

ภาคผนวก ก

ลำดับการพิจารณารายงานการวิเคราะห์

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ก-1

สำเนาหนังสือแจ้งผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

ที่ อก 5106.2/ 0384



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพมหานคร 10400

4 กุมภาพันธ์ 2564

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

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

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) ฉบับสมบูรณ์ ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยองมายังการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้นและการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของผู้ประกอบการในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม และท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด จังหวัดระยอง ได้มีมติในการประชุมครั้งที่ 12/2563 เมื่อวันที่ 23 ธันวาคม 2563 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ขอให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายพรเทพ ภูมิพัฒน์)

รองผู้อำนวยการ ปฏิบัติงานแทน

ผู้อำนวยการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

โทรศัพท์ 0 3868 3127

โทรสาร 0 3868 3941

ภาคผนวก ก-2

สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ที่ กปส. 010/2568

27 มกราคม 2568

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลินชนิดความหนาแน่นต่ำ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2567 ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด จำนวน 1 เล่ม และ CD 1 แผ่น

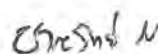
ตามที่บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ เพื่อเป็นการยืนยันผลการตรวจติดตามการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2567 เสร็จเรียบร้อยแล้ว โดยได้จัดส่งมาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



(นายชาญวิทย์ เลหาอุดมโชค)

ผู้จัดการส่วน Safety management and SD

ที่ คปส. 011/2568

27 มกราคม 2568

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2567 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จำนวน 3 เล่ม และ CD 4 แผ่น

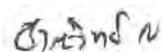
ตามที่บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ เพื่อเป็นการยืนยันผลการตรวจติดตามการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2567 เสร็จเรียบร้อยแล้ว โดยได้จัดส่งมาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



(นายชาญวิทย์ เลหาอุดมโชค)

ผู้จัดการส่วน Safety management and SD

ได้รับเอกสารแล้ว
27 ส.ค. 68
08.11.2568

ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข-1

ผลการศึกษา HAZOP โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน
ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

แบบบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนที่...../.....

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่1

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

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

ลำดับ	หมายเลขNODE	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ (ระดับความเสี่ยง)
1	หน่วย(1) แผนที่ 1/10	- วาล์ว PV-643 หรือ XXV-635 ปิดวาล์ว	- ความดันใน TK-218 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
2	หน่วย(1) แผนที่ 1/10	- วาล์ว PV-643 หรือ XXV-635 ปิดวาล์ว	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลงต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
3	หน่วย(1) แผนที่ 1/10	- วาล์ว PV-643 หรือ XXV-635 ปิดวาล์ว	- ความดันใน D-217 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
4	หน่วย(1) แผนที่ 1/10	- Ethylene Supply ไม่มีหรือน้อยเกินไป	- ความดันใน TK-218 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
5	หน่วย(1) แผนที่ 1/10	- Ethylene Supply ไม่มีหรือน้อยเกินไป	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลงต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
6	หน่วย(1) แผนที่ 1/10	- Ethylene Supply ไม่มีหรือน้อยเกินไป	- ความดันใน D-217 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
7	หน่วย(1) แผนที่ 1/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิด Manual Valve	- ความดันใน TK-218 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
8	หน่วย(1) แผนที่ 1/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิด Manual Valve	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลงต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
9	หน่วย(1) แผนที่ 1/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิด Manual Valve	- ความดันใน D-217 ต่ำลง จนอาจเกิด Vacuum จนถึงบัพต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
10	หน่วย(1) แผนที่ 2/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว XXV-635	- ความดันของ 1st stage Primary Compressor ต่ำลงต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
11	หน่วย(1) แผนที่ 2/10	- พนักงานผลิตทำงานผิดพลาด เปิดวาล์ว Oil Drain ทั้งไว้	- ความดันของ 2nd&3rd stage primary compressor ต่ำลงเสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
12	หน่วย(1) แผนที่ 2/10	- วาล์ว PV-699 ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ 2nd&3rd stage primary compressor ต่ำลงเสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
13	หน่วย(1) แผนที่ 2/10	- วาล์ว XXV-700 ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ D-212 และ E-214A/B สูงขึ้น ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
14	หน่วย(1) แผนที่ 2/10	- วาล์ว PV-677ทำงานผิดพลาด ปิดวาล์ว	- ความดันของ Secondary Compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
15	หน่วย(1) แผนที่ 2/10	- วาล์ว HCV-702 หรือ HCV-696 ทำงานผิดพลาด เปิดวาล์ว	- ความดันของ Secondary Compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
16	หน่วย(1) แผนที่ 2/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดพลาด เปิดวาล์ว	- ความดันของ E-219 (Tube Side) สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
17	หน่วย(1) แผนที่ 2/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดพลาด เปิดวาล์ว	- ความดันของ TK-218 สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
18	หน่วย(1) แผนที่ 2/10	- วาล์ว PV-643 ทำงานผิดพลาด เปิดวาล์ว	- ความดันของ D-217 และ D-218 สูงขึ้น (น้อยกว่า design pressure) เสียหายน้อยมาก	ความเสี่ยงเล็กน้อย
19	หน่วย(1) แผนที่ 3/10	- วาล์ว PV-677 ทำงานผิดพลาด เปิดวาล์ว	- ความดันของ 2nd&3rd stage primary compressor สูงขึ้น ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
20	หน่วย(1) แผนที่ 3/10	- วาล์ว PV-699 หรือ PV-677 ทำงานผิดพลาด เปิดวาล์ว	- ความดันของ Secondary Compressor ต่ำลง ต้องหยุดการผลิต	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
21	หน่วย(1) แผนที่ 3/10	- Ethylene Supply ไม่มี หรือน้อยเกินไป	- Ethylene ไหลกลับไป Battery Limit และ ต้องหยุดกระบวนการผลิตบางส่วน	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้

แบบบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนที่...../.....

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่1
วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน.....มิ.ย. 2565.....
หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

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

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่ 1
วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน.....มิ.ย. 2565.....

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

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

ภาคผนวก ข-2

การเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
แบบต่อเนื่องไป EMC²

Water Status Online Diagram

SCG
INTRANET

OUTSIDE
SCG

CompQueryDef:S1COD

S1ToEffCal

S1ToAPICal

CAL(sqlplus)

eBiz

D1-COD4062.MEAS

L1-FI6969.PNT

H1-FIQ991.PNT

D1-FI3259.PVT

P1-FI1500.PV

D1-KI302A.MEAS

D1-KI302B.MEAS

P1-EI1501.PV

H1-JI991A.PNT

H1-JI991B.PNT

L1-JI960A.PNT

L1-JI960B.PNT

IP21

S1-COD.PV

S1-Total_Effluent.PV

S1-Total_API_Power.PV

ดึงข้อมูลจาก PI ผ่าน Server Envidas
ROC แทน
เมื่อวันที่ 12/01/2021

CSV

CSV

internet

การนิคมอุตสาหกรรม

มาบตาพุด

IEAT EMCC

SCG FTP Server
EMCC

LD.COD4062.MEAS

S00010/WASTE_WTR_C:FT_6969.PNT

S00001/WASTE_WTR_5:FT_991.PNT

LD.FI3259.MEAS

FI1500.PV

LD.KI302A.MEAS

LD.KI302B.MEAS

EI1501.PV

S00010/WASTE_WTR_C:JI_991A.PNT

S00010/WASTE_WTR_C:JI_991B.PNT

S00010/WASTE_WTR_C:JI_960A.PNT

S00010/WASTE_WTR_C:JI_960B.PNT

OPC

LD.COD4062O.MEAS

LD.FI4062O.MEAS

LD.JI4062O.MEAS

DCS

Module

กรมโรงงาน
อุตสาหกรรม(DIW)



ภาคผนวก ข-3

ตัวอย่างหนังสือแจ้งหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักร
และอุปกรณ์ประจำปี

แบบรายงานการแจ้งกิจกรรมการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

บริษัท : ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
นิคมอุตสาหกรรม : มาบตาพุด
ทะเบียนโรงงาน : 72070000125365
หน่วยผลิต : LDPE
วันที่ : 4-16 มกราคม 2568
<input checked="" type="checkbox"/> (✓) การซ่อมบำรุง () การซ่อมบำรุงใหญ่ () การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน
รายละเอียดของโครงการหรือการซ่อมบำรุงหรือการซ่อมบำรุงใหญ่หรือการหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน และระบุผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม : 1. PM Plan Inspection Motor Compressor 2. PM Plan Overhaul & Clean Reactor 3. PM Plan Pigging Inter & After cooler cleaning 4. PM Plan Inspection & Resume Chiller unit package 5. PM Inspection Gear Extruder / Change Bearing & Lube oil 6. PM Plan Inspection Equipment, Change part & Repair part 7. Repair & Change pipeline steam & water leak & Repair pipeline corrosion 8. PM Plan Overhaul Motor & Pump & PM Overhaul PSV & Control valve 9. PM Plan Water jet Heat Exchanger 10. PM Plan Change Lubrication oil & Filter 11. PM Plan Empty & Clean & Inspection Propane tank ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม : อาจมีแสงและเสียงดังจากระบบท่อเผา (Flare) เนื่องจากการ Blow pressure ในระบบ
หมายเหตุ N/A = ไม่เกี่ยวข้อง Y = ได้ดำเนินการแล้ว N = ไม่สามารถดำเนินการได้

บริษัท ขอรับรองว่าข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย
 ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ.....ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(นาย พัฒน์)

วันที่ 24 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2567

**แบบรายงานการแจ้งแผนการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด**

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

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

บริษัท ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย
ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่างๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ..... ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(..... นาย พัฒน์)

วันที่ 24 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2567

ภาคผนวก ข-4

หนังสือรับรองการได้รับมาตรฐาน ISO 14001

ใบรับรองเลขที่ EMS04031/173

certification

ISO 14001

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM



ใบรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม

ใบรับรองฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

สถานประกอบการตั้งอยู่เลขที่ :

สถานประกอบการ 1 : 10 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ถนนไฉ่-หนึ่ง
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

สถานประกอบการ 2 : 271 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ถนนสุขุมวิท
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

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

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

สำหรับขอบข่าย :

สถานประกอบการ 1 :

การผลิตโพลีเอททีลีนเรซินความหนาแน่นสูง โพลีเอททีลีนเรซินความหนาแน่นปานกลาง
โพลีเอททีลีนเรซินความหนาแน่นต่ำ โพลีเอททีลีนเรซินความหนาแน่นต่ำเชิงเส้น
โพลีเอททีลีนปรุ้งแต่ง และโพลีโพรไพลีนเรซิน

สถานประกอบการ 2 :

การผลิตโพลีเอททีลีนเรซินความหนาแน่นสูง โพลีเอททีลีนปรุ้งแต่ง โพลีเอททีลีนผผปรุ้งแต่ง
และโพลีเมอร์คอมปาวด์ (ปรุ้งแต่ง)

สถานประกอบการ 3 :

การผลิตโพลีเอททีลีนเรซินความหนาแน่นสูง โพลีเอททีลีนแวกซ์ และโพลีโพรไพลีนเรซิน

โดย
สถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ
อุตสาหกรรมพัฒนาฯ สคช

ออกให้ ณ วันที่ 27 ตุลาคม 2566

มีผลถึง ณ วันที่ 26 ตุลาคม 2569

ออกให้ครั้งแรก ณ วันที่ 9 ธันวาคม 2547

(นายจรงค์ ไร่นพลาสถียร)

ผู้อำนวยการสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ



สธอ.



Certificate Number EMS04031/173

certification

ISO 14001

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

**Certificate of Approval**

This is to certify that

Thai Polyethylene Company Limited

Address of premises :

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

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

for the scope :

Premises 1 :

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

Premises 2 :

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

Premises 3 :

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

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

Date of Issue 27th October 2023Valid Until 26th October 2026First Issued Date 9th December 2004

(Mr. Jongrak Rojpalasatean)

President

Management System Certification Institute (Thailand)



MASCI

NSC-TISI-TIS 17021-1
EMS 005



ใบรับรองนี้ให้ไว้กับ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่ 10 หมู่ 10 ถนนไเอ-หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

ได้รับการรับรองว่าเป็น
โรงงานอุตสาหกรรมเชิงนิเวศ (ECO FACTORY)

(นายวิรัช อัมระपाल)

ผู้ว่าการ

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

(นายเกรียงไกร เจียรนุกุล)

ประธาน

สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ECO FACTORY

การรับรองเลขที่ 420/2566

ออกให้ ณ วันที่ 8 ธันวาคม 2566

มีผลถึง วันที่ 7 ธันวาคม 2569

เลขทะเบียนโรงงาน 72070000125365

ภาคผนวก ข-5

เอกสารการทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ

บทวนเหตุการณ์ อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจาก การประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตใน ลักษณะเดียวกัน

มกราคม – มิถุนายน 2568

INTERNAL Do not distribute



Bangpoo factory fire



เมื่อเวลา 22.00 น. วันที่ 5 ม.ค. ที่ รับแจ้งเหตุเพลิงไหม้ภายใน บริษัทสยามโปรเพลท จำกัด นิคม
อุตสาหกรรมบางปู จังหวัดสมุทรปราการ หลังรับแจ้งจึงรายงาน พร้อมประสานเจ้าหน้าที่สายตรวจ
รถดับเพลิง และหน่วยบรรเทาสาธารณภัยจากพื้นที่ใกล้เคียงกว่า 11 คัน รุดไปที่เกิดเหตุ
พบเป็นบริษัทที่ทำงานเกี่ยวกับชุบเคลือบผิวโลหะ ซึ่งมีลักษณะเป็นโกดังชั้นเดียวขนาดใหญ่ เพลิงกำลังไหม้ลุก
ไหม้อย่างรุนแรง และลุกลามอย่างรวดเร็ว อยู่ภายในโรงงาน เจ้าหน้าที่ดับเพลิงต้องเร่งระดมฉีดน้ำสกัด
เพลิง เนื่องจากภายในโรงงานดังกล่าวมีสารเคมีหลายชนิดที่ติดไฟง่าย และมีถังแก๊สขนาดใหญ่จำนวน
หลายใบ จุดเกิดเหตุเป็นไลน์การผลิต ซึ่งไม่มีการทำงาน ตัวโกดังเสียหายประมาณ 25% มูลค่าความเสียหาย
ประมาณ 5 ล้านบาท จุดที่เกิดเพลิงไหม้เป็นปีกซ้ายของโรงงาน สาเหตุเบื้องต้นต้องรอทางกองพิสูจน์
หลักฐานลงพื้นที่

INTERNAL Do not distribute



Safety Contact



เหตุการณ์ระเบิดในโรงงานกระดาษที่รัฐลุยเซียนา ประเทศสหรัฐอเมริกา

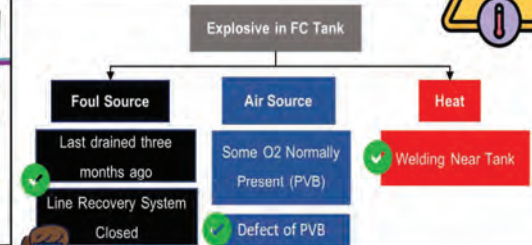


โรงงานกระดาษระเบิดรุนแรง สหรัฐอเมริกา



hot work permit
เซ็นเซอร์แก๊สทำงานปกติ

รากสาเหตุ



สิ่งที่ได้เรียนรู้

- ต้องมีการพิจารณาความเสี่ยงในการทำงานกรณี SD/TA เนื่องจากอาจมีความเสี่ยงที่เป็น Invisible Risks ที่ไม่ได้ถูกพิจารณา (ไม่ได้พิจารณาถึงการสะสมของสารเคมีในถังในกรณี SD)
- ตรวจวัดสภาพบรรยากาศให้มีไอระเหยไฮโดรคาร์บอนหรือสารไวไฟ (0% LEL) ในรัศมีที่กำหนด (ต้องวัดพื้นที่โดยรอบ ไม่ใช่แค่ ณ จุดทำงาน)

ถึงแม้ว่าโดยรอบจะปลอดจากสารไวไฟใดๆ ก็ตาม แต่ก็ต้องปฏิบัติตาม Hot Work Procedure อย่างเคร่งครัด เพราะยังจะมีอันตรายแฝงอยู่เสมอ

ผลกระทบ

People Impacts

ผู้เสียชีวิตจากการระเบิด 2 คน และบาดเจ็บน้อยคน

Environment Impacts

ประชาชนในรัศมี 2 ไมล์ ได้รับคำสั่งให้อยู่แต่ภายในที่พัก

INTERNAL Do not distribute



ควันท่อไหม้โรงงานแบตเตอรี่ลิเทียมแคลิฟอร์เนีย สร้างความกังวลคุณภาพอากาศ



กรุงเทพมหานคร

สำนักข่าวเอพีรายงานจาก **ซานฟรานซิสโก** ว่า **ไฟไหม้โรงงานแบตเตอรี่** ักเก็บพลังงานที่ใหญ่ที่สุดในโลก ทางตอนเหนือของรัฐ**แคลิฟอร์เนีย** ยังคงคุกรุ่นในวันศุกร์ (17ม.ค.) หลังจากพ่นควันพิษขึ้นสู่**ชั้นบรรยากาศ**ทำให้ต้องอพยพผู้คนกว่า 1,500 คน นอกจากนี้ ไฟไหม้ดังกล่าวยังสร้างความสั่นสะเทือนให้กับอุตสาหกรรมแบตเตอรี่ักเก็บพลังงานแห่งใหม่นี้ด้วย โจเอล เมนโดซา หัวหน้าดับเพลิงจากเขตป้องกันอัคคีภัยทางเหนือของมอนเทอเรย์เคาน์ตี เปิดเผยว่า ไฟที่โรงงานแบตเตอรี่ลิเทียมของ **วิสตรา เอนเนอจี้** (Vistra Energy) ในเมืองมอสแลนด์ดัง ก่อให้เกิดเปลวไฟขนาดใหญ่และควันท่วมมากในวันพฤหัสบดี (16 ม.ค.) แต่ได้ลดลงอย่างมากในวันศุกร์ อย่างไรก็ตาม ไม่มีรายงานผู้ได้รับบาดเจ็บ แต่ผู้อยู่อาศัยแสดงความกังวลเกี่ยวกับก๊าซอันตรายที่ถูกปล่อยสู่บรรยากาศ

INTERNAL Do not distribute



ไฟไหม้โรงงาน สารเคมีที่จีน



ต่างประเทศ

**ระทึก! โรงงานสารเคมีในจีน
ระเบิด สะเทือนไกล 7 กิโลเมตร**

โรงงานสารเคมีดังกล่าวเป็นของบริษัท “ชานตง โยวเต้า เคมีคอล” ตั้งอยู่ที่ เมืองเว่ยฟาง มณฑลชานตง ทางตะวันออกของจีน เกิดระเบิดขึ้นเมื่อช่วงเช้ามืดวันอังคารที่ 27 พ.ค. 2568 เป็นเหตุให้มีผู้เสียชีวิตแล้ว 5 ศพ บาดเจ็บ 19 ราย และมีผู้สูญหายอีก 6 คน

โรงงานแห่งนี้ เป็นโรงงานผลิตองค์ประกอบเคมีสำหรับใช้ในยาฆ่าแมลงและเภสัชกรรม มีพื้นที่ประมาณ 116 เอเคอร์ และมีลูกจ้างมากกว่า 300 คน

ทางการได้สั่งเจ้าหน้าที่ มากกว่า 230 นาย ลงพื้นที่รับมือเหตุระเบิด และดับเพลิง ที่ลุกลาม ขณะที่เจ้าหน้าที่ของสำนักงานสิ่งแวดล้อม ดำเนินการตรวจสอบ สารเคมี ในที่เกิดเหตุแล้ว อย่างไรก็ตามพวกเขาเตือนให้ผู้อยู่อาศัยใกล้เคียงสวมหน้ากากอนามัย สักระยะ เพื่อป้องกันไว้ก่อน

ภาคผนวก ข-6

ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงาน และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจ
เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพ



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



INTERNAL Do not distribute

ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

Medical Center Site 3

- แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ประจำ Medical
เวลา 07:30 – 16:30
(ยกเว้นวันหยุดนักขัตฤกษ์
และวันเสาร์ – อาทิตย์)
- พยาบาลวิชาชีพอยู่ตลอด 24 ชั่วโมง

สถานพยาบาล Site1

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



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

เพราะคุณเป็นคนสำคัญของใคร ๆ อีกมากมาย ดูแลสุขภาพของคุณตั้งแต่วันนี้

INTERNAL Do not distribute



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

Medical Center



INTERNAL Do not distribute

Page | 3



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

Medical Center



Page | 4

INTERNAL Do not distribute



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

สถานพยาบาล Site1



INTERNAL Do not distribute

Page | 5



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน



บริการด้านกายภาพบำบัด ณ สถานพยาบาล Site#3 พร้อม
เปิดให้บริการรักษาด้วยเครื่องมือที่ทันสมัย และบุคลากร
ทางการแพทย์เฉพาะทาง



ผู้เข้ารับบริการด้านกายภาพบำบัดต้องได้รับคำแนะนำจาก
แพทย์แผนปัจจุบันชั้น 1 ก่อนเข้ารับบริการ

เปิดบริการ :

- วัน : พฤหัสบดี , ศุกร์
- เวลา : 08.00 – 17.00 น.

สอบถามบริการ :



038-911197

038-915225



SCGC

INTERNAL Do not distribute

Page | 6

ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน



INTERNAL Do not distribute

Page | 7



ภาคผนวก ข-7

โปรแกรมและผลการตรวจสอบการทำงานของระบบ Flare

ภาคผนวก ข-8

วิธีการปฏิบัติในการเดินระบบ Flare

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
วิธีการปฏิบัติงาน

เรื่อง : การ START UP ระบบ FLARE

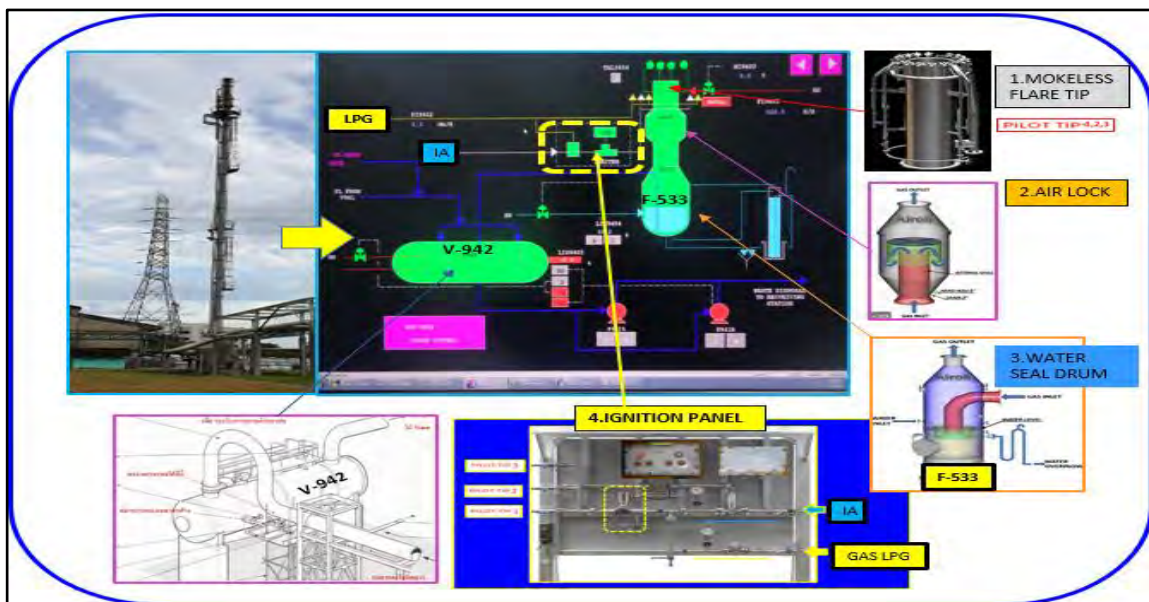
หมายเลขเอกสาร: PH-W-0063 REV 011

1)วัตถุประสงค์ : เพื่ออธิบายถึงวิธีการ START ระบบ FLARE และนำไปปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

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

3)หลักการ/บรรยายระบบ : ระบบ FLARE หมายถึง ปล่องไฟ หรือ เรียกว่าหอเผา ทำหน้าที่เผาแก๊สส่วนเกินที่ถูกระบายออกมาจากกระบวนการผลิตของโรงงาน HDPE#1 / LLDPE / LDPE ไม่ให้ฟุ้งกระจาย หอเผานี้จะมีเปลวไฟขนาดเล็กติดอยู่ตลอดเวลา เพื่อความปลอดภัย และให้แน่ใจว่าเมื่อมีแก๊สส่วนเกินถูกระบายออกมาครั้งใด แก๊สทั้งหมดจะถูกเผา กลายเป็นแก๊สที่ไม่มีพิษ อันส่งผลกระทบต่อสุขภาพของประชาชนที่อยู่โดยรอบ ระบบ FLARE มีส่วนสำคัญ 4 ส่วนใหญ่ๆ คือ

1. SMOKELESS FLARE TIP ประกอบด้วยหัวจุดไฟ 3 หัว (PILOT TIP) ท่อส่ง LPG GAS และ ท่อ IGNITION GAS โดยมี THERMOCONPLE ติดอยู่ที่ปลายแต่ละ PILOT และจะมีการพ่นไอน้ำเพื่อให้เกิดการเผาไหม้สมบูรณ์ (ทำให้ไม่เกิดควันดำ)
2. AIR LOCK ช่วยป้องกันของอากาศในบรรยากาศโดยมี NITROGEN SEAL
3. WATER SEAL DRUM ทำหน้าที่ป้องกันอากาศไหลย้อนกลับมาใน LINE FLARE โดยใช้ น้ำ
4. IGNITION PANEL ทำหน้าที่จุดไฟที่ PILOT ตอน FLARE ดับหรือเริ่ม START UP ประกอบด้วย ท่อส่ง LPG และ IA มาผสมกันใน CHAMBER และใน CHAMBER มีตัวจุดประกายไฟเหมือนหัวเทียน โดยใช้ไฟฟ้าเป็นตัวจ่ายไฟ



รูปที่ 1.0 FLARE ของ HDPE1

4) คำจำกัดความ

- ### 5) ผู้รับผิดชอบ

การ STATP UP FLARE

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

6) งบประมาณรายและมาตรการ

เอกสารข้อมูลความปลอดภัย (Safety Data Sheet: SDS)

ชื่อผลิตภัณฑ์ (Product Name) :

Liquefied Petroleum Gas

CAS No.

UN No. 1075

ขีดความดันสูงสุด (ในถังเก็บ)

- 4 - ตามขีดความดัน
- 3 - ตามขีดความดัน
- 2 - ตามขีดความดัน
- 1 - ตามขีดความดัน
- 0 - ไม่มีขีดความดัน

อุณหภูมิ (ในถังเก็บ)

- 4 - ไม่มีขีดความดัน (อุณหภูมิปกติ 20 °C)
- 3 - ไม่มีขีดความดัน (อุณหภูมิปกติ 20 °C)
- 2 - ไม่มีขีดความดัน (อุณหภูมิปกติ 20 °C)
- 1 - ไม่มีขีดความดัน (อุณหภูมิปกติ 20 °C)
- 0 - ไม่มีขีดความดัน

ข้อมูลพิษภัย / ภัยพิบัติ

- MF - ปลอดภัย
- OX - ระเบิด (สารไวไฟ)
- CR - ระเบิด
- ACTD - ระเบิด
- ALK - ระเบิด

ความดันในถังเก็บ (ในถังเก็บ)

- 4 - ไม่มีขีดความดัน
- 3 - ไม่มีขีดความดัน
- 2 - ไม่มีขีดความดัน
- 1 - ไม่มีขีดความดัน
- 0 - ไม่มีขีดความดัน

รูปสัญลักษณ์ (Pictograms)

ชื่อสารเคมี

Liquefied Petroleum Gas

คำเตือน

CAS No.

UN No. 1075

Class 2A

ข้อความแสดงอันตราย (Hazard Statements)

ก๊าซไวไฟสูง (Extremely Flammable)

การคายความร้อนสูง อาจเกิดไฟไหม้ได้

ข้อความเพิ่มเติม (Precautionary Statements)

หลีกเลี่ยงการสัมผัสกับผิวหนังและตา

สวมหน้ากากป้องกันสารเคมี Lithium, Neodymium, Titanium

ใช้ถุงมือป้องกันสารเคมี z-park

เอกสารนี้เป็นเอกสารของบริษัท TPE

เอกสารนี้เป็นเอกสารของบริษัท TPE

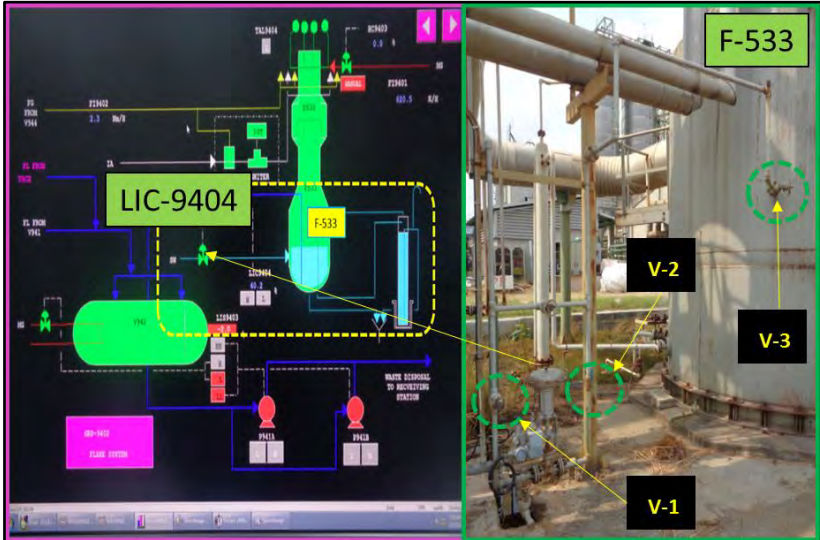
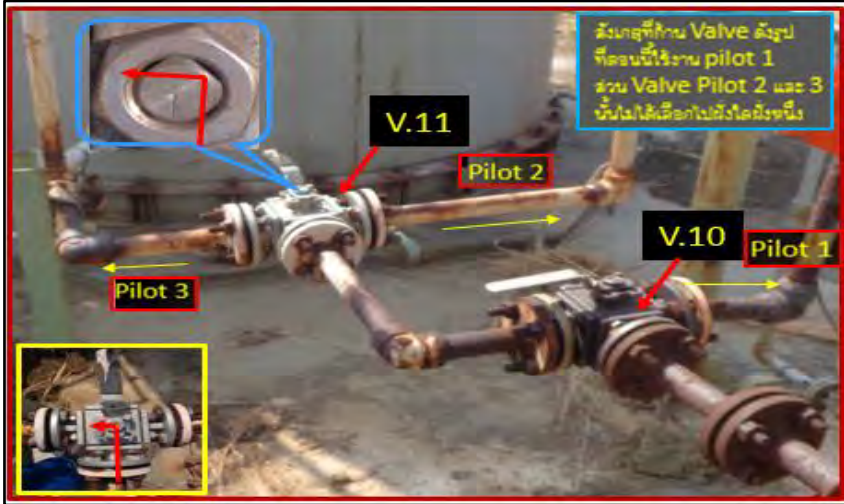
อันตรายจากการทำงาน	มาตรการควบคุม
- สูดดม LPG และแก๊สที่ VENT จาก FLARE	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE) 
- ได้รับความเจ็บจากการเปิด ปิด VALVE	- สวมถุงมือป้องกันการบาดเจ็บ - ใช้อุปกรณ์ให้เหมาะสมกับงาน 

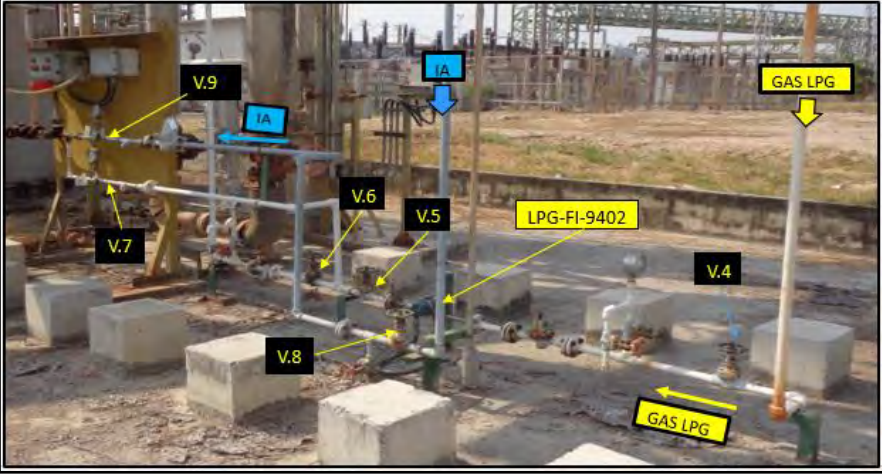
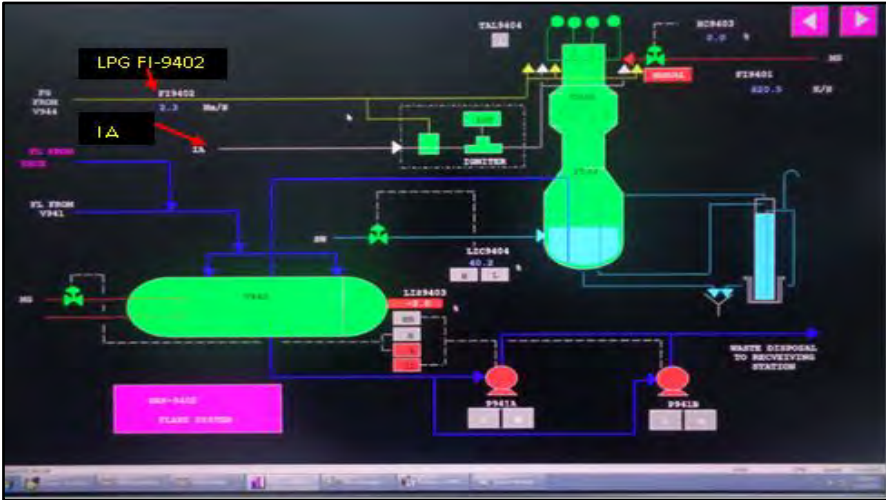
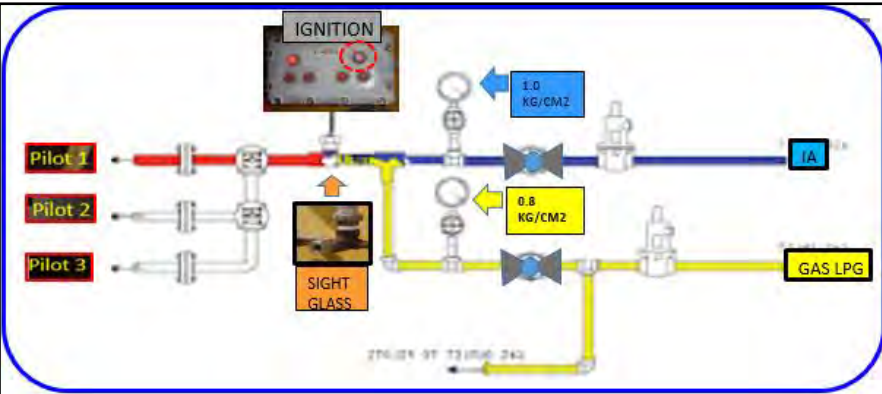
7) ข้อจำกัดการดำเนินการเพื่อความปลอดภัย



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

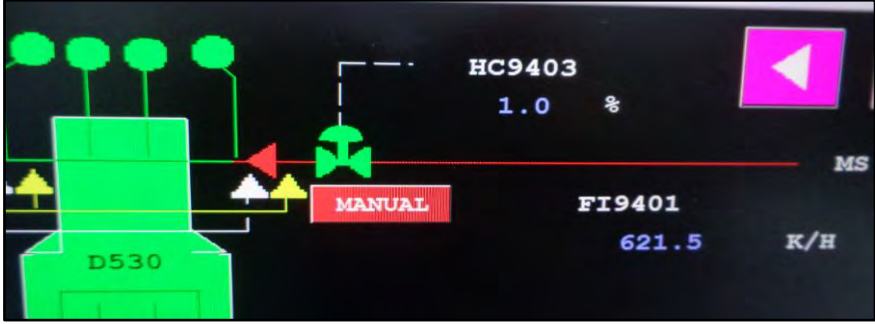
8) การวิเคราะห์การเบี่ยงเบนการปฏิบัติงาน


ประเภทของการเบี่ยงเบน	ผลสืบเนื่อง	วิธีการหลีกเลี่ยง	ขั้นตอนในการแก้ไข
ควันทันที่ปล่อย FLARE	การเผาไหม้ไม่สมบูรณ์	-ลดการ BLOW GAS แบบ กระทั่งหัน - มีการแจ้งเตือนก่อนมีการ BLOW GAS TO FLARE	ปรับ MS STEAM เพิ่มทำการเผาไหม้ไม่สมบูรณ์
ระดับน้ำใน F-533 สูง	แรงดันในระบบ FLARE สูง การระบายแก๊สในระบบได้ช้า	-MONITOR ระดับน้ำ F-533ขณะทำการเติม -ตั้ง ALARM ที่ DCS	ปรับระดับน้ำ F-533 ให้อยู่ในค่าควบคุม 40-50%
ระดับน้ำใน F-533 ต่ำ	แรงดันในระบบ FLARE ต่ำ อากาศภายนอกย้อนกลับเข้ามา ระบบ FLARE	-CONTROL ไม่ให้ระดับน้ำ F-533 สูง	ปรับระดับน้ำ F-533 ให้อยู่ในค่าควบคุม 40-50%
ปล่อย FLARE ไฟดับ	แก๊สออกสู่ชั้นบรรยากาศเป็นมลพิษต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชน	1.ฝ้าระวังและควบคุมไม่ให้ไฟดับ MONITOR จาก CCTV 2. MONITOR ALARM TEMP TAL-9404	-จุด FLARE ให้ติดอีกครั้ง -ถ้าจุดไม่ติดให้แจ้งหัวหน้างาน ประเมินสถานการณ์การดำเนินการแก้ไขเร่งด่วน

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

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

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

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	<p>กรณี NORMAL OPERATE FLARE</p> <p>1. หลังจากจุด FLARE ติดครบทั้ง 3 PILOT เสร็จ BOARD MAN จะ MONITOR โดยดูจากกล้อง CCTV ใน CCR HDPE 1</p> <p>โดยช่วง NORMAL CONDITION กำหนดให้ CONTROL HC-9403 (FLOW FI-9401 อยู่ระหว่าง 750-790 kg/h)</p>		
	<p>2. เมื่อมี LOAD มาที่ FLARE และพบว่า FLARE มีควันดำจากการแจ้งของ OPERATER ที่หน้างานหรือกล้อง MONITOR ใน CCR ให้ BOARD MAN ทำการเพิ่ม STEAM ที่เข้า FLARE โดยการ MANUAL % VALVE ที่ HC-9403 เพิ่มขึ้นจนควันดำหายไป</p> 		
	กรณี ABNORMAL OPERATE FLARE		
1	<p>เมื่อมี ALARM TS-9404 (เสียงและหลอดไฟ) SHOW ที่ ANNUNCIATOR PANEL</p> <ul style="list-style-type: none"> - BOARDMAN แจ้ง FILED OPERATER #700 ตรวจสอบภาพหน้างานมองดูที่ปลายปล่อง FLARE ว่ามีไฟติดอยู่หรือไม่ - ถ้ามีไฟติดแจ้ง BOARD MAN รับทราบ - ถ้าไม่มีไฟติดอยู่ให้ทำการจุด FLARE ตามขั้นตอนการจุด FLARE 		
2	<ul style="list-style-type: none"> - LEVEL V-942 HIGH ทำการตรวจสอบว่าสาเหตุที่ LEVEL V-942 HIGH นั้นมี HYDROCARBON หรือน้ำเข้ามาในระบบ 		
	<p>2.1 ผลจากการตรวจสอบถ้าเป็นน้ำ</p> <ul style="list-style-type: none"> - ให้ทำการตรวจวัด PH ใน V-942 ก่อนว่ามีค่า PH อยู่ใน RANGE 5.5-9 จึงทำการ DRAIN น้ำออกจากระบายน้ำ - หากเป็นน้ำ มีค่า PH อยู่ในนอก RANGE 5.5-9 ทำการหาภาชนะหรือติดต่อรถ LOAD มาทำการ LOAD น้ำออกไปทำการบำบัดหรือส่งไปกำจัดภายนอกบริษัท 		
	<p>2.2 ผลจากการตรวจสอบถ้าเป็น HYDROCARBON</p> <ul style="list-style-type: none"> - ให้ทำการ DUMP กลับมา RECEIVING ตามขั้นตอนดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1. หากถึง 200 LITE หรือติดต่อรถ LOAD สार HYDROCARBON เข้ามาเตรียม LOAD ที่จุด LOAD RECEIVING 2. ทำการ SERVICE LINE LOAD จากถัง V-942 ผ่าน PUMP P-1400B ไปจนถึง RECEIVING โดยทำการประสานติดต่อกับทาง PP PLANT 3. เปิด VALVE ได้ถัง V-942 4. เปิด VALVE SUCTION P-1400B และปิด SUCTION P-1400A 5. เปิด VALVE DISCHARGE P-1400B และปิด DISCHARGE P-1400A 		

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	<p>6. เปิด VALVE LINE BY PASS CONTROL VALVE LV-1412</p> <p>7. ตรวจสอบ VALVE ก่อน CONTROL VALVE LV-1412 และ CONTROL VALVE LV-1412 ปิดอยู่</p> <p>8. แจ้ง B/M PP1,2 ว่าจะขอ START P-1400B</p> <p>9. ทำการ START PUMP P-1400B DUMP ของใน V-942 ไปเข้าถัง 200 LITE หรือเข้ารถ LOAD ที่อยู่ RECEIVING</p> <p>10. DUMP ของใน V-942 ออกจนกว่า V-942 LOW LEVEL หรือรถ LOAD สารเต็มหรือ ถัง 200 LITE เต็มหมดแล้ว ให้ทำการ STOP P-1400B และทำการปิด VALVE ที่ SERVICE ไว้ ก่อนที่จะทำการ DUMP</p> <p>11. CONFIRM กับ B/M PP1,2 ว่าทำการ LOAD สารออกเสร็จเรียบร้อยแล้ว LEVEL V-942 อ่านค่าได้ เพียงเล็กน้อยเนื่องจากมี HYDROCARBON ออกมาจากระบบ FLARE ของแต่ละ PLANT</p> <p>- ทำการเปิด STEAM HEAT V-942 โดย</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. SERVICE เปิด BLOCK VALVE MS ROV-9422 2. DRAIN CONDENSATE ก่อน ROV-9422 ออกให้หมด 3. CHECK TRAP ของ LINE MS HEAT COIL V-942 เปิด 4. แจ้ง B/M ทำการเปิด ROV-9422 5. ทำการดัม V-942 จน LEVEL ของ V-942 ลดลงจนเป็นปกติ 6. ทำการแจ้ง B/M ปิด ROV-9422 7. ปิด BLOCK VALVE MS ROV-9422 		
	<p>กรณี EMERGENCY OPERATE FLARE</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. กรณีถ้าไม่สามารถทำการจุด FLARE ตามขั้นตอนในการ FLARE ได้ให้ OPERATER #700 แจ้งหัวหน้างานผลิต HDPE 1 ประเมินสถานการณ์ 2. BOARD MAN แจ้งหัวหน้างานผลิต LLDPE, LDPE และแจ้งที่ศูนย์ EMERGENCY CENTER ให้รีบทราบถึงสถานการณ์การจุด FLARE 3. ติดต่อผู้จัดการแผนกผลิต HDPE 1 หรือผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 1 ประเมินสถานการณ์ เพื่อทำการ SHUT DOWN PLANT ต่อไป 		

CONFIDENTIAL

SCGC CONFIDENTIAL

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	มาตรการความปลอดภัย ก่อนเข้าทำงานบริเวณ FLARE ให้สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น EAR MUFF MASK เพื่อป้องกันเสียงดังหรือกลิ่น GAS เสีย		

10) เอกสารที่เกี่ยวข้อง:

PH-F-1041 ข้อสอบประเมินผล PH-W-0041

11) การจัดการและปรับปรุงแก้ไข (MANAGEMENT OF CHANGE; MOC):

หมายเลข MOC	วันที่อนุมัติ	เรื่องที่มีการเปลี่ยนแปลง

ภาคผนวก ข-9

การตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve)

Self Maintenance Check Sheet LDPE



Equipment No. LD-XXV-635



TASK_GROUP		2/2/2025	2/10/2025
LD-XXV-635 (Feed gas)			
Actuator	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Casing	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Gland packing	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Instrument air supply	> 3.5 barG	4.2	4.2
Pneumatic fitting	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Regulator	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Solenoid valve	Normal/Abnormal	Normal	Normal

Check by :

Wuttichai Chaiyasit Krit Jundee

Approved by :

Krobbuaban, Wanchai

PROCEDURE_NAME

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

TASK_GROUP

LD-HCV-616 (F-211)

DATE TRANSMITTED

1/1/2025 2/26/2025

Self Maintenance Check Sheet LDPE



Equipment No. LD-PV-600



TASK_GROUP		2/2/2025	2/10/2025
LD-PV-600 (Spill back)			
Actuator	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Casing	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Gland packing	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Instrument air supply	> 3.5 barG	4	4.5
Pneumatic fitting	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Regulator	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Solenoid valve	Normal/Abnormal	Normal	Normal

Check by :

Wuttichai Chaiyasit Krit Jundee

Approved by :

Krobbuaban, Wanchai

PROCEDURE_NAME
LD-405 10:00 Self Maintenance PM Va...

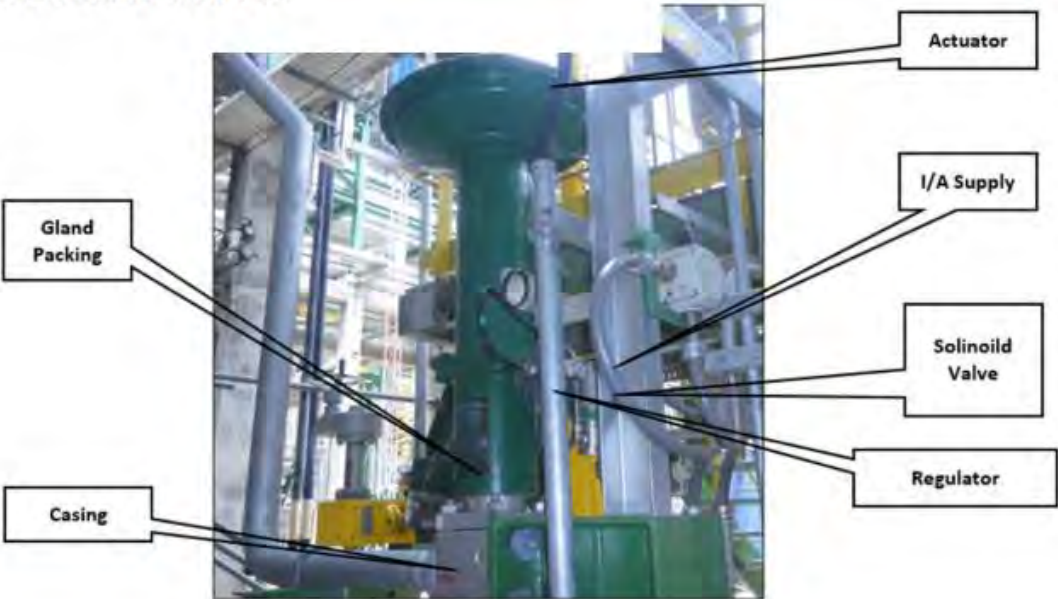
TASK_GROUP
LD-HCV-616 (E-211)

DATE TRANSMITTED
2/1/2025 2/28/2025

Self Maintenance Check Sheet LDPE



Equipment No. LD-HCV-702



TASK_GROUP 2/2/2025 2/10/2025

LD-HCV-702 (บันไดทางขึ้น C-201)			
Solenoid valve	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Regulator	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Pneumatic fitting	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Instrument air supply	> 3.5 barG	0	0
Gland packing	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Casing	Normal/Abnormal	Normal	Normal
Actuator	Normal/Abnormal	Normal	Normal

Check by : Wuttichai Chaiyasit Krit Jundee

Approved by : Krobbuaban, Wanchai


PROCEDURE_NAME
LD-405 10:00 Self Maintenance PM Va...

TASK_GROUP
LD-HCV-616 (E-211)

DATE TRANSMITTED
2/1/2025 2/28/2025

ภาคผนวก ข-10

การตรวจสอบระบบ Gas Detector



GAS DETECTOR CALIBRATION REPORT

COMPANY :THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

CAL DATE : 22 Jan 2025Next Cal : 03 Jul 2025

PLANT :LD

ERROR ALLOWABLE : +/- 5% OF READING

Standard gas :EthyleneCylinder No. : 280491Expire Date : 19-May-26

Standard gas :Cylinder No. : -Expire Date : -

Standard gas :Film Test (B Or C) 0.5-1.3 LEL.mCylinder No. : -Expire Date : -

Standard gas :Film Test 0.5-1.1 LEL.mCylinder No. : -Expire Date : -

GAS DETECTOR TEST QUANTITY : 108POINTTYPE : OPGD 5POINT

TYPE : IR 38POINTTYPE : CATALYTIC 65POINT

Tag no.	Location	Target gas	Calibrated gas		Data of transmitter & controller								As found results				Calibrate results				Alarm set point				Response time (sec)	result acceptant		MO No.
					Range		Cal factor target gas		Transmitter		Controller		%LEL				%LEL				Low	Test	High	Test		Pass	Fail	
			standard gas	%LEL	%LEL/ppm	Factor	Display of conc.	Brand	Model	Brand	Model	Zero	Error	Span	Error	Zero	%Error	Span	%Error									
AT-1-1 (Suction)	Cooling Tower	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819113	
AT-1-2 (Suction)	Cooling Tower	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	63	13	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819116	
AT-1-3 (Suction)	Cooling Tower	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	54	4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819119	
AT-2 (Suction)	API Separator	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	42	-8	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819152	
AT-3	Gas Storage Area	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	55	5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819185	
AT-4	Gas Storage Area	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819218	
AT-5	B225A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	38	-12	0	0	50	0	20	OK	25	OK	29	OK	-	10310819257	
AT-6	B225A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	29	OK	-	10310819290	
AT-7	GC Room (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	40	-10	0	0	50	0	20	OK	25	OK	32	OK	-	10310819320	
AT-8	GC Room (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	29	OK	-	10310819365	
AT-9	C201 (Under gating)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	42	-8	0	0	50	0	20	OK	25	OK	30	OK	-	10310819393	
AT-10	C201 Crankcase	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	40	-10	0	0	50	0	20	OK	25	OK	32	OK	-	10310819122	
AT-11	C201 (Under gating)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	53	3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	13	OK	-	10310819125	
AT-12	C201 (Under gating)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	60	10	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819128	
AT-13	Comp.House Walkway	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	58	8	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819131	
AT-14	Comp.House Walkway	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819134	
AT-15	C202 Crankcase	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819137	
AT-16	C202 Crankcase	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819140	
AT-17	C202 Crankcase	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819143	
AT-18	C202 Crankcase	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	14	OK	-	10310819146	
AT-19	Comp.House VV Station	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	11	OK	-	10310819149	
AT-20	C202 (Under gating)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	55	5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819155	
AT-21	P229A/B	Propane	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819158	
AT-22	HP Stop Valve	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819161	
AT-23	HP Stop Valve	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819164	
AT-24	Top of E215A & E216A	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	22	OK	-	10310819167	
AT-25	Top of E215B & E216B	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819170	
AT-26	Top of E215A & E216A	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	55	5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819173	
AT-27	Top of E215B & E216B	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	42	-8	0	0	50	0	20	OK	25	OK	39	OK	-	10310819176	
AT-28	Top of E215A & E216A	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819179	
AT-29	Top of E215B & E216B	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	42	-8	0	0	50	0	20	OK	25	OK	39	OK	-	10310819182	
AT-30	Top of E215A & E216A	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819188	
AT-31	Top of E215B & E216B	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819191	
AT-32	Valve Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	43	-7	0	0	50	0	20	OK	25	OK	21	OK	-	10310819194	
AT-33	Valve Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819197	
AT-34	Valve Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	44	-6	0	0	50	0	20	OK	25	OK	19	OK	-	10310819200	
AT-35	Polymer Separation Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	44	-6	0	0	50	0	20	OK	25	OK	24	OK	-	10310819203	
AT-36	Polymer Separation Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819206	

Remark

Result Acceptance

TESTED BY



(Somchai Sriput)

Date: 22 /01/2025

APPROVED BY



(Narunart Chanroung)

Date: 22 /01/2025



GAS DETECTOR CALIBRATION REPORT

COMPANY : THAI POLYETHYLENE CO., LTD.										CAL DATE :22 Jan 2025.....										Next Cal :03 Jul 2025.....									
PLANT : LD										ERROR ALLOWABLE : +/- 5% OF READING																			
Standard gas : Ethylene		Cylinder No. : 280491			Expire Date 19-May-26					GAS DETECTOR TEST QUANTITY :108..... POINT										TYPE : OPGD5..... POINT									
Standard gas : -		Cylinder No. : -			Expire Date -					TYPE : IR38..... POINT										TYPE : CATALYTIC65..... POINT									
Standard gas : Film Test (B Or C) 0.5-1.3 LEL.m		Cylinder No. : -			Expire Date -																								
Standard gas : Film Test 0.5-1.1 LEL.m		Cylinder No. : -			Expire Date -																								

Tag no.	Location	Target gas	Calibrated gas		Data of transmitter & controller								As found results				Calibrate results				Alarm set point				Response time (sec)	result acceptant		MO No.
					Range		Cal factor target gas		Transmitter		Controller		%LEL		%LEL		%LEL											
			standard gas	%LEL	%LEL/ppm	Factor	Display of conc.	Brand	Model	Brand	Model	Zero	Error	Span	Error	Zero	%Error	Span	%Error	Low	Test	High	Test	Pass	Fail			
AT-37	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	58	8	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819209	
AT-38	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819212	
AT-39	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	41	-9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	37	OK	-	10310819215	
AT-40	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	41	-9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	36	OK	-	10310819221	
AT-41	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	30	OK	-	10310819236	
AT-42	Propane Storge TK-238A	Propane	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819239	
AT-43	Reaction Room (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	53	3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819242	
AT-44 (Suction)	Blending Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	29	OK	-	10310819245	
AT-45	Roof of Injection Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	41	-9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819248	
AT-46	Transformer House 6/9	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819251	
AT-49	Cat. Injection Room (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819254	
AT-50	Cat. Injection Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819260	
AT-51	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	22	OK	-	10310819263	
AT-52	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819266	
AT-53	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819269	
AT-54	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	59	9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819272	
AT-55	E202 (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819275	
AT-56	Separation Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819278	
AT-57	E202 (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819281	
AT-58	E202	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	11	OK	-	10310819284	
AT-59	B221A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	30	OK	-	10310819287	
AT-60	B221A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819293	
AT-61	Cat. Mixing Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	44	-6	0	0	50	0	20	OK	25	OK	23	OK	-	10310819296	
AT-62	Cat. Mixing Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	14	OK	-	10310819299	
AT-63	D204 (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819302	
AT-64	Cutting Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	41	-9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	37	OK	-	10310819305	
AT-65	Under CCR	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819308	
AT-67	Blending FL.7	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	41	-9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	34	OK	-	10310819311	
AT-68	Blending FL.6	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	56	6	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819314	
AT-69	B217A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	30	OK	-	10310819317	
AT-70	B217A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	40	-10	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819323	
AT-71	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	35	OK	-	10310819326	
AT-71-1	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	42	-8	0	0	50	0	20	OK	25	OK	35	OK	-	10310819329	
AT-71-2	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	41	-9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	39	OK	-	10310819332	
AT-72	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	23	OK	-	10310819335	
AT-72-1	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	40	OK	-	10310819338	
AT-72-2	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	41	-9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	32	OK	-	10310819341	
AT-73	B224B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	53	3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819344	

Remark

Result Acceptance

TESTED BY		APPROVED BY	
(Somchai Sriput)		(Narunart Chanroung)	
Date:22 /01/2025.....		Date:22 /01/2025.....	

Plant :LDPE.....

Approved by : 

Note :

Note :

CERTIFICATE STANDARD GAS**PortaGas™**
A Linde company**CERTIFICATE OF ANALYSIS**ISO 9001:2015 CERTIFIED
ISO 17034:2016 ACCREDITED
ISO/IEC 17025:2017 ACCREDITED1202 E Sam Houston Parkway S,
Pasadena, TX 77503
Phone: (800) 548 2268 Fax: (713) 928 9961

PO Number: 9103627803

Certification Date: 19-Apr-2023

Manufactured For:Linde (Thailand) Public Com
15th Floor, Bangna Tower A, 2/3 Moo 14
Bangna-Trad Road (K.M.6.5)
A.Bangplee
T Bangkaew SP 10540
Thailand**Customer Part No:**

Cylinder Size: 116pGAL

Cylinder Content: 116 L (4.1 CU.FT.) @ 70 F (21 C) & 1000 PSIG (6890Kpag)

Cylinder Lot No: 280491

Unit Of Measure: Mole

Expiration Date: May 2026

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

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



Quality Assurance Manager

TABLE : FACTOR CALIBRATE DIFFERENT GAS

Gas	Star Rating	Gas	Star Rating
Acetone	4*	Hexane	3*
Ammonia	7*	Hydrogen	6*
Benzene	3*	Methane	6*
Butanone	3*	Methanol	5*
Butane	4*	Nonane	2*
Butyl acetate	1*	MIBK	3*
Butyl acrylate	1*	Octane	3*
Cyclohexane	3*	Pentane	4*
Cyclohexanone	1*	Propane	5*
Diethyl ether	4*	Propan-2-ol	4*
Ethane	6*	Styrene	2*
Ethanol	5*	Tetra hydrofuran	4*
Ethyl acetate	3*	Toluene	3*
Ethylene	5*	Triethylamine	3*
Heptane	3*	Xylene	2*

Table 1. Star Rating of Gases

These settings must only be used with a calibration gas concentration of 50% LEL.

* Rating of Calibration Gas	* Rating of Gas to be Detected							
	8*	7*	6*	5*	4*	3*	2*	1*
8*	50	62	76	95	-	-	-	-
7*	40	50	61	76	95	-	-	-
6*	33	41	50	62	78	95	-	-
5*	26	33	40	50	63	79	95	-
4*	-	26	32	40	50	63	80	95
3*	-	-	26	32	40	50	64	81
2*	-	-	-	25	31	39	50	64
1*	-	-	-	-	25	31	39	50

Table 2. Meter Settings

Film Test OPGD Honneywell



Receiver Gas Calibration	Low Test Filter	Response
Methane	C or D	0.5 – 1.1 LEL.m
Ethane	C or D	0.6 – 1.3 LEL.m
Propane	B or C	0.5 – 1.2 LEL.m
Butane	B or C	0.6 – 1.4 LEL.m
Pentane	A	0.6 – 1.1 LEL.m
Hexane	B or C	0.6 – 1.5 LEL.m
Ethylene	B or C	0.5 – 1.3 LEL.m
Propylene	A	0.5 – 1.0 LEL.m
Butadiene	A	0.5 – 1.0 LEL.m
Methanol	D	0.5 – 0.9 LEL.m
Ethanol	B or C	0.6 – 1.4 LEL.m

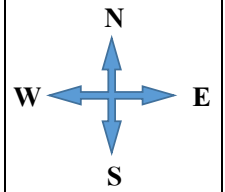
Film Test OPGD Det-Tronics



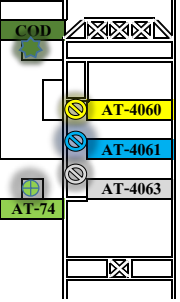
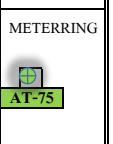
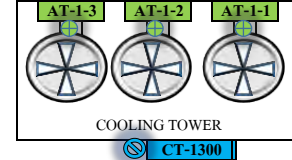
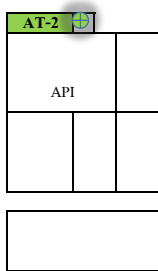
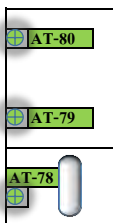
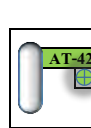
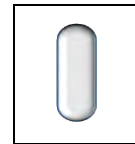
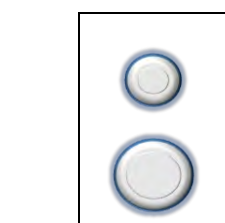
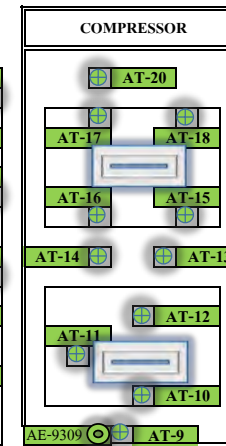
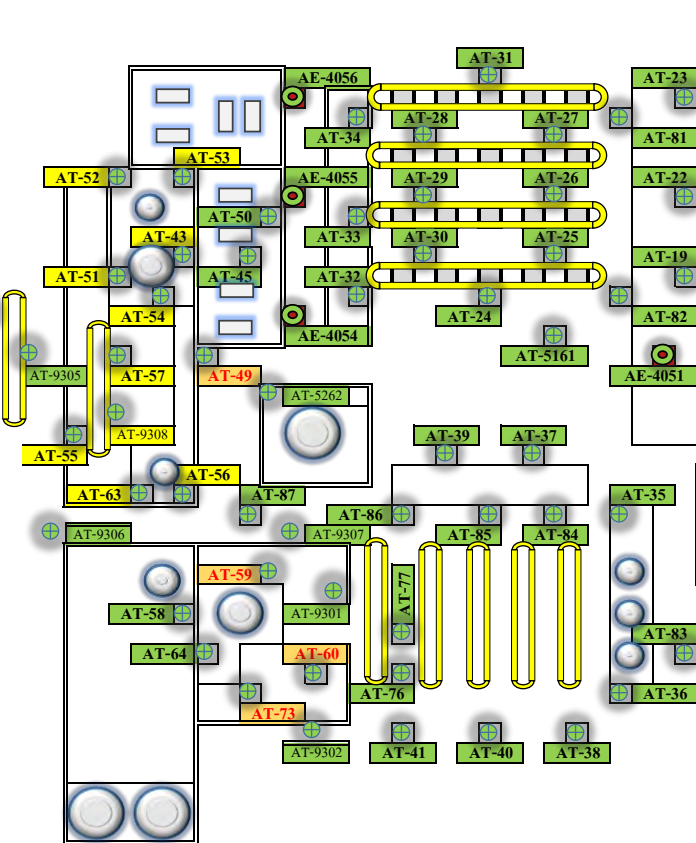
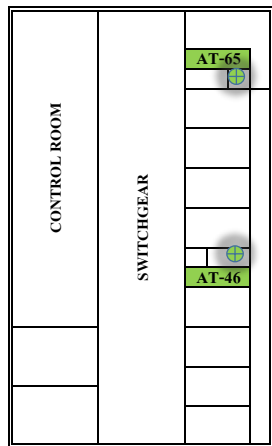
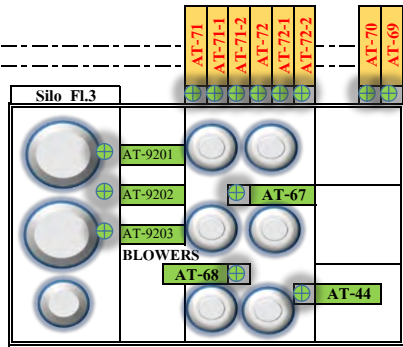
POT PLAN ANALYZER LDPE

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

xxx Reactor Bay : Wait Plant S/D



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



[illegible]

<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9301 (Suction)</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9302 (Suction)</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9303 (Suction)</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9304</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>
<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9305</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9306</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9307</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9308 (Reactor)</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>
<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-4051 (OPGD)</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~1.3 % LEL.m</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-4054 (OPGD)</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~1.3 % LEL.m</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-4055 (OPGD)</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~1.3 % LEL.m</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-4056 (OPGD)</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~1.3 % LEL.m</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>
<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9309 (OPGD)</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~1.1 % LFL.m</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9310</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	<div><div>CALIBRATION STATUS TAG</div><div><div><div>Cert.No. : - ID No. : AT-9422</div><div>Cal. Range, Function : 0 ~50 % LEL</div><div>Cal. By : Somchai S. Cal. Date : 22-Jan-25</div><div>Repco Maintenance Due. Date : 03-Jul-25</div></div></div></div>	

ภาคผนวก ข-11

การตรวจสอบการรั่วไหลของ VOCs

ที่ คปล.193/2568

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

10 ถนนไเอ-หนึ่ง นิคมมาบตาพุด

ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

16 กรกฎาคม 2568

เรื่อง รายงานปริมาณสารอินทรีย์ระเหยจากการรั่วซึมของอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม ครั้งที่ 1/2568
ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน ประจำปี พ.ศ. 2568

เรียน ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานปริมาณสารอินทรีย์ระเหยจากการรั่วซึมของอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม
ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน ประจำปี พ.ศ. 2568

ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ที่ให้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์ และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์
ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 ซึ่งประกาศในราชกิจจานุเบกษา เมื่อวันที่ 1 มิถุนายน 2555 โดย กนอ.ขอความ
ร่วมมือให้ผู้ประกอบการจัดส่งรายงาน ปริมาณสารอินทรีย์ระเหย ตามแบบรายงานที่กรมโรงงานอุตสาหกรรม กำหนดนั้น

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ


ศศิเพ็ญ ลายไม้

(นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

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

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน							
ชื่อโรงงาน บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด							
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.42(1)-1/2536-ญนพ.							
สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 10 หมู่ที่ 10 ซอย - ถนน โอ-หนึ่ง จังหวัด ระยอง เขต/อำเภอ เมืองระยอง แขวง/ตำบล รหัสไปรษณีย์ 21150							
2. ข้อมูลปริมาณสารอินทรีย์ระเหย							
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมที่มีหรือใช้ในกระบวนการผลิต 317208.96 ตันต่อปี							
ประเภทอุปกรณ์	สถานะสารอินทรีย์ระเหย	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมดของโรงงาน		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึมในรอบการรายงานครั้งนี้			ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมในรูปมีเทนที่รั่วซึมจากอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมดในรอบการรายงานครั้งนี้ (กิโลกรัม)
		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการยกเว้นไม่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมด (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่มีผลการตรวจวัดเกินจากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมแซมให้อยู่ในเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	
วาล์ว (Valves)	แก๊ส	4006	326	280	0	0	21.7596
วาล์ว (Valves)	ของเหลว	11468	626	1905	0	0	539.0643
ปั๊ม (Pumps)	ของเหลว	190	0	7	0	0	0.4384
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	แก๊ส	241	43	17	0	0	1.0812
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	ของเหลว	95	2	14	0	0	2.2976
เครื่องอัดอากาศ (Compressors)	ทั้งหมด	11	1	0	0	0	-
ข้อต่อหรือหน้าแปลน (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด	31322	3430	3387	0	0	550.9035
ท่อส่งปลายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด	3941	261	632	0	0	90.4314
จุดเก็บตัวอย่างสารเคมี (Sampling Connections)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
อุปกรณ์ที่ใช้กวนหรือผสมของเหลว (Agitators or Mixers)	ทั้งหมด	46	11	0	0	0	-
3. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข							
<div>ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ</div> <div>(ลงชื่อ)</div> <div>(นายสลิล พานิชสารณ์)</div> <div>ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมหรือผู้ได้รับอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน</div>							

ภาคผนวก ข-12

เอกสารเกี่ยวกับการจัดการกากของเสีย

สรุปปริมาณกากของเสีย หน่วยงาน LDPE

สรุปปริมาณกากของเสีย
หน่วยงาน
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนมกราคม ถึง เดือน มิถุนายน 2568

รายการ	หน่วย	ปริมาณกากของเสีย						น้ำหนักรวม	ปริมาณRecycle	ประเภทของเสีย	วิธีการกำจัด	บริษัทผู้รับกำจัด
		มกราคม	กุมภาพันธ์	มีนาคม	เมษายน	พฤษภาคม	มิถุนายน					
พลาสติกก้อนเหลือจ๋า	กิโลกรัม	1431.00	550.00	630.00	780.00	889.00	690.00	4,970.00	4,970.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
ไมโฟลาค(วีดุดีบ)	กิโลกรัม	0.00	-	5.00	0.00	0.00	0.00	5.00	5.00	Non Hazardous	(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
ไมโฟลาค(TPE)	กิโลกรัม	0.00	-	0.00	0.00	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
เศษไม้	กิโลกรัม	0.00	100.00	0.00	0.00	0.00	400.00	500.00	500.00	Non Hazardous	(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
เม็ดพลาสติกดุดพื้น	กิโลกรัม	300.00	0.00	0.00	320.00	168.00	0.00	788.00	788.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
BIG BAG ไขแล้ว	กิโลกรัม	50.00	-	0.00	0.00	0.00	0.00	50.00	50.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
BIG BAG ชำรุด	กิโลกรัม	0.00	-	0.00	0.00	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
PAPER BAG	กิโลกรัม	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
เม็ดพลาสติกดกพื้น	กิโลกรัม	300.00	2,710.00	350.00	600.00	307.00	500.00	4,767.00	4,767.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
เม็ดพลาสติกขาวสะอาด	กิโลกรัม	1950.00	-	0.00	-	-	0.00	1,950.00	1,950.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
เม็ดพลาสติกชนิดเม็ดสี/ผงสี	กิโลกรัม	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
เม็ดพลาสติกชนิดสีดำ	กิโลกรัม	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
พลาสติกผงชนิดละเอียด	กิโลกรัม	-	-	0.00	-	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
ผงพลาสติกเปียกน้ำ/เชื้อไมครน	กิโลกรัม	700.00	1070.00	600.00	870.00	742.00	870.00	4,852.00	4,852.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
ถุงพลาสติกไขแล้ว	กิโลกรัม	0.00	-	0.00	-	-	-	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,
ถุงพลาสติกสี	กิโลกรัม	0.00	-	0.00	-	-	-	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,
OIL CONTAMINATED FABRICS	กิโลกรัม	620.0	100.00	110.00	70.00	70.00	178.00	1,148.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาควุดสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
CHEMICAL WASTE	กิโลกรัม	-	-	0.00	-	0.00	-	-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาควุดสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
INSULATION	กิโลกรัม	-	6,000.00	0.00	-	200.00	-	6,200.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาควุดสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
API LIQUID / API SLUDGE	กิโลกรัม	-	-	0.00	-	0.00	200.00	200.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาควุดสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
WASTE ADDITIVE	กิโลกรัม	-	-	0.00	-	0.00	-	-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาควุดสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
USED LUBE OIL (100120001290)	กิโลกรัม	0.00	12,400.00	800.00	3000.00	800.00	2400.00	19,400.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาควุดสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
ดลัมหมักปลา	ขึ้น	0.00	-	0.00	0.00	0.00	0.00	-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาควุดสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
กลองกระดาสีน้ำตาล กระดาสลุกฟัก	กิโลกรัม	0.00	-	0.00	0.00	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,
ถังกระดาสีน้ำตาล แกนกระดาสแข็ง	กิโลกรัม	0.00	-	0.00	0.00	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,
เศษเหล็ก	กิโลกรัม	0.00	-	0.00	0.00	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,
ทอพลาสติก/เศษพลาสติก	กิโลกรัม	0.00	-	0.00	0.00	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,
GLUE CONTAMINATED DRUM	กิโลกรัม	0.00	-	0.00	0.00	0.00	0.00	-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาควุดสาหกรรม	บ.SCI ECO
MASTER BATCH	กิโลกรัม	0.00	-	0.00	0.00	0.00	0.00	-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาดาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เล็คคักดี,คักดีทรี,เกียรดิขจร,ว.วิทยาวีสัก
DRUM CATALYST	กิโลกรัม	1050.00	1,776.00	3195.00	1560.00	1561.50	1786.00	10,928.50		Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น	SEQ (สุขเจริญทรัพย์)

หมายเหตุ: ตัวเลขที่ติดลบ เนื่องจากการเบิกไปใช้งาน

ลงชื่อ.....นายสราวุธ หวังดี... (ผู้รายงานสรุปปริมาณของเสีย)

รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว



ที่ คปส. 055/2568

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่ 10 ถนน โอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

12 กุมภาพันธ์ 2568

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือน มกราคม 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย จำนวน.....3.....ฉบับ
2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป จำนวน.....26.....ฉบับ
3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย จำนวน.....-.....ฉบับ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรม เลขที่ 42(1)-1/2536-อนุพ.ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติก ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เขต ทวีป แปลงที่ดิน I1 1/1, I1 1/3 สถานที่ตั้งโรงงานเลขที่ 10 ถนน โอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 038 – 683393-7 ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือน มกราคม 2568 ดังนี้

1. ขยะอันตราย	จำนวน.....4.....รายการ	ปริมาณ.....10.16.....ตัน
2. ขยะทั่วไป	จำนวน.....5.....รายการ	ปริมาณ.....141.68.....ตัน
3. ขยะมูลฝอย	จำนวน.....-.....รายการ	ปริมาณ.....-.....ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศศิเพ็ญ สายไม้

(นางสาวศศิเพ็ญ สายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

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

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2568
ลงชื่อ.....(เฉลิมชัย).....ผู้รับเอกสาร

ศิริพร



ที่ คปส. 076/2568

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่ 10 ถนน โอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

12 มีนาคม 2568

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือน กุมภาพันธ์ 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย จำนวน.....9.....ฉบับ
2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป จำนวน.....21.....ฉบับ
3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย จำนวน.....-.....ฉบับ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรม เลขที่ 42(1)-1/2536-อนุพ.ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติก ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เขต ทวีป แปลงที่ดิน I1 1/1, I1 1/3 สถานที่ตั้งโรงงานเลขที่ 10 ถนน โอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 038 – 683393-7 ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือน กุมภาพันธ์ 2568 ดังนี้

1. ขยะอันตราย	จำนวน.....5.....รายการ	ปริมาณ.....39.31.....ตัน
2. ขยะทั่วไป	จำนวน.....5.....รายการ	ปริมาณ.....103.37.....ตัน
3. ขยะมูลฝอย	จำนวน.....-.....รายการ	ปริมาณ.....-.....ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศศิเพ็ญ สายไม้

(นางสาวศศิเพ็ญ สายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

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

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 12 มีนาคม 2568
ลงชื่อ.....(ศิริพร).....ผู้รับเอกสาร

ศิริพร

10 เมษายน 2568

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือน มีนาคม 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย จำนวน.....3.....ฉบับ
2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป จำนวน.....33.....ฉบับ
3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย จำนวน.....-.....ฉบับ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการเลขที่ 42(1)-1/2536-ญพ.ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติก ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เขต ทวีป แปลงที่ดิน I1 1/1, I1 1/3 สถานที่ตั้งโรงงานเลขที่ 10 ถนน โอนหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 038 – 683393-7 ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือน มีนาคม 2568 ดังนี้

1. ขยะอันตราย	จำนวน.....2.....รายการ	ปริมาณ.....4.11.....ตัน
2. ขยะทั่วไป	จำนวน.....6.....รายการ	ปริมาณ.....174.88.....ตัน
3. ขยะมูลฝอย	จำนวน.....-.....รายการ	ปริมาณ.....-.....ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(ศิริเพ็ญ ลายไม้)

(นางสาวศิริเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาเซียนอำนวยความสะดวกและสิ่งแวดล้อม

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

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 11 เมษ 68
ศิริเพ็ญ

ศิริเพ็ญ

13 พฤษภาคม 2568

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือน เมษายน 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย จำนวน.....5.....ฉบับ
2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป จำนวน.....25.....ฉบับ
3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย จำนวน.....-.....ฉบับ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการเลขที่ 42(1)-1/2536-ญพ.ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติก ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เขต ทวีป แปลงที่ดิน I1 1/1, I1 1/3 สถานที่ตั้งโรงงานเลขที่ 10 ถนน โอนหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 038 – 683393-7 ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือน เมษายน 2568 ดังนี้

1. ขยะอันตราย	จำนวน.....4.....รายการ	ปริมาณ.....6.85.....ตัน
2. ขยะทั่วไป	จำนวน.....5.....รายการ	ปริมาณ.....121.55.....ตัน
3. ขยะมูลฝอย	จำนวน.....-.....รายการ	ปริมาณ.....-.....ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(ศิริเพ็ญ ลายไม้)

(นางสาวศิริเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาเซียนอำนวยความสะดวกและสิ่งแวดล้อม

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

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 15 เมษ 68
ลงชื่อ...ศิริเพ็ญ ลายไม้...
ศิริเพ็ญ

ศิริเพ็ญ



ที่ คปล. 131/2568

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่ 10 ถนน โอนหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

10 มิถุนายน 2568

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำปี พ.ศ. 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

- | | | |
|------------------|-----------------------------------|-----------------------|
| สิ่งที่ส่งมาด้วย | 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย | จำนวน.....8.....ฉบับ |
| | 2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป | จำนวน.....28.....ฉบับ |
| | 3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย | จำนวน.....-.....ฉบับ |

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการ เลขที่ 42(1)-1/2536-อนุพ.ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติก ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เขต ทวีป แปลงที่ดิน I1 1/1, I1 1/3 สถานที่ตั้งโรงงานเลขที่ 10 ถนน โอนหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 038 - 683393-7 ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำปี พ.ศ. 2568 ดังนี้

- | | | |
|---------------|------------------------|---------------------------|
| 1. ขยะอันตราย | จำนวน.....6.....รายการ | ปริมาณ.....25.26.....ตัน |
| 2. ขยะทั่วไป | จำนวน.....6.....รายการ | ปริมาณ.....154.51.....ตัน |
| 3. ขยะมูลฝอย | จำนวน.....-.....รายการ | ปริมาณ.....-.....ตัน |

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศศิเพ็ญ ลายไม้

(นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

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

สวทป



ที่ คปล. 168/2568

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่ 10 ถนน โอนหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

10 กรกฎาคม 2568

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำปี พ.ศ. 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

- | | | |
|------------------|-----------------------------------|-----------------------|
| สิ่งที่ส่งมาด้วย | 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย | จำนวน.....13.....ฉบับ |
| | 2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป | จำนวน.....27.....ฉบับ |
| | 3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย | จำนวน.....-.....ฉบับ |

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการ เลขที่ 42(1)-1/2536-อนุพ.ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติก ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เขต ทวีป แปลงที่ดิน I1 1/1, I1 1/3 สถานที่ตั้งโรงงานเลขที่ 10 ถนน โอนหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 038 - 683393-7 ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำปี พ.ศ. 2568 ดังนี้

- | | | |
|---------------|-------------------------|---------------------------|
| 1. ขยะอันตราย | จำนวน.....11.....รายการ | ปริมาณ.....32.42.....ตัน |
| 2. ขยะทั่วไป | จำนวน.....4.....รายการ | ปริมาณ.....152.36.....ตัน |
| 3. ขยะมูลฝอย | จำนวน.....-.....รายการ | ปริมาณ.....-.....ตัน |

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศศิเพ็ญ ลายไม้

(นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

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

นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้
นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้
นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้

สวทป