.4	7.6	660	15	<25	<2	<3	9.95	193
8 พ.ค. 66	0.0 ^{2/}	36.0	7.8	792	8	33	<2	<3	10.90	172
10 มิ.ย. 66	0.0 ^{2/}	33.6	7.3	352	16	16	<2	<3	9.56	100
4 ก.ค. 66	27.0	33.7	7.8	1,090	6	32	<2	<3	13.80	305
4 ส.ค. 66	22.2	33.4	7.5	508	21	38	2.3	<3	9.41	156
8 ก.ย. 66	85.0	33.7	7.6	848	19	35	2.9	<3	12.00	226
6, 18 ต.ค. 66	118.4	33.0	7.0	356	22	36	<2	<3	9.60	124
1 พ.ย. 66	59.4	32.9	7.6	544	<5	<25	<2	<3	17.80	95
8 ธ.ค. 66	54.0	31.0	7.5	652	<5	<25	<2	<3	9.95	202
มาตรฐาน	-	≤40	5.5-9.0	≤3,000	≤50	≤120	≤20	≤5	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : ^{1/}ยังไม่มีมาตรฐานกำหนดสำหรับค่าที่ไอซี (Total Organic Carbon : TOC)

ตารางที่ 3.3-7 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายน้ำรวม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง									
	Flow Rate m ³ /hr	Temp °C	pH -	TDS mg/L	SS mg/L	COD mg/L	BOD ₅ mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC ^{1/} mg/L	Cl ⁻ mg/L
12 ม.ค. 67	46.8	31.4	7.8	708	6	33	2.3	<3	12.10	140
2 ก.พ. 67	72.0	34.1	7.7	776	26	32	2.1	<3	12.00	216
4 มี.ค. 67	68.4	33.8	7.5	400	14	26	<2	<3	7.61	118
5 เม.ย. 67	75.6	34.2	7.7	636	20	37	4.7	<3	11.40	180
16 พ.ค. 67	75.6	33.3	7.6	644	29	36	3.8	<3	10.00	179
7 มิ.ย. 67	57.6	38.6	7.9	428	11	31	<2	<3	10.10	118
5 ก.ค. 67	147.6	31.0	7.0	322	14	<25	<2	<3	6.58	72
2 ส.ค. 67	75.6	33.5	7.7	420	17	36	<2	<3	6.89	106
12, 27 ก.ย. 67	79.2	33.6	7.9	716	14	<25	<2	<3	9.83	119
4 ต.ค. 67	108	31.0	7.8	576	6	<25	<2	<3	9.29	115
8 พ.ย. 67	104.4	31.1	7.7	492	12	31	<2	<3	8.29	126
11 ธ.ค. 67	64.8	31.9	7.8	640	18	31	<2	<3	9.94	138
20 ม.ค. 68	72	29.2	7.8	624	22	42	<2	<3	11.20	191
7 ก.พ. 68	50.4	31.5	7.7	672	14	37	4.2	<3	12.20	130
7 มี.ค. 68	72	34.4	8.1	584	15	41	4.5	<3	10.30	139
4 เม.ย. 68	0.0 ^{2/}	34.5	7.7	656	19	36	<2	<3	11.90	150
9 พ.ค. 68	0.0 ^{1/}	34.7	7.9	652	7	<25	<2	<3	10.10	152
6 มิ.ย. 68	97.2	33.2	7.8	1,084	29	59	<2	<3	16.90	208
มาตรฐาน	-	≤40	5.5-9.0	≤3,000	≤50	≤120	≤20	≤5	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : ^{1/}ยังไม่มีมาตรฐานกำหนดสำหรับค่าที่ไอซี (Total Organic Carbon : TOC)

^{2/}ไม่สามารถตรวจวัดค่าอัตราการใช้ได้ เนื่องจากเครื่องตรวจวัดชำรุด ซึ่งอยู่ระหว่างซ่อมบำรุง

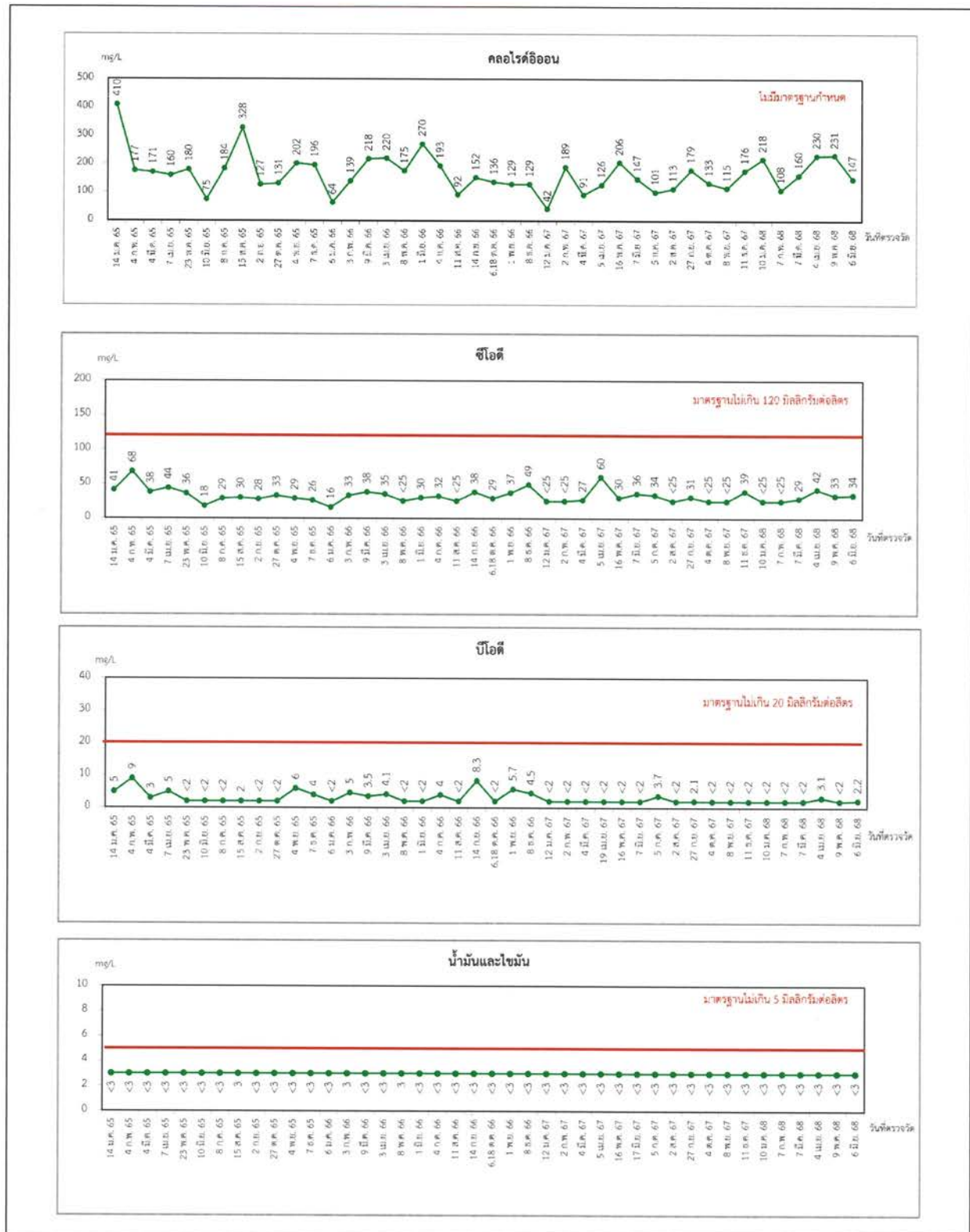
รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568



มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

รูปที่ 3.3-5 กราฟแสดงผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

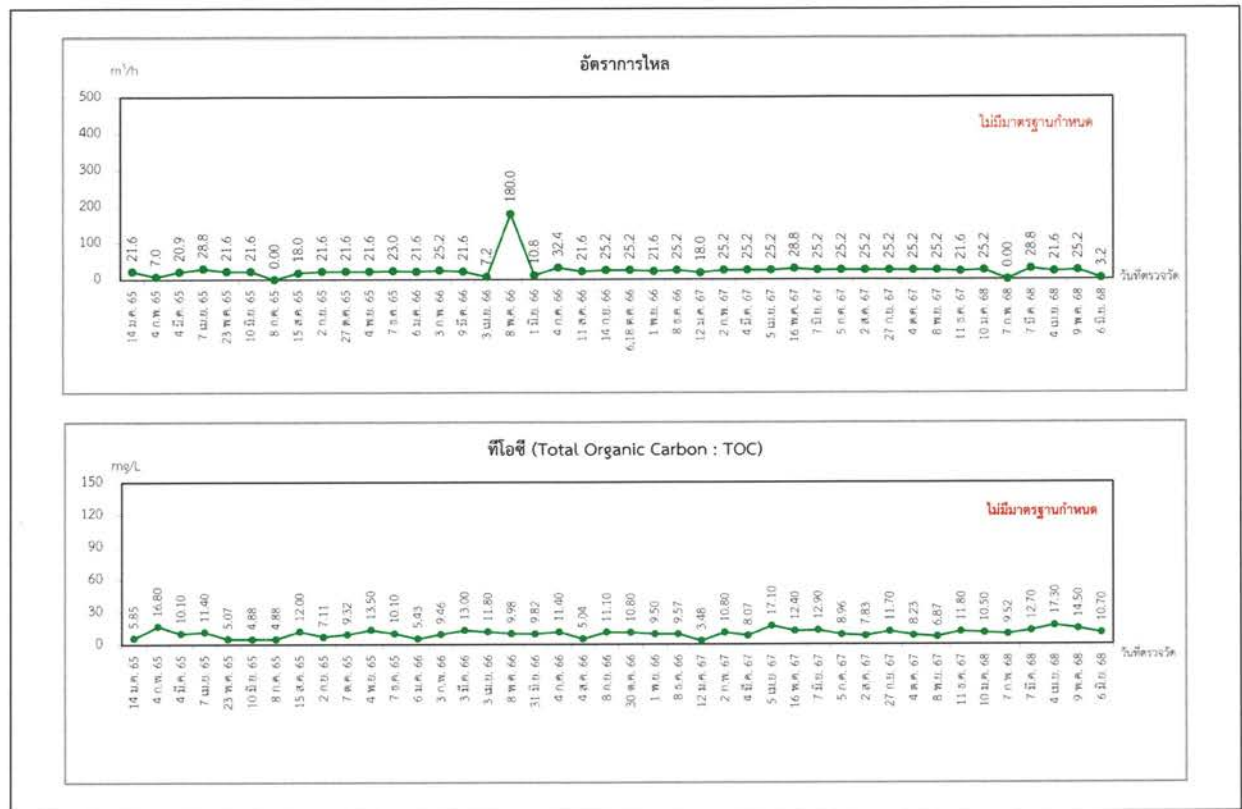
รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568



มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

รูปที่ 3.3-5 (ต่อ) กราฟแสดงผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

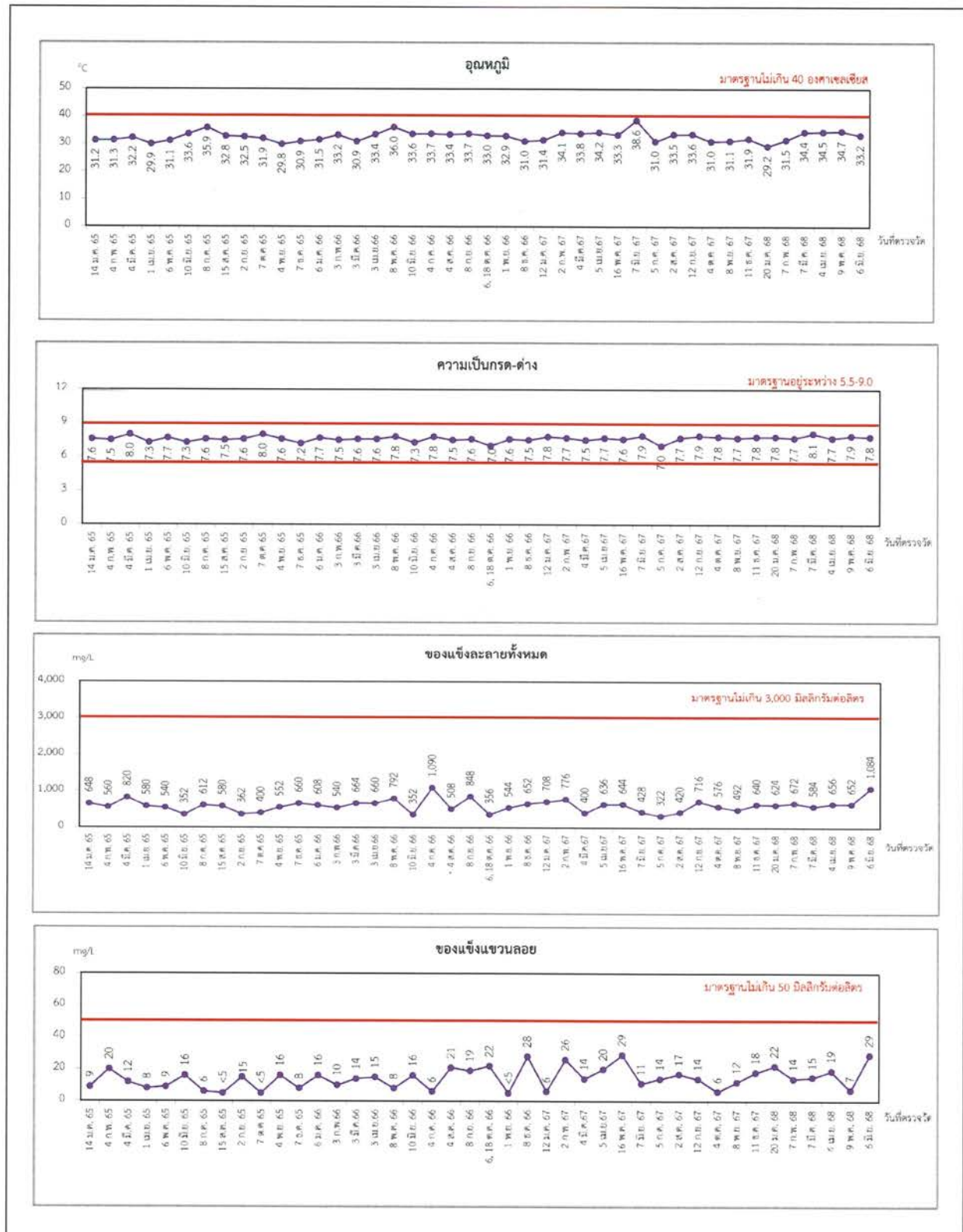
รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568



มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

รูปที่ 3.3-5 (ต่อ) กราฟแสดงผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

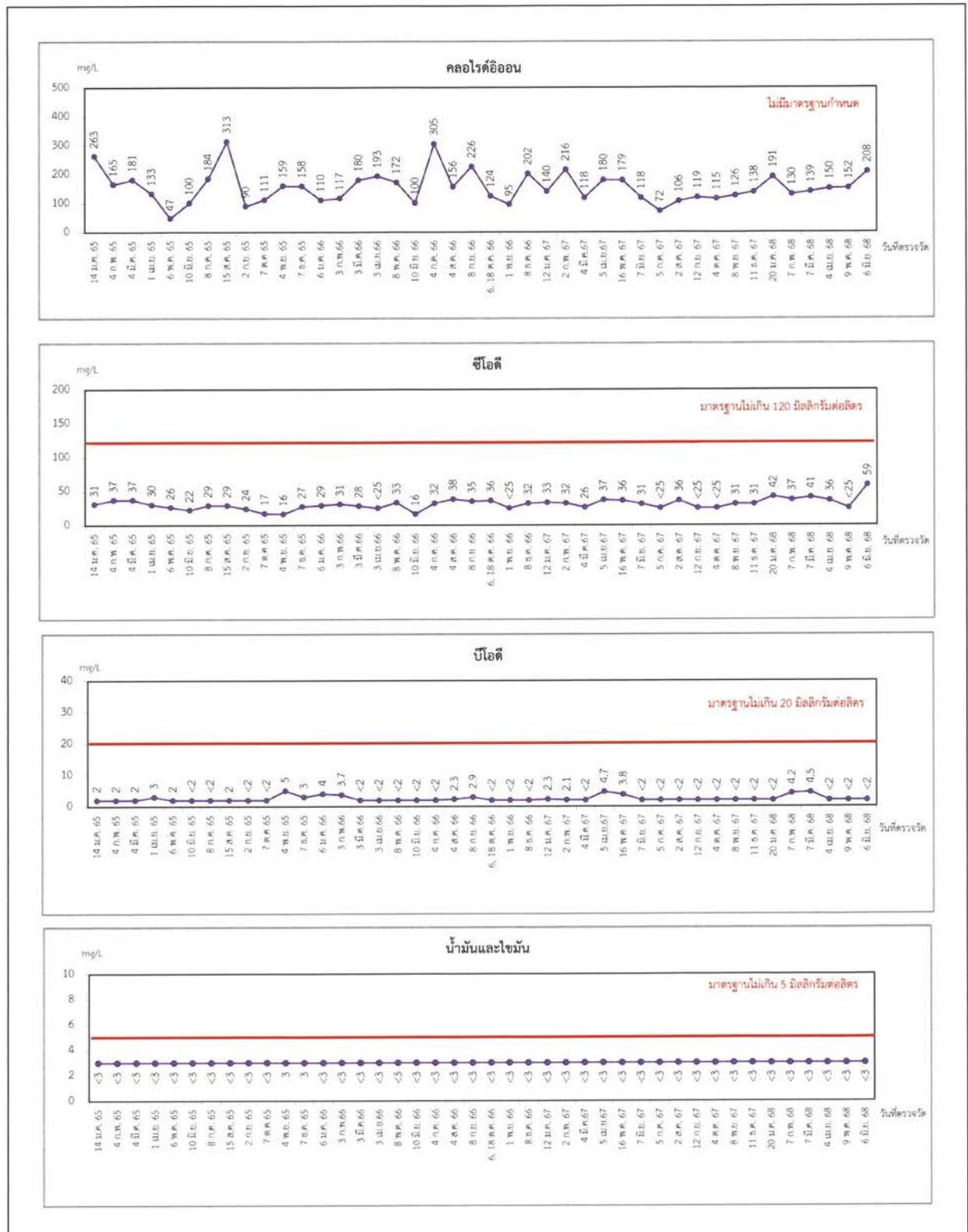
รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568



มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

รูปที่ 3.3-6 กราฟแสดงผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายรวม
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

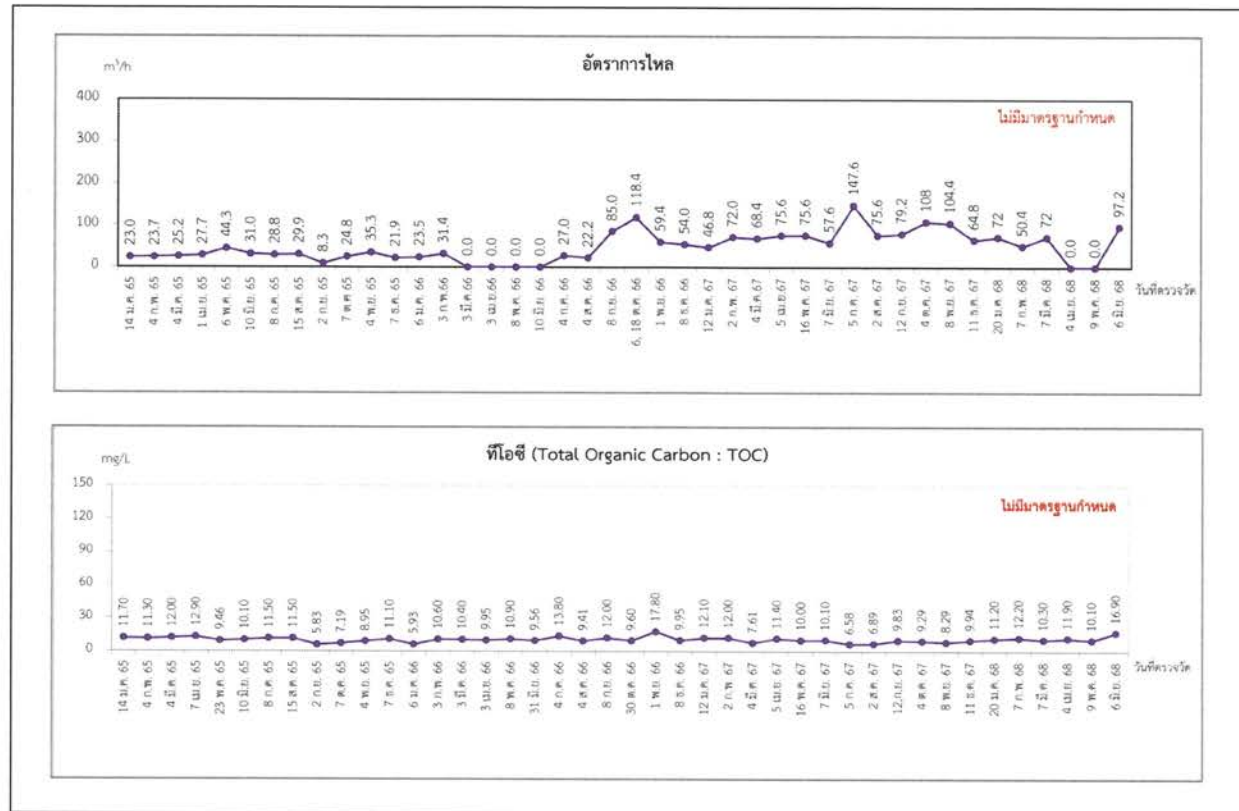
รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568



มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

รูปที่ 3.3-6 (ต่อ) กราฟแสดงผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายรวม
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568



มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

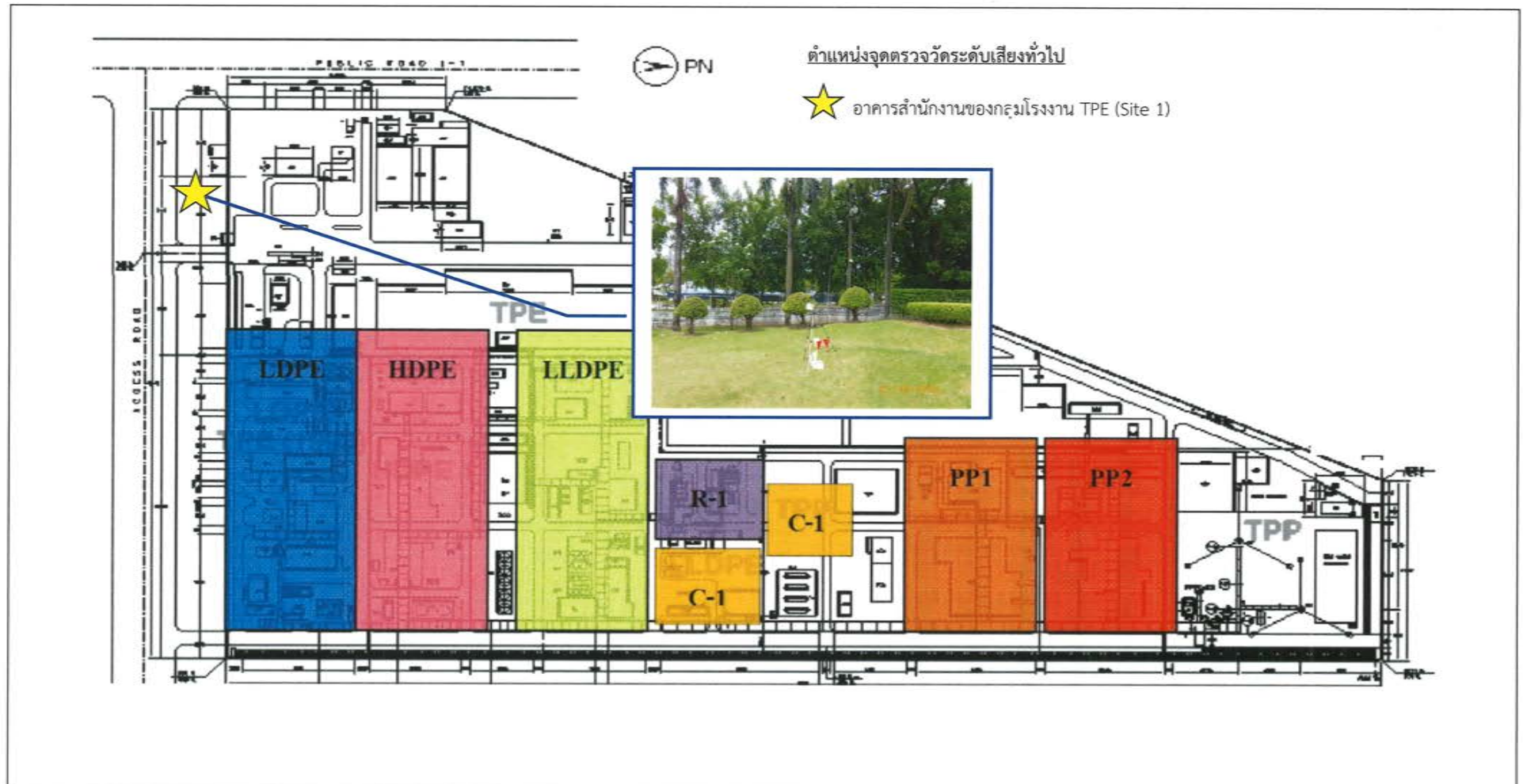
รูปที่ 3.3-6 (ต่อ) กราฟแสดงผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายรวม
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

3.3.3 ระดับเสียงทั่วไป

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดระดับเสียงบริเวณรอบโรงงาน โดยตรวจวัดระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq (24)) บริเวณอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 3 วัน ต่อเนื่อง

1. ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

จากการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq (24)) ระหว่างวันที่ 22-25 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 บริเวณอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1) พบค่าอยู่ระหว่าง 60.3-61.4 เดซิเบล (เอ) ตำแหน่งจุดตรวจวัดแสดงดังรูปที่ 3.3-7 รายละเอียดผลการตรวจวัดแสดงดังตารางที่ 3.3-8 เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับมาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวน และระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548 ซึ่งกำหนดให้ ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าไม่เกิน 70 เดซิเบล (เอ) พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด



รูปที่ 3.3-7 แสดงจุดตรวจวัดและภาพถ่ายการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

ตารางที่ 3.3-8 ผลการตรวจวัดระดับเสียงทั่วไป บริเวณอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1)
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งพิกัดของสถานีตรวจวัด : GPS 47P 0731760, 1404872

ช่วงเวลา	ค่าระดับเสียง (dB(A))		
	22-23 พ.ค. 68	23-24 พ.ค. 68	24-25 พ.ค. 68
11:00 น. - 12:00 น.	60.3	60.6	60.5
12:00 น. - 13:00 น.	60.1	59.9	60.1
13:00 น. - 14:00 น.	60.8	60.4	59.8
14:00 น. - 15:00 น.	61.2	60.9	60.2
15:00 น. - 16:00 น.	60.8	60.1	60.3
16:00 น. - 17:00 น.	60.0	61.3	60.9
17:00 น. - 18:00 น.	61.0	61.6	61.2
18:00 น. - 19:00 น.	62.0	62.7	61.1
19:00 น. - 20:00 น.	59.9	60.3	60.2
20:00 น. - 21:00 น.	59.8	61.1	60.4
21:00 น. - 22:00 น.	60.3	60.4	60.5
22:00 น. - 23:00 น.	59.4	60.7	60.1
23:00 น. - 00:00 น.	59.6	60.1	59.1
00:00 น. - 01:00 น.	59.4	59.3	59.4
01:00 น. - 02:00 น.	59.9	59.3	58.7
02:00 น. - 03:00 น.	58.5	59.4	59.6
03:00 น. - 04:00 น.	58.4	60.4	59.5
04:00 น. - 05:00 น.	59.4	59.9	60.6
05:00 น. - 06:00 น.	61.2	60.6	61.6
06:00 น. - 07:00 น.	60.6	62.2	61.2
07:00 น. - 08:00 น.	60.4	63.8	66.8
08:00 น. - 09:00 น.	60.7	62.0	65.0
10:00 น. - 11:00 น.	60.2	62.0	63.1
10:00 น. - 11:00 น.	60.4	60.5	62.9
ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง	60.3	61.0	61.4
ค่ามาตรฐาน 24 ชั่วโมง	70.0		

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

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม
ผู้เก็บตัวอย่าง
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม
ชื่อผู้วิเคราะห์
เบอร์โทรศัพท์

บริษัท เอแอลเอส แลборาทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
นายศิริวิทย์ เรืองสม
นายสุพจน์ สลามเต๊ะ ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0003
นางชลธิชา สูงงกช ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ -0031
: 0-3304-8555/0-2760-3000

2. สรุปผลการติดตามตรวจสอบ ระดับเสียงทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

การติดตามตรวจสอบระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568 ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq (24)) อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1) เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับมาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวน และระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548 ซึ่งกำหนดให้ ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าไม่เกิน 70 เดซิเบล (เอ) พบว่าผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทั้งหมด รายละเอียดผลการเปรียบเทียบดังตารางที่ 3.3-9 กราฟผลการเปรียบเทียบแสดงดังรูปที่ 3.3-8

ตารางที่ 3.3-9 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงทั่วไป

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

บริเวณที่ทำการตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) (เดซิเบล (เอ))
ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน 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.ย. 65	61.2
	10-11 พ.ย. 65	59.2
	11-12 พ.ย. 65	58.3
	15-16 พ.ค. 66	60.7
	16-17 พ.ค. 66	59.3
	17-18 พ.ค. 66	58.6
	3-4 พ.ย. 66	58.4
	4-5 พ.ย. 66	61.2
	5-6 พ.ย. 66	57.7
	13-14 พ.ค. 67	61.5
	14-15 พ.ค. 67	60.9
	15-16 พ.ค. 67	61.3
	13-14 พ.ย. 67	60.1
	14-15 พ.ย. 67	61.2
	15-16 พ.ย. 67	59.5
	22-23 พ.ค. 68	60.3
	23-24 พ.ค. 68	61.0
	24-25 พ.ค. 68	61.4
มาตรฐาน		70

มาตรฐาน : 1. ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป
2. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวน และระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548



มาตรฐาน : ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) เรื่อง กำหนดมาตรฐานระดับเสียงโดยทั่วไป

: ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงการรบกวน และระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548

รูปที่ 3.3-8 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

3.3.4 การจัดการกากของเสีย

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านการจัดการกากของเสียของโครงการฯ กำหนดให้มีการบันทึกปริมาณ วิธีการจัดการ และผู้รับกำจัดกากของเสียทุกชนิด บริเวณพื้นที่โครงการฯ ตลอดระยะเวลาดำเนินการ และรายงานให้ สผ. ทราบทุก 6 เดือน

โครงการฯ ได้บันทึกปริมาณ วิธีการจัดการ และผู้รับกำจัดกากของเสียทุกชนิด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-13

3.3.5 การคมนาคมขนส่ง

มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมด้านการคมนาคมขนส่งของโครงการฯ กำหนดให้ทำการบันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกโครงการ และบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุ ความรุนแรง การแก้ไข และการกำหนดมาตรการป้องกันทุกครั้ง บริเวณป้อมยามด้านหน้ากลุ่มโรงงาน TPE ตลอดระยะเวลาดำเนินการ

โครงการฯ ได้ทำการสำรวจและบันทึกปริมาณรถขนส่ง สินค้าที่เข้า-ออกพื้นที่โครงการเป็นประจำทุกวัน โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-16

โครงการฯ มีการบันทึกสถิติอุบัติเหตุจากการคมนาคมขนส่ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการ โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุจากการจราจรเกิดขึ้น อย่างไรก็ตามหากพบว่ามีอุบัติเหตุเกิดขึ้น โครงการจะดำเนินการบันทึกและสอบสวนสาเหตุ ความสูญเสีย ตลอดจนหาแนวทางการแก้ไข และวิธีป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำต่อไป รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-37

3.3.6 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

3.3.6.1 คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ โดยทำการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซโพรไพลีน ก๊าซเอททีลีน และก๊าซเฮกเซน บริเวณหน่วยโพลิเมอไรเซชัน และตรวจวัดค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองรวมบริเวณหน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์ ความถี่การตรวจวัด ปีละ 4 ครั้ง

1. ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

จากการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้ทำการตรวจวัด จำนวน 2 ครั้ง ในวันที่ 20 กุมภาพันธ์ และ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 โดยตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซโพรไพลีน ก๊าซเอททีลีน และก๊าซเฮกเซน บริเวณหน่วยโพลิเมอไรเซชัน และตรวจวัดค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองรวมบริเวณหน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์ ตำแหน่งแสดงจุดตรวจวัดแสดงดังรูปที่ 3.3-9 ภาพการตรวจวัดแสดงดังภาพที่ 3.3-3 รายละเอียดผลการตรวจวัดแสดงดังตารางที่ 3.3-10 โดยผลการตรวจสามารถสรุปได้ดังนี้

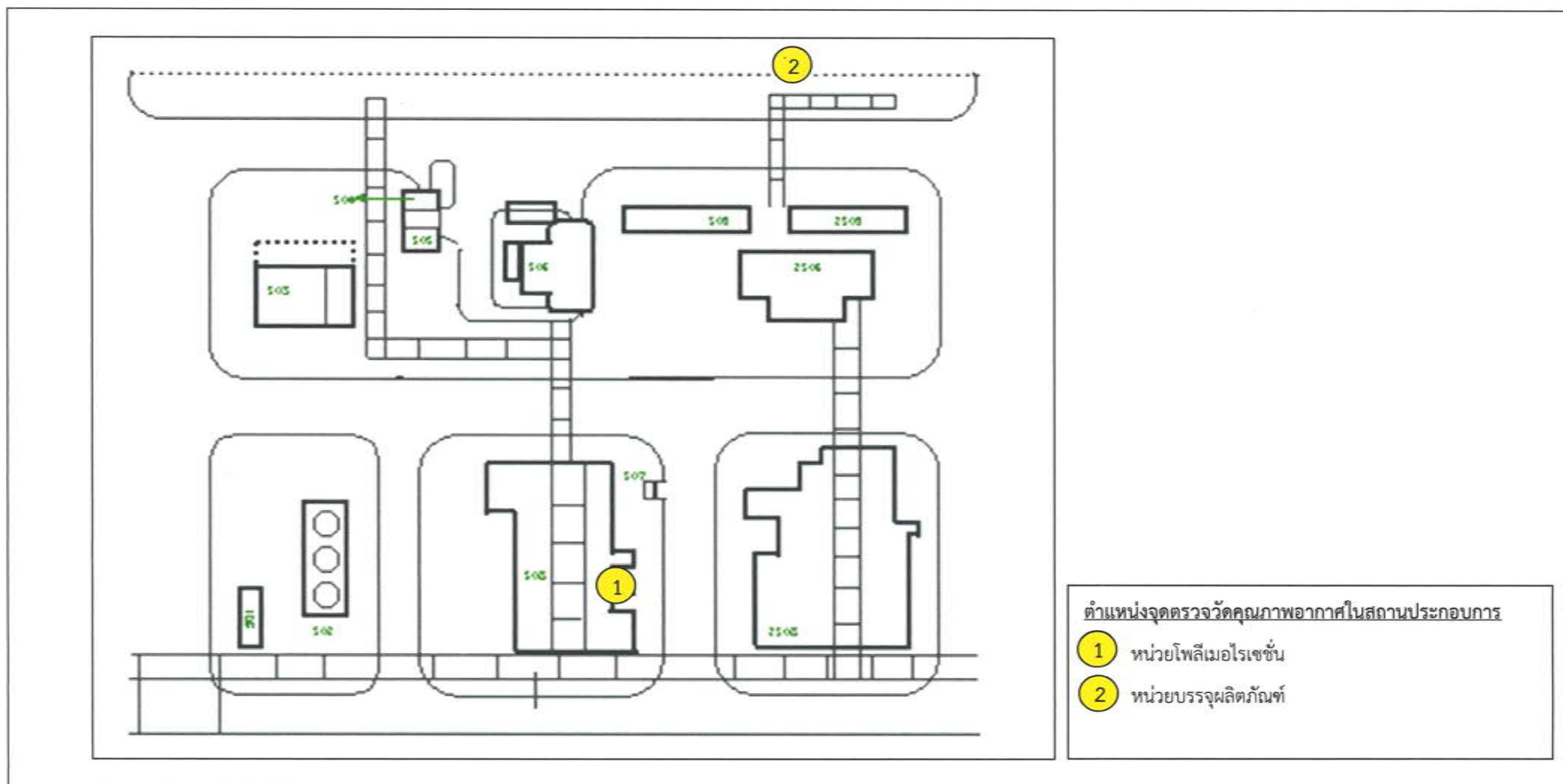
1) หน่วยโพลิเมอไรเซชัน (Polymerization Unit)

- ก๊าซโพรไพลีน	พบค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน
- ก๊าซเอททีลีน	พบค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน
- ก๊าซเฮกเซน	พบค่า	<0.03 และ 0.08	ส่วนในล้านส่วน

2) หน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์ (Bagging)

- ฝุ่นละอองรวม	พบค่า	<0.15	มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร
----------------	-------	-------	--------------------------

เมื่อนำผลการตรวจวัดก๊าซโพรไพลีนและก๊าซเฮกเซนเปรียบเทียบกับค่าควบคุมที่กำหนดโดยบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ก๊าซเอททีลีนเปรียบเทียบกับเกณฑ์ที่สมาคมนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมภาครัฐแห่งสหรัฐอเมริกา (American Conference of Governmental Industrial Hygienists; ACGIH) ปี ค.ศ. 2025 และฝุ่นละอองรวมเปรียบเทียบกับมาตรฐานตามคณะกรรมการบริหารงานความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยการประกอบอาชีพ (Occupational Safety and Health Administration ; OSHA) พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน



รูปที่ 3.3-9 แสดงจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ



หน่วยโพลิเอททีลีน



หน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์

ภาพที่ 3.3-3 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ

ตารางที่ 3.3-10 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งการตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด			
		โพรไพลีน (ส่วนในล้านส่วน)	เอททีลีน (ส่วนในล้านส่วน)	เฮกเซน (ส่วนในล้านส่วน)	ฝุ่นละอองรวม (มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร)
หน่วยโพลิเอททีลีน	20 ก.พ. 68	<1.0	<1.0	<0.03	-
	16 พ.ค. 68	<1.0	<1.0	0.08	-
หน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์	20 ก.พ. 68	-	-	-	<0.15
	16 พ.ค. 68	-	-	-	<0.15
มาตรฐาน		500 ^{2/}	200 ^{2/}	500 ^{2/}	15 ^{3/}
ค่าควบคุม		500 ^{1/}	100 ^{1/}	50 ^{1/}	10 ^{1/}

มาตรฐาน : ^{1/} ค่าควบคุมที่กำหนดโดย บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

^{2/} ค่าที่ยอมรับได้ (TLV) เสนอแนะโดยสมาคมพิษวิทยาอุตสาหกรรมแห่งสหรัฐอเมริกา (ACGIH) ปี ค.ศ. 2025

^{3/} มาตรฐานตามคณะกรรมการบริหารงานความปลอดภัยและสุขภาพอนามัย การประกอบอาชีพ

(Occupational Safety and Health Administration ; OSHA)

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง : นายอำนาจ วงษาเคน

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-0004

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวนิตา กุลสุริวงศ์ ทะเบียนเลขที่ ว-204-จ-0029

เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555/0-2760-3000

2. ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

การติดตามตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568 ได้ดำเนินการตรวจวัดก๊าซโพรไพลีน ก๊าซเอททีลีน และก๊าซเฮกเซน บริเวณหน่วยโพลิเมอไรเซชัน และตรวจวัดค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองรวม บริเวณหน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์ เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับค่าควบคุมที่กำหนดโดยบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เกณฑ์ที่สมาคมนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมภาครัฐแห่งสหรัฐอเมริกา (American Conference of Governmental Industrial Hygienists; ACGIH) ปี ค.ศ. 2025 และมาตรฐานตามคณะกรรมการบริหารงานความปลอดภัยและสุขภาพอนามัย การประกอบอาชีพ (Occupational Safety and Health Administration ; OSHA) พบว่า ผลการตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนด รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-11 และรูปที่ 3.3-10

ตารางที่ 3.3-11 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด			
		โพรไพลีน (ส่วนในล้านส่วน)	เอททีลีน (ส่วนในล้านส่วน)	เฮกเซน (ส่วนในล้านส่วน)	ฝุ่นละอองรวม (มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร)
หน่วยโพลิเมอไรเซชัน (Polymerization Unit)	17 ก.พ. 65	<1.0	<1.0	<0.03	-
	13 พ.ค. 65	<1.0	<1.0	0.12	-
	16 ส.ค. 65	<1.0	<1.0	<0.03	-
	11 พ.ย. 65	<1.0	<1.0	<0.10	-
	8 ก.พ. 66	<1.0	<1.0	<0.03	-
	31 พ.ค. 66	<1.0	<1.0	0.07	-
	16 ส.ค. 66	<1.0	<1.0	0.09	-
	7 พ.ย. 66	<1.0	<1.0	0.44	-
	1 ก.พ. 67	<1.0	<1.0	0.15	-
	21 มิ.ย. 67	<1.0	<1.0	0.15	-
	2 ก.ย. 67	<1.0	<1.0	0.55	-
	4 พ.ย. 67	<1.0	<1.0	0.06	-
	20 ก.พ. 68	<1.0	<1.0	<0.03	-
	16 พ.ค. 68	<1.0	<1.0	0.08	-
มาตรฐาน		500 ^{2/}	200 ^{2/}	500 ^{2/}	15 ^{3/}
ค่าควบคุม		500 ^{1/}	100 ^{1/}	50 ^{1/}	10 ^{1/}

มาตรฐาน : ^{1/} ค่าควบคุมที่กำหนดโดย บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

^{2/} ค่าที่ยอมให้มีได้ (TLV) เสนอแนะโดยสมาคมนักวิทยาศาสตร์อุตสาหกรรมภาครัฐแห่งสหรัฐอเมริกา (ACGIH) ปี ค.ศ. 2025

^{3/} มาตรฐานตามคณะกรรมการบริหารงานความปลอดภัยและสุขภาพอนามัย การประกอบอาชีพ (Occupational Safety and Health Administration ; OSHA)

ตารางที่ 3.3-11 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ

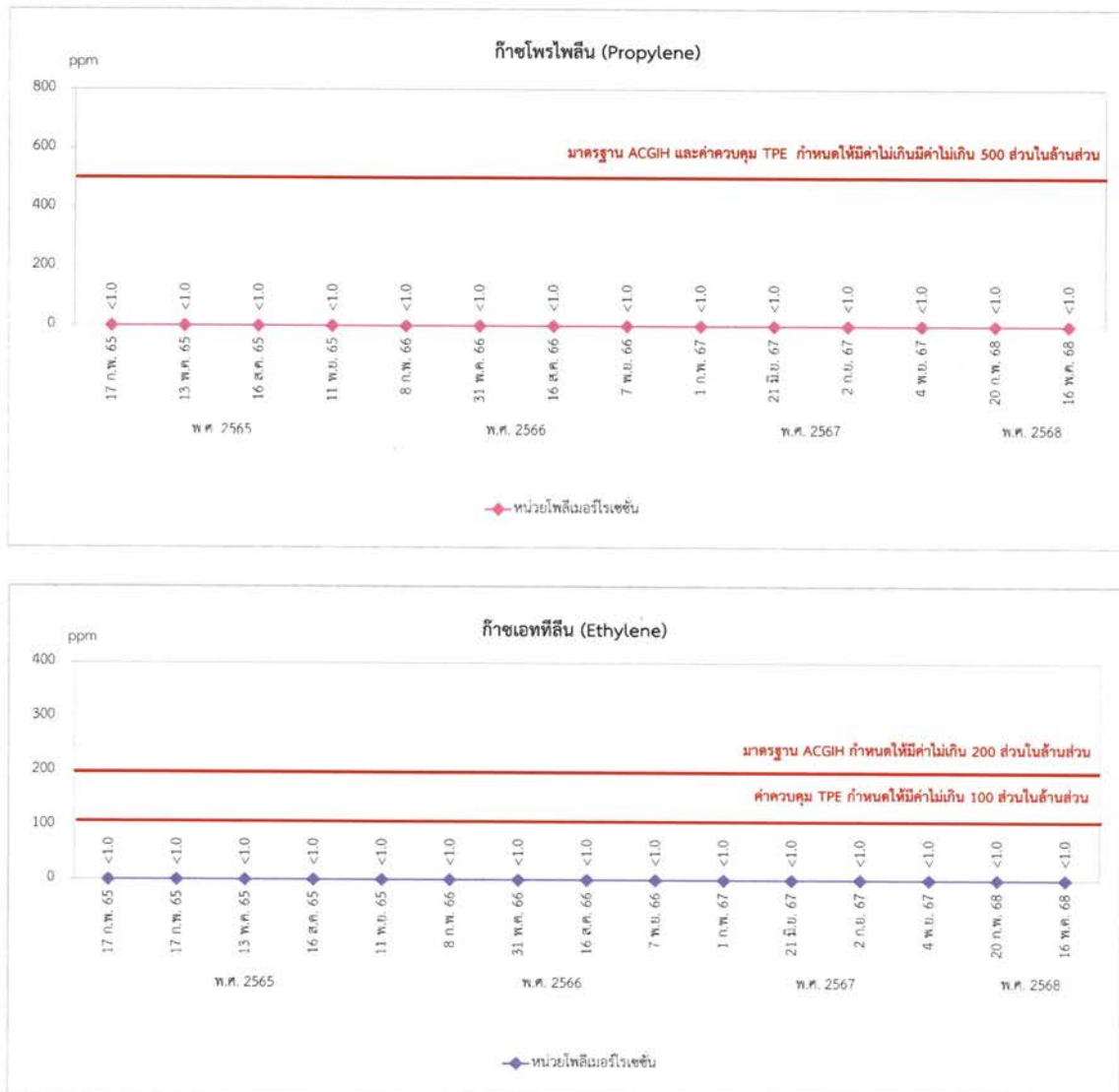
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด			
		โพรไพลีน (ส่วนในล้านส่วน)	เอททีลีน (ส่วนในล้านส่วน)	เฮกเซน (ส่วนในล้านส่วน)	ฝุ่นละอองรวม (มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร)
หน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์ (Bagging)	17 ก.พ. 65	-	-	-	0.17
	13 พ.ค. 65	-	-	-	<0.15
	16 ส.ค. 65	-	-	-	<0.15
	11 พ.ย. 65	-	-	-	<0.15
	8 ก.พ. 66	-	-	-	<0.15
	31 พ.ค. 66	-	-	-	<0.15
	16 ส.ค. 66	-	-	-	<0.15
	7 พ.ย. 66	-	-	-	<0.15
	1 ก.พ. 67	-	-	-	<0.15
	21 มิ.ย. 67	-	-	-	<0.15
	2 ก.ย. 67	-	-	-	<0.15
	4 พ.ย. 67	-	-	-	<0.15
	20 ก.พ. 68	-	-	-	<0.15
	16 พ.ค. 68	-	-	-	<0.15
มาตรฐาน		500 ^{2/}	200 ^{2/}	500 ^{2/}	15 ^{3/}
ค่าควบคุม		500 ^{1/}	100 ^{1/}	50 ^{1/}	10 ^{1/}

มาตรฐาน : ^{1/} ค่าควบคุมที่กำหนดโดย บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

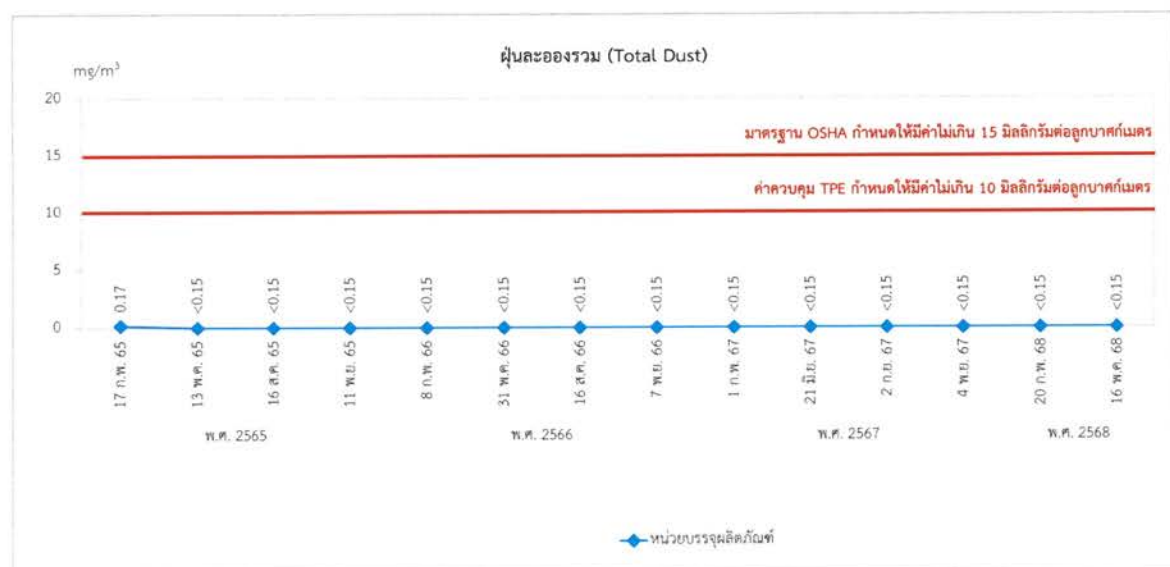
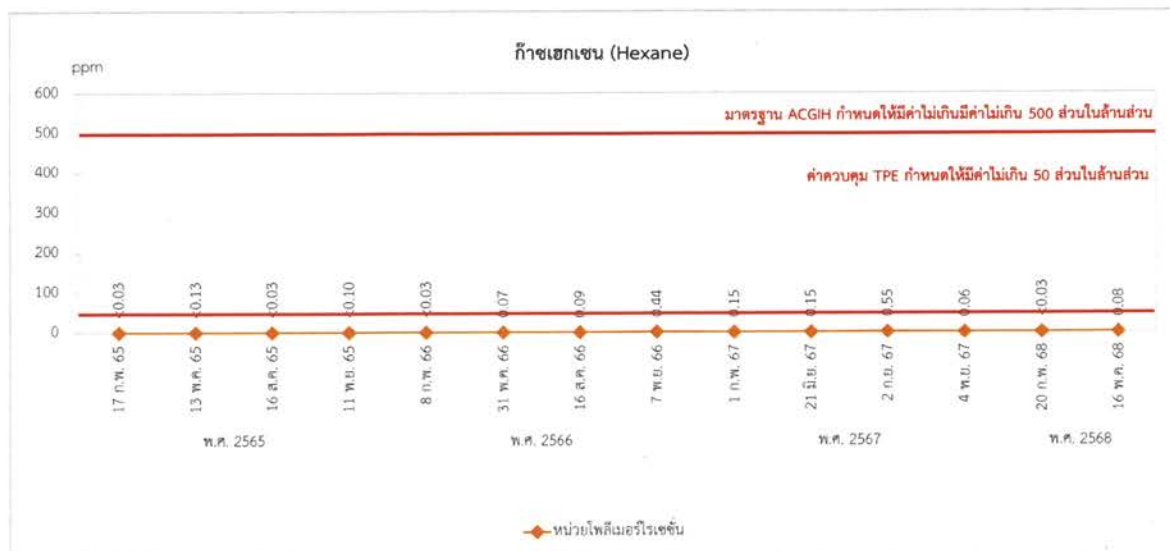
^{2/} ค่าที่ยอมให้มีได้ (TLV) เสนอแนะโดยสมาคมพิษวิทยาอุตสาหกรรมภาครัฐแห่งสหรัฐอเมริกา (ACGIH) ปี ค.ศ. 2025

^{3/} มาตรฐานตามคณะกรรมการบริหารงานความปลอดภัยและสุขภาพอนามัย การประกอบอาชีพ (Occupational Safety and Health Administration ; OSHA)



มาตรฐาน : 1/ ค่าควบคุมที่กำหนดโดย บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
2/ ค่าที่ยอมให้มีได้ (TLV) เสนอแนะโดยสมาคมนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมภาคสหรัฐอเมริกา (ACGIH) ปี ค.ศ. 2025

รูปที่ 3.3-10 กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568



มาตรฐาน : 1/ ค่าควบคุมที่กำหนดโดย บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
2/ ค่าที่ยอมให้มีได้ (TLV) เสนอแนะโดยสมาคมนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมภาคสหรัฐอเมริกา (ACGIH) ปี ค.ศ. 2025

รูปที่ 3.3-10 (ต่อ) กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

3.3.6.2 ระดับเสียงภายในสถานประกอบการ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดระดับเสียง เฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq(8)) ภายในสถานประกอบการ บริเวณ หน่วยโพลิเมอไรเซชัน บริเวณหน่วยตัดเม็ด และบริเวณ Compressor (ท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen) ดำเนินการตรวจวัด ปีละ 4 ครั้ง

1. ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

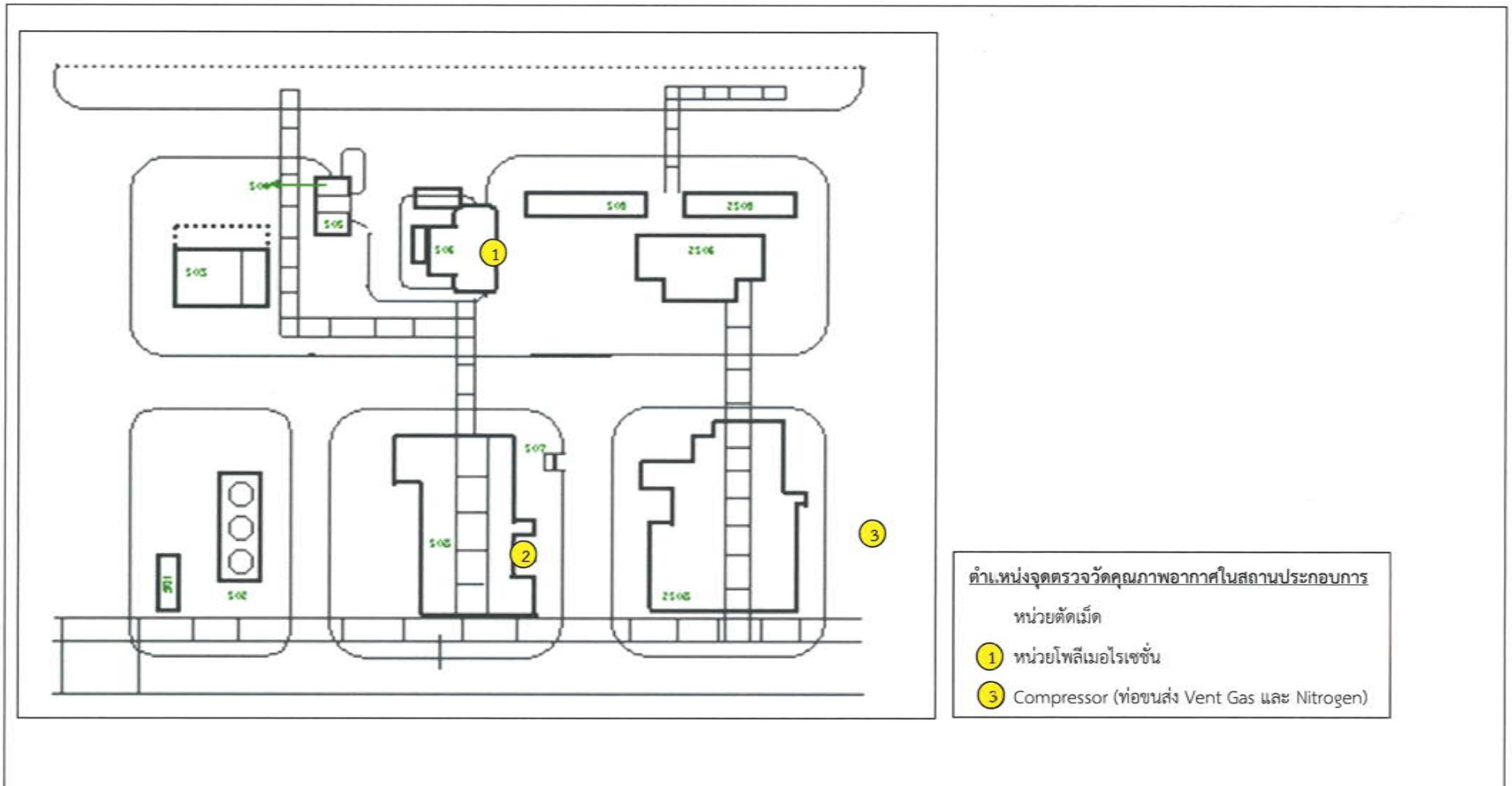
จากการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้ทำการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hrs.) ภายในพื้นที่กระบวนการผลิต ในวันที่ 20 กุมภาพันธ์ และ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 ดำเนินการตรวจวัด จำนวน 3 บริเวณ ได้แก่ บริเวณหน่วย โพลิเมอไรเซชัน บริเวณหน่วยตัดเม็ด และบริเวณ Compressor (ท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen) รายละเอียด ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hrs.) สามารถสรุปได้ดังนี้

- หน่วยโพลิเมอไรเซชัน	พบค่า	81.5 และ 83.3	เดซิเบล(เอ)
- หน่วยตัดเม็ด	พบค่า	83.1 และ 79.7	เดซิเบล(เอ)
- Compressor (ท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen)	พบค่า	74.0 และ 76.8	เดซิเบล(เอ)

เมื่อนำมาผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hrs.) เปรียบเทียบกับมาตรฐานตามประกาศ กระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อม ในการทำงาน พ.ศ. 2546 หมวด 3 เสียง (กำหนดให้พนักงานที่ปฏิบัติงาน 8 ชั่วโมง ได้รับระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานไม่เกิน 90 เดซิเบล (เอ)) พบว่า ทุกสถานที่ทำการตรวจวัดมีระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง อยู่ในเกณฑ์ มาตรฐานดังกล่าวกำหนด โดยตำแหน่งตรวจวัดแสดงดังรูปที่ 3.3-11 ภาพการตรวจวัดแสดงดังภาพที่ 3.3-4 และรายละเอียดผลการตรวจวัดแสดงดังตารางที่ 3.3-12

ทั้งนี้ทางโครงการฯ ได้มีการบริหารจัดการและกำหนดมาตรการป้องกันในพื้นที่ที่มีเสียงดัง ดังนี้

1. นำผลการจัดทำ Noise Contour Map มาพิจารณาในการกำหนดขอบเขตพื้นที่ที่ต้องให้พนักงานสำหรับบริเวณที่มีระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบลเอ โครงการได้ดำเนินการติดตั้งป้ายเตือนให้สวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังในบริเวณดังกล่าว ควบคุมให้พนักงานทำงานประจำในบริเวณดังกล่าวสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง และจำกัดเวลาในการทำงาน ให้เหมาะสม
2. จัดทำที่ครอบเพื่อลดเสียงดังจากเครื่องจักร เช่น บริเวณเครื่องอัดอากาศ เป็นต้น และมีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงตามกำหนด เวลาของเครื่องจักร ตาม Preventive Maintenance Programme ประจำปี อย่างสม่ำเสมอ โดยหน่วยงานซ่อมบำรุง
3. จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหาร จัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดัง เป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงาน เพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และปรับปรุงข้อมูลทุกปี เป็นต้น



รูปที่ 3.3-11 แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ



หน่วยโพลิเอทไธซีน



หน่วยตัดเม็ด



Compressor (ท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen)

ภาพที่ 3.3-4 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ

ตารางที่ 3.3-12 ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

ชื่อสถานที่ตรวจวัด บริเวณหน่วยโพลิเมอร์ไซค์

ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) (dBA)			
ช่วงเวลา	20 ก.พ. 68	ช่วงเวลา	16 พ.ค. 68
08:52 น. - 09:52 น.	81.9	10:30 น. - 11:30 น.	83.0
09:52 น. - 10:52 น.	81.6	11:30 น. - 12:30 น.	82.9
10:52 น. - 11:52 น.	81.4	12:30 น. - 13:30 น.	83.0
11:52 น. - 12:52 น.	81.2	13:30 น. - 14:30 น.	83.3
12:52 น. - 13:52 น.	81.0	14:30 น. - 15:30 น.	83.4
13:52 น. - 14:52 น.	81.4	15:30 น. - 16:30 น.	83.5
14:52 น. - 15:52 น.	82.0	16:30 น. - 17:30 น.	83.5
15:52 น. - 16:52 น.	81.2	17:30 น. - 18:30 น.	83.5
Leq 8 hrs	81.5	Leq 8 hrs	83.3
Lmax	86.1	Lmax	91.3
มาตรฐาน 8 ชั่วโมง	90		
มาตรฐานระดับเสียงสูงสุด	140		

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. 2546

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	: บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด		
ผู้เก็บตัวอย่าง	: นายอำนาจ วงษาเคน		
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	: นายสุพจน์ สลามเต๊ะ	ทะเบียนเลขที่	ว-323-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์	: นางสาวชลธิชา สุนงกษ	ทะเบียนเลขที่	ว-323-จ-0031
เบอร์โทรศัพท์	: 0-3304-8555/0-2760-3000		

ตารางที่ 3.3-12 (ต่อ) ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

ชื่อสถานตรวจวัด บริเวณหน่วยตัดเม็ด

ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) (dBA)			
ช่วงเวลา	20 ก.พ. 68	ช่วงเวลา	16 พ.ค. 68
08:44 น. - 09:44 น.	83.5	10:26 น. - 11:26 น.	80.4
09:44 น. - 10:44 น.	83.2	11:26 น. - 12:26 น.	74.7
10:44 น. - 11:44 น.	83.0	12:26 น. - 13:26 น.	78.9
11:44 น. - 12:44 น.	83.0	13:26 น. - 14:26 น.	80.8
12:44 น. - 13:44 น.	82.7	14:26 น. - 15:26 น.	80.7
13:44 น. - 14:44 น.	82.6	15:26 น. - 16:26 น.	80.4
14:44 น. - 15:44 น.	83.6	16:26 น. - 17:26 น.	79.3
15:44 น. - 16:44 น.	83.1	17:26 น. - 18:26 น.	79.6
Leq 8 hrs	83.1	Leq 8 hrs	79.7
Lmax	90.5	Lmax	94.4
มาตรฐาน 8 ชั่วโมง	90		
มาตรฐานระดับเสียงสูงสุด	140		

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. 2546

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	: บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด		
ผู้เก็บตัวอย่าง	: นายอำนาจ วงษาเคน		
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	: นายสุพจน์ สลามเต๊ะ	ทะเบียนเลขที่	: ว-323-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์	: นางสาวชลธิชา สุนงกษ	ทะเบียนเลขที่	: ว-323-จ-0031
เบอร์โทรศัพท์	: 0-3304-8555/0-2760-3000		

ตารางที่ 3.3-12 (ต่อ) ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

ชื่อสถานที่ตรวจวัด บริเวณ Compressor (ท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen)

ค่าระดับเสียงเฉลี่ย (Equivalent Sound Pressure Level) (dBA)			
ช่วงเวลา	20 ก.พ. 68	ช่วงเวลา	16 พ.ค. 68
08:59 น. - 09:59 น.	73.7	10:31 น. - 11:31 น.	76.8
09:59 น. - 10:59 น.	73.7	11:31 น. - 12:31 น.	76.6
10:59 น. - 11:59 น.	73.7	12:31 น. - 13:31 น.	76.4
11:59 น. - 12:59 น.	73.8	13:31 น. - 14:31 น.	76.6
12:59 น. - 13:59 น.	73.6	14:31 น. - 15:31 น.	77.0
13:59 น. - 14:59 น.	74.4	15:31 น. - 16:31 น.	77.1
14:59 น. - 15:59 น.	74.8	16:31 น. - 17:31 น.	76.8
15:59 น. - 16:59 น.	73.9	17:31 น. - 18:31 น.	77.1
Leq 8 hrs	74.0	Leq 8 hrs	76.8
Lmax	80.4	Lmax	84.5
มาตรฐาน 8 ชั่วโมง	90		
มาตรฐานระดับเสียงสูงสุด	140		

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. 2546

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายอำนาจ วงษาเคน
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-0004
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวธนิศา กุลสุริวงศ์ ทะเบียนเลขที่ ว-204-จ-0029
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555/0-2760-3000

2. ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

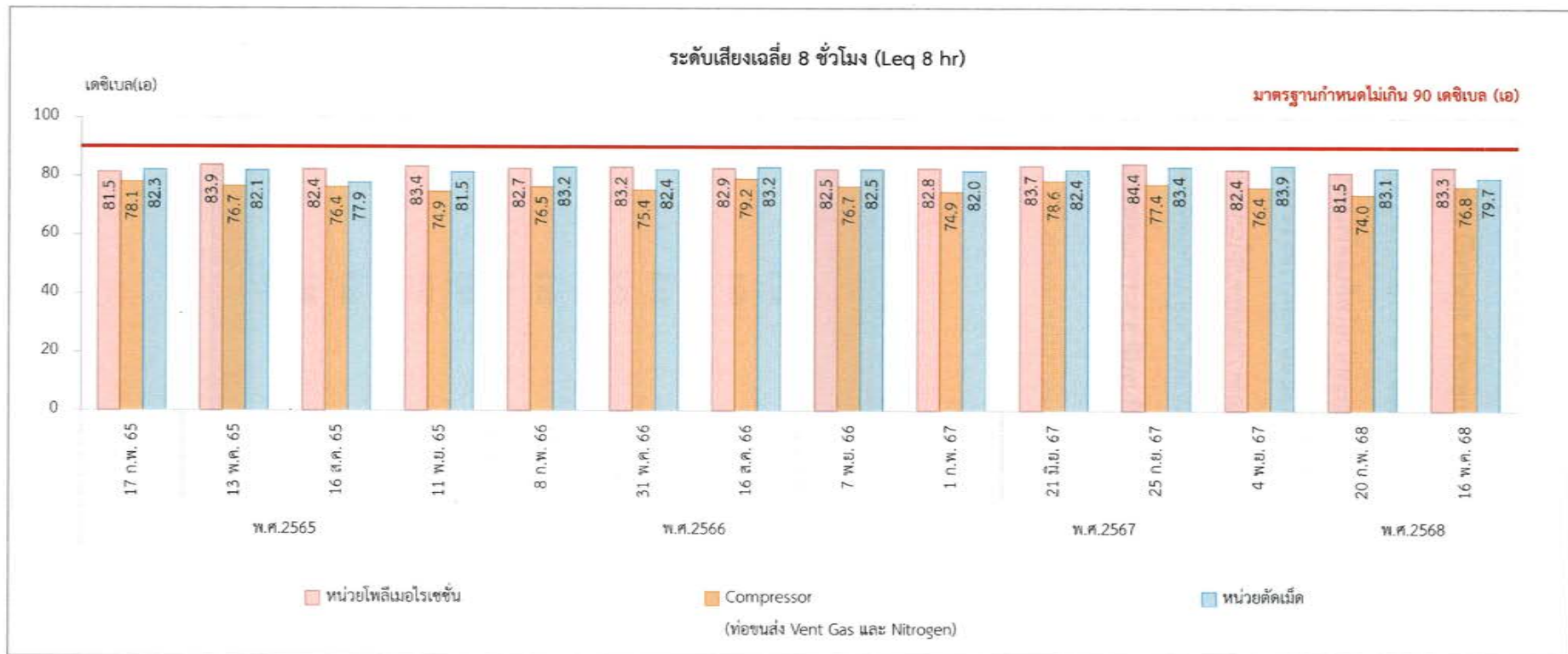
ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hrs.) ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568 ดำเนินการตรวจวัด จำนวน 3 บริเวณ ได้แก่ บริเวณหน่วยโพลิเมอร์โรเซชัน บริเวณหน่วยตัดเม็ด และบริเวณ Compressor (ท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen) เมื่อนำผลการตรวจวัดไปเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่กำหนดทั้งหมด รายละเอียดสรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ ดังแสดงในรูปที่ 3.3-12 และตารางที่ 3.3-13

ตารางที่ 3.3-13 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

วันที่ตรวจวัด	ระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr) (dB(A))		
	หน่วยโพลิเมอร์โรเซชัน	หน่วยตัดเม็ด	Compressor (ท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen)
17 ก.พ. 65	81.5	82.3	78.1
13 พ.ค. 65	83.9	82.1	76.7
16 ส.ค. 65	82.4	77.9	76.4
11 พ.ย. 65	83.4	81.5	74.9
8 ก.พ. 66	82.7	83.2	76.5
31 พ.ค. 66	83.2	82.4	75.4
16 ส.ค. 66	82.9	83.2	79.2
7 พ.ค. 66	82.5	82.5	76.7
1 ก.พ. 67	82.8	82.0	74.9
21 มิ.ย. 67	83.7	82.4	78.6
25 ก.ย. 67	84.4	83.4	77.4
4 พ.ย. 67	82.4	83.9	76.4
20 ก.พ. 68	81.5	83.1	74.0
16 พ.ค. 68	83.3	79.7	76.8
มาตรฐาน	90.0		

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน พ.ศ. 2546



มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

รูปที่ 3.3-12 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

3.3.6.3 การจัดทำแผนที่ระดับเสียง (Noise Contour Map)

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดระดับความดังของเสียง และจัดทำ Noise Contour Map บริเวณกระบวนการผลิตที่มีเสียงดังโดยจัดทำทุกๆ 3 ปี หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลกระทบต่อระดับเสียง

การตรวจวัดระดับความดังของเสียง และจัดทำเส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour Map) ในบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิตทั้งหมด โดยดำเนินการตรวจวัดเมื่อวันที่ 27 มิถุนายน พ.ศ. 2566 เพื่อจัดทำเขตพื้นที่ควบคุมในบริเวณที่มีเสียงดัง โดยมีการติดป้ายเตือนอันตรายบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) และป้ายบังคับให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง เช่น Ear Plugs และ Ear Muffs เป็นต้น ซึ่งบริษัทได้กำหนดเป็นกฎความปลอดภัยที่พนักงานจะต้องปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด พนักงานที่จะเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าว ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังทุกครั้ง ซึ่งมีรายละเอียดผลการตรวจวัดแสดงดังภาคผนวก ข-36 และมีแผนจะดำเนินการตรวจวัดครั้งถัดไปในปี พ.ศ. 2569

3.3.6.4 ระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดสภาพความร้อน (WBGT) ภายในสถานประกอบการ บริเวณหน่วยตัดเม็ด ดำเนินการตรวจวัด ปีละ 4 ครั้ง

1. ผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ

ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

การตรวจวัดความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้ดำเนินการตรวจวัด จำนวน 2 ครั้ง ได้แก่ ในวันที่ 20 กุมภาพันธ์ และวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 บริเวณหน่วยตัดเม็ด พบค่าเฉลี่ยอุณหภูมิเวตบอล์บโกลบ (Wet Bulb Globe Temperature: WBGT) เท่ากับ 28.5 และ 30.1 องศาเซลเซียส ตามลำดับ เมื่อนำผลการตรวจวัดที่ได้มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานตามกฎหมายกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 ซึ่งกำหนดมาตรฐานระดับความร้อน ค่าเฉลี่ยอุณหภูมิเวตบอล์บโกลบ (Wet Bulb Globe Temperature: WBGT) ไว้ 3 ระดับ ตามความหนักเบาของงาน ได้แก่ ลักษณะงานเบา ต้องมีระดับความร้อนไม่เกิน 34 องศาเซลเซียส ลักษณะงานปานกลาง ต้องมีระดับความร้อนไม่เกิน 32 องศาเซลเซียส และลักษณะงานหนัก ต้องมีระดับความร้อนไม่เกิน 30 องศาเซลเซียส สำหรับการตรวจวัดระดับความร้อนของโครงการเป็นลักษณะงานเบา พบว่า ผลการตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด โดยตำแหน่งตรวจวัดและภาพการตรวจวัดแสดงดังรูปที่ 3.3-13 และรายละเอียดผลการตรวจวัดแสดงดังตารางที่ 3.3-14

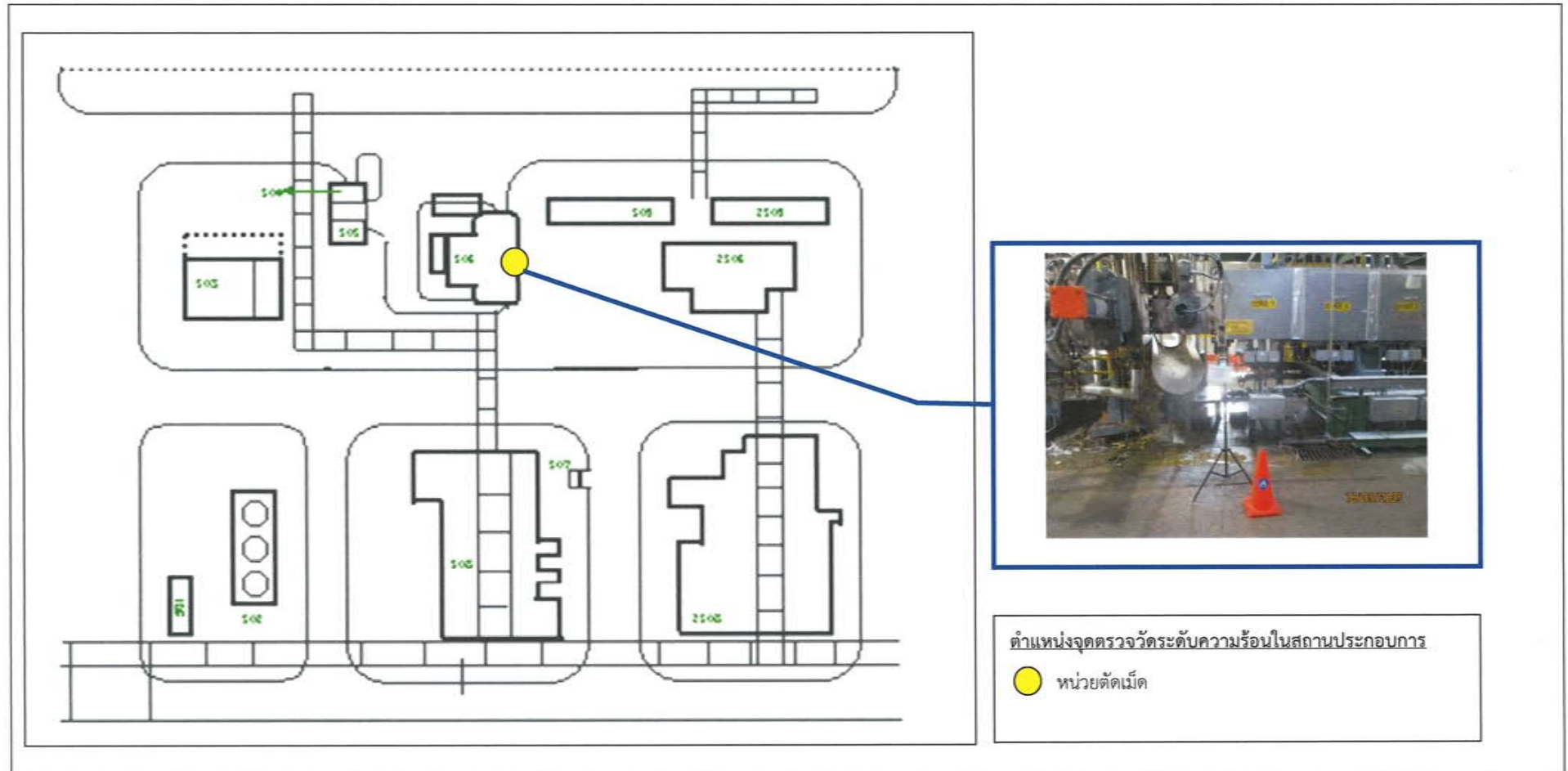
ตารางที่ 3.3-14 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	เวลาตรวจวัด (น.)	ผลการตรวจวัด (องศาเซลเซียส)					มาตรฐาน (°C)
			NWB	GT	DB	WBGT	WBGTเฉลี่ย	
บริเวณหน่วยตัดเม็ด	20 ก.พ. 68	10.00-12.00	26.2	33.7	33.3	28.5	28.5	34.0
	16 พ.ค. 68	10.00-12.00	28.0	34.9	34.8	30.1	30.1	

มาตรฐาน : กฎกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ
สภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายอำนาจ วงษาเคน
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-0004
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวธนิศา กุลสุริวงศ์ ทะเบียนเลขที่ ว-204-จ-0029
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555/0-2760-3000



รูปที่ 3.3-13 แสดงจุดตรวจวัดและภาพถ่ายการตรวจวัดระดับความร้อนในสถานประกอบการ

2. ผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

จากการติดตามตรวจสอบระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568 ซึ่งดำเนินการตรวจวัดบริเวณหน่วยตัดเม็ด พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ตามกฎกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในรูปที่ 3.3-14 และตารางที่ 3.3-15

ตารางที่ 3.3-15 สรุปผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด WBGT (องศาเซลเซียส)
หน่วยตัดเม็ด	17 ก.พ. 65	29.3
	13 พ.ค. 65	28.9
	16 ส.ค. 65	29.1
	11 พ.ย. 65	28.9
	8 ก.พ. 66	32.0
	31 พ.ค. 66	31.7
	16 ส.ค. 66	30.1
	7 พ.ย. 66	28.8
	1 ก.พ. 67	31.3
	21 มิ.ย. 67	30.2
	2 ก.ย. 67	28.6
	4 พ.ย. 67	31.6
	20 ก.พ. 68	28.5
	16 พ.ค. 68	30.1
มาตรฐาน		34

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

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568



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

รูปที่ 3.3-14 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

3.3.6.5 การบันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงาน

มาตรการกำหนดให้มีการบันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะ การเกิดและผลที่เกิดขึ้น พร้อมกับวิธีการป้องกันแก้ไข โดยจะต้องบันทึกทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ ตลอดระยะเวลา การดำเนินการ

โครงการฯ ได้ทำการจดบันทึกข้อมูลอุบัติเหตุอันเกิดจากการทำงานของพนักงาน โดยระหว่างเดือน มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นภายในพื้นที่โครงการฯ รายละเอียดดังแสดงในตารางที่

3.3-16 และภาคผนวก ข-37

ตารางที่ 3.3-16 สรุปสถิติอุบัติเหตุจากการทำงาน ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

ประเภทของอุบัติเหตุ ^{1/}	ความถี่ของอุบัติเหตุ ^{2/}	สถานที่เกิดอุบัติเหตุ	เป้าหมาย การลดอุบัติเหตุ ^{3/}
1. เหตุการณ์ที่ทำให้บาดเจ็บ/เจ็บป่วยจากการทำงาน (Injury/Illness)	0	-	-
2. เหตุการณ์ไฟไหม้หรือการระเบิด (Fire & Explosion)	0	-	-
3. สารเคมีรั่วไหล (Loss of Primary Containment/ LOPC)	0	-	-
4. ทรัพย์สินเสียหาย (Property Damage)	0	-	-
5. การปฏิบัติไม่สอดคล้องกับกฎหมาย (SHE Non-Compliance)	0	-	-
6. ขี้อร่อยเรียนด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Incident)	0	-	-
7. การหกรั่วไหลระหว่างการขนส่ง (Distribution)	0	-	-
8. อุบัติเหตุที่เกิดจากรถยนต์บริษัท (Motor Vehicle Accident)	0	-	-

หมายเหตุ : ^{1/}นิยามประเภทของอุบัติเหตุ เช่น ร้ายแรง บาดเจ็บเล็กน้อย จำนวนวันที่ต้องหยุดงาน เป็นต้น

^{2/} จำนวนอุบัติเหตุต่อช่วงเวลา

^{3/} เป้าหมายของโครงการในการลดสถิติอุบัติเหตุ และเอกสารอ้างอิงที่เกี่ยวข้อง

3.3.6.6 การตรวจสอบสภาพพนักงาน

➤ การตรวจสอบสภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน

มาตรการกำหนดให้ต้องมีการตรวจสอบสภาพสำหรับพนักงานใหม่ ก่อนเข้าทำงานซึ่งดำเนินการตรวจสอบสภาพทั่วไป ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด ตรวจสมรรถภาพการมองเห็นตรวจสมรรถภาพการได้ยิน

โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสภาพพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่มีพนักงานเข้าใหม่ ทั้งนี้ทางโครงการจัดให้มีการตรวจสอบสภาพสำหรับพนักงานประจำเป็นประจำทุกปี

➤ การตรวจสอบสภาพพนักงานประจำปี

มาตรการกำหนดให้ต้องมีการตรวจสอบสภาพประจำปี สำหรับพนักงานประจำ ซึ่งดำเนินการตรวจสอบสภาพทั่วไป ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด ตรวจระดับไขมัน ตรวจโคเลสเตอรอลในเลือด ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด ตรวจปัสสาวะ ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น ปีละ 1 ครั้ง

โครงการฯ ได้จัดให้มีการตรวจสอบสภาพพนักงานเป็นประจำทุกปี โดยโครงการดำเนินการตรวจสอบสภาพพนักงาน ครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 2, 10, 17 และ 19 เดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2567 พบว่า โครงการไม่มีลูกจ้างเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน หรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน สำหรับปี พ.ศ. 2568 โครงการมีแผนดำเนินการตรวจสอบสภาพให้กับพนักงานในระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงสิงหาคม พ.ศ. 2568 และจะนำเสนอในรายงานฯ ฉบับถัดไป (ฉบับระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568) รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-38

➤ การตรวจสอบสภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง

มาตรการกำหนดให้ต้องมีการตรวจสอบสภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง โดยดำเนินการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด ตรวจสารเฮกเซนในปัสสาวะ ปีละ 1 ครั้ง

โครงการได้ดำเนินการตรวจสอบสภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง ครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 2, 10, 17 และ 19 เดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2567 พบว่า โครงการไม่มีลูกจ้างเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน หรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน สำหรับปี พ.ศ. 2568 โครงการมีแผนดำเนินการตรวจสอบสภาพให้กับพนักงานในระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงสิงหาคม พ.ศ. 2568 และจะนำเสนอในรายงานฯ ฉบับถัดไป (ฉบับระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568) รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-38

➤ การตรวจสอบสภาพพนักงานที่ตรวจพบความผิดปกติ

ในกรณีที่ตรวจพบความผิดปกติของสภาพพนักงาน เฉพาะบางส่วนที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีให้ตรวจวินิจฉัยเฉพาะ พร้อมทั้งหาสาเหตุที่ทำให้เกิดความผิดปกติ ก่อนทำการรักษาและกำหนดหน้าที่การทำงานให้มีความเหมาะสม และมีแผนติดตามเฝ้าระวัง

จากผลการตรวจสอบสภาพพนักงานในปี พ.ศ. 2567 พบว่า โครงการไม่มีลูกจ้างเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน หรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน สำหรับปี พ.ศ. 2568 โครงการมีแผนดำเนินการตรวจสอบสภาพให้กับพนักงาน ในระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงสิงหาคม พ.ศ. 2568 และจะนำเสนอในรายงานฯ ฉบับถัดไป (ฉบับระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568) รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-38

3.3.7 เศรษฐกิจ-สังคม

มาตรการกำหนดให้มีการสำรวจความคิดเห็นของผู้นำชุมชน และประชาชนโดยรอบพื้นที่โครงการ ครอบคลุมชุมชนบริเวณที่เป็นสถานีตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม และผู้แทนหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องต่อการดำเนินการของโครงการในประเด็นด้านสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน มีแผนดำเนินการสำรวจความคิดเห็นของกลุ่มประชาชนตัวแทนครัวเรือน กลุ่มผู้นำชุมชน กลุ่มหน่วยงานราชการท้องถิ่น กลุ่มหน่วยงานในพื้นที่อ่อนไหว และกลุ่มสถานประกอบการใกล้เคียง ในช่วงครึ่งปีหลัง (ระหว่างกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568) และจะรายงานผลให้ทราบในรายงานเล่มถัดไป ซึ่งครั้งล่าสุด โครงการได้ดำเนินการเมื่อปี พ.ศ. 2567 โดยมีรายละเอียดดังนี้

ในปี พ.ศ. 2567 โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ดำเนินการสำรวจความคิดเห็นของกลุ่มประชาชนตัวแทนครัวเรือน กลุ่มผู้นำชุมชน กลุ่มหน่วยงานราชการท้องถิ่น กลุ่มหน่วยงานในพื้นที่อ่อนไหว และกลุ่มสถานประกอบการใกล้เคียง โดยดำเนินการเก็บแบบสอบถามกับกลุ่มเป้าหมายดังกล่าว ในพื้นที่ศึกษา 5 กิโลเมตร รอบรั้วของโครงการฯ ระหว่างวันที่ 18 พฤศจิกายน - 12 ธันวาคม พ.ศ. 2567 ทำการสำรวจชุมชนรอบโรงงาน แบ่งเป็นระยะรัศมี 0-3 กิโลเมตร และรัศมี 3-5 กิโลเมตร แสดงแผนที่กระจายตัวในการเก็บตัวอย่างแต่ละชุมชนดังรูปที่ รูปที่ 3.3-15

โดยทำการศึกษาใน 5 ด้าน คือ ความพึงพอใจด้านเศรษฐกิจ ความพึงพอใจด้านสิ่งแวดล้อม ความพึงพอใจด้านความปลอดภัยต่อชุมชน ความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และความพึงพอใจด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร ในปี พ.ศ. 2567 รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-39 และสามารถสรุปได้ดังนี้

กลุ่มประชาชนตัวแทนครัวเรือน ในพื้นที่รัศมีระยะ 0-3 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 94.79) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 94.41)

ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 91.93) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 88.89) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 87.44) ตามลำดับ

กลุ่มประชาชนตัวแทนครัวเรือน ในพื้นที่รัศมีระยะ 3-5 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านสิ่งแวดล้อม(ร้อยละ 93.17) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 92.59) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 91.07) ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 89.88) และด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 87.76) ตามลำดับ

กลุ่มผู้นำชุมชน ในพื้นที่รัศมีระยะ 0-3 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านเศรษฐกิจ และด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 94.67 เท่ากัน) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 93.33) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 92.00 เท่ากัน) ตามลำดับ

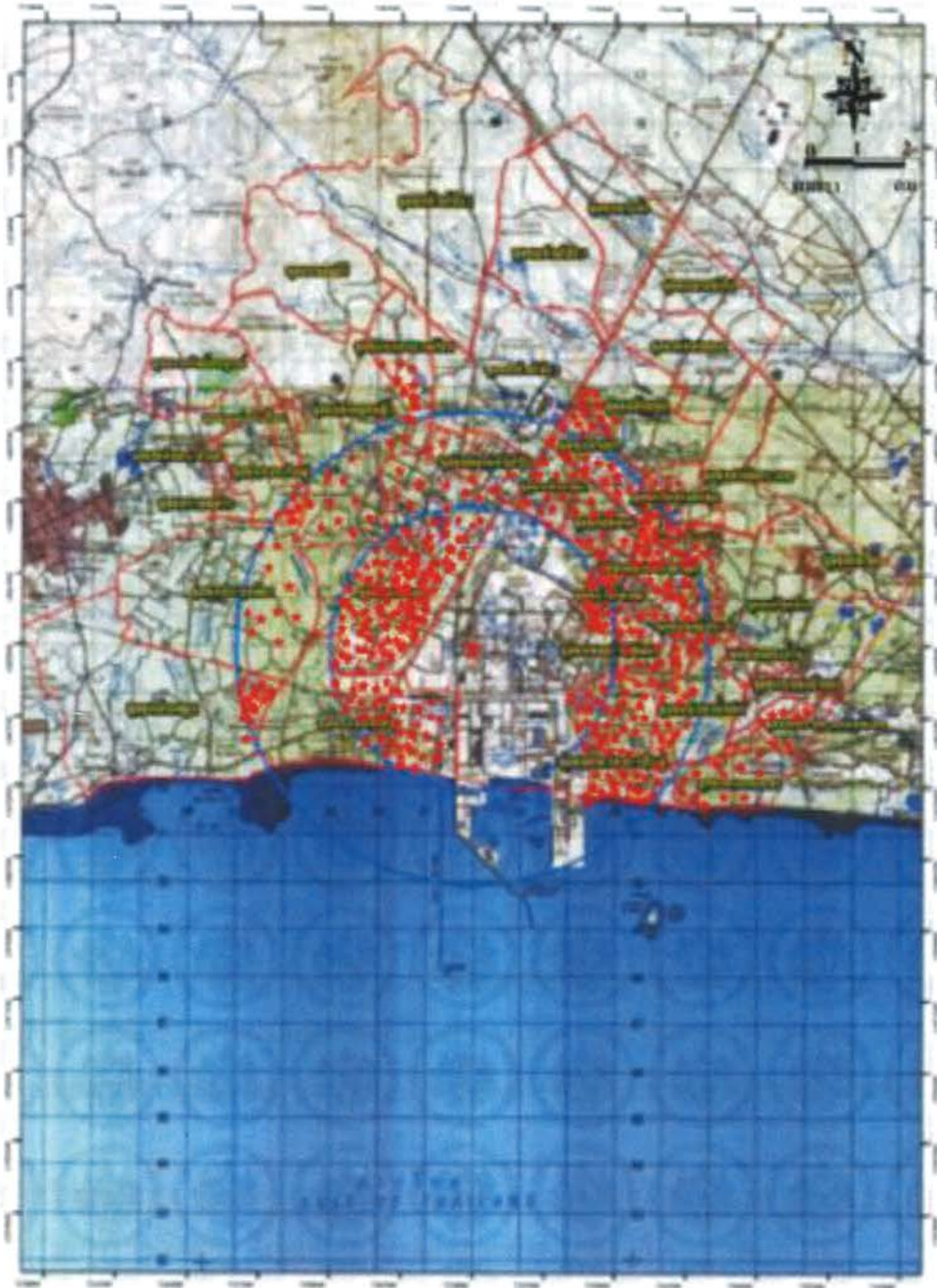
กลุ่มผู้นำชุมชน ในพื้นที่รัศมีระยะ 3-5 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 95.94) รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 94.49) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 91.59) ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 91.01) และ ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 90.43) ตามลำดับ

กลุ่มหน่วยงานราชการท้องถิ่น พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 95.79) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 95.38) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 94.86) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 89.44) และ ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 86.67) ตามลำดับ

กลุ่มหน่วยงานในพื้นที่อำเภอ ในพื้นที่รัศมีระยะ 0-3 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 97.14) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 96.00) ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 93.33) ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 91.67) และ ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 90.00) ตามลำดับ

กลุ่มหน่วยงานในพื้นที่อำเภอ ในพื้นที่รัศมีระยะ 3-5 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านสิ่งแวดล้อม(ร้อยละ 96.81) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 95.94) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 94.00) ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 89.28) และด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 89.00) ตามลำดับ

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



★ 1 จุดแสดงความคิดเห็นของครัวเรือนจำนวน 1 ตัวอย่าง

ที่มา : รายงานสรุปผลสำรวจความคิดเห็น สภาพเศรษฐกิจ-สังคม ที่มีต่อโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ในปี พ.ศ. 2567 โดยบริษัท ชิมริเชอซ จำกัด

รูปที่ 3.3-15 แผนที่แสดงการเก็บขนาดตัวอย่างในแต่ละหมู่บ้าน/ชุมชน
ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (PP2) ปี พ.ศ. 2567

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

4.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก โพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 โครงการได้ดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งได้รับการเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (ภาคผนวก ก) อย่างเคร่งครัด ได้แก่ มาตรการทั่วไป คุณภาพอากาศโดยทั่วไป คุณภาพน้ำทิ้ง ระดับเสียงโดยทั่วไป การจัดการกากของเสีย การคมนาคมขนส่ง การเกิดอันตรายร้ายแรง ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย เศรษฐกิจ-สังคม และการจัดการพื้นที่สีเขียว รายละเอียดดังแสดงในบทที่ 2 ตารางที่ 2-1

4.2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ดังแสดงในตารางที่ 4-1

ตารางที่ 4-1 สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป	- อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1)	- ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ - ก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทน - ทิศทางและความเร็วลม (อาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site 1))	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- 0.002-0.014 ppm - <1.0-1.2 ppm - ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทางทิศตะวันตก โดยมีความเร็วลมส่วนใหญ่เฉลี่ยอยู่ในช่วงระหว่างน้อยกว่า 0.3-3.3 เมตรต่อวินาที	ผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ มีค่าอยู่เกณฑ์มาตรฐาน สำหรับก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทนในบรรยากาศ ยังไม่มีมาตรฐานกำหนด
	- โรงเรียนบ้านมาตาพูด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	- ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ - ก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทน	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- 0.002-0.026 ppm - <1.0-1.5 ppm	
	- โรงเรียนบ้านหนองแพ	- ก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ - ก๊าซไฮโดรคาร์บอนที่ไม่ใช่มีเทน	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- <0.001-0.014 ppm - <1.0-2.0 ppm	
2. คุณภาพน้ำทิ้ง	- หลังผ่าน API Separator	- อัตราการไหล - อุณหภูมิ - ความเป็นกรด-ด่าง - ของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมด - ของแข็งแขวนลอย - ค่าซีโอดี - ค่าบีโอดี - น้ำมันและไขมัน - ค่าทีโอซี - คลอไรด์	- เดือนละ 1 ครั้ง	- 3.2-28.8 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง - 29.3-35.5 องศาเซลเซียส - 7.5-8.2 - 508-976 มิลลิกรัมต่อลิตร - <5-8 มิลลิกรัมต่อลิตร - <25-42 มิลลิกรัมต่อลิตร - <2-3.1 มิลลิกรัมต่อลิตร - <3 มิลลิกรัมต่อลิตร - 9.52-17.30 มิลลิกรัมต่อลิตร - 108-231 มิลลิกรัมต่อลิตร	ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมด มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 4-1(ต่อ) สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ		ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/ อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่			
2. คุณภาพน้ำทิ้ง	- รางระบายน้ำรวม	- อัตราการไหล - อุณหภูมิ - ความเป็นกรด-ด่าง - ของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมด - ของแข็งแขวนลอย - ค่าซีไอดี - ค่าบีไอดี - น้ำมันและไขมัน - ค่าทีโอซี - คลอไรด์	- เดือนละ 1 ครั้ง	- 50.4-97.2 - 29.2-34.7 - 7.7-8.1 - 584-1,084 - 7-29 - <25-59 - <2-45 - <3 - 10.10-16.90 - 130-208	ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง องศาเซลเซียส มิลลิกรัมต่อลิตร มิลลิกรัมต่อลิตร มิลลิกรัมต่อลิตร มิลลิกรัมต่อลิตร มิลลิกรัมต่อลิตร มิลลิกรัมต่อลิตร	ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมด มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
3. ระดับเสียงโดยทั่วไป	- อาคารสำนักงานกลุ่ม โรงงาน TPE (Site 1)	- Leq 24 hrs.	- ปีละ 2 ครั้ง (3 วันต่อเนื่อง)	- 60.3-61.4	เดซิเบล (เอ)	ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมด มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
4. การจัดการกากของเสีย	- พื้นที่โครงการ	- จัดบันทึกปริมาณ วิธีการ จัดการและผู้รับกำจัดกากของ เสียทุกชนิด	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินการ	- โครงการฯ ได้บันทึกปริมาณ วิธีการจัดการ และ ผู้รับกำจัดกากของเสียทุกชนิด		ไม่มีปัญหาและอุปสรรค รายละเอียดดังแสดงใน ภาคผนวก ข-13

ตารางที่ 4-1(ต่อ) สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
5. การคมนาคมขนส่ง	- ป้อมยามด้านหน้ากลุ่ม โรงงาน TPE (Site 1)	- บันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า- ออก โครงการ - บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ จากการคมนาคมขนส่ง สาเหตุ ความสูญเสีย การแก้ไข และวิธี ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ	- ทุกวัน	- โครงการฯ ได้ทำการสำรวจปริมาณรถขนส่ง สินค้าเข้า-ออกพื้นที่โรงงาน เป็นประจำทุกวัน ซึ่งระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่พบว่ามีอุบัติเหตุจากการจราจรเกิดขึ้น	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรค รายละเอียดดังแสดงใน ภาคผนวก ข-16
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย					
6.1 คุณภาพอากาศภายใน สถานประกอบการ	- หน่วยโพลิเมอไรเซชัน (Polymerization Unit)	- ก๊าซโพรพิลีน - ก๊าซเอททีลีน - ก๊าซเฮกเซน	- ปีละ 4 ครั้ง	- <1.0 ส่วนในล้านส่วน - <1.0 ส่วนในล้านส่วน - <0.03 และ 0.08 ส่วนในล้านส่วน	- ผลการตรวจวัดทั้งหมด มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	- หน่วยบรรจุผลิตภัณฑ์ (Bagging)	- ฝุ่นละอองรวม	- ปีละ 4 ครั้ง	- <0.15 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร	- ผลการตรวจวัด มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
6.2 ระดับเสียงใน สถานประกอบการ	- หน่วยโพลิเมอไรเซชัน - หน่วยตัดเม็ด - Compressor (ท่อขนส่ง Vent Gas และ Nitrogen)	- Leq 8 hrs.	- ปีละ 4 ครั้ง	- 81.5 และ 83.3 เดซิเบล (เอ) - 83.1 และ 79.7 เดซิเบล (เอ) - 74.0 และ 76.8 เดซิเบล (เอ)	- ผลการตรวจวัดทั้งหมด มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	- บริเวณกระบวนการผลิต ที่มีเสียงดัง	- Noise Contour Map	- ทุก 3 ปี หรือเมื่อมีการ เปลี่ยนแปลงกระบวนการ ผลิตที่อาจส่งผลกระทบต่อ ระดับเสียง	- ดำเนินการจัดทำ Noise Contour Map บริเวณ พื้นที่กระบวนการผลิตทั้งหมด โดยดำเนินการ ตรวจวัดครั้งล่าสุดในวันที่ 27 มิถุนายน พ.ศ. 2566 และมีแผนจะตรวจวัดครั้งถัดไปในปี พ.ศ. 2569	- รายละเอียดผลการตรวจวัด แสดงดังภาคผนวก ข-36

ตารางที่ 4-1(ต่อ) สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
6.3 ระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ	- หน่วยตัดเม็ด	- WBGT	- ปีละ 4 ครั้ง	- 28.5 และ 30.1 องศาเซลเซียส	ผลการตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
6.4 อุบัติเหตุจากการทำงาน	- บริเวณพื้นที่โครงการ	- บันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงานโดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิด และผลที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์เช่นนั้นซ้ำอีก โดยจะต้องบันทึกทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุขึ้น	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นภายในพื้นที่โครงการ	รายละเอียดผลการดำเนินการแสดงดังภาคผนวก ข-37
6.5 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน	- พนักงานก่อนเข้าทำงาน	- ตรวจร่างกายทั่วไป - ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก - ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด - ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด - ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น - ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน	- ก่อนเข้าทำงานเป็นประจำ	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน โดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่มีพนักงานเข้าใหม่ ทั้งนี้ทางโครงการจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพสำหรับพนักงานประจำเป็นประจำทุกปี	รายละเอียดผลการดำเนินการแสดงดังภาคผนวก ข-38

ตารางที่ 4-1(ต่อ) สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
6.5 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน (ต่อ)	- พนักงานประจำ	- ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป - ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก - ตรวจสอบความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด - ตรวจระดับไขมัน - ตรวจโคเลสเตอรอลในเลือด - ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของตับ - ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของไต - ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด - ตรวจปัสสาวะ - ตรวจสอบสมรรถภาพการมองเห็น	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานโดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ทั้งนี้ทางโครงการจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพสำหรับพนักงานประจำ เป็นประจำทุกปี โดยโครงการดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 2, 10, 17 และ 19 เดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2567 พบว่า โครงการไม่มีลูกจ้างเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน หรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน สำหรับปี พ.ศ. 2568 โครงการมีแผนดำเนินการตรวจสอบสุขภาพให้กับพนักงานในระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงสิงหาคม พ.ศ. 2568 และจะนำเสนอในรายงานฯ ฉบับถัดไป (ฉบับระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568)	รายละเอียดผลการดำเนินการแสดงดังภาคผนวก ข-38

ตารางที่ 4-1(ต่อ) สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
6.5 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน (ต่อ)	- พนักงานกลุ่มเสี่ยง	- ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน - ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของปอด	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงานโดยระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ทั้งนี้ทางโครงการจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพสำหรับพนักงานประจำ เป็นประจำทุกปี โดยโครงการดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานครั้งล่าสุดเมื่อวันที่ 2, 10, 17 และ 19 เดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2567 พบว่า โครงการไม่มีลูกจ้างเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน หรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน สำหรับปี พ.ศ. 2568 โครงการมีแผนดำเนินการตรวจสอบสุขภาพให้กับพนักงานในระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงสิงหาคม พ.ศ. 2568 และจะนำเสนอในรายงานฯ ฉบับถัดไป (ฉบับระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568)	รายละเอียดผลการดำเนินการแสดงดังภาคผนวก ข-38

ตารางที่ 4-1(ต่อ) สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
7. เศรษฐกิจ-สังคม	ชุมชนโดยรอบพื้นที่ โรงงาน ได้แก่ - ชุมชนขอร่วมพัฒนา - ชุมชนบ้านมาบขุด - ชุมชนบ้านมาบยา - ชุมชนวัดโสภณ - ชุมชนบ้านอิสลาม - ชุมชนบ้านพลง - ชุมชนบ้านบน - ชุมชนตลาดมาบตาพุด - ชุมชนตากวน-อ่าวประตู่ - ชุมชนบ้านล่าง - ชุมชนหนองแปบ	- สำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคม ของประชาชนของครัวเรือน ประชาชนในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนี สิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้ง ความคิดเห็นของ ครัวเรือน ประชาชน ผู้นำชุมชน ผู้นำ ท้องถิ่น และตัวแทน หน่วยงานราชการในพื้นที่ โดยรอบโครงการในรัศมี 5 กิโลเมตร	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 5) ของบริษัท ไทยโพลิเอท- ทีลีน จำกัด ได้ดำเนินการสำรวจความคิดเห็น ของกลุ่มประชาชนตัวแทนครัวเรือน กลุ่มผู้นำ ชุมชน กลุ่มหน่วยงานราชการท้องถิ่น กลุ่ม หน่วยงานในพื้นที่อื่นใด และกลุ่มสถาน ประกอบการใกล้เคียง ครึ่งล่าสุดได้ดำเนินการ เมื่อวันที่ 18 พฤศจิกายน - 12 ธันวาคม พ.ศ. 2567 สำหรับปี พ.ศ. 2568 โครงการมีแผนการ สำรวจความคิดเห็นของกลุ่มประชาชนในช่วง เดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 และจะ รายงานผลให้ทราบในรายงานเล่มฉบับถัดไป	รายละเอียดผลการดำเนินการ แสดงดังภาคผนวก ข-39