

บทที่ 3

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 3

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

3.1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการได้ทำการสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น ที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านโครงการอุตสาหกรรมให้ความเห็นชอบของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ซึ่งครอบคลุมปัจจัยทางสิ่งแวดล้อมที่สำคัญ คือ

ระยะดำเนินการ

- มาตรการทั่วไป
- คุณภาพอากาศ
- คุณภาพน้ำ
- ระดับเสียง
- การระบายน้ำ
- การคมนาคมขนส่ง
- การจัดการของเสีย
- สังคม-เศรษฐกิจ
- พื้นที่สีเขียว
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- การศึกษาด้านอันตรายร้ายแรง
- สุขภาพ

ทั้งนี้ สามารถพิจารณารายละเอียดจากสรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ดังมีรายละเอียดแสดงในตารางที่ 3.1

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป	- ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงาน การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงาน การประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ครั้งที่ 3) ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง ระยอง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำโดย <u>บริษัท ที่ได้รับ</u> <u>ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้พิจารณารายงาน</u> <u>การประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด</u>	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการ ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด โครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก ชนิดโพลีสไตรีน (ครั้งที่ 3) บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลี- สไตรีน (ชื่อเดิม บริษัท จีซี สไตรีนิกส์ จำกัด) อย่างเคร่งครัด	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ก สำเนา หนังสือเห็นชอบเรื่อง ผลการพิจารณารายงาน การเปลี่ยนแปลง รายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผล กระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็วและต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ภายในพื้นที่โครงการ	- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม โครงการจะทำการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด ทั้งนี้ ในช่วงประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากเกิดเหตุการณ์ใด ๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็วเพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่พบเหตุฉุกเฉินจากการเดินหน่วยผลิตของโครงการที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อมอย่างมีนัยสำคัญ อย่างไรก็ตามหากมีเหตุการณ์ในลักษณะดังกล่าว โครงการจะแจ้งให้ ทสจ. ระยอง กนอ. และ สผ. ทราบเพื่อปรึกษาและโครงการจะดำเนินการแก้ไขปัญหาต่อไป	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการ ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้ หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ การจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ และความถี่ในการส่งรายงานผลการปฏิบัติตาม มาตรการ ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์วิธีการที่กำหนด ตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำ รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ใน รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อ ได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการได้จัดทำและนำส่งรายงานผลการ ปฏิบัติตามมาตรการฯ เสนอต่อสำนักงานนิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุดซึ่งเป็นหน่วยงาน ผู้อนุญาตตามกฎหมายเป็นประจำทุก 6 เดือน และหน่วยงานอนุญาตจะดำเนินการส่งต่อไป ให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป โดยครั้งล่าสุด นำส่งเมื่อวันที่ 31 มกราคม พ.ศ. 2568	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.1 สำเนา หนังสือนำเสนอรายงานผล การปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานราชการ ครั้งที่ 2/2567 ระหว่าง เดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>- ในกรณีที่บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) มีความจำเป็น ต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในรายงานการ ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการ ผู้ชำนาญการ ฯ ได้ให้ความเห็นชอบไปแล้วให้บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) แจ้งหน่วยงาน ที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาต ดำเนินการ ดังนี้</p> <p>1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบ สิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบ สิ่งแวดล้อมและเป็นมาตรการที่เกิดผลดีต่อ สิ่งแวดล้อมมากกว่า หรือเทียบเท่ามาตรการ ที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบ สิ่งแวดล้อมที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบ จากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ฯ แล้ว (ต่อ)</p>	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการ ที่กำหนด โดยได้นำเสนอรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการที่ต้องการเปลี่ยนแปลงให้กับการ นิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ซึ่งเป็น หน่วยงานอนุญาตที่มีอำนาจหน้าที่ในการ พิจารณาอนุมัติ และได้รับความเห็นชอบในการ ขอเปลี่ยนแปลงการดำเนินงานตามที่ระบุ ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลี สไตรีน (ครั้งที่ 3) ซึ่งเป็นมาตรการฉบับล่าสุด ที่โครงการยึดถือในปัจจุบัน	- ไม่พบปัญหา	<p>- ภาคผนวก ก.4 สำเนา หนังสือ เห็นชอบ เรื่อง ผลการพิจารณา ร าย ง า น ก า ร เ ป ลี่ ย น แ บ ล ง ร าย ล ะ เ อี ย ด ค ิ ร ง ก า ร ใน ร าย ง า น ก า ร ประเมินผล กระทบสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 3</p> <p>- ภาคผนวก ก.2 หนังสือ ขอแก้ไขมาตรการ ติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p>

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(ต่อ) ให้องค์กรที่มีอำนาจอนุมัติหรืออนุญาตรับ จดทะเบียนปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนด ไว้ในกฎหมายนั้น ๆ พร้อมทั้งให้จัดทำสำเนา การปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับจดทะเบียนไว้ส่ง ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากร ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ 2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อ สาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบ สิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้องค์กรผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงาน การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงาน นโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ (ต่อ)				

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(ต่อ) สิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการ ผู้ชำนาญการ ฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง และ เมื่อโครงการได้รับการอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการ เปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานอนุมัติหรืออนุญาตแจ้ง ผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงาน นโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อม ทราบด้วย				
	- สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ และนำเสนอ ตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิง เปรียบเทียบกับหน่วยอื่นของโครงการ โดยจัดทำให้แล้ว เสร็จก่อนเปิดดำเนินการ	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการดำเนินการวิเคราะห์ความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis & HAZOP ประจำปีพ.ศ. 2565 จากผลการ ประเมินพบว่า โรงงานมีความเสี่ยงสูง ยอมรับได้ เล็กน้อย เท่ากับ 64, 605 และ 156 รายการ ตามลำดับ ซึ่งโครงการ มีการจัดทำแผนควบคุมและลดความเสี่ยง ของระดับความเสี่ยงสูงตามหลักการด้านวิศวกรรม การบริหารจัดการ และการฝึกอบรมและระบบป้องกัน อัคคีภัยเรียบร้อยแล้ว - โครงการนำเสนอข้อมูลตัวอย่างผลการประเมินความ เสี่ยงด้วยวิธี HAZOP กรณีเกิดผลกระทบสูงสุด 3 อันดับ พร้อมแสดง P&ID และแผนการจัดการเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.2 ผลการศึกษาความ เสี่ยงและสรุปผล ความเสี่ ยงของ โครงการ และ ตัวอย่างกรณี ผลกระทบสูงสุด พร้อม P&ID ของ โครงการ

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการ ตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด และบริษัท อีสเทิร์น ไทย คอนสตรัคติง 1992 จำกัด เป็นหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่ดำเนินการตรวจสอบผลการ ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ และได้จัดทำแผนการดำเนินการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำปีเพื่อใช้ ในการติดตามตรวจสอบเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.3 แผน ติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party) ประจำปี พ.ศ. 2568

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิต ของเครื่องจักร และมีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้วพบว่าอัตราการระบายสารมลพิษ ทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ สิ่งแวดล้อมทราบ	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิต ของเครื่องจักร และมีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้วพบว่าอัตราการระบายสารมลพิษ ทางอากาศมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน ทางโครงการจะยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากร ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ ทั้งนี้ ในปัจจุบัน โครงการยังไม่ได้ดำเนินการผลิตเต็มกำลังการ ผลิตของเครื่องจักร	- ไม่พบปัญหา	-
	- หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้ม เข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงาน ที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพ อากาศ	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- ผลการตรวจวัดปริมาณฝุ่นละอองรวมในบรรยากาศ บริเวณจุดตรวจวัดตาม EIA ของโครงการระหว่าง วันที่ 3-10 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 มีค่าผ่านเกณฑ์ มาตรฐาน และไม่มีแนวโน้มสูงใกล้ค่ามาตรฐาน	- ไม่พบปัญหา	- บทที่ 4 ผลการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพ สิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด และผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่ โครงการมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุม ที่กำหนดไว้ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและ ทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไข ปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าว ไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วน ชัดเจนด้วย	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการได้มีการตรวจติดตามและเฝ้าระวัง คุณภาพสิ่งแวดล้อมภายในพื้นที่ โดยจะ ดำเนินการสืบหาสาเหตุ หากพบว่าผลการ ตรวจวัดมีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ จะสรุปรายละเอียดไว้ในรายงานในส่วนของผล การติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ในแต่ละหัวข้อที่เกี่ยวข้อง	- ไม่พบปัญหา	- บทที่ 4 ผลการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพ สิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด ของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำเพื่อยืนยันประสิทธิภาพ ในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกัน การเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- จากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง ระหว่างวันที่ 4 และ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์ควบคุมที่กำหนดไว้	- ไม่พบปัญหา	- บทที่ 4 ผลการติดตาม ตรวจสอบคุณภาพ สิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศขณะทำการตรวจวัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ในช่วงที่ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศได้มีการจดบันทึกสภาพแวดล้อมและลักษณะของกิจกรรมต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดแล้ว โดยรายงานไว้ในบทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ไม่พบปัญหา	- บทที่ 4 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
	- ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC ²) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ปัจจุบันการดำเนินงานของโครงการ ไม่เข้าข่ายในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) เนื่องจากโครงการมีปริมาณน้ำทิ้งไม่ถึง 500 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ดังที่ระบุในประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดให้โรงงานประเภทต่าง ๆ ต้องติดตั้งเครื่องมือหรืออุปกรณ์พิเศษ และเครื่องมือหรืออุปกรณ์เพิ่มเติม (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2548	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทยทราบ ก่อนการหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อน การเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการดำเนินการแจ้งสำนักงานนิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุดก่อนหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและ อุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup) ตามระเบียบปฏิบัติที่กำหนดไว้ อย่างเคร่งครัดเป็นประจำทุกปี ทั้งนี้ในเดือน มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 โครงการได้มี การหยุดซ่อมบำรุงหน่วยการผลิต HIPS Plant ในวันที่ 1-7 เมษายน พ.ศ. 2568 โดยได้แจ้ง สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวก ข. 4 สำเนา หนังสือแจ้งการนิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุด ก่อนดำเนินการหยุดซ่อม บำรุง (Shutdown Turnaround)

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ทำการ ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้นโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลี สไตรีน ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษนั้น ต้องดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขต ควบคุมมลพิษนั้น	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการได้ปฏิบัติตามแผนลดและขจัดมลพิษ ของเขตควบคุมมลพิษที่กำหนด เช่น โครงการ ธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาวดาวเขียว) ประจำปีพ.ศ.2567 โครงการเข้ารับการตรวจ ประเมินไปแล้วเมื่อวันที่ 7 มีนาคม พ.ศ. 2568	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.5 เอกสาร การปฏิบัติตามแผนลด และขจัดมลพิษ และการ ตรวจประเมินโรงงาน ตาม (ธงขาว-ดาวเขียว)

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้น จากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิต ลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนด มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ สิ่งแวดล้อมของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการได้ทำการทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/ อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ อุตสาหกรรมอื่นอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.6 เอกสาร ทบทวนเหตุการณ์ อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่ เกิดขึ้นจากการประกอบ กิจการอุตสาหกรรมที่มี การผลิ ต ลั ก ษ ณะ เดียวกันทั้งในประเทศ และต่างประเทศ

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานเพื่อนำมาใช้ ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิด ความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงาน ประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่ เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุงานของพนักงานที่ทำงาน ในพื้นที่นั้น ๆ และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการ ตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพ กับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และ วิเคราะห์หาสาเหตุในกรณีเกิดความผิดปกติของผล การตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุ งานของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น ๆ และได้วิเคราะห์ ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับ สัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพ โดยโครงการจัดเก็บข้อมูลในโปรแกรม E-Health book	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.1 โปรแกรม E-Health book

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือน ที่ปฏิบัติ หน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพ เท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุด การผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและ อุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) ในฐานะข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้น ในกรณี ดังนี้	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการจัดเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและ ผู้รับเหมาที่เข้าข่ายตามเกณฑ์ในฐานะข้อมูลสุขภาพ ของโครงการแล้วตามมาตรการกำหนด	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.1 โปรแกรม E-Health book

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(1) กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการ เป็นระยะเวลาไม่น้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบ บันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและ ผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน (2) กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ ให้โครงการ ส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและ ผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและ ผู้รับเหมารายต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไป ให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมา ทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของ ตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการ จะเลิกดำเนินกิจการ				

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมิน คุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์และกำหนดให้มี การควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพ สิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อตรวจสอบ ความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้แนวทางการ ตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไป ตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็น ธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการ และหน่วยงานกลาง	- ห้องปฏิบัติการ วิเคราะห์ และ หน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงาน ให้กับโครงการ	- โครงการได้คัดเลือกห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ ที่จะมาตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยกำหนดคุณสมบัติและรายละเอียดที่สำคัญ ซึ่งหน่วยงานกลางต้องแสดงต่อโครงการเพื่อ ประกอบการพิจารณาคัดเลือก ได้แก่ ข้อมูลการ ขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์กับกรม โรงงานอุตสาหกรรม วิธีการเก็บตัวอย่างและ วิธีการวิเคราะห์รายการเครื่องมือและอุปกรณ์ ข้อมูลการสอบเทียบเครื่องมือ และความ สามารถในการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการในกลุ่ม GC เพื่อให้โครงการ มั่นใจได้ว่าหน่วยงานกลางมีความรู้ความสามารถ และมีศักยภาพเพียงพอที่จะดำเนินการได้ รวมทั้งมีการระบุเงื่อนไขการพิจารณาจ้างอย่าง ชัดเจนใน TOR เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและ เป็นธรรม	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.7 เอกสาร ข้อกำหนด TORงานตรวจ ติดตามคุณภาพสิ่งแวดล้อม และเอกสารขึ้นทะเบียน ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ เอกชน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ	<div>- ควบคุมความเข้มข้นและอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศจากแหล่งกำเนิดในแต่ละหน่วยดังนี้</div> <div>(1) ก๊าซที่ระบายออกจาก Hot Oil Heater Stack A (ที่ความดัน 1 บรรยากาศ อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่สภาวะแห้ง (Dry Basis) และออกซิเจนส่วนเกินสภาวะจริง ร้อยละ 7)</div> <div><div>- $\text{SO}_2 = 23.1 \text{ mg/m}^3 (0.007 \text{ g/s})$</div><div>- $\text{NO}_x = 74.5 \text{ mg/m}^3 (0.022 \text{ g/s})$</div><div>- $\text{TSP} = 216.0 \text{ mg/m}^3 (0.065 \text{ g/s})$</div></div>	<div>- Hot Oil Heater Stack 1 (S-140A)</div>	<div>- โครงการดำเนินการควบคุมและติดตามการเดินหน่วยผลิตต่าง ๆ และระบบบำบัดมลพิษทางอากาศของโครงการแล้ว ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ในแต่ละหน่วยสรุปได้ดังนี้</div> <div>(1) ผลการตรวจวัดก๊าซที่ระบายออกจาก Hot Oil Heater Stack 1 (S-140A) เมื่อวันที่ 4 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรการฯ กำหนด สรุปได้ดังนี้</div> <div><div>- $\text{Flow rate} = 0.23 \text{ m}^3/\text{s}$</div><div>- $\text{SO}_2 = <1.0 \text{ mg/m}^3 (<0.0003 \text{ g/s})$</div><div>- $\text{NO}_x = 25.8 \text{ mg/m}^3 (0.0075 \text{ g/s})$</div><div>- $\text{TSP} = 2.1 \text{ mg/m}^3 (0.0006 \text{ g/s})$</div></div>	<div>- ไม่พบปัญหา</div>	<div>- รูปที่ 3.2 ปล่อง Hot Oil Heater Stack 1 (S-140A)</div> <div>- ภาคผนวก ค ไปรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม</div>

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(2) ก๊าซที่ระบายออกจาก Hot Oil Heater Stack B (ที่ความดัน 1 บรรยากาศ อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่สภาวะแห้ง (Dry Basis) และออกซิเจนส่วนเกินสภาวะจริง ร้อยละ 7) - $SO_2 = 23.1 \text{ mg/m}^3$ (0.011 g/s) - $NO_x = 74.5 \text{ mg/m}^3$ (0.035 g/s) - $TSP = 216.0 \text{ mg/m}^3$ (0.103 g/s)	- Hot Oil Heater Stack 2 (S-140B)	(2) ผลการตรวจวัดก๊าซที่ระบายออกจาก Hot Oil Heater Stack 2 (S-140B) เมื่อวันที่ 4 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรการฯ กำหนด สรุปได้ดังนี้ - Flow rate = $0.43 \text{ m}^3/\text{s}$ - $SO_2 < 1.0 \text{ mg/m}^3$ (<0.0006 g/s) - $NO_x = 25.3 \text{ mg/m}^3$ (0.0142 g/s) - $TSP = 2.3 \text{ mg/m}^3$ (0.0013 g/s)	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.3 ปล่อง Hot Oil Heater Stack 2 (S-140B) - ภา ค ผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	<p>(3) ไอที่เกิดขึ้นจากการตัดเม็ดของโครงการ และจาก Prepolymerizer และจาก Devolatillizer ของ HIPS ปล่องยอกสูบบรรยากาศทาง Die Fume Scrubber Stack of HIPS (ที่อุณหภูมิสถานะจริง ความดันสถานะจริง ออกซิเจนส่วนเกินสถานะจริง และ Wet Basis)</p> <ul style="list-style-type: none"> - SM (กรณีปกติ) = 44 mg/m^3 (0.0604 g/s) (กรณีผิดปกติ) = 630 mg/m^3 (0.8647 g/s) - EB (กรณีปกติ) = 60 mg/m^3 (0.0824 g/s) (กรณีผิดปกติ) = 60 mg/m^3 (0.0824 g/s) 	- Die Fume Scrubber Stack of HIPS	<p>(3) ไอที่เกิดขึ้นจากการตัดเม็ดของโครงการและจาก Prepolymerizer และจาก Devolatillizer ของ HIPS จะปล่องยอกสูบบรรยากาศทาง Die-Fume Scrubber Stack of HIPS โดยผลการตรวจวัดเมื่อวันที่ 4 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 (กรณีปกติ) พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรการฯ กำหนด สรุปได้ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - Flow rate = $0.40 \text{ m}^3/\text{s}$ - SM = $<0.45 \text{ mg/m}^3$ ($<0.0002 \text{ g/s}$) - EB = $<2.07 \text{ mg/m}^3$ ($<0.0008 \text{ g/s}$) 	- ไม่พบปัญหา	<p>- รูปที่ 3.4 ปล่อง Die-Fume Scrubber Stack of HIPS</p> <p>- ภาคผนวก ค ไปรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม</p>

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(4) ก๊าซที่ระบายออกจาก Pellet Dryer of HIPS (ที่อุณหภูมิสถานะจริง ความดันสถานะจริง ออกซิเจนส่วนเกินสถานะจริง และ Wet Basis) <ul style="list-style-type: none">- SM = 1.5 mg/m³ (0.00104 g/s)- EB = 16 mg/m³ (0.01111 g/s)	- Pellet Dryer Stack of HIPS	(4) ผลการตรวจวัดก๊าซที่ระบายออกจาก ปล่องระบายอากาศ Pellet Dryer of HIPS วันที่ 4 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่า อยู่ในเกณฑ์ที่มาตรการฯ กำหนด สรุปได้ ดังนี้ <ul style="list-style-type: none">- Flow rate = 0.40 m³/s- SM = <0.45 mg/m³ (<0.00018 g/s)- EB = <2.07 mg/m³ (<0.00083 g/s)	ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.5 ปล่อง Pellet Dryer of HIPS - ภา ค ผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจ วิเคราะห์คุณภาพ สิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(5) ก๊าซที่ระบายออกจาก Devolatilizer และ Recycle Receiver ของ GPPS ที่ถูกรวบรวมผ่าน Vacuum Pump ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ (ที่อุณหภูมิสถานะจริง ความดันสถานะจริง ออกซิเจนส่วนเกินสถานะจริง และ Wet Basis) - SM = 262 mg/m ³ (0.00064 g/s)	- Devolatilizer และ Recycle Receiver	(5) ก๊าซที่ระบายออกจาก Devolatilizer และ Recycle Receiver ของ GPPS จะถูกรวบรวมผ่าน Vacuum Pump (Vacuum Pump 2) ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ โดยผลการตรวจวัด เมื่อวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรการฯ กำหนด สรุปได้ดังนี้ - Flow rate = 0.009 m ³ /s - SM = 10.53 mg/m ³ (0.00009 g/s)	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.6 ปล่อง Vacuum Pump 2 (Devolatilizer และ Recycle Receiver) - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม
	(6) ก๊าซที่ระบายออกจาก Reflux Receiver ของ GPPS ที่ถูกรวบรวมผ่าน Vacuum Pump ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ (ที่อุณหภูมิสถานะจริง ความดันสถานะจริง ออกซิเจนส่วนเกินสถานะจริง และ Wet Basis) - SM = 262 mg/m ³ (0.00048 g/s)	- Reflux Receiver	(6) ก๊าซที่ระบายออกจาก Reflux Receiver ของ GPPS จะถูกรวบรวมผ่าน Vacuum Pump (Vacuum Pump 1) ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ โดยผลการตรวจวัด ตรวจวัด เมื่อวันที่ วันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรการฯ กำหนด สรุปได้ดังนี้ - Flow rate = 0.002 m ³ /s - SM = <0.45 mg/m ³ (<0.000001 g/s)	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.7 ปล่อง Vacuum Pump 1 (Reflux Receiver) - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(7) ก๊าซที่ระบายออกจาก Die-Fume Scrubber Stack of GPPS (ที่อุณหภูมิสถานะจริง ความดันสถานะจริง ออกซิเจนส่วนเกินสถานะจริง และ Wet Basis) - $SM = 2.7 \text{ mg/m}^3$ (0.0020 g/s)	- Die-Fume Scrubber Stack of GPPS	(7) ไอที่เกิดขึ้นจากหน่วยตัดเม็ดของโครงการได้ผ่านการบำบัดโดย Die Fume Separator ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศทาง Die-Fume Scrubber Stack of GPPS โดยผลการตรวจวัดเมื่อวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรการฯ กำหนดสรุปได้ดังนี้ - $\text{Flow rate} = 0.14 \text{ m}^3/\text{s}$ - $SM = <0.45 \text{ mg/m}^3$ ($<0.0001 \text{ g/s}$)	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.8 ปล่อง Die-Fume Scrubber Stack of GPPS - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม
	(8) ก๊าซที่ระบายออกจาก Pellet Dryer of GPPS (ที่อุณหภูมิสถานะจริง ความดันสถานะจริง ออกซิเจนส่วนเกินสถานะจริง และ Wet Basis) - $SM = 5 \text{ mg/m}^3$ (0.0057 g/s)	- <u>Pellet Dryer of GPPS</u>	(8) ผลการตรวจวัดก๊าซที่ระบายออกจาก Pellet Dryer of GPPS เมื่อวันที่ 6 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรการฯ กำหนดสรุปได้ดังนี้ - $\text{Flow rate} = 0.60 \text{ m}^3/\text{s}$ - $SM = <0.45 \text{ mg/m}^3$ ($<0.0003 \text{ g/s}$)	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.9 ปล่อง Pellet Dryer of GPPS - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- จัดให้มีการ Spray น้ำบริเวณภายใน Die Fume Scrubber of HIPS และ GPPS ทั้งนี้หากไม่มีการ Spray น้ำ โครงการจะต้องหยุดทำการผลิตภายใน 1 ชั่วโมง	- ส่วนผลิตของ โครงการ	- โครงการได้จัดให้มีวาล์วน้ำสำรองฉุกเฉินแบบ Solenoid Valve ซึ่งสามารถเปิดวาล์วน้ำโดยอัตโนมัติ และ Spray น้ำได้ทันทีที่ปั๊ม Spray น้ำของ Scrubber ไม่ทำงาน และในกรณีไม่มีการ Spray น้ำโครงการจะหยุดทำการผลิตภายใน 1 ชั่วโมง	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.8-1 วิธีปฏิบัติงานการ ควบคุมและดูแลรักษา ระบบบำบัดอากาศ
	- ในกรณีที่ต้องหยุดซ่อมบำรุง/ทำความสะอาด Die Fume Scrubber โครงการจะต้องหยุดทำการผลิตชั่วคราว (ประมาณ 12 ชั่วโมง) เพื่อมิให้มีการระบายสารมลพิษออกจากโครงการ และเพื่อความปลอดภัยในการซ่อมแซม/ทำความสะอาด	- ส่วนผลิตของ โครงการ	- กรณีที่ต้องหยุดซ่อมบำรุง/ทำความสะอาด Die Fume Scrubber โครงการจะหยุดทำการผลิตชั่วคราว (ประมาณ 12 ชั่วโมง) เพื่อมิให้มีการระบายสารมลพิษออกจากโครงการ และเพื่อความปลอดภัยในการซ่อมแซม/ทำความสะอาด กรณีที่ต้องซ่อมบำรุงเกิน 12 ชั่วโมง โครงการจะดำเนินการในช่วงหยุดซ่อมบำรุงประจำปี	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.8-2 เอกสารการปฏิบัติงาน เกี่ยวกับ BASIC EQUIPMENT CARE

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เป็นผู้ควบคุมระบบการ จัดการมลพิษทางอากาศตามที่กฎหมายกำหนด	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมประจำ โรงงาน ควบคุมระบบการจัดการมลพิษ ทางอากาศตามที่กฎหมายกำหนด	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.9 หนังสือ รับแจ้งการมีบุคลากร สิ่งแวดล้อมประจำ โรงงาน
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยดูแลรักษาระบบ Die Fume Scrubber เป็นประจำทุกเดือนตามคู่มือการ บำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- บริเวณ Die Fume Scrubber	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยดูแลรักษา ระบบ Die Fume Scrubber อย่างสม่ำเสมอ ตามคู่มือการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เช่น การ ตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักรประจำเดือน ได้แก่ Circulation Water Pump, Die Fume Exhaust Blower และ Die Fume Blower รวมทั้งกำหนดให้มีการทำความสะอาด Filter และระบบฉีดน้ำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ช่วง หยุดซ่อมบำรุงประจำปี	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.10 เจ้าหน้าที่ ดูแลระบบ Die Fume Scrubber - รูปที่ 3.11 ระบบ Die Fume Scrubber - ภาคผนวก ข.10 แผน ดูแลบำรุงรักษาเชิง ป้องกันระบบบำบัด Die Fume Scrubber และตัวอย่างบันทึกการ ดูแลระบบบำบัด

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- โครงการจะนำ Foul Hexane ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ พลอยได้ของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด ความหนาแน่นสูง (HDPE) ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 2 และ สาขา 12 มาใช้เป็นเชื้อเพลิงในระบบเตรียม น้ำมันร้อน (Hot Oil Heater) กรณีที่ Recovered Volatile (RV) ที่ใช้เป็นเชื้อเพลิงหลัก มีปริมาณ ไม่เพียงพอ	- บริเวณ Hot Oil Heater 1 (S-140A) และ Hot Oil Heater 2 (S-140B)	- ปัจจุบันโครงการได้ใช้ Recovered Volatile (RV) เป็นเชื้อเพลิงหลักในกระบวนการผลิตซึ่ง มีปริมาณที่เพียงพอตลอดช่วงที่เปิด ดำเนินการ ซึ่งในปัจจุบันไม่มีการนำ Foul Hexane มาเป็นเชื้อเพลิงในโครงการ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.12 ถึงเก็บ Recovered Volatile (RV) ที่ผลักจาก กระบวนการผลิต

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรไธรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามแนวทางของ US. EPA ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง ให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินการโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- ภายใน พื้นที่ โครงการ	- โครงการได้จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการตามแนวทางของ US. EPA เรียบร้อยแล้ว โดยมีการทบทวนให้เป็นปัจจุบันทุกปี และดำเนินการประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิดประเภทฟุ้งกระจายตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.11 การจัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ และรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (แบบรว. 3/1)

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	- เนื่องจากสารเคมีที่ใช้ในโครงการบางชนิด มีกลิ่น (สไตรีน และเอทิลเบนซีน) ดังนั้น โครงการจึงมีมาตรการในการควบคุมระบบ ระบายก๊าซจากโครงการ ดังนี้ 1) ใช้ระบบขนส่งสไตรีนทางท่อเป็นหลัก เพื่อป้องกันมิให้มีไอระเหยของสไตรีน ออกสู่อากาศ	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการมีมาตรการในการควบคุมระบบ ระบายก๊าซจากโครงการ ดังนี้ 1) โครงการใช้ระบบขนส่งสไตรีนทางท่อ เป็นหลัก เพื่อป้องกันมิให้มีไอระเหย ของสไตรีนออกสู่อากาศ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.13 สถานีจ่าย SM ทางท่อ - รูปที่ 3.14 ท่อขนส่ง SM

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	2) สำหรับการขนส่งเอทิลเบนซีนจะขนส่งมายังโครงการโดยรถบรรทุกซึ่งในการขนถ่ายใส่ถังเก็บสำรอง ขนาด 12 ลูกบาศก์เมตร โดยจะกระทำในที่โล่งและทำการขนถ่ายผ่านใต้ถัง (bottom loading) รวมทั้งระหว่างขนถ่ายจะกำหนดให้พนักงานควบคุมการขนถ่ายสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเคร่งครัด เพื่อป้องกันกลิ่นและอันตรายจากเอทิลเบนซีน	- ภายในพื้นที่โรงงาน	2) ในการขนส่งเอทิลเบนซีนจะขนส่งมายังโครงการโดยรถบรรทุกแล้วจึงขนถ่ายใส่ถังเก็บสำรอง โดยจะกระทำในที่โล่งและทำการขนถ่ายผ่านใต้ถัง (bottom loading) รวมทั้งระหว่างขนถ่ายพนักงานควบคุมการขนถ่ายสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เพื่อป้องกันการสูดดมกลิ่นและอันตรายจากการสัมผัสเอทิลเบนซีน	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.15 ถังเก็บสำรองเอทิลเบนซีน - ภาคผนวก ข. 12 ตัวอย่างแบบตรวจสอบความปลอดภัยในการขนถ่ายสารเคมีจาก Tank Car

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	3) บริเวณถังเก็บสำรองของสไตรีน T-100 ขนาด 1,500 ลูกบาศก์เมตร และถัง T-200 ขนาด 3,000 ลูกบาศก์เมตร และถังเอทิลเบนซีน T-103 ขนาด 12 ลูกบาศก์เมตร โครงการจัดให้มีเครื่องควบแน่นกลับเข้าถัง Condenser บริเวณด้านบนของถัง เพื่อป้องกันไอระเหยของสไตรีนและเอทิลเบนซีน มิให้ฟุ้งกระจายออกสู่อากาศ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	3) บริเวณถังเก็บสำรองของสไตรีน และถังเอทิลเบนซีน โครงการได้จัดให้มีเครื่องควบแน่นกลับเข้าถัง Condenser บริเวณด้านบนของถัง เพื่อป้องกันไอระเหยของสไตรีนและเอทิลเบนซีน มิให้ฟุ้งกระจายออกสู่อากาศ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.16 เครื่องควบแน่นกลับเข้าถัง Condenser บริเวณด้านบนของถังเก็บสำรองสไตรีน - รูปที่ 3.17 เครื่องควบแน่นกลับเข้าถัง Condenser บริเวณด้านบนของถังเก็บสำรองเอทิลเบนซีน
3. คุณภาพน้ำ	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เป็นผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางน้ำตามที่กฎหมายกำหนด	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ควบคุมระบบการจัดการมลพิษทางน้ำตามที่กฎหมายกำหนด	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข. 9 หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- น้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภค แบ่งเป็น น้ำเสียจากห้องน้ำในอาคารสำนักงานปริมาณประมาณ 0.92 ลูกบาศก์เมตร/วัน ซึ่งจะถูกบำบัดด้วยถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (ถัง SATs) ส่งผ่านไปถัง Aero Wheel ขนาด 2.54 ลูกบาศก์เมตร และผ่านถัง Chlorine Contact ก่อนระบายลงบ่อตรวจวัดขนาด 3.5 ลูกบาศก์เมตร กรณีคุณภาพน้ำไม่ได้ตามเกณฑ์จะส่งกลับไปยัง Aero Wheel เพื่อบำบัดน้ำก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ปัจจุบันน้ำเสียจากห้องน้ำในอาคารสำนักงานจะถูกบำบัดด้วยถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปก่อนระบายลงสู่บริเวณจุดระบายน้ำทิ้งบ่อพักน้ำขนาด 3.5 ลบ.ม. บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงานและโรงอาหาร และระบายลงสู่รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป ทั้งนี้ ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำบริเวณจุดระบายน้ำทิ้งบ่อพักน้ำขนาด 3.5 ลบ.ม. บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงานและโรงอาหาร ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานฯ กำหนด	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.18 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (ถัง SATs) ส่วนของสำนักงาน - รูปที่ 3.20 บ่อพักน้ำ บริเวณจุดระบายน้ำทิ้งจาก Office & Canteen - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- น้ำเสียจากโรงอาหาร ปริมาณประมาณ 1.28 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกดักไขมันด้วย Grease Trap ขนาด 0.13 ลูกบาศก์เมตร และส่งไปบำบัด ยังถัง Aero Wheel ขนาด 2.54 ลูกบาศก์เมตร และผ่านถัง Chlorine Contact ก่อนระบายลงสู่ บ่อตรวจวัดขนาด 3.5 ลูกบาศก์เมตร กรณี คุณภาพน้ำไม่ได้ตามเกณฑ์จะส่งกลับไป ถัง Aero Wheel ขนาด 2.54 ลูกบาศก์เมตร เพื่อบำบัดน้ำก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำ ของนิคมฯ	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- ปัจจุบันน้ำเสียจากโรงอาหารจะถูกดักไขมัน ด้วย Grease Trap ก่อนระบายลงสู่บริเวณจุด ระบายน้ำทิ้งบ่อพักน้ำขนาด 3.5 ลบ.ม. บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงาน และโรงอาหาร และระบายลงสู่รางระบายน้ำ ของนิคมฯ ต่อไป - จากผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำบริเวณจุด ระบายน้ำทิ้งบ่อพักน้ำขนาด 3.5 ลบ.ม. บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงาน และโรงอาหาร ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานฯ กำหนด	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.19 Grease Trap (ถังดักไขมันจากโรง อาหาร) - รูปที่ 3.20 บ่อพักน้ำ บริเวณจุดระบายน้ำทิ้ง จาก Office & Canteen - ภาคผนวก ค ไปรับรอง ผลการตรวจวิเคราะห์ คุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<p>- น้ำเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิตของโครงการ ประกอบด้วย</p> <p>(1) น้ำเสียที่เกิดจาก Die Fume Scrubber ปริมาณ ประมาณ 0.013 ลูกบาศก์เมตร/วัน โดยจะเก็บไว้ในถัง IBC Container ขนาด 1 ลูกบาศก์เมตร ก่อนจะส่งไปบำบัดยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากราชการ</p> <p>(2) น้ำระบายทิ้งจากกระบวนการตัดเม็ด มีปริมาณ 7.2 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกดักเศษพลาสติกขนาดเล็ก (ที่อาจปะปนมาด้วย) ด้วยตะแกรงละเอียดและรวบรวมใส่ถุง Jumbo Bag ส่งจำหน่ายให้บริษัทผู้รับซื้อซึ่งเป็นบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เพื่อนำไปกำจัดหรือใช้ประโยชน์ต่อไป ก่อนระบายลงสู่ถังพักน้ำ ขนาด 8 ลูกบาศก์เมตร ที่รองรับน้ำทิ้งจากกระบวนการตัดเม็ด (ต่อ)</p>	- ภายในพื้นที่โรงงาน	<p>- น้ำเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิตของโครงการ ประกอบด้วย</p> <p>(1) น้ำเสียที่เกิดจาก Die Fume Scrubber จะเก็บไว้ในถัง IBC Container ก่อนจะส่งไปบำบัดยังบริษัท ปูนซีเมนต์นครหลวง จำกัด (มหาชน) ซึ่งได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ</p> <p>(2) ปัจจุบันน้ำระบายทิ้งจากกระบวนการตัดเม็ด จะถูกดักเศษพลาสติกขนาดเล็กด้วยตะแกรงละเอียด และรวบรวมใส่ถุง Jumbo Bag ส่งจำหน่ายให้บริษัท สามเครือไฮเคิล จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ (ต่อ)</p>	- ไม่พบปัญหา	<p>- รูปที่ 3.21 ถัง IBC Container</p> <p>- รูปที่ 3.22 ถุง Jumbo Bag ที่รวบรวมเศษพลาสติกขนาดเล็กของน้ำระบายทิ้งจากกระบวนการตัดเม็ด</p> <p>- ภาคผนวก ค ไปรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม</p>

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(ต่อ) จะมีการตรวจสอบคุณภาพน้ำโดยโครงการ (Internal) โดยตรวจวัด ความเป็นกรด-ด่าง (pH) อุณหภูมิ (Temperature) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) สไตรีน (Styrene) และเอธิลเบนซีน (Ethyl Benzene) และกำหนดความถี่สัปดาห์ละ 1 ครั้ง โดยทางโครงการได้มีการพิจารณาติดตั้งอุปกรณ์ ตรวจวัดน้ำทิ้งแบบต่อเนื่อง คือ pH Online โดยโครงการจะกำหนดค่าแจ้งเตือน (Alarm) ไว้ที่ ไม่ต่ำกว่า 5.6 และไม่เกิน 8.9 หากพบว่าหาก pH Online มีการแจ้งเตือนว่าค่า pH เกินค่าควบคุม ช่วงที่กำหนด จะทำการปิดวาล์วที่ปล่อยออก และทำการตรวจวัดซ้ำอีกครั้ง และหากผลการตรวจวัดซ้ำมีค่ายังเกินค่าควบคุมช่วงที่กำหนด จะทำการ รวบรวมใส่ถัง IBC ส่งไปบำบัดยังหน่วยงาน ภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากราชการ	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	(ต่อ) ก่อนระบายน้ำที่ผ่านกระบวนการ ดักกล้ำลงสู่ถังพักน้ำขนาด 8 ลบ.ม. ที่รองรับน้ำทิ้งจากกระบวนการตัดเม็ดต่อไป รวมทั้งจัดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำ โดยโครงการสัปดาห์ละ 1 ครั้ง และติดตั้ง เครื่องตรวจวัด Temperature Online และ pH Online แบบต่อเนื่อง พร้อมทั้งตั้งค่าแจ้ง เตือนตามมาตรการกำหนดแล้ว ซึ่งทำให้ สามารถติดตามผลการตรวจวัดได้อย่าง ต่อเนื่องตลอดเวลา และส่งผลดีต่อการ จัดการคุณภาพน้ำได้รวดเร็วมากยิ่งขึ้น - จากผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำบริเวณถังพัก น้ำขนาด 8 ลบ.ม. ที่รวบรวมน้ำทิ้งจาก กระบวนการตัดเม็ดประจำเดือนมกราคม- มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์ มาตรฐานฯ กำหนด	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ค ใบรับรอง ผลการตรวจวิเคราะห์ คุณภาพสิ่งแวดล้อม - ภาคผนวก ข. 13 ตัวอย่าง การตรวจ ติดตามคุณภาพน้ำของ โครงการ (Internal Check) - รูปที่ 3.114 pH Online บริเวณถังพักน้ำ ขนาด 8 ลูกบาศก์เมตร

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- น้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็น (Cooling Water Blowdown) ของหน่วยผลิตพลาสติกโพลีไทรีนมี ปริมาณประมาณ 12 ลูกบาศก์เมตร/วัน น้ำส่วนนี้มี ลักษณะที่สามารถระบายออกนอกโรงงานได้ เนื่องจาก ระบบแลกเปลี่ยนความร้อนด้วยน้ำหล่อเย็นของ โครงการเป็นระบบแบบ Indirect Contact จึงไม่มีการปนเปื้อนสารเคมี โครงการจะระบายน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นลงสู่ถังพักน้ำขนาด 12 ลูกบาศก์เมตร โดยตรวจวัดความเป็นกรด-ด่าง (pH) อุณหภูมิ (Temperature) ปริมาณของแข็งแขวนลอย (SS) บีโอดี (BOD ₅) ซีโอดี (COD) สี (Color) และน้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) โดยหน่วยงานภายนอกกำหนดความถี่ เดือนละ 1 ครั้ง โดยทางโครงการได้มีการพิจารณาติดตั้ง อุปกรณ์ตรวจวัดน้ำทิ้งแบบต่อเนื่อง คือ TDS Online โดยโครงการจะกำหนดค่าแจ้งเตือน (Alarm) ไว้ที่ไม่เกิน 4,800 มิลลิกรัม/ลิตร มีการแจ้งเตือนว่าค่า TDS ถึงค่า	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้ก่อสร้างถังพักน้ำที่รองรับน้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็นเรียบร้อยแล้ว รวมทั้ง ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดน้ำทิ้งแบบต่อเนื่อง คือ TDS Online เรียบร้อยแล้ว - จากผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็น (Cooling Water Blowdown) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานฯ กำหนด	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.23 ระบบหล่อเย็น - รูปที่ 3.115 TDS Online บริเวณถังพักน้ำ ขนาด 12 ลูกบาศก์เมตร

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	ควบคุมที่กำหนด จะทำการปิดวาล์วที่ปล่อยออกและทำการตรวจสอบการทำงานของระบบน้ำหล่อเย็น ปรับการเติมสารเคมีหรือรอบการหมุนเวียนน้ำหล่อเย็นในระบบ จนกว่าค่า TDS ที่ตรวจวัดได้มีค่าลดลง แต่หากค่า TDS ยังมีค่าเพิ่มขึ้นจะทำการรวบรวมใส่ถัง IBC ส่งไปบำบัดยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากราชการ		- จากผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำจากถังพักน้ำขนาด 12 ลบ.ม. ที่รวบรวมน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานฯ กำหนด		- ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม
	- น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดในพื้นที่กระบวนการผลิตปริมาณประมาณ 3 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะรวบรวมใส่ถัง IBC Container และรอส่งไปบำบัดยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากราชการ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- น้ำเสียจากการล้างทำความสะอาดในพื้นที่กระบวนการผลิตจะรวบรวมใส่ถัง IBC Container และส่งไปบำบัดยังบริษัท SCG ปูนซิเมนต์ไทย จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากราชการ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.21 ถึง IBC Container
	- น้ำทิ้งจากการล้างทำความสะอาดแผงโฟโตโวลเทอิกบนหลังคา (Solar Roof) ปริมาณประมาณ 4 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกระบายลงรางระบายน้ำฝนของโครงการ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- น้ำทิ้งจากการทำความสะอาดแผง Solar Roof จะถูกระบายลงรางระบายน้ำฝนของโครงการ ทั้งนี้ยังไม่มี การล้างทำความสะอาดแผง Solar Roof จึงยังไม่มีน้ำทิ้งดังกล่าวเกิดขึ้น	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- ควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งที่ระบายออกนอกโรงงานให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2559 ในกรณีที่คุณภาพน้ำไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน ทางโครงการจะดำเนินการติดต่อ Vacuum Truck จากภายนอกมาสูบน้ำในบ่อ หรือใช้ Diaphragm Pump ดูดน้ำมันหรือสารเคมีจากบ่อดักน้ำมันเก็บไว้ในถัง IBC Container และรวบรวมไว้ในบริเวณสถานที่เก็บของเสียอันตราย เพื่อรอส่งไปกำจัดยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากราชการ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งที่ระบายออกนอกโรงงานให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2559 ในกรณีที่คุณภาพน้ำไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน ทางโครงการจะดำเนินการติดต่อ Vacuum Truck จากภายนอกมาสูบน้ำในบ่อ หรือใช้ Diaphragm Pump ดูดน้ำมันหรือสารเคมีจากบ่อดักน้ำมันเก็บไว้ในถัง IBC Container และรวบรวมไว้ในบริเวณสถานที่เก็บของเสียอันตราย เพื่อรอส่งไปกำจัดยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากราชการ ทั้งนี้ ผลการตรวจวัดประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานฯ กำหนด	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.24 Diaphragm Pump - ภาคผนวก ค ใบรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ควบคุมทำการปิดประตูระบายน้ำ ด้านหน้าโรงงาน เพื่อป้องกันน้ำปนเปื้อนออกสู่ ภายนอกโครงการ	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่ควบคุมการปิดประตู ระบายน้ำด้านหน้าโรงงาน เพื่อป้องกันน้ำ ปนเปื้อนออกสู่ภายนอกโครงการ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.25 เจ้าหน้าที่ ควบคุมปิดประตูระบาย น้ำด้านหน้าโรงงาน
	- ในกรณีที่น้ำทิ้งมีลักษณะตามเกณฑ์ที่สามารถ ระบายออกจากโครงการได้ โครงการจะทำการเปิด ประตูระบายน้ำด้านหน้าโรงงานเพื่อระบายน้ำลงสู่ รางระบายน้ำของนิคมฯ ต่อไป	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- กรณีคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานมีค่าไม่อยู่ ในเกณฑ์มาตรฐาน โครงการจะทำการปิดประตู ระบายน้ำด้านหน้าโรงงานและจะรวบรวมน้ำใส่ ถัง IBC เพื่อส่งกำจัดต่อไป - จากผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจากบริเวณ จุดระบายน้ำทิ้งบ่อพักน้ำขนาด 3.5 ลบ.ม. บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงานและ โรงอาหาร จุดถึงพักน้ำขนาด 8 ลบ.ม. ที่รวบรวมน้ำทิ้งจากกระบวนการตัดเม็ด และถึง พักน้ำขนาด 12 ลบ.ม. ที่รวบรวมน้ำระบายทิ้ง จากระบบหล่อเย็นระหว่างเดือนมกราคม- มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์ มาตรฐานฯ กำหนด	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ค ใบรับรอง ผลการตรวจวิเคราะห์ คุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
4. ระดับเสียง	- จัดให้มีแผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักรตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดเสียงดังจากการดำเนินงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการจัดให้มีแผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดเสียงดังจากการดำเนินงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข. 14 แผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร ตามแผน การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance)
	- กำหนดให้ระดับเสียงที่บริเวณริมรั้วของบริษัทฯ ต้องไม่เกิน 70 เดซิเบล (เอ)	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- จากผลการตรวจวัดระดับเสียงบริเวณริมรั้วโครงการระหว่างวันที่ 3-10 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 พบว่า ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ค ไปรับรองผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
5. การระบายน้ำ	- จัดให้มีรางระบายน้ำฝนภายในโรงงานแยกออกจาก ระบบระบายน้ำเสีย น้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน อย่างชัดเจน	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีรางระบายน้ำฝนแยกออกจาก รางระบายน้ำเสียภายในโรงงาน พร้อมทั้งมีการ ดูแลอย่างสม่ำเสมอ เพื่อป้องกันการปนเปื้อน น้ำเสียลงสู่รางระบายน้ำฝน	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.28 รางระบาย น้ำเสีย - รูปที่ 3.29 รางระบาย น้ำฝนจากหลังคา
	- ระบายน้ำฝนที่ไม่มีโอกาสปนเปื้อน (เช่น น้ำฝนที่ตก ในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคารต่าง ๆ เป็นต้น) ลงสู่รางระบายน้ำฝนของโรงงานก่อนระบายลงสู่ รางระบายของนิคมฯ ต่อไป	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่หลังคาของอาคาร ต่าง ๆ ที่ไม่มีโอกาสปนเปื้อน โครงการจัดให้มี การระบายลงสู่รางระบายน้ำฝนของโรงงานก่อน ระบายลงสู่รางระบายของนิคมฯ	- ไม่พบปัญหา	

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
5. การระบายน้ำ (ต่อ)	- รวบรวมน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน เช่น น้ำฝนที่ตก ในบริเวณลานถังเก็บวัตถุดิบ/สารเคมี หรือกระบวนการ ผลิต เป็นต้น ในช่วง 15 นาทีแรก ซึ่งมีปริมาณประมาณ 135 ลูกบาศก์เมตร ไปยังบ่อดักน้ำมัน (Oil Separator) ที่ติดตั้งไว้ในแต่ละพื้นที่เพื่อแยกน้ำมันที่ปนเปื้อนออกจาก น้ำฝนก่อนที่จะระบายน้ำฝนลงสู่ถังพักน้ำขนาด 150 ลูกบาศก์เมตร เพื่อทำการตรวจสอบโดยบริษัทตรวจวัด ภายนอกที่ได้รับการรับรองจากหน่วยงานราชการ ได้แก่ กรด-ด่าง (pH) ปริมาณสารแขวนลอย (SS) ซีโอดี (COD) บีโอดี (BOD ₅) สี (Color) อุณหภูมิ (Temperature) น้ำมัน และไขมัน (Oil & Grease) ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำ ของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป กรณีที่มีค่าไม่อยู่ใน เกณฑ์ที่กำหนด ทางโครงการจะดำเนินการติดต่อ Vacuum Truck จากภายนอกมาสูบน้ำในบ่อ หรือใช้ Diaphragm Pump ดูดน้ำมันหรือสารเคมีจากบ่อดัก น้ำมันเก็บไว้ในถัง IBC Container จำนวน 20 ถัง (ต่อ)	- พื้นที่ที่มี โอกาส ปนเปื้อน	- ในเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้ดำเนินการเก็บกักน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อนลงสู่ ถังพักน้ำขนาด 150 ลบ.ม. และได้ตรวจสอบ คุณภาพน้ำก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำของ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด พบว่าทุกรายการ ทดสอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดไว้ อย่างไรก็ตามปัจจุบันน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน ได้ถูกรวบรวมไปยังบ่อดักน้ำมันเพื่อแยกน้ำมัน ที่ปนเปื้อนออกก่อนที่จะระบายลงสู่รางระบาย น้ำของนิคมฯ บริเวณจุดระบายน้ำทั้งจาก กระบวนการผลิตต่อไป ทั้งนี้โครงการจัดให้มีการ ตรวจสอบบ่อดักไขมันอย่างสม่ำเสมอ พร้อมมี เจ้าหน้าที่ควบคุมการปิดประตูระบายน้ำ ด้านหน้าโรงงานเพื่อป้องกันน้ำปนเปื้อนออกสู่ ภายนอกโครงการ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.30 Oil Separator - รูปที่ 3.116 ถังพักน้ำ ขนาด 150 ลบ.ม.

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรไธรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
5. การระบายน้ำ (ต่อ)	(ต่อ) และรวบรวมไว้ในบริเวณสถานที่เก็บของเสียอันตรายที่เป็นพื้นที่ลาดเอียง และมีบ่อดักน้ำมันเพื่อรวบรวมของเหลวกรณีเกิดการหกรั่วไหลไม่ให้น้ำปนเปื้อนสู่สิ่งแวดล้อม เพื่อรอส่งไปกำจัดยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากราชการ				
	- ทำการตรวจสอบบ่อดักน้ำมัน (Oil Separator) โดย Visual Check หากพบว่าน้ำที่ออกจากบ่อดักน้ำมันมีการปนเปื้อนจะทำการดูดน้ำปนเปื้อนโดยใช้ Diaphragm Pump ดูดน้ำปนเปื้อนในบ่อดังกล่าวใส่ถัง IBC Container เพื่อส่งกำจัดเป็นของเสียอันตรายยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการได้มีการตรวจสอบบ่อดักน้ำมัน (Oil Separator) อย่างสม่ำเสมอ หากพบว่าน้ำที่ออกจากบ่อดักน้ำมันมีการปนเปื้อน จะทำการดูดน้ำปนเปื้อนโดยใช้ Diaphragm Pump ดูดน้ำปนเปื้อนในบ่อใส่ถัง IBC Container เพื่อส่งกำจัดเป็นของเสียอันตรายยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.30 Oil Separator - รูปที่ 3.2 Diaphragm Pump - รูปที่ 3.21 ถัง IBC Container - ภาคผนวก ข. 15 ตำแหน่งและตัวอย่างการตรวจสอบบ่อดักน้ำมัน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
6. การคมนาคม ขนส่ง	- ร่วมมือกับนิคมฯ กวดขันให้พนักงานขับรถใช้ความ ระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- พื้นที่โรงงาน และพื้นที่ นิคมฯ	- โครงการกำหนดให้พนักงานขับรถใช้ความ ระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่าง เคร่งครัด รวมถึงวางระบบการจราจรภายใน โครงการอย่างเป็นระเบียบ โดยเฉพาะบริเวณ พื้นที่หน่วยผลิต คลังผลิตภัณฑ์และอาคารเก็บ สารเคมีส่วนกลางรวมทั้งการประชาสัมพันธ์ และมีเจ้าหน้าที่จัดระเบียบการจราจรเข้าออก จากพื้นที่โรงงานในช่วงชั่วโมงเร่งด่วน (7.00- 8.00 น. และ 16.30-17.30 น.)	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.31 ป้ายจำกัด ความเร็วของยานพาหนะ (ไม่เกิน 20 กิโลเมตร/ ชั่วโมง) - รูปที่ 3.36 ป้ายเตือน/ เครื่องหมายจราจรใน พื้นที่โครงการ - ภาคผนวก ข . 16 ตัวอย่างใบฝึกอบรม สำหรับพนักงานขับ รถบรรทุกขนส่งวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
6. การคมนาคม ขนส่ง (ต่อ)	- จัดให้มีการบันทึกจำนวนรถที่เข้า-ออก โครงการ เพื่อนำไปปรับปรุงระบบการจราจร ภายในพื้นที่โครงการ	- ภายใน พื้นที่ โรงงาน	- โครงการมีการจัดทำใบอนุญาตผ่านเข้า-ออก และบันทึกจำนวนรถที่เข้า-ออกโครงการ เพื่อนำไปปรับปรุงระบบการจราจรภายใน พื้นที่โครงการ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.17 ระบบการจัดการ การจราจรภายในพื้นที่โครงการ - บันทึกจำนวนรถที่ผ่านเข้า-ออก โครงการ - มาตรการ Driving Safety (รถยนต์ รถมอเตอร์ไซด์ และจักรยาน)
	- กำหนดให้มีการตรวจสอบและจดบันทึก สาเหตุและความเสียหายจากอุบัติเหตุ จากการจราจรที่เกิดขึ้นกับรถของโครงการหรือ รถที่เกี่ยวข้องเพื่อจะใช้เป็นแนวทางในการ กำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ	- ภายใน พื้นที่ โรงงาน	- โครงการจดบันทึกอุบัติเหตุจากการจราจร ภายในพื้นที่โรงงาน และมีขั้นตอนการสืบหา สาเหตุ ความเสียหายที่เกิดขึ้นเพื่อใช้เป็น แนวทางในการกำหนดมาตรการป้องกันและ แก้ไขผลกระทบ โดยในช่วงเดือนมกราคม- มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่มีอุบัติเหตุจากการ สัญจรที่เกิดขึ้นกับรถของโครงการหรือรถที่ เข้ามาภายในพื้นที่โรงงาน	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.17 ระบบการจัดการ การจราจรภายในพื้นที่โครงการ - บันทึกจำนวนรถที่ผ่านเข้า-ออก โครงการ

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
6. การคมนาคม ขนส่ง (ต่อ)	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัด ระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออกจากพื้นที่ โครงการ	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณ ทางเข้า-ออกจากพื้นที่โครงการตลอด 24 ชั่วโมง	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.32 เจ้าหน้าที่ รักษาความปลอดภัย
	- จัดอบรมพนักงานขับรถเพื่อให้ความรู้เกี่ยวกับ คุณสมบัติของสารเคมี ข้อควรระวัง และข้อปฏิบัติ หากมีอุบัติเหตุเกิดขึ้นตามแผนการอบรม	- พนักงาน ขับรถ	- โครงการได้จัดอบรมพนักงานเกี่ยวกับ คุณสมบัติของสารเคมี ข้อควรระวัง และ ข้อปฏิบัติหากเกิดอุบัติเหตุ โดยการอบรม ก่อนจะเข้าทำงาน ซึ่งพนักงานขับรถบรรทุก สารเคมีทุกคนต้องผ่านการอบรมและพนักงาน ขับรถจะต้องมีใบอนุญาตขับรถประเภทที่ 4 (ขับรถบรรทุกวัตถุอันตราย)	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข. 16 ตัวอย่างใบฝึกอบรม สำหรับพนักงานขับ รถบรรทุกขนส่งวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์
	- ในช่วงเช้า-เย็น ซึ่งเป็นชั่วโมงเร่งด่วน (7.00-8.00 น. และ 16.30-17.30 น.) โรงงานต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ ช่วยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจร บริเวณทางเข้า-ออกจากพื้นที่โรงงาน	- ทางเข้า-ออก พื้นที่โรงงาน	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณ ทางเข้า-ออกจากพื้นที่โรงงานตลอด 24 ชั่วโมง	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.32 เจ้าหน้าที่ รักษาความปลอดภัย

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
6. การคมนาคม ขนส่ง (ต่อ)	- ติดป้ายชื่อและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อดูกเงินลงบนรถ ขนส่งสารเคมีและผลิตภัณฑ์	- รถขนส่งของ โครงการ	- รถขนส่งสารเคมีและผลิตภัณฑ์ของโครงการ มีการระบุชื่อและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อดูกเงิน บนรถเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.113 ป้ายชื่อและ เบอร์โทรศัพท์ติดต่อดูกเงินบนรถขนส่ง สารเคมีและผลิตภัณฑ์
	- คัดเลือกบริษัทผู้รับจ้างขนส่งที่มีการติดตั้งระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบ ควบคุมความเร็วรถตามที่กฎหมายกำหนด	- ตลอด เส้นทางการ ขนส่ง	- โครงการได้ทำการคัดเลือกบริษัทผู้รับจ้าง ขนส่งสารเคมีและผลิตภัณฑ์ ที่มีการติดตั้ง ระบบ Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ เพื่อความ ปลอดภัยในการขนส่ง	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.33 ระบบ GPS ที่รถขนส่งสารเคมี/ ผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
6. การคมนาคม ขนส่ง (ต่อ)	- กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการ ขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบ ด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอนและแผนปฏิบัติ การภาวะฉุกเฉินในกรณีที่เกิดขนส่งสารเคมีเกิด อุบัติเหตุ	- ภายในพื้นที่ โรงงาน และ ตลอดเส้นทาง การขนส่ง	- โครงการได้จัดทำคู่มือการปฏิบัติงาน W-(P-PS-OP)-001-20 ในการขนส่งและการ ขนถ่าย Styrene Monomer และ Ethyl Benzene ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนยึดถือและ ปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด พร้อมทั้งจัดทำ มาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัย ในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะ ฉุกเฉินในกรณีที่เกิดขนส่งสารเคมีเกิดอุบัติเหตุ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.18 คู่มือการปฏิบัติงาน W-(P-PS-OP)-020 ในการขนส่งและการ ขนถ่าย Styrene Monomer และ Ethyl Benzene
	- กำกับให้มีการตรวจสอบเครื่องยนต์/ระบบความ ปลอดภัยของรถบรรทุกและรถรับส่งพนักงานของ โครงการเป็นประจำตามคู่มือการใช้งาน หากพบว่า มีความบกพร่องให้รีบดำเนินการแก้ไขก่อนนำมา ใช้งาน	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้กำหนดให้มีการตรวจสอบ เครื่องยนต์/ระบบความปลอดภัยของ รถบรรทุกและรถรับส่งพนักงานของโครงการ เป็นประจำอย่างสม่ำเสมอ ทั้งนี้ หากพบว่า มีความบกพร่องจะรีบดำเนินการแก้ไขก่อน นำมาใช้งาน	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
6. การคมนาคม ขนส่ง (ต่อ)	- กำหนดให้มีผู้เชี่ยวชาญ/บุคลากรเฉพาะรับผิดชอบ สำหรับการดำเนินการควบคุมการขนถ่ายผลิตภัณฑ์ และสารเคมีทางรถบรรทุก	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการมอบหมายให้บริษัท WHA GC Logistics Company Limited (WGCL) เป็นผู้รับผิดชอบดูแลการขนถ่ายผลิตภัณฑ์ และหน่วยงาน T-TA-WM เป็นผู้รับผิดชอบ ดูแลการขนถ่ายสารเคมี	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.34 เจ้าหน้าที่ ควบคุมการขนถ่าย ผลิตภัณฑ์ และสารเคมี ทางรถบรรทุก
	- ควบคุมน้ำหนักในการบรรทุกไม่ให้เกินตามที่กฎหมาย กำหนด	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้จัดให้มีพื้นที่ชั่งน้ำหนักเพื่อควบคุม น้ำหนักในการบรรทุกวัตถุดิบ เคมีภัณฑ์ และ ผลิตภัณฑ์ของโครงการ ไม่ให้เกินพิกัดน้ำหนัก ตามที่กฎหมายกำหนดไว้	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.35 จุดชั่งน้ำหนัก รถบรรทุก

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
6. การคมนาคม ขนส่ง (ต่อ)	- กำหนดข้อปฏิบัติให้รถบรรทุกของโครงการ หลีกเลี่ยงขับขึ้นในเขตกลุ่มอุตสาหกรรมและ ทำเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมง เร่งด่วนของวันทำการระหว่างเวลา 7.00-8.00 น. และ 16.30 -17.30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุด ของยานพาหนะภายในนิคมฯ ไม่ให้เกิดเกณฑ์ ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุม การจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและทำเรือ อุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการกำหนดให้รถบรรทุกของโครงการใช้ เส้นทางหลวงหลัก และหลีกเลี่ยงขับขึ้นในเขต กลุ่มอุตสาหกรรม และทำเรืออุตสาหกรรม พื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวัน ทำการระหว่างเวลา 7.00-8.00 น. และ 16.30 - 17.30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะ ภายในนิคมฯ ไม่ให้เกิดเกณฑ์ที่กำหนดตาม ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 ที่กำหนดไว้	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวก ข . 19 เอกสารกำหนดเส้นทาง คมนาคมขนส่ง
	- กำหนดให้ใช้เส้นทางคมนาคมขนส่งโดยใช้ เส้นทางหลวงหลักและให้หลีกเลี่ยงเส้นทาง ที่ผ่านชุมชนหนาแน่น เช่น ถนนห้วยโป่ง- หนองบอน เป็นต้น รวมทั้งเส้นทางที่ก่อให้เกิด ผลกระทบกับชุมชนเพื่อลดผลกระทบจากการ ขนส่งที่อาจเกิดขึ้น	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการกำหนดให้รถบรรทุกของโครงการ ใช้เส้นทางคมนาคมขนส่งเส้นทางหลวงหลัก สาย 36 และหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชน หนองแปบ และห้วยโป่ง-หนองบอน รวมทั้ง กำหนดให้ใช้ความเร็วเป็นไปตามข้อกำหนดของ แต่ละพื้นที่ ซึ่งได้มีการสื่อสารกับพนักงานขับรถ ขนส่งได้ทราบอย่างสม่ำเสมอ	- ไม่พบปัญหา	

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
6. การคมนาคม ขนส่ง (ต่อ)	- จัดให้มีป้ายเตือน/เครื่องหมายจราจรอย่างชัดเจนตามเส้นทางการจราจรในพื้นที่โครงการ เพื่อให้คนขับระมัดระวังและจำกัดความเร็วบริเวณโครงการ ไม่ให้เกิน 20 กิโลเมตร/ชั่วโมง โดยติดตั้งป้ายควบคุมความเร็วในพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการจัดให้มีป้ายเตือน/เครื่องหมายจราจรตามเส้นทางการจราจรในพื้นที่โครงการอย่างชัดเจน เพื่อให้คนขับระมัดระวังและจำกัดความเร็วบริเวณโครงการ ไม่ให้เกิน 20 กิโลเมตร/ชั่วโมง โดยมีการติดป้ายควบคุมความเร็วในพื้นที่โครงการ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.36 ป้ายเตือน/เครื่องหมายจราจรในพื้นที่โครงการ - รูปที่ 3.31 ป้ายจำกัดความเร็วของยานพาหนะ (ไม่เกิน 20 กิโลเมตร/ชั่วโมง)
	- จัดหาพนักงานขับรถขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ที่มีใบอนุญาตหรือใบรับรองการขับขี่ที่ได้รับอนุญาตให้ทำการขับขี่ตามกฎหมาย	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการกำกับดูแลและติดตามพนักงานขับรถขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ทุกคันของโครงการ โดยพนักงานขับรถจะต้องมีใบอนุญาตขับขี่ตามกฎหมาย ซึ่งเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยของโครงการจะตรวจสอบทุกครั้งก่อนให้เข้าพื้นที่และจะไม่อนุญาตให้ผ่านเข้าในพื้นที่หากพบว่าใบอนุญาตขับขี่หมดอายุ หรือไม่มีใบอนุญาตขับขี่	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.16 ตัวอย่างใบฝึกอบรมสำหรับพนักงานขับรถบรรทุกขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
6. การคมนาคม ขนส่ง (ต่อ)	- จัดรถรับส่งพนักงานของบริษัทฯ ให้เพียงพอเพื่อลดปริมาณยานพาหนะในท้องถนน ทั้งนี้ให้กำหนดจุดรับ-ส่งพนักงาน โดยหลีกเลี่ยงบริเวณที่มีการจราจรติดขัด	- ตลอด เส้นทางการ ขนส่ง	- โครงการจัดให้มีรถรับ-ส่งพนักงานเพื่อลดปริมาณยานพาหนะในท้องถนน พร้อมทั้งกำหนดจุดรับ-ส่งพนักงาน โดยหลีกเลี่ยงบริเวณที่มีการจราจรติดขัด	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.37 รถรับ-ส่งพนักงานของบริษัทฯ - รูปที่ 3.38 บริเวณจุดรับ-ส่งพนักงาน
	- ควบคุมให้บริษัทผู้รับจ้างขนส่งจัดเตรียมเอกสารกำกับ การขนส่งและข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) พร้อมทั้งติดฉลากเคมีภัณฑ์ลักษณะความเป็นอันตราย และเบอร์โทรศัพท์ติดต่อ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ รวมทั้งจัดให้มีคู่มือการระงับอุบัติเหตุจากวัตถุอันตรายซึ่งระบุขั้นตอนการตอบโต้เหตุฉุกเฉินไว้อย่างชัดเจน เพื่อใช้เป็นแนวทางปฏิบัติให้กับพนักงานขับรถขนส่งสารเคมี	- ตลอด เส้นทางการ ขนส่ง	- โครงการควบคุมให้บริษัทผู้รับจ้างขนส่งจัดเตรียมเอกสารกำกับ การขนส่งและข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) พร้อมทั้งติดฉลากเคมีภัณฑ์ลักษณะความเป็นอันตราย และเบอร์โทรศัพท์ติดต่อ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ รวมทั้งจัดให้มีคู่มือการระงับอุบัติเหตุจากวัตถุอันตรายซึ่งระบุขั้นตอนการตอบโต้เหตุฉุกเฉินไว้อย่างชัดเจน เพื่อใช้เป็นแนวทางปฏิบัติให้กับพนักงานขับรถขนส่งสารเคมี	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.20 เอกสารความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมี (ฉบับภาษาไทย) - รูปที่ 3.113 ป้ายชื่อและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อฉุกเฉินบนรถขนส่งสารเคมีและผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
7. การจัดการ ของเสีย	- กากของเสียจากการอุปโภค-บริโภคของ พนักงาน * ขยะมูลฝอยจากอาคารสำนักงานและกิจกรรม ของพนักงานเกิดขึ้นประมาณ 44 กิโลกรัม/วัน ซึ่งจะถูกเก็บรวบรวมไว้ในถังที่มีฝา ปิดมิดชิด และเก็บไว้ในสถานที่เก็บของเสียเพื่อ รอรถเก็บขยะมูลฝอยของทางเทศบาลเมือง มาบตาพุดมารับไปกำจัดอย่างน้อยสัปดาห์ละ 1 ครั้ง หรือหากมีปริมาณขยะมูลฝอยมากพอ	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	* โครงการเก็บรวบรวมและคัดแยกประเภทขยะ จากอาคารสำนักงาน และขยะจากกิจกรรม ของพนักงาน ซึ่งจะถูกเก็บรวบรวมไว้ในถังที่มี ฝาปิดมิดชิด และเก็บไว้ในพื้นที่เก็บขยะ มูลฝอย โดยเทศบาลเมืองมาบตาพุดเข้ามา จัดเก็บเป็นประจำทุกสัปดาห์	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.39 ถังขยะที่มีฝา ปิดมิดชิด - รูปที่ 3.41 พื้นที่เก็บขยะ มูลฝอย - ภาคผนวก ข. 21-1 ใบอนุญาตนำสิ่งปฏิกูล ออกนอกโรงงาน
	- กากของเสียจากกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก โพลีไทรีน * โพลีเมอร์นอกเกรด (โพลีเมอร์ที่รูปร่างไม่ได้ ขนาด) มีปริมาณประมาณ 40 ตัน/ปี จะเก็บ รวบรวมโพลีเมอร์นอกเกรดใส่ถุง Jumbo Bag และส่งจำหน่ายให้บริษัทผู้รับซื้อ ซึ่งเป็นบริษัท ที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการเพื่อ นำไปใช้ประโยชน์ต่อไป	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	* โครงการได้เก็บรวบรวมผลิตภัณฑ์โพลีเมอร์ นอกเกรดใส่ถุง Jumbo Bag และส่งจำหน่าย ให้กับบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงาน ราชการ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข. 21-2 รายงานการกำจัดสิ่ง ปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้ แล้ว

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
7. การจัดการ ของเสีย (ต่อ)	<p>- ของเสียของเหลวที่เกิดจากอุปกรณ์ต่าง ๆ</p> <p>* น้ำเสียจาก Knock out Pot ของ Condenser มีปริมาณประมาณ 30 ลิตร/วัน โครงการจะเก็บรวบรวมใส่ภาชนะบรรจุ ก่อนส่งให้กับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการนำไปดำเนินการ</p> <p>* ของเหลวที่เกิดจากปั๊มสุญญากาศของ Condenser มีปริมาณประมาณ 60 ลิตร/วัน โครงการจะเก็บรวบรวมใส่ภาชนะบรรจุ ก่อนจะกำจัดโดยการส่งไปเผาเป็นเชื้อเพลิงในระบบ Hot Oil Heater และส่งกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการนำไปดำเนินการ</p>	<p>- ภายในพื้นที่โรงงาน</p> <p>- ภายในพื้นที่โรงงาน</p>	<p>* น้ำเสียจาก Knock out Pot ของ Condenser โครงการจะเก็บรวบรวมใส่ภาชนะบรรจุ ก่อนส่งให้กับบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ</p> <p>* ของเหลวที่เกิดจากปั๊มสุญญากาศของ Condenser โครงการจะเก็บรวบรวมใส่ภาชนะบรรจุ ก่อนจะกำจัด โดยส่งไปเผาเป็นเชื้อเพลิงในระบบ Hot Oil Heater และส่งกำจัดโดยบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ</p>	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.21-2 รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
7. การจัดการ ของเสีย (ต่อ)	<p>- ของเสียอื่น ๆ</p> <p>* กากของเสียที่ปนเปื้อนสารอินทรีย์ และสิ่งสกปรกที่เกิดจากแผ่นกรองต่าง ๆ มีปริมาณประมาณ 100 กิโลกรัม/ปี ทางโครงการจะรวบรวมใส่ไว้ในถัง 200 ลิตร เพื่อรอส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ</p> <p>* แฉงไฟโตโวลเทอิกบนหลังคาที่เสื่อมสภาพและหมดอายุการใช้งานประมาณ 56 ต้นต่อ 25 ปี โครงการจะส่งคืนให้กับผู้จำหน่ายหรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการรับไปกำจัดต่อไป</p>	<p>- ภายในพื้นที่โรงงาน</p> <p>- ภายในพื้นที่โรงงาน</p>	<p>- กากของเสียที่ปนเปื้อนสารอินทรีย์และสิ่งสกปรกต่าง ๆ ถูกเก็บรวบรวมไว้เพื่อส่งไปกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม</p> <p>- แฉงไฟโตโวลเทอิกบนหลังคาที่เสื่อมสภาพและหมดอายุการใช้งานหลังจากติดตั้งผ่านไปแล้ว 25 ปี โครงการจะดำเนินการติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากราชการรับไปกำจัดต่อไป ทั้งนี้ ในเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ยังไม่มีของเสียจากแฉงไฟโตโวลเทอิกเกิดขึ้นในโครงการ</p>	<p>- ไม่พบปัญหา</p>	<p>- รูปที่ 3.40 อาคารเก็บรวบรวมของเสียเพื่อรอส่งไปกำจัด</p> <p>- ภาคผนวก ข.21-2 รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</p>

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
7. การจัดการ ของเสีย (ต่อ)	- วางแผนการขออนุญาตส่งกำจัดกากของเสียให้สอดคล้องกับช่วงเวลาการเกิดของเสียและการติดต่อประสานงานกับผู้รับกำจัดให้เป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้ติดต่อประสานงานกับผู้รับกำจัดและขออนุญาตส่งกำจัดกากของเสียโดยคำนึงถึงช่วงเวลาการเกิดของเสียและปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนดไว้แล้ว	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.21-1 ใบอนุญาตนำสิ่งปฏิกูลออกนอกโรงงาน
	- กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้งระบบจีพีเอส (GPS) และติดเบอร์โทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- รถขนส่งกาก ของเสีย อุตสาหกรรม ของโครงการ	- โครงการกำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมติดตั้งระบบจีพีเอส (GPS) และติดเบอร์โทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.42 ระบบ GPS ที่รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม - รูปที่ 3.43 ป้ายชื่อและเบอร์โทรศัพท์ติดอยู่ที่รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม
	- จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้เป็นผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมตามที่กฎหมายกำหนด	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีเจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมตามที่กฎหมายกำหนด	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.9 หนังสือรับรองการมีบุคลากรสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
7. การจัดการ ของเสีย (ต่อ)	- กำหนดให้มีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงาน รับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากทาง ราชการที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไปกำจัด เพื่อให้มั่นใจว่าหน่วยงานดังกล่าวกำจัดกาก ของเสียของโครงการเป็นไปตามข้อกำหนดและ ถูกต้องตามหลักวิชาการ	- หน่วยงานรับ กำจัดกาก ของเสีย	- โครงการมีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงาน รับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากทาง ราชการที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไป กำจัด ตามช่วงเวลาที่กำหนดไว้เพื่อให้มั่นใจ ว่าหน่วยงานดังกล่าวกำจัดกากของเสียของ โครงการเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกต้องตาม หลักวิชาการ	- ไม่พบปัญหา	- ภา ค ผน วง ข . 21-4 เอกสารรายงานการ Audit หน่วยงานรับกำจัดของเสีย

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
7. การจัดการ ของเสีย (ต่อ)	- จัดให้มีอาคารเก็บกากของเสียที่มีรูปแบบอาคาร ที่มั่นคงแข็งแรง มีหลังคาเพื่อป้องกันน้ำฝน พื้นอาคารทนต่อการกัดกร่อน มีอากาศถ่ายเท ได้สะดวก และมีการจัดทำแผนผัง (Layout) พื้นที่ จัดเก็บของเสียประเภทต่าง ๆ อย่างชัดเจน รวมทั้ง มีคันกัน (Curb) รอบพื้นที่อาคารเก็บกากของเสีย และลานเก็บกากของเสีย ในกรณีที่มีการรั่วไหล ของของเสียหรือน้ำเสียที่ปนเปื้อนของเสียจะไหล ลงบ่อพักน้ำเสียในพื้นที่ (Sump Pit) ซึ่งโครงการ จะสูบน้ำเสียจากบ่อพักน้ำเสียดังกล่าวลงถัง IBC และส่งไปบำบัดยังหน่วยงานภายนอกที่ได้รับ อนุญาตจากทางราชการ	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีอาคารเก็บกากของเสีย โดยมีรูปแบบอาคารที่มั่นคงแข็งแรง มีหลังคา เพื่อป้องกันน้ำฝน พื้นอาคารทนต่อการกัดกร่อน มีอากาศถ่ายเทได้สะดวก และมีการจัดทำ แผนผัง (Layout) พื้นที่จัดเก็บของเสียประเภท ต่าง ๆ อย่างชัดเจน รวมทั้งมีคันกัน (Curb) บริเวณพื้นที่อาคารเก็บกากของเสีย โดยในกรณี ที่มีการรั่วไหลของของเสียหรือน้ำเสียที่ปนเปื้อน ของเสียจะไหลลงบ่อพักน้ำเสียในพื้นที่ (Sump Pit) ซึ่งโครงการจะสูบน้ำเสียจากบ่อพัก น้ำเสียลงถัง IBC และส่งไปบำบัดยังหน่วยงาน ภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.40 อาคารเก็บ รวบรวมของเสียเพื่อรอ ส่งไปกำจัด - รูปที่ 3.44 คันกัน (Curb) บริเวณพื้นที่อาคารเก็บ กากของเสีย - รูปที่ 3.45 บ่อพักน้ำเสีย (Sump Pit) บริเวณพื้นที่ อาคารเก็บกากของเสีย - ภาคผนวก ข.21-3 แผนผัง (Layout) พื้นที่จัดเก็บ ของเสีย

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไข ผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
7. การจัดการ ของเสีย (ต่อ)	- การเก็บของเสียในโรงงานและการส่ง กากของเสียอันตรายไปบำบัดหรือ กำจัดจะดำเนินการตามแนวปฏิบัติ ที่ดีสำหรับการจัดเก็บของเสียตาม คู่มือ 3Rs กับการจัดการกากของเสีย ภายในโรงงาน ซึ่งจัดทำโดยสำนัก บริหารจัดการกากอุตสาหกรรม กรมโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2548 เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการดำเนินการตามแนวปฏิบัติที่ดีสำหรับการจัดเก็บของเสีย ตามหลักการ 3Rs กับการจัดเก็บกากของเสียในโรงงานของสำนัก บริหารจัดการกากอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 และประกาศกระทรวง อุตสาหกรรม พ.ศ. 2566 เรื่อง การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช้แล้ว ซึ่งมีวิธีการจัดการของเสีย 5 ประเภทที่เป็นไปตามหลักการ 3Rs ซึ่งปัจจุบันโครงการมีปริมาณของเสียที่ส่งกำจัดด้วยวิธี ด้วยวิธี 011 หรือ การคัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ คิดเป็น ร้อยละ 6.71 วิธี 042 หรือ การทำเชื้อเพลิงผสม คิดเป็นร้อยละ 53.26 และวิธี 049 หรือนำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่น ๆ คิดเป็นร้อยละ 30.04	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.21-2 รายงาน การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุ ที่ไม่ใช้แล้ว
8. สังคม-เศรษฐกิจ	- จัดให้มีแผนการประชาสัมพันธ์ข้อมูล ข่าวสารของโรงงานต่อผู้นำชุมชน และประชาชนที่อยู่รอบบริเวณพื้นที่ โรงงาน	- ชุมชนรอบ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีแผนการประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโรงงาน ต่อผู้นำชุมชนและประชาชนที่อยู่รอบบริเวณพื้นที่โรงงาน โดยจัดทำร่วมกับกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.22 แผนการ และผลการดำเนินงาน ชุมชนสัมพันธ์

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- จัดให้มีแผนงานประจำปีด้านชุมชน สัมพันธ์ของโครงการ และรวบรวม ข้อมูลจากการสำรวจความคิดเห็นของ ชุมชนมาวิเคราะห์เพื่อกำหนดกิจกรรม ที่เหมาะสมและสอดคล้องกับ ความต้องการของชุมชน	- ชุมชนรอบ โรงงาน	- โครงการร่วมกับกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จัดทำแผนงานด้านชุมชนสัมพันธ์ประจำปี โดยนำ ความคิดเห็นและความต้องการของชุมชนมาจากการ สำรวจความคิดเห็นประจำปีร่วมพิจารณาในการ กำหนดกิจกรรมแล้ว	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.22 แผนการ และผลการดำเนินงาน ชุมชนสัมพันธ์

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- ประสานงานให้มีแผนการประชาสัมพันธ์ ข้อมูลข่าวสารของโรงงาน เช่น กิจกรรม ด้านความปลอดภัยการจัดการมลพิษ ด้าน CSR และความรู้เกี่ยวกับสารเคมี เป็นต้น ต่อผู้นำชุมชนและประชาชนที่อยู่ รอบบริเวณพื้นที่โรงงานร่วมกับนิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุด ร่วมกับกลุ่ม บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล	- ชุมชนรอบ โรงงาน	- โครงการมีการประชาสัมพันธ์ข้อมูลข่าวสารของโรงงาน ผ่านกิจกรรมต่าง ๆ ต่อผู้นำชุมชนและประชาชนที่อยู่รอบ บริเวณพื้นที่โรงงานร่วมกับนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล เช่น การสื่อสาร ข่าวสารการซ่อมบำรุงโรงงานตามวาระ และการนำเสนอผล การปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เป็นต้น โดยใน ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้เข้า ร่วมประชุมไตรภาคีร่วมกับคณะทำงานประสานงาน ให้คำปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อมร่วมกับชุมชนและนิคม อุตสาหกรรมมาบตาพุด ครั้งที่ 1/2568 เมื่อวันที่ 27 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 ครั้งที่ 2/2568 เมื่อวันที่ 28 เมษายน พ.ศ. 2568 และครั้งที่ 3 เมื่อวันที่ 25 มิถุนายน พ.ศ. 2568	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวก ข.22 แผนการ และผลการดำเนินงาน ชุมชนสัมพันธ์ - ภาคผนวก ข. 27-2 รายงานบันทึกการประชุม คณะทำงานประสานงาน ให้คำปรึกษา ด้าน สิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1-3 ประจำปีพ.ศ. 2568

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- สนับสนุนหรือเข้าร่วมกิจกรรมต่าง ๆ ของชุมชน รอบพื้นที่โรงงาน เพื่อเป็นการเสริมสร้างความสัมพันธ์ ที่ดีกับชุมชน	- ชุมชนรอบ โรงงาน	- โครงการได้สนับสนุนกิจกรรมชุมชนร่วมงาน ต่างๆ ของชุมชน และกิจกรรมประเพณี เช่น งานบุญข้าวหลาม และจัดทำโครงการ POL marketplace #POL ยิ่งให้ ยิ่งได้ ปี 3 เพิ่มรายได้ ให้กับชุมชน และพัฒนาสินค้าชุมชน พร้อมทั้ง ประชาสัมพันธ์สินค้าชุมชนให้เป็นที่รู้จักมากขึ้น	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.22 แผนการ และผลการดำเนินงาน ชุมชนสัมพันธ์
	- กำหนดให้มีช่องทางการรับเรื่องร้องเรียนจาก ชุมชน ซึ่งสามารถรับเรื่องร้องเรียนได้ทั้งทาง จดหมาย โทรศัพท์ หรือร้องเรียนกับโครงการ ได้โดยตรง และประชาสัมพันธ์ช่องทางการกล่าว ให้ชุมชนทราบ รวมทั้งจัดให้มีขั้นตอนและ การจัดการข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้น	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการกำหนดให้มีช่องทางการรับเรื่องร้องเรียน จากชุมชน ทั้งทางจดหมาย โทรศัพท์ หรือร้องเรียน กับโครงการได้โดยตรง และประชาสัมพันธ์ ช่องทางการกล่าวให้ชุมชนทราบ รวมทั้งจัดให้มี ขั้นตอนและการจัดการข้อร้องเรียนที่เกิดขึ้น โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีข้อร้องเรียนจากชุมชน	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวก ข.25 บันทึกข้อมูล ข้อร้องเรียนของโครงการ

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยคนในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบ ในช่วงที่มีตำแหน่งว่าง	- ชุมชนรอบโรงงาน	- โครงการได้พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก และมีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งว่าง โดยปัจจุบัน มีพนักงานที่เป็นคนท้องถิ่นจังหวัดระยองคิดเป็นร้อยละ 96.7	- ไม่พบปัญหา	-
	- สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่ เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียนการสอน เช่น มอบทุนการศึกษา เป็นต้น	- ชุมชนรอบโรงงาน	- โครงการได้สนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่มาอย่างต่อเนื่องโดยกำหนดไว้ในแผนประจำปี เช่น โครงการแนะแนวสายอาชีพ เพื่อให้ความรู้แนะแนวการศึกษาสู่อาชีพที่เกี่ยวข้องในสายงานอุตสาหกรรมและ EEC	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.22 แผนการ และผลการดำเนินงานชุมชนสัมพันธ์

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- เปิดโอกาสให้ชุมชนเข้ามาเยี่ยมชมโรงงาน เพื่อคลายความวิตกกังวลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ในช่วงดำเนินโครงการหรือในกรณีที่มีการร้องขอ เพื่อคลายความวิตกกังวล	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ชุมชนสามารถเข้าเยี่ยมชมโรงงานตามโครงการตรวจประเมินโรงงาน (ธงขาวดาวเขียว) ตามแผนที่กหนดจัดขึ้น และในกรณีที่มีการร้องขอเพื่อคลายความวิตกกังวล ทั้งนี้โครงการได้รับการตรวจประเมินโรงงาน เมื่อวันที่ 7 มีนาคม พ.ศ. 2568	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.5 เอกสารการปฏิบัติตามแผนลดและขจัดมลพิษ และการตรวจประเมินโรงงานตาม (ธงขาว-ดาวเขียว)
	- จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้อหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- ชุมชนรอบโรงงาน	- กลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล มีนโยบายการบริหารจัดการความยั่งยืน ซึ่งมีแนวทางการดำเนินธุรกิจโดยยึดหลักการเป็นพลเมืองที่ดีของสังคม และอาศัยความรู้ความเชี่ยวชาญและประสบการณ์ของกลุ่มบริษัทฯ เพื่อเป็นส่วนร่วมในการยกระดับคุณภาพชีวิตของสังคม จากแนวคิดดังกล่าวนำไปสู่ นโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุน และส่งเสริมธุรกิจชุมชน ซึ่งดำเนินกิจกรรมอย่างต่อเนื่อง	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.22 แผนการและผลการดำเนินงานชุมชนสัมพันธ์ - ภาคผนวก ข.25 นโยบายการบริหารจัดการความยั่งยืน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- กรณีมีกิจกรรมการทดสอบระบบ (Commissioning) การเริ่มเดินเครื่องจักร (Start-up) การซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) หรือกรณีฉุกเฉินอื่น ๆ ต้องแจ้งให้ กนอ. ทราบ รวมทั้งแจ้งให้ชุมชนทราบผ่านช่องทางต่าง ๆ เช่น SMS เป็นต้น	- ชุมชนรอบโรงงาน	- ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 โครงการมีกิจกรรมดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ (Commercial Shutdown) หน่วยการผลิต HIPS Plant ในวันที่ 1-7 เมษายน พ.ศ. 2568 โดยได้แจ้งสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดเรียบร้อยแล้ว	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวก ข. 4 สำเนาหนังสือแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดก่อนดำเนินการหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown Turnaround)
	- จัดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น พร้อมวิธีการแก้ไข และการป้องกันการเกิดซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น กรณีที่พนักงานผู้รับเหมา และประชาชนได้รับผลกระทบจากโครงการ ทางโครงการต้องมีการชดเชยค่าเสียหาย	- ผู้ได้รับผลกระทบจากโรงงาน	- โครงการจัดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน และจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น พร้อมวิธีการแก้ไขและการป้องกันการเกิดซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น และมีการชดเชยค่าเสียหายกรณีที่พนักงานผู้รับเหมา และประชาชนได้รับผลกระทบจากโครงการ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข. 26 แผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	- จัดให้มีประกันภัยความรับผิดตามกฎหมายต่อ สาธารณชนเพื่อคุ้มครองความเสียหายที่อาจเกิดขึ้น ต่อชีวิตและทรัพย์สินของบุคคลภายนอก อันเนื่องมาจากการดำเนินงานของโครงการ เช่น สารเคมีรั่วไหล เป็นต้น	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีประกันภัยความรับผิดตาม กฎหมายต่อสาธารณชน เพื่อคุ้มครองความ เสียหายที่อาจเกิดขึ้น ต่อชีวิตและทรัพย์สิน ของบุคคลภายนอกอันเนื่องมาจากการ ดำเนินงานของโครงการ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.27 แผน ฟื้นฟูหลังรับเหตุฉุกเฉิน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	<p>- บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ซึ่งอยู่ในกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล (GC) ได้พิจารณาที่จะจัดตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมร่วมกับ กนอ. หรือรวมกับกลุ่ม GC โดยมีรายละเอียดดังนี้</p> <p>1) จัดตั้งคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อมของกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล (GC) ร่วมกับการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) เพื่อให้มีส่วนร่วมในการกำกับ ดูแล ตรวจสอบ การปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ รวมถึงมี ส่วนร่วมในการเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทาง ป้องกันแก้ไขข้อร้องเรียนจากแต่ละภาคส่วน รวมทั้งมีส่วนร่วมในการเสนอแนะกิจกรรม มวลชนสัมพันธ์ และการชดเชยเยียวยา (ต่อ)</p>	<p>- ภายในพื้นที่ โรงงาน</p> <p>- ภายในพื้นที่ โรงงาน</p>	<p>- กลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล มีการ จัดตั้งคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และ สิ่งแวดล้อมร่วมกับ กนอ. โดยมีคณะทำงาน ประกอบด้วย ผู้แทนจากหลายภาคส่วน เช่น การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย หน่วยงานราชการ ผู้ประกอบการ และ หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อร่วมกันติดตาม ตรวจสอบผลกระทบจากการประกอบกิจการ ของกลุ่มบริษัท ฯ มาอย่างต่อเนื่อง โดยจัดให้มี การประชุมระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 จำนวน 2 ครั้ง ดังนี้ ครั้งที่ 1/2568 เมื่อวันที่ 27 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 ครั้งที่ 2/2568 เมื่อวันที่ 28 เมษายน พ.ศ. 2568 และ ครั้งที่ 3 เมื่อวันที่ 25 มิถุนายน พ.ศ. 2568</p>	<p>- ไม่พบปัญหา</p>	<p>- ภาคผนวก ข.27-1 คำสั่ง แต่งตั้งคณะกรรมการ มวลชนสัมพันธ์ และ สิ่งแวดล้อมของกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล (GC)</p> <p>- ภาคผนวก ข. 27-2 รายงานบันทึกการประชุม คณะทำงานประสานงาน ให้ คำ ป ร ึก ษ า ด้าน สิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1-3 ประจำปีพ.ศ. 2568</p>

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	(ต่อ) โดยจะต้องจัดตั้งคณะกรรมการตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้แล้วเสร็จก่อนเริ่มการ ก่อสร้างภายใน 90 วัน โดยคณะกรรมการ ประกอบด้วย ตัวแทนโครงการ ตัวแทนจากภาค ราชการ ตัวแทนชุมชนผู้นำชุมชน และผู้แทนการ นิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ทั้งนี้ มีตัวแทนจากชุมชนมากกว่ากึ่งหนึ่งของ องค์ประกอบ และตัวแทนจากชุมชนต้องไม่มี ตำแหน่งบริหารหรือตำแหน่งผู้นำชุมชน ซึ่งกระบวนกรได้มาของผู้แทนชุมชนและตัวแทน ภาคราชการที่จะเข้ามาเป็นคณะกรรมการนั้นให้ ทาง กนอ. เป็นผู้ดำเนินการ				

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	2) วาระของกรรมการและการพ้นสภาพคณะกรรมการฯ มีวาระในการดำรงตำแหน่งคราวละ 4 ปี และติดต่อกันไม่เกิน 2 วาระ คณะกรรมการฯ อาจพ้นสภาพเมื่อตาย ลาออก ย้ายภูมิลำเนา (กรณีตัวแทนภาคประชาชน) หรือพ้นสภาพจากพนักงานบริษัทหรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (กรณีตัวแทนของโครงการ ตัวแทนหน่วยงานราชการ และตัวแทนผู้ทรงคุณวุฒิด้านสิ่งแวดล้อม) และขาดคุณสมบัติของคณะกรรมการฯ หากมีกรรมการท่านใดพ้นสภาพตามเงื่อนไขข้างต้น จะต้องดำเนินการคัดเลือกคณะกรรมการท่านใหม่ทดแทนตามเงื่อนไขที่กำหนดให้แล้วเสร็จภายใน 90 วัน				

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	3) บทบาทหน้าที่สำคัญของคณะกรรมการฯ มีดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> - ประสานงานและกำกับดูแลให้โครงการดำเนินการโดยไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม - ให้คำปรึกษา เสนอแนะแนวทาง และประสานงานแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม และข้อร้องเรียนของชุมชนอันเนื่องมาจากดำเนินงานของโครงการ/กลุ่มบริษัท - พิจารณาและให้ข้อคิดเห็นต่อขั้นตอน และวิธีการดำเนินงานที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมตลอดจนประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง - เชิญบุคคลหรือเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องเพื่อให้ข้อมูล คำปรึกษา หรือข้อเสนอนะได้ตามความจำเป็น 		โดยคณะกรรมการฯ มีบทบาทหน้าที่สำคัญ เช่น <ul style="list-style-type: none"> - ประสานงานและกำกับดูแลให้โครงการดำเนินการโดยไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม - ให้คำปรึกษา เสนอแนะแนวทาง และประสานงานแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม และข้อร้องเรียนของชุมชนอันเนื่องมาจากดำเนินงานของโครงการ/กลุ่มบริษัท - พิจารณาและให้ข้อคิดเห็นต่อขั้นตอน และวิธีการดำเนินงานที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมตลอดจนประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง - เชิญบุคคลหรือเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้องเพื่อให้ข้อมูล คำปรึกษา หรือข้อเสนอนะได้ตามความจำเป็น 	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำปีงบประมาณ-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none">- ในกรณีที่มีการก่อสร้างและทดลองเดินเครื่องให้บริษัทฯ นำเสนอความก้าวหน้าโครงการต่อคณะทำงานฯ ตามความเหมาะสม- จัดให้มีการส่งเสริมความรู้ หรือเสริมสร้างความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการสิ่งแวดล้อมให้แก่ประชาชนและชุมชนอย่างต่อเนื่อง- พิจารณาจัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์และความรับผิดชอบต่อสังคมของโครงการฯ ทั้งระยะสั้น ระยะยาว และแบบชั่วคราวให้เหมาะสมกับชุมชน- พิจารณาการชดเชยและเยียวยา หากเป็นปัญหาที่พิสูจน์แล้วว่าเกิดจากการดำเนินงานของโครงการ- จัดให้มีการอบรม/ให้ความรู้/การดูงานภายใน 6 เดือน หลังจากการจัดตั้ง และทุก 2 ปี เพื่อเพิ่มเติมความรู้ใหม่หรือตามความเหมาะสม		<ul style="list-style-type: none">- นำเสนอความก้าวหน้าโครงการต่อคณะทำงานฯ ในกรณีที่มีการก่อสร้างและทดลองเดินเครื่อง เป็นต้น- วันที่ 16 มกราคม พ.ศ. 2568 ศึกษาดูงาน ณ Smart Park อ.วังจันทร์ จ.ระยอง โดยศูนย์ปฏิบัติการอัจฉริยะ (Intelligent Operation Center หรือ IOC) เป็นศูนย์กลางควบคุมสาธารณูปโภคของเมือง สำหรับควบคุมและสั่งการระบบสาธารณูปโภค ระบบรักษาความปลอดภัย และระบบโครงสร้างพื้นฐานทั้งหมดภายในพื้นที่เมืองอัจฉริยะวังจันทร์วัลเลย์	<ul style="list-style-type: none">- ไม่พบปัญหา	<ul style="list-style-type: none">- ภาคผนวก ข.27-2 รายงานบันทึกการประชุมคณะทำงานประสานงานให้คำปรึกษาด้านสิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1-3 ประจำปีพ.ศ. 2568

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
8. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)	4) องค์ประชุมและความถี่ในการประชุม กำหนดให้มีวาระการประชุมอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง หรือมากกว่านั้นหากมีเหตุจำเป็น เร่งด่วน เพื่อติดตามผลการปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบ ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและแผนมวลชน สัมพันธ์	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ได้มีการจัดการประชุมคณะทำงานฯ จำนวน 2 ครั้ง ดังนี้ ครั้งที่ 1/2568 เมื่อวันที่ 27 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 ครั้งที่ 2/2568 เมื่อวันที่ 28 เมษายน พ.ศ. 2568 และครั้งที่ 3 เมื่อวันที่ 25 มิถุนายน พ.ศ. 2568	- ไม่พบปัญหา	- ภา ค ผนวก ข . 27-2 รายงานบันทึกการประชุม คณะทำงานประสานงาน ให้ ค ำ ป ร ิ ก ษ า ค ำ น สิ่งแวดล้อม ครั้งที่ 1-3 ประจำปีพ.ศ. 2568

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
9. พื้นที่สีเขียว	- จัดให้มีพื้นที่สีเขียวและแนวกันชน ประมาณ 2.14 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 5.2 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด 41.13 ไร่	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีการปลูกต้นไม้ แนวกันชน และจัดสวนหย่อมภายในพื้นที่โครงการ ประมาณ 2.14 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 5.2 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด 41.13 ไร่ โดยปลูกต้นไม้ยืนต้นบริเวณแนวรั้วรอบโครงการ ทางเข้าพื้นที่โครงการ ภายในพื้นที่โครงการ และปลูกไม้ดอกไม้ประดับรอบอาคารสำนักงาน	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.46 พื้นที่สีเขียวและแนวกันชน
	- กำหนดแผนการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวให้มีสภาพดีอยู่เสมอโดยจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว ต้นไม้ ภายในโครงการ เช่น การรดน้ำต้นไม้ พรวนดิน ใส่ปุ๋ย ฉีดยากำจัดวัชพืชและแมลง เป็นต้น ให้มีความสวยงามเป็นระเบียบอยู่เสมอ	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีแผนการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว พร้อมทั้งเจ้าหน้าที่ดูแลบำรุงรักษาคอยรดน้ำต้นไม้ พรวนดิน ใส่ปุ๋ย ฉีดยากำจัดวัชพืชและแมลง เป็นต้น เพื่อให้ต้นไม้มีความสวยงามเป็นระเบียบอยู่เสมอ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข . 28 แผนการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว - รูปที่ 3.47 เจ้าหน้าที่ดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย 10.1 มาตรการ ทั่วไป	- จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามที่กฎหมาย กำหนด เพื่อทำหน้าที่กำหนดนโยบายและ วางแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย รวมถึงรายงานผลการปฏิบัติงานให้ผู้บริหาร รับทราบ	- ภายใน พื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้จัดตั้งคณะกรรมการความ ปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม ในการทำงาน เพื่อทำหน้าที่กำหนดนโยบาย และวางแผนการดำเนินงานด้านความ ปลอดภัย รวมถึงรายงานผลการปฏิบัติงาน ให้ผู้บริหารรับทราบ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.29 คำสั่งแต่งตั้ง คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม ในการทำงาน
	- จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ให้ถูกต้องตามหลัก วิชาการในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้ พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลา ที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/ การสลับวันทำงานในพื้นที่มีเสียงดัง เป็นต้น และ ปรับปรุงข้อมูล อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- ภายใน พื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ตามหลัก วิชาการในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้ พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน โดยกำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลา ที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/ การสลับวันทำงานในพื้นที่มีเสียงดัง	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.30-1 เอกสาร การจัดทำโครงการอนุรักษ์การ ได้ยิน - ภาคผนวก ข.30-2 นโยบาย โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการ ทั่วไป (ต่อ)	- อบรมให้ความรู้พนักงานเกี่ยวกับอันตรายจาก เสียงดัง วิธีการป้องกันตัวจากเสียงดังบริเวณ ภายในโรงงานที่มีเสียงดัง การสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันเสียงดังอย่างถูกวิธี	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการมีการอบรมให้ความรู้พนักงานเกี่ยวกับ อันตรายจากเสียงดัง วิธีการป้องกันตัวและการสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างถูกวิธีเพื่อความปลอดภัย ในการทำงานของพนักงานปีละ 1 ครั้ง	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.30-3 เอกสาร อบรมพนักงานในโครงการ อนุรักษ์การได้ยิน
	- พิจารณาควบคุมระดับเสียงจากแหล่งกำเนิด โดยเลือกเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่มีระดับเสียงดัง ไม่เกิน 85 เดซิเบล (เอ) หรือติดตั้งอุปกรณ์ลด เสียง ทั้งนี้หากพบระดับเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบล (เอ) ขึ้นไปให้ติดป้ายเตือน เพื่อกำหนดให้พื้นที่ ดังกล่าวเป็นพื้นที่ที่มีเสียงดัง และควบคุมให้ พนักงานสวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่าง เคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และกำหนดระยะเวลาในการเข้าทำงานใน บริเวณดังกล่าว	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้พิจารณาควบคุมระดับเสียงจาก แหล่งกำเนิดเป็นอันดับแรก โดยเลือกเครื่องจักร/ อุปกรณ์ที่มีระดับเสียงดังไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) หรือ ติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียงในพื้นที่ที่ดำเนินการได้ รวมทั้ง ได้ตรวจวัดระดับเสียงบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต และจัดทำ Noise Contour ซึ่งพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) โครงการได้พิจารณาติดตั้งป้ายเตือน พื้นที่เสียงดัง กำหนดให้พนักงานสวมอุปกรณ์ป้องกัน เสียงดังอย่างเคร่งครัดเมื่อเข้าสู่พื้นที่เสียงดัง และ กำหนดระยะเวลาในการเข้าทำงานในบริเวณดังกล่าว	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.48 Blower ติดตั้ง อุปกรณ์ลดเสียงดัง - รูปที่ 3.49 ป้ายเตือน บริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล (เอ) - รูปที่ 3.50 พนักงานสวม อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง - บทที่ 4 หัวข้อ 4.11.2.3 การจัดทำแผนที่ระดับ เสียง (Noise Contour Map)

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- วิเคราะห์กิจกรรมที่ทำให้ผลการตรวจวัดเสียงบริเวณ Bagging unit เกินเกณฑ์มาตรฐาน พร้อมจัดทำมาตรการลดระดับเสียงจากแหล่งกำเนิด เช่น การปรับปรุงอุปกรณ์เครื่องจักร การติดตั้ง Insulation เป็นต้น รวมทั้งปรับปรุงกระบวนการทำงานของพนักงานประจำเพื่อลดโอกาสสัมผัสเสียงดังให้แล้วเสร็จภายในปี พ.ศ. 2564	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการได้ดำเนินการวิเคราะห์กิจกรรมที่ทำให้ผลการตรวจวัดเสียงบริเวณ Bagging unit เกินเกณฑ์มาตรฐาน โดยพบว่า จุดที่มีระดับเสียงดังคือบริเวณท่อ Transfer จาก Pellet GPPS & HIPS และ Hopper ซึ่งโครงการได้ทำการติดตั้งฉนวนลดเสียงบริเวณ Conveying Unit เพื่อให้เสียงจากการขนส่งเม็ดพลาสติกลดต่ำลง โดยบริเวณพื้นที่ที่มีพนักงานทำงานประจำคือ <ul style="list-style-type: none"> • Bagging HIPS บริเวณท้าย Line • Bagging HIPS ตรงตำแหน่งกรอกเม็ดลงถุง • Bagging GPPS บริเวณท้าย Line • Bagging GPPS ตรงตำแหน่งกรอกเม็ดลงถุง ซึ่งทุกพื้นที่มีผลการตรวจวัดเสียงอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.31 เอกสารมาตรการลดเสียงดังบริเวณ Bagging unit (MOC ติดตั้งฉนวนลดเสียงบริเวณ Conveying Unit)

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มี Safety Data Sheet ของสารเคมีที่เกี่ยวข้องทั้งหมดในโรงงานเป็นภาษาไทย และเก็บไว้ในที่ที่พนักงานทุกระดับสามารถนำไปอ่านได้เพื่อเป็นการให้ความรู้แก่พนักงาน	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการจัดให้มี Safety Data Sheet ฉบับภาษาไทยของสารเคมีที่ใช้ในโครงการทั้งหมดแล้ว ซึ่งพนักงานทุกคนสามารถเข้าถึงข้อมูลได้โดยง่าย เช่นฐานข้อมูลในระบบ Intranet และมีการติดประกาศไว้บริเวณที่มีการจัดเก็บสารเคมี เป็นต้น	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.51 บ้ายแสดงข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet) - ภาคผนวก ข . 20 เอกสารความปลอดภัยเกี่ยวกับสารเคมี (ฉบับภาษาไทย)
	- ปฏิบัติตามมาตรการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และมาตรการด้านอันตรายร้ายแรงอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และมาตรการด้านอันตรายร้ายแรงอย่างเคร่งครัด	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการ ทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มีแผนงานทางด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม และแผนงานทางด้านอาชีวอนามัย ทั้งนี้ เพื่อให้ มีการตรวจสอบ วิเคราะห์ และควบคุมอันตราย ที่อาจเกิดขึ้น โดยมีวัตถุประสงค์ เพื่อให้มั่นใจว่า พนักงานจะไม่ได้รับผลกระทบจากการสัมผัสผัด กับสารเคมีต่าง ๆ ในขณะทำงาน	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดทำแผนงานทางด้านสุขศาสตร์ อุตสาหกรรมและแผนงานทางด้านอาชีวอนามัยแล้ว เพื่อให้มีการตรวจสอบวิเคราะห์ และควบคุมอันตราย ที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้หากต้องปฏิบัติงานในบริเวณที่มี ความเสี่ยง พนักงานต้องขออนุญาตเพื่อเข้าทำงาน (Permit to Work) จากเจ้าของพื้นที่ (Area owner)	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.32 แผน การจัดการด้านอาชีว- อนามัย ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และความ ต่อเนื่องทางธุรกิจ ประจำปี พ.ศ. 2568

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการ ทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้นภายในพื้นที่โครงการ พร้อมทั้งจัดให้มีบุคลากรที่มีความรู้ด้านการ ปฐมพยาบาลและผ่านการฝึกอบรมมาแล้ว เป็นผู้รับผิดชอบ และอุปกรณ์สำหรับปฐมพยาบาล รวมทั้งจัดรถไว้สำหรับรับส่งผู้บาดเจ็บ ผู้เจ็บป่วย ตลอดจนชักซ้อมการปฏิบัติหน้าที่เพื่อรองรับ กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีห้องพยาบาล บุคลากรที่มี ความรู้และผ่านการฝึกอบรมด้านการปฐม พยาบาลมาแล้วเป็นผู้รับผิดชอบ อุปกรณ์ ปฐมพยาบาล และรถรับส่งผู้บาดเจ็บหรือ ผู้เจ็บป่วย รวมทั้งทำการฝึกซ้อมการปฏิบัติ หน้าที่เพื่อรองรับในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินแล้ว	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.52 ห้องพยาบาล และเวชภัณฑ์ - รูปที่ 3.53 เจ้าหน้าที่ ประจำห้องพยาบาล - รูปที่ 3.54 รถรับส่ง ผู้บาดเจ็บกรณีฉุกเฉิน - รูปที่ 3.55 การชักซ้อม การปฏิบัติหน้าที่กรณี เกิดเหตุฉุกเฉิน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงาน และมีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี ปีละ 1 ครั้ง เพื่อเป็นการเฝ้าระวัง หากพบพนักงานที่มีผลการตรวจสุขภาพผิดปกติ โครงการจะมอบหมายให้แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ทำการคัดกรองผลการตรวจผิดปกติ จากนั้นจึงจะมีการสัมภาษณ์/วินิจฉัยจากแพทย์ เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุ และแนวทางป้องกัน โดยหากพบว่าความผิดปกติมีสาเหตุจากการทำงาน โครงการจะจัดให้มีการหมุนเวียนหรือย้ายงานของพนักงานที่พบผลตรวจสุขภาพผิดปกติที่ตรวจสอบแล้วว่าเกิดจากการทำงาน เพื่อเป็นการลดความเสี่ยงและโอกาสที่จะเกิดอันตรายต่อสุขภาพพนักงาน	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการมีแผนการตรวจสุขภาพพนักงานเข้าใหม่ก่อนเข้าทำงาน และพนักงานทุกคน ปีละ 1 ครั้ง ซึ่งระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 ไม่มีพนักงานเข้าใหม่ สำหรับการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปีพ.ศ. 2568 และการตรวจสุขภาพพนักงานตามปัจจัยเสี่ยงเมื่อวันที่ 7, 9, 13 และ 14 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 ทั้งนี้โครงการได้มอบหมายให้โรงพยาบาลกรุงเทพระยองเป็นผู้รับผิดชอบดูแลการตรวจสุขภาพพนักงานของโครงการ ซึ่งแพทย์อาชีวเวชศาสตร์จะเป็นผู้คัดกรองผลการตรวจที่ผิดปกติร่วมกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของโครงการ และให้คำวินิจฉัย คำแนะนำ และแนวทางการรักษา กรณีพบว่าความผิดปกติมีสาเหตุจากการทำงานโครงการจะพิจารณาหมุนเวียนหรือย้ายงานเพื่อลดความเสี่ยงต่อสุขภาพต่อไป	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.33-1 กำหนดการตรวจสุขภาพประจำปี พ.ศ. 2568 - ภาคผนวก ข.33-2 เอกสารข้อกำหนด TOR การตรวจสุขภาพ - ภาคผนวก ข.33-3 โปรแกรมการตรวจสุขภาพพนักงาน P-(Q-EH-OH)-001 - ภาคผนวก ข.33-4 ผลการตรวจสุขภาพ ประจำปีพ.ศ. 2567 - ภาคผนวก ข.33-5 ขั้นตอนการตรวจติดตามความผิดปกติจากการตรวจสุขภาพ W-(Q-EH-OH)-002

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการ ทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้มีการรายงานผลการประเมินอันตราย การศึกษาผลกระทบ แผนการดำเนินงานและแผนการ ควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งผลการปฏิบัติตามมาตรการ ความปลอดภัย และมาตรการลดความเสี่ยงต่าง ๆ ตามหมวด 4 มาตรา 32 แห่งพระราชบัญญัติความ ปลอดภัย และอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมใน การทำงาน พ.ศ. 2554 ให้กับกระทรวงแรงงานทราบ ทุกปี ทั้งนี้ เมื่อหมวด 4 มาตรา 32 มีข้อกำหนด ในทางปฏิบัติที่ชัดเจน ให้ดำเนินการตามที่กฎหมาย กำหนดไว้	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- ปัจจุบันกระทรวงแรงงานอยู่ระหว่างการยกร่าง หมวด 4 มาตรา 32(4) และมาตรา 33 แห่ง พระราชบัญญัติความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 ทั้งนี้หากมีข้อกำหนดที่ชัดเจน โครงการจะ ดำเนินการที่กำหนดอย่างเคร่งครัด อย่างไรก็ตาม โครงการได้มีการทบทวนการวิเคราะห์ความ เสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบ กิจการโรงงานให้แก่กรมโรงงานอุตสาหกรรม เป็นประจำทุก 5 ปี	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.34 สำเนาหนังสือนำส่ง รายงานการวิเคราะห์ ความเสี่ยงอันตรายที่ อาจเกิดจากการ ประกอบกิจการ โรงงาน และรายงาน ผลการดำเนินงาน ตาม แผนบริหาร จัดการความเสี่ยง

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการ ทั่วไป (ต่อ)	<div>- จัดให้มีส่วนงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ซึ่งจะมีการจัดฝึกอบรมแก่พนักงานตามแผนงานฝึกอบรมของบริษัทฯ ซึ่งสอดคล้องกับกฎหมายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยกำหนด</div> <div>- จัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรองฉุกเฉิน จำนวน 2 ตัว ได้แก่ ขนาด 1400 kVA และ 1900 kVA สำหรับผลิตกระแสไฟฟ้าเข้าสู่ส่วนการผลิตของโครงการในช่วงไฟดับ</div>	<div>- ภายในพื้นที่โรงงาน</div> <div>- ส่วนผลิตของโครงการ</div>	<div>- โครงการจัดให้มีส่วนงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และจัดฝึกอบรมให้แก่นักงานตามแผนงานฝึกอบรม ซึ่งสอดคล้องกับกฎหมายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยกำหนด</div> <div>- โครงการได้จัดให้มีเครื่องผลิตกระแสไฟฟ้าสำรองในกรณีที่ไฟดับ แหล่งไฟสำรองภายในโครงการซึ่งมีกำลังไฟสำรอง 1400 kVA และ 1900 kVA จะจ่ายไฟให้กับอุปกรณ์สำคัญเพื่อป้องกันมิให้เกิดผลกระทบทั้งต่อทรัพย์สินและสิ่งแวดล้อม</div>	<div>- ไม่พบปัญหา</div> <div>- ไม่พบปัญหา</div>	<div>-</div> <div>- รูปที่ 3.56 ระบบไฟฟ้าสำรองฉุกเฉินขนาด 1400 kVA</div> <div>- รูปที่ 3.57 ระบบไฟฟ้าสำรองฉุกเฉินขนาด 1900 kVA</div>

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการ ทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิต และจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผน บริหารจัดการความเสี่ยงตามรายงานการวิเคราะห์ ความเสี่ยงอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบ กิจการโรงงาน โดยโครงการจะจัดส่งรายงาน ดังกล่าวต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม และ กนอ. ทุก 5 ปี	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการมีการประเมินความเสี่ยงจาก กระบวนการผลิตและจัดทำรายงานผลการ ดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ตามรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงอันตราย ที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน โดยโครงการจัดส่งรายงานดังกล่าวต่อกรม โรงงานอุตสาหกรรม และ กนอ. ทุก 5 ปี ซึ่งได้ รายงานผลการประเมินความเสี่ยงครั้งล่าสุด เมื่อวันที่ 27 ธันวาคม พ.ศ. 2565	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.34 สำเนา หนังสือนำเสนอรายงานการ วิเคราะห์ความเสี่ยง อันตรายที่อาจเกิดจาก การประกอบกิจการ โรงงาน และรายงานผล การดำเนินงานตามแผน บริหารจัดการความเสี่ยง

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการ ทั่วไป (ต่อ)	- กำหนดให้ติดประกาศสัญลักษณ์เตือนอันตรายและ เครื่องหมายเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และข้อความ แสดงสิทธิและหน้าที่ของนายจ้างและลูกจ้าง	- ภายใน พื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้ติดป้ายสัญลักษณ์เตือนอันตรายและ เครื่องหมายเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และข้อความ แสดงสิทธิและหน้าที่ของนายจ้างและลูกจ้าง ให้เห็นอย่างชัดเจน	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.59 ข้อความ แสดงสิทธิและหน้าที่ของ นายจ้างและลูกจ้าง - รูปที่ 3.58 ป้ายสัญลักษณ์ เตือนอันตรายและ เครื่องหมายเกี่ยวกับความ ปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการ ทำงาน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.1 มาตรการ ทั่วไป (ต่อ)	- จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล ขั้นพื้นฐาน ที่เหมาะสมกับลักษณะงานและ เพียงพอกับจำนวนพนักงาน เช่น หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย และแว่นตานิรภัย เป็นต้น	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่พนักงานอย่างเพียงพอ ตามความเหมาะสมกับการปฏิบัติงานแต่ละ ประเภท โดยเฉพาะอุปกรณ์พื้นฐานสำหรับพนักงาน ทุกคน คือ หมวกนิรภัย (Safety Hat) พร้อมสายรัด คาง รองเท้านิรภัย (Safety Shoes) และแว่นตา นิรภัย (Safety glass)	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.60 สำ ร อ ง อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) - รูปที่ 3.27 พนักงานสวม ใส่อุปกรณ์คุ้มครองความ ปลอดภัยส่วนบุคคล
10.2 อุปกรณ์ ป้องกันและ ระงับอัคคีภัย	- จัดให้มีถังสำรองน้ำดับเพลิงขนาด 2,616 ลูกบาศก์เมตร สามารถสำรองน้ำดับเพลิง ไม่น้อยกว่า 9 ชั่วโมง และมีพนักงานผจญ เพลิงพร้อมทั้งอุปกรณ์ดับเพลิง และสามารถ ถึงที่เกิดเหตุได้ภายใน 3 นาที	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการมีถังสำรองน้ำดับเพลิงขนาด 2,616 ลบ.ม. ซึ่งสามารถสำรองน้ำดับเพลิงไม่น้อยกว่า 9 ชั่วโมง และมีพนักงานผจญเพลิงพร้อมทั้งอุปกรณ์ดับเพลิง ที่สามารถมาถึงที่เกิดเหตุได้ภายใน 3 นาที	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.61 ถังสำรองน้ำ ดับ เ พ ลิง ค อ น ก ร ี ต ขนาด 2,616 ลบ.ม. - รูปที่ 3.62 พนักงาน ผจญเพลิง

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.2 อุปกรณ์ ป้องกันและ ระงับอัคคีภัย (ต่อ)	- เครื่องสูบน้ำดับเพลิง (Firewater Pump) จำนวน 3 ชุด ประกอบด้วย เครื่องยนต์ดีเซล (Diesel Engine Pump) อัตราการไหล 285 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 1 ชุด และอัตราการไหล 200 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 1 ชุด และอัตราการไหล 450 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 1 ชุด โดยติดตั้งบริเวณอาคาร Fire Pump	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการอยู่ระหว่างวางแผนงานการติดตั้งเครื่องสูบน้ำดับเพลิงขนาด 450 ลบ.ม./ชั่วโมง ตามที่ได้รับเห็นชอบในรายงานฯ ครั้งที่ 2 โดยปัจจุบันโครงการจัดให้มีเครื่องสูบน้ำดับเพลิง (Firewater Pump) ชนิดใช้เครื่องยนต์ดีเซล จำนวน 2 ชุด ที่สามารถจ่ายน้ำให้ได้ 1 ชั่วโมง โดยติดตั้งบริเวณอาคาร Fire Pump	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.63 เครื่องสูบน้ำดับเพลิง (Firewater Pump) บ ริ เว ณ อาคาร Fire Pump
	- เครื่องสูบน้ำรักษาแรงดัน (Jockey Pump) ขนาด 4 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 1 เครื่อง โดยติดตั้งบริเวณอาคาร Fire Pump	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการจัดให้มีเครื่องสูบน้ำรักษาแรงดัน (Jockey Pump) ขนาด 4 ลูกบาศก์เมตร/ชั่วโมง จำนวน 1 เครื่อง โดยติดตั้งบริเวณอาคาร Fire Pump	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.64 เครื่องสูบน้ำรักษาแรงดัน (Jockey Pump) บริเวณอาคาร Fire Pump

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.2 อุปกรณ์ ป้องกันและ ระงับอัคคีภัย (ต่อ)	- อุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย ประกอบด้วย อุปกรณ์ที่ ติดตั้งในพื้นที่กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลี สไตรีน และอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง ดังนี้ บริเวณกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลี สไตรีน (1) ถังดับเพลิง 1) ชนิดผงเคมีแห้งแบบมือถือ - ขนาด 5 lbs (2.3 kg) จำนวน 1 ถัง บริเวณรถโฟล์คลิฟท์ - ขนาด 15 lbs (6 kg) จำนวน 45 ถัง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต - ขนาด 20 lbs (9 kg) จำนวน 76 ถัง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต	- บริเวณ กระบวนการ ผลิต เม็ด พลาสติก โพลีสไตรีน	- โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย ที่ติดตั้ง ในพื้นที่กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลี สไตรีน และอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง ดังนี้ บริเวณกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลี สไตรีน (1) ถังดับเพลิง 1) ชนิดผงเคมีแห้งแบบมือถือ - ขนาด 5 lbs (2.3 kg) จำนวน 1 ถัง บริเวณรถโฟล์คลิฟท์ - ขนาด 15 lbs (6 kg) จำนวน 45 ถัง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต - ขนาด 20 lbs (9 kg) จำนวน 76 ถัง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.65 ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้งแบบ มือถือ บริเวณพื้นที่ กระบวนการผลิต - รูปที่ 3.66 ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้งแบบ มือถือ บริเวณรถโฟล์ คลิฟท์ - ภาคผนวก ข.35 ตัวอย่างแผนผังแสดง การติดตั้งอุปกรณ์ ป้องกันและระงับ อัคคีภัยของโครงการ

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.2 อุปกรณ์ ป้องกันและ ระงับอัคคีภัย (ต่อ)	2) ผงเคมีแห้ง แบบล้อยื่น <ul style="list-style-type: none">- ขนาด 50 lbs (20 kg) จำนวน 3 ถึง บริเวณอาคารซ่อมบำรุง- ขนาด 100 lbs (50 kg) จำนวน 1 ถึง บริเวณอาคาร Fire Pump		2) ผงเคมีแห้ง แบบล้อยื่น <ul style="list-style-type: none">- ขนาด 50 lbs (20 kg) จำนวน 3 ถึง บริเวณอาคารซ่อมบำรุง- ขนาด 100 lbs (50 kg) จำนวน 1 ถึง บริเวณอาคาร Fire Pump	- ไม่พบปัญหา	<ul style="list-style-type: none">- รูปที่ 3.67 ถึงดับเพลิงชนิด ผงเคมีแห้ง แบบล้อยื่น บริเวณอาคารซ่อมบำรุง- รูปที่ 3.68 ถึงดับเพลิงชนิด ผงเคมีแห้ง แบบล้อยื่น บริเวณอาคาร Fire Pump
	3) ชนิด CO ₂ <ul style="list-style-type: none">- ขนาด 5 lbs (2.27 kg) จำนวน 5 ถึง บริเวณอาคารซ่อมบำรุง, อาคารสำนักงาน- ขนาด 10 lbs (4.54 kg) จำนวน 4 ถึง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต- ขนาด 15 lbs (6.8 kg) จำนวน 14 ถึง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต		3) ชนิด CO ₂ <ul style="list-style-type: none">- ขนาด 5 lbs (2.27 kg) จำนวน 5 ถึง บริเวณอาคารซ่อมบำรุง, อาคารสำนักงาน- ขนาด 10 lbs (4.54 kg) จำนวน 4 ถึง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต- ขนาด 15 lbs (6.8 kg) จำนวน 14 ถึง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต	- ไม่พบปัญหา	<ul style="list-style-type: none">- รูปที่ 3.69 ถึงดับเพลิง ชนิด CO₂ บริเวณอาคารสำนักงาน- รูปที่ 3.70 ถึงดับเพลิง ชนิด CO₂ บริเวณพื้นที่ กระบวนการผลิต- รูปที่ 3.71 ถึงดับเพลิงชนิด CO₂ บริเวณอาคารซ่อมบำรุง

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรไธรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.2 อุปกรณ์ ป้องกันและ ระงับอัคคีภัย (ต่อ)	(2) สายดับเพลิง และอุปกรณ์ดับเพลิง 1) Hose & Hydrant Cabinet (H) จำนวน 24 ตู้ บริเวณพื้นที่ กระบวนการผลิต 2) Foam Hydrant & Hose Cabinet (FH) จำนวน 3 ตู้ บริเวณพื้นที่ กระบวนการผลิต 3) Jet Hydrant & Hose (JH) จำนวน 6 ตู้ บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต 4) Jet Foam Hydrant & Hose (JFH) จำนวน 4 ตู้ บริเวณพื้นที่ กระบวนการผลิต 5) Jet Foam Hydrant (JF) จำนวน 2 ตู้ บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต		(2) สายดับเพลิง และอุปกรณ์ดับเพลิง 1) Hose & Hydrant Cabinet (H) จำนวน 24 ตู้ บริเวณพื้นที่กระบวนการ ผลิต 2) Foam Hydrant & Hose Cabinet (FH)จำนวน 3ตู้ บริเวณพื้นที่กระบวนการ ผลิต 3) Jet Hydrant & Hose (JH) จำนวน 6 ตู้ บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต 4) Jet Foam Hydrant & Hose (JFH) จำนวน 4 ตู้ บริเวณพื้นที่กระบวนการ ผลิต 5) Jet Foam Hydrant (JF) จำนวน 2 ตู้ บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.72 Hose & Hydrant Cabinet (H) บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต - รูปที่ 3.73 Foam Hydrant & Hose Cabinet (FH) บริเวณพื้นที่ กระบวนการผลิต - รูปที่ 3.74 Jet Hydrant & Hose (JH) บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต - รูปที่ 3.75 Jet Foam Hydrant & Hose (JFH) บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต - รูปที่ 3.76 Jet Foam Hydrant (JF) บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)	บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง (1) ถังดับเพลิง ขนาด 15 lbs (6 kg) จำนวน 24 ถัง สำหรับบริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง (2) สายดับเพลิง และอุปกรณ์ดับเพลิง ชนิด Hose & Hydrant Cabinet (H) จำนวน 2 ตู้ สำหรับบริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง	- บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง	บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง (1) ถังดับเพลิง ขนาด 15 lbs (6 kg) จำนวน 24 ถัง (2) สายดับเพลิง และอุปกรณ์ดับเพลิง ชนิด Hose & Hydrant Cabinet (H) จำนวน 2 ตู้ (3) ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้งในพื้นที่เดินที่ถาวร ที่ 1 จำนวน 3 ถัง และเดินที่ 2 จำนวน 6 ถัง	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.77 Hose & Hydrant Cabinet (H) บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง - รูปที่ 3.117 ถังดับเพลิงบริเวณเดินที่ถาวร
	- ระบบดับเพลิง ประกอบด้วย ระบบสปริงเกอร์ (Sprinkler) ที่ติดตั้งเหนืออุปกรณ์ต่าง ๆ ภายในโรงงาน ติดตั้งบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิตซึ่งจำเป็นต้องฉีดน้ำขณะเกิดเพลิงไหม้ ทั้งนี้ เพื่อดับเพลิงและจำกัดการแพร่กระจายของเพลิงตลอดจนรักษาอุปกรณ์ มิให้เสียหายจากความร้อน อันเนื่องมาจากเพลิงไหม้ ส่วนที่ถังเก็บสไตรีนจะใช้โฟมแทนน้ำในการดับเพลิง โดยโครงการจัดให้มี Sprinkler Water Spray กระจายอยู่ทั่วทั้งโรงงาน ดังนี้	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการจัดให้มี Sprinkler ที่ติดตั้งเหนืออุปกรณ์ต่าง ๆ ภายในโรงงานบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต และในบริเวณถังเก็บสไตรีนจะใช้โฟมแทนน้ำในการดับเพลิง	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.79 Sprinkler Water Spray บริเวณกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน - รูปที่ 3.80 Sprinkler Water Spray บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.2 อุปกรณ์ ป้องกันและ ระงับอัคคีภัย (ต่อ)	(1) บริเวณกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลี ไสตรีน จำนวน 1,445 หัว (2) บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง จำนวน 360 หัว				
	- โครงการได้ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) จำนวน 19 จุด เพื่อตรวจวัดสารไวไฟ ได้แก่ สารสไตรีน ตามจุดต่าง ๆ ภายในพื้นที่การ ผลิตของโครงการ เช่น บริเวณลานถังเก็บสไตรีน บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิตและห้องควบคุม เป็น ต้น ซึ่งจะส่งสัญญาณไปห้องควบคุมการผลิต เพื่อให้ทราบว่าการรั่วไหลบริเวณใด โดยการแจ้ง เตือนครั้งที่ 1 จะส่งสัญญาณเตือนที่ระดับ 25% LEL ซึ่งโครงการจะมีการแจ้งเตือนเพื่อเข้า ดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุเพื่อพิจารณา ดำเนินการแก้ไขและการแจ้งเตือน ครั้งที่ 2 ที่ระดับ 50% LEL โครงการจะมีการแจ้งภาวะฉุกเฉินระดับ 1	- ภายใน พื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) ทั้งหมด 19 จุด เพื่อตรวจวัดสารไวไฟ ซึ่งได้แก่ สไตรีนและเอทิลเบนซีน ตามจุดต่าง ๆ ภายในพื้นที่โครงการ เช่น บริเวณลานถังเก็บ สไตรีน ห้องควบคุม พื้นที่ทำการผลิต เป็นต้น ซึ่งจะส่งสัญญาณไปห้องควบคุมการผลิต เพื่อให้ ทราบว่าการรั่วไหลบริเวณใด โดยจะมีการ แจ้งเตือนครั้งที่ 1 จะส่งสัญญาณเตือนที่ระดับ 25% LEL ซึ่งโครงการจะมีการแจ้งเตือนเพื่อเข้า ดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุเพื่อพิจารณา ดำเนินการแก้ไข และการแจ้งเตือนครั้งที่ 2 ที่ระดับ 50% LEL โครงการจะมีการแจ้งภาวะฉุกเฉิน ระดับ 1	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.81 อุปกรณ์ตรวจจับ ก๊าซ (Gas Detector) บริเวณ ถังเก็บ SM - รูปที่ 3.82 อุปกรณ์ตรวจจับ ก๊าซ (Gas Detector) บริเวณ พื้นที่กระบวนการผลิต - รูปที่ 3.83 แผงไฟของระบบ ส่งสัญญาณเตือนจาก Gas Detector

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.2 อุปกรณ์ ป้องกันและ ระงับอัคคีภัย (ต่อ)	- ติดตั้งสัญญาณเตือนเพลิงไหม้ (Manual Fire Alarm) บริเวณกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน จำนวน 33 จุด บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง จำนวน 11 จุด และบริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง 2 จำนวน 7 จุด	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้ติดตั้งสัญญาณเตือนเพลิงไหม้ ทั่วบริเวณโรงงาน คือ บริเวณกระบวนการผลิต เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน จำนวน 33 จุด บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง จำนวน 11 จุด และบริเวณอาคารเก็บสารเคมี ส่วนกลาง 2 จำนวน 7 จุด และมีการทดสอบ สัญญาณเป็นประจำทุกวันพุธ เวลา 11.30 น.	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.78 สัญญาณ เตือนเพลิงไหม้ (Manual Fire Alarm) บริเวณกระบวนการ ผลิตเม็ดพลาสติกโ ลีสไตรีน
	- ติดตั้ง Smoke Detector บริเวณกระบวนการผลิต เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน จำนวน 65 จุด บริเวณ อาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง จำนวน 62 จุด และ บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง 2 จำนวน 35 จุด	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้ติดตั้ง Smoke Detector บริเวณ กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน จำนวน 65 จุด บริเวณอาคารเก็บสารเคมี ส่วนกลาง จำนวน 62 จุด และบริเวณอาคาร เก็บสารเคมีส่วนกลาง 2 จำนวน 35 จุด เพื่อส่งสัญญาณเตือนหากเกิดเหตุเพลิงไหม้	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.84 Smoke Detector บริเวณอาคาร เก็บสารเคมี

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อากาศมีมลพิษและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.2 อุปกรณ์ ป้องกันและ ระงับอัคคีภัย (ต่อ)	- ติดตั้ง Heat Detector บริเวณกระบวนการผลิต เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน จำนวน 17 จุด บริเวณ อาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง จำนวน 29 จุด	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการได้ติดตั้ง Heat Detector บริเวณ กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน จำนวน 17 จุด บริเวณอาคารเก็บสารเคมี ส่วนกลาง จำนวน 29 จุด เพื่อส่งสัญญาณเตือน หากเกิดเหตุเพลิงไหม้	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.85 Heat Detector บริเวณอาคารเก็บสารเคมี

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.2 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย (ต่อ)	<div>- จัดให้มีการตรวจตราความปลอดภัยเกี่ยวกับความสะอาด สภาพความเรียบร้อยของสถานที่และอุปกรณ์ต่าง ๆ และให้ทำการบันทึกผลการตรวจตราทุกครั้ง เพื่อนำไปวิเคราะห์และจัดการเกี่ยวกับความปลอดภัยต่อไป และมีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย ได้แก่</div> <div>1) ประตุนิไฟ</div> <div>2) สัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน</div> <div>3) ฝักบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน</div> <div>4) บิมน้ำดับเพลิง</div> <div>5) ระบบน้ำดับเพลิง</div> <div>6) เครื่องช่วยหายใจชนิดถังอัดอากาศ</div> <div>7) ถังดับเพลิงมือถือ</div>	<div>- ภายในพื้นที่โรงงาน</div>	<div>- โครงการได้ดำเนินการตรวจตราทั่วโรงงานเกี่ยวกับความสะอาด สภาพความเรียบร้อยของสถานที่และอุปกรณ์ต่าง ๆ และบันทึกผลการตรวจตราตามแบบฟอร์มที่กำหนดทุกครั้ง แล้วนำไปวิเคราะห์และจัดการเกี่ยวกับความปลอดภัยและมีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ เช่น สัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน ฝักบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน บิมน้ำดับเพลิง ระบบน้ำดับเพลิง เครื่องช่วยหายใจชนิดถังอัดอากาศ (SCBA) ถังดับเพลิงมือถืออุปกรณ์ Smoke Detector และสายดับเพลิง เป็นต้น</div>	<div>- ไม่พบปัญหา</div>	<div>- รูปที่ 3.86 ระบบควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน</div> <div>- รูปที่ 3.87 ฝักบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน</div> <div>- รูปที่ 3.88 อาคารบิมน้ำดับเพลิง</div> <div>- รูปที่ 3.89 เครื่องช่วยหายใจชนิดถังอัดอากาศ</div> <div>- รูปที่ 3.65 ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้งแบบมือถือ บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต</div> <div>- ภาคผนวก ข.37 ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงและชำระล้างฉุกเฉิน</div> <div>- ภาคผนวก ข.37 ตัวอย่างรายงานการตรวจสอบสภาพความปลอดภัยในการทำงาน และปรับปรุงโรงงาน (Safety & 5S Audit Committee)</div>

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.3 แผนตอบโต้เหตุฉุกเฉิน	<div>- จัดให้มีแผนควบคุมภาวะฉุกเฉินตามระดับความรุนแรง ซึ่งแบ่งเป็นเหตุการณ์ผิดปกติ และภาวะฉุกเฉิน 3 ระดับ ดังนี้</div> <div>1) เหตุการณ์ผิดปกติ</div> <div>เป็นเหตุการณ์ผิดปกติที่เกิดขึ้นในกลุ่มบริษัท หรือตามเส้นทางขนส่ง หรือแนวท่อผลิตภัณฑ์ในกลุ่มบริษัท หรือจุดบนเส้นทางที่เกิดอุบัติเหตุจากการขนส่งของบริษัทในกลุ่ม บริษัท ซึ่งบริษัทในกลุ่มบริษัท สามารถควบคุมเหตุการณ์และระงับเหตุได้</div>	<div>- ภายในพื้นที่โรงงาน</div>	<div>- โครงการมีแผนควบคุมภาวะฉุกเฉินดังเอกสาร P-(Q-SH-CM)-003 เรื่องแผนการบริหารการจัดการภาวะฉุกเฉินและภาวะวิกฤต และเอกสาร P-(Q-SH-CM)-OEMS-001 เรื่องการจัดการงานควบคุมภาวะฉุกเฉิน โดยมีการกำหนดระดับภาวะฉุกเฉินตามระดับความรุนแรง ซึ่งแบ่งเป็นเหตุการณ์ผิดปกติและภาวะฉุกเฉิน 3 ระดับ</div> <div>1) เหตุการณ์ผิดปกติ เป็นเหตุการณ์ผิดปกติที่เกิดขึ้นในกลุ่มบริษัท หรือตามเส้นทางขนส่ง หรือแนวท่อผลิตภัณฑ์ในกลุ่มบริษัท หรือจุดบนเส้นทางที่เกิดอุบัติเหตุจากการขนส่งของบริษัทในกลุ่มบริษัท ซึ่งบริษัทในกลุ่มบริษัท สามารถควบคุมเหตุการณ์และระงับเหตุได้</div> <div>2) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 เป็นภาวะฉุกเฉินซึ่ง Emergency Director (ED) หรือ Emergency Manager (EM) พิจารณาเห็นว่าเป็นภาวะฉุกเฉินจากเหตุการณ์ที่ไม่รุนแรง สามารถควบคุมได้โดยพนักงานที่อยู่ในกะของพื้นที่</div>	<div>- ไม่พบปัญหา</div>	<div>- ภาคผนวก ข.38 แผนการบริหารการจัดการภาวะฉุกเฉินและภาวะวิกฤต</div> <div>- ภาคผนวก ข.39 การจัดการงานควบคุมภาวะฉุกเฉิน</div> <div>- ภาคผนวก ข.40 แผนการฝึกอบรมประจำพ.ศ. 2568</div>

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรไพลีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.3 แผนตอบโต้เหตุฉุกเฉิน (ต่อ)	2) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 เป็นภาวะฉุกเฉินซึ่ง Emergency Director (ED) หรือ Emergency Manager (EM) พิจารณาเห็นว่าเป็นภาวะฉุกเฉินจากเหตุการณ์ที่ไม่รุนแรง สามารถควบคุมได้โดยพนักงานที่อยู่ในกะของพื้นที่ โดยใช้บุคลากร ทรัพยากร และอุปกรณ์ที่มีอยู่ในพื้นที่ของโรงงานที่เกิดเหตุ 3) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 เป็นภาวะฉุกเฉินซึ่ง Emergency Director (ED) หรือ Emergency Manager (EM) ได้พิจารณาแล้วเห็นว่าเป็นเหตุการณ์ที่มีความรุนแรง ต้องการการสนับสนุนด้านสรรพกำลังและอุปกรณ์การระงับเหตุเพิ่มเติมจากภายในบริษัทฯ และอำนาจการตัดสินใจจากผู้บริหาร หรือต้องการการช่วยเหลือจาก Emergency Duty Team/Plant ERT ซึ่งมีพนักงานระดับบริหารเป็นผู้อำนวยความสะดวกเหตุฉุกเฉิน และทีมสนับสนุนการประสานงานด้านต่าง ๆ ที่จำเป็นเข้ามาช่วยเหลือและอาจมีการ ขอความช่วยเหลือจากกลุ่มบริษัท PTTGC หรือ บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด		โดยใช้บุคลากร ทรัพยากร และอุปกรณ์ที่มีอยู่ในพื้นที่ของโรงงานที่เกิดเหตุ 3) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 เป็นภาวะฉุกเฉินซึ่ง Emergency Director (ED) หรือ Emergency Manager (EM) ได้พิจารณาแล้วเห็นว่าเป็นเหตุการณ์ที่มีความรุนแรง ต้องการการสนับสนุนด้านสรรพกำลังและอุปกรณ์การระงับเหตุเพิ่มเติมจากภายในบริษัทฯ และอำนาจการตัดสินใจจากผู้บริหาร หรือต้องการการช่วยเหลือจาก Emergency Duty Team/Plant ERT ซึ่งมีพนักงานระดับบริหารเป็นผู้อำนวยความสะดวกเหตุฉุกเฉิน และทีมสนับสนุนการประสานงานด้านต่าง ๆ ที่จำเป็นเข้ามาช่วยเหลือและอาจมีการ ขอความช่วยเหลือจากกลุ่มบริษัท PTTGC หรือ บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด		

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.3 แผนตอบโต้เหตุฉุกเฉิน (ต่อ)	4) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 เป็นภาวะฉุกเฉินซึ่ง Emergency Director (ED) หรือ Emergency Manager (EM) ได้พิจารณาแล้วเห็นว่าเป็นเหตุการณ์ที่มีความรุนแรงมาก ส่งผลกระทบต่อโรงงานข้างเคียงและชุมชน การควบคุมเหตุฉุกเฉินต้องใช้ทรัพยากรเพิ่มเป็นจำนวนมาก ทั้งจากภายในบริษัทและทรัพยากรจากหน่วยงานภายนอก เช่น บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด หน่วยดับเพลิงเทศบาลเมืองมาบตาพุดหน่วยงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยของจังหวัด เป็นต้น ซึ่งจะประกาศภาวะฉุกเฉินเข้าสู่แผนระดับ 1 ของจังหวัด เมื่อประกาศภาวะฉุกเฉินระดับ 3 ต้องมีการแจ้งขอรับการสนับสนุนเทศบาลเมืองมาบตาพุด และแจ้งหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง เช่น กนอ. และ ปก. จังหวัด เป็นต้น ทราบ โดยแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับ 1-3 และการแจ้งเหตุ		4) ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 เป็นภาวะฉุกเฉินซึ่ง Emergency Director (ED) หรือ Emergency Manager (EM) ได้พิจารณาแล้วเห็นว่าเป็นเหตุการณ์ที่มีความรุนแรงมาก ส่งผลกระทบต่อโรงงานข้างเคียงและชุมชน การควบคุมเหตุฉุกเฉินต้องใช้ทรัพยากรเพิ่มเป็นจำนวนมาก ทั้งจากภายในบริษัทและทรัพยากรจากหน่วยงานภายนอก เช่น บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด หน่วยดับเพลิงเทศบาลเมืองมาบตาพุดหน่วยงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยของจังหวัด เป็นต้น ซึ่งจะประกาศภาวะฉุกเฉินเข้าสู่แผนระดับ 1 ของจังหวัด เมื่อประกาศภาวะฉุกเฉินระดับ 3 ต้องมีการแจ้งขอรับการสนับสนุนเทศบาลเมืองมาบตาพุด และแจ้งหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง เช่น กนอ. และ ปก. จังหวัด เป็นต้น ทราบ โดยแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินระดับ 1-3 และการแจ้งเหตุ		

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อากาศมีมลพิษและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.3 แผนตอบโต้ เหตุฉุกเฉิน (ต่อ)	- จัดให้มีการฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน ระดับที่ 1-2 และแผนอพยพ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการมีแผนการเตรียมการเพื่อตอบสนอง ภาวะฉุกเฉินพร้อมทั้งมีการฝึกซ้อมตามแผนเป็น ประจำ โดยมีการซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 1 ทุกเดือน และซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 2 ปีละ 1 ครั้ง โดยในปีพ.ศ. 2568 โครงการจะ ดำเนินการการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ระดับ 2 ในวันที่ 24 กรกฎาคม พ.ศ. 2568 รายละเอียด จะรายงานให้ทราบในฉบับต่อไป	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.40 แผนการฝึกอบรม ประจำปีพ.ศ. 2568 - ภาคผนวก ข.41 รายงานการซ้อมแผน ฉุกเฉินระดับ 1

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย (ต่อ) 10.3 แผนตอบโต้ เหตุฉุกเฉิน (ต่อ)	- กำหนดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นและป้องกัน การเกิดซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริง ของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการมีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน และจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นโดยการ สอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ	- ไม่พบปัญหา	ภาคผนวก ข.26 แผน ฟื้นฟูหลัง ระงับเหตุ ฉุกเฉิน
	- กำหนดให้มีการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิด ผลกระทบจากโรงงานต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชนตามที่กฎหมายกำหนด	- ภายในพื้นที่ โรงงาน	- โครงการมีแผนการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิด ผลกระทบจากโรงงานต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชนตามที่กฎหมายกำหนด	- ไม่พบปัญหา	

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.4 การขนถ่ายสารสไตรีนโมโนเมอร์ และของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV) จากถังเก็บกักลงรถแท็งก์	- กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อควบคุมความปลอดภัยในการขนถ่ายสไตรีนโมโนเมอร์และของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (Recovered Volatiles; RV) จากถังเก็บกักลงรถแท็งก์ ดังนี้ (1) ก่อนเริ่มขั้นตอนการปฏิบัติงานพนักงานบริเวณพื้นที่ขนถ่ายตรวจสอบสภาพการทำงาน ได้แก่ ตรวจสอบสภาพสิ่งแวดล้อมโดยรอบ ตรวจสอบสภาพร่างกาย และอุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคล โดยต้องมีความสอดคล้องตามที่ระบุไว้ในเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน หากมีการเปลี่ยนแปลงใด ๆ ให้หยุดการทำงานนั้น ๆ ทันที	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ปัจจุบันโครงการยังไม่มีกิจกรรมขนถ่ายสาร Recovered Volatiles จากถังเก็บกักลงรถแท็งก์เพื่อจำหน่ายให้กับลูกค้าภายนอก - ปัจจุบันโครงการมีการจำหน่ายเฉพาะสารสไตรีนโมโนเมอร์ทางรถแท็งก์เท่านั้น ซึ่งโครงการกำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อควบคุมความปลอดภัยในการขนถ่ายสไตรีนโมโนเมอร์จากถังเก็บกักลงรถแท็งก์ตามเอกสาร W-(P-PS-OP)-001-20	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.18 คู่มือการปฏิบัติงาน W-(P-PS-OP)-020 ใน การขนส่งและการขนถ่าย Styrene Monomer และ Ethyl Benzene

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.4 การขนถ่ายสารสไตรีนโมโนเมอร์ และของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV) จากถังเก็บกักถังรถแท็งก์ (ต่อ)	(2) พนักงานห้องควบคุมตรวจสอบสภาวะของถังเก็บกักที่ใช้ในการขนถ่าย ได้แก่ ค่าความดัน อุณหภูมิ และระดับของสารภายในถังเก็บกัก (3) พนักงานบริเวณพื้นที่ขนถ่ายทำการเชื่อมต่อท่อขนถ่ายสารสำหรับปรับสมดุลความดันระหว่างถังเก็บกักเข้ากับรถแท็งก์ (4) พนักงานต่อระบบสายดินเข้ากับตัวรถแท็งก์ พร้อมทั้งต่อชุดแขนกลและข้อต่อ รวมถึงวาล์วต่าง ๆ ที่ใช้ในการขนถ่าย และท่อระบายอากาศที่อยู่ภายในแท็งก์ไปยังถังเก็บกัก				

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.4 การขนถ่ายสารสไตรีนโมโนเมอร์ และของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV) จากถังเก็บกักลงรถแท็งก์ (ต่อ)	(5) พนักงานห้องควบคุมจะตรวจสอบรอยรั่วของวาล์วและระบบท่อก่อนเริ่มขนถ่าย โดยใช้ไนโตรเจนทดสอบการรั่วไหลของท่อขนถ่ายสาร ซึ่งระบบท่อที่ต่อเข้ากับตัวรถจะต้องสามารถคงระดับความดันไว้คงที่เป็นเวลาอย่างน้อย 1 นาที รวมถึงตรวจสอบระบบวาล์วต่าง ๆ ในระบบขนถ่ายว่าเปิด/ปิด อย่างถูกต้อง (6) พนักงานห้องควบคุมจะระบุปริมาณสารที่ต้องการขนถ่ายด้วยระบบควบคุมอัตโนมัติ ก่อนที่พนักงานจะสั่งปั๊มให้ทำงานเพื่อเริ่มขนถ่ายสารจากถังเก็บกักไปยังรถแท็งก์				

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.4 การขนถ่ายสารสไตรีนโมโนเมอร์ และของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV) จากถังเก็บกักแรงดันแก๊ส (ต่อ)	(7) ในขณะที่มีการขนถ่ายให้พนักงานบริเวณพื้นที่ขนถ่ายตรวจสอบหน้างานว่าไม่มีการรั่วไหลและไม่มีสิ่งผิดปกติอื่น ๆ ตลอดระยะเวลาที่มีการขนถ่าย โดยหากเกิดกรณีฉุกเฉินพนักงานบริเวณพื้นที่ขนถ่ายจะออกจากพื้นที่ในทันทีและแจ้งให้เจ้าหน้าที่ฝ่ายควบคุมทำการหยุดการขนถ่ายจากห้องควบคุม หรือทำการหยุดการขนถ่ายจากปุ่มฉุกเฉินที่อยู่บริเวณจุดปฏิบัติงาน (8) หลังจากขนถ่ายสารจนครบตามปริมาณตามที่กำหนด บั้มจะหยุดเดินเครื่องอัตโนมัติ พนักงานห้องควบคุมทำการไล่ของเหลวที่ค้างอยู่ในท่อที่ต่อกับบรรจรถทุกโดยควบคุมผ่านโปรแกรมอัตโนมัติ				

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.4 การขนถ่ายสารสไตรีนโมโนเมอร์ และของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV) จากถังเก็บกักลงรถแท็งก์ (ต่อ)	(9) พนักงานบริเวณพื้นที่ขนถ่ายจะทำการปลดการเชื่อมต่อท่อต่าง ๆ ออกจากรถ และกดปุ่มจากหน้าจอเพื่อยืนยันว่าได้ทำการขนถ่ายเสร็จเรียบร้อยแล้ว (10) หลังจากเสร็จสิ้นกิจกรรมการขนถ่ายพนักงานบริเวณพื้นที่ขนถ่ายจะทำการตรวจสอบความเรียบร้อยของพื้นที่บริเวณขนถ่ายรวมถึงพนักงานห้องควบคุมจะมีการจดบันทึกระดับของเหลวในถังเก็บกัก และค่าความดันภายในถัง				

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อากาศในร่มและความปลอดภัย (ต่อ) 10.5 การขนส่งสารสไตรีนโมโนเมอร์และของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV)	<div>- ตรวจสอบผู้ประกอบการขนส่งเป็นประจำโดยใช้มาตรฐานความปลอดภัยในการขนส่งที่เป็นที่ยอมรับระดับสากล</div> <div>- ส่งเสริมให้ผู้ประกอบการขนส่งใช้กระบวนการจัดการด้านความปลอดภัยในการขนส่ง เช่น การตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ของพนักงานขับรถ การฝึกอบรมอย่างต่อเนื่องในการจัดการกับอุบัติเหตุที่เกี่ยวข้องกับการขนส่ง การขับขี่ในเชิงป้องกันอุบัติเหตุ เป็นต้น</div>	<div>- ภายในพื้นที่โรงงาน</div> <div>- ภายในพื้นที่โรงงาน</div>	<div>- โครงการมีการตรวจสอบผู้ประกอบการขนส่งสารสไตรีนโมโนเมอร์อย่างเป็นประจำตามมาตรฐานทางด้านความปลอดภัยที่เป็นที่ยอมรับในระดับสากลเพื่อให้การขนส่งมีประสิทธิภาพและเกิดความปลอดภัย เช่น การสัมภาษณ์พนักงานขับรถเกี่ยวกับความรู้เรื่องการขนส่งสารสไตรีนโมโนเมอร์</div> <div>- โครงการกำหนดให้ผู้ประกอบการขนส่งสารสไตรีนโมโนเมอร์ใช้กระบวนการจัดการด้านความปลอดภัยในการขนส่ง เช่น ตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ของพนักงานขับรถเป็นประจำ และดำเนินการฝึกอบรมให้ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นในการขนส่ง</div> <div>- ปัจจุบันโครงการยังไม่มีกิจกรรมขนส่งของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV) เพื่อจำหน่ายให้กับลูกค้าภายนอก</div>	<div>- ไม่พบปัญหา</div>	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.5 การขนส่งสารสไตรีนโมโนเมอร์และของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV) (ต่อ)	- กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินในกรณีที่รถขนส่งสารเคมีเกิดอุบัติเหตุ	- ภายในพื้นที่โรงงานและตลอดเส้นทางขนส่ง	- โครงการได้จัดทำคู่มือการปฏิบัติงาน ในการขนส่งและการขนถ่ายสารสไตรีนโมโนเมอร์ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนยึดถือและปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด พร้อมทั้งจัดทำมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินในกรณีที่รถขนส่งสารเคมีเกิดอุบัติเหตุ - ปัจจุบันโครงการยังไม่มีกิจกรรมขนส่งของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV) เพื่อจำหน่ายให้กับลูกค้าภายนอก	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข. 18 คู่มือการปฏิบัติงาน W-(P-PS-OP)-020 ในการขนส่ง และการขนถ่าย Styrene Monomer และ Ethyl Benzene

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
10. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 10.5 การขนส่งสารสไตรีนโมโนเมอร์และของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV) (ต่อ)	- ควบคุมให้บริษัทผู้รับจ้างขนส่งจัดเตรียมเอกสารกำกับการณ์ขนส่งและข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) พร้อมทั้งติดฉลากเคมีภัณฑ์ลักษณะความเป็นอันตราย และเบอร์โทรศัพท์ติดต่อ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ รวมทั้งจัดให้มีคู่มือการระงับอุบัติเหตุจากวัตถุอันตรายซึ่งระบุขั้นตอนการตอบโต้เหตุฉุกเฉินไว้อย่างชัดเจน เพื่อใช้เป็นแนวทางปฏิบัติให้กับพนักงานขับรถขนส่งสารเคมี	- ตลอดเส้นทางขนส่ง	- โครงการควบคุมให้บริษัทผู้รับจ้างขนส่งจัดเตรียมเอกสารกำกับการณ์ขนส่งและข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) ของสารสไตรีนโมโนเมอร์ พร้อมทั้งติดฉลากเคมีภัณฑ์ลักษณะความเป็นอันตราย และเบอร์โทรศัพท์ติดต่อ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ รวมทั้งจัดให้มีคู่มือการระงับอุบัติเหตุจากวัตถุอันตรายซึ่งระบุขั้นตอนการตอบโต้เหตุฉุกเฉินไว้อย่างชัดเจน เพื่อใช้เป็นแนวทางปฏิบัติให้กับพนักงานขับรถขนส่งสารเคมี - ปัจจุบันโครงการยังไม่มีกิจกรรมขนส่งของเหลวที่เหลือจากการหมุนเวียนกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต (RV) เพื่อจำหน่ายให้กับลูกค้าภายนอก	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง	<p>- มาตรการป้องกันการรั่วไหลของสไตรีนจากถัง ปฏิกรณ์ V-111, V-112, R-113 และ R-114 และ การเกิด UVCE และการระเบิด (ของกระบวนการผลิต HIPS)</p> <p>(1) หลักความปลอดภัยในการออกแบบ และ อุปกรณ์ความปลอดภัยสำหรับถังปฏิกรณ์</p> <p>1) ถังปฏิกรณ์ V-111 ออกแบบที่ความดัน Full Vacuum ถึง 7 kg/cm² (Absolute) ทดสอบที่ความดัน 10.5 kg/cm² (Absolute) ใช้งานจริงที่ความดัน 0.5-0.7 kg/cm² (Gauge) และความดันที่ Rupture Disc แตกเท่ากับ 5.02 kg/cm² (Absolute) มี Safety Factor 8.6 เท่า</p> <p>2) ถังปฏิกรณ์ V-112 ออกแบบที่ความดัน เช่นเดียวกับ V-111 ยกเว้นความดันที่ใช้ งานจริงอยู่ในช่วง 0.4-0.7 kg/cm² (Absolute)</p>	<p>- บริเวณถัง ปฏิกรณ์ V-111, V-112, R-113 และ R-114</p>	<p>- โครงการได้มีการดำเนินการตามมาตรการ โดยมีการออกแบบและติดตั้งอุปกรณ์ต่าง ๆ ตามหลักความปลอดภัยและอุปกรณ์ความ ปลอดภัยสำหรับถังปฏิกรณ์ ตามที่กำหนด</p>	<p>- ไม่พบปัญหา</p>	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	3) ถึงปฏิกรณ์ R-113 และ R-114 ออกแบบที่ ความดัน 10.55 kg/cm ² (Absolute) ทดสอบ ที่ความดัน 15.82 kg/cm ² (Absolute) ใช้ งานจริงที่ความดัน 4.5 kg/cm ² (Absolute) และความดันRupture disc แตกเท่ากับ 9.42 kg/cm ² (Absolute) มี Safety Factor 2.1 เท่า				
	(2) จัดให้มีอุปกรณ์เสริมความปลอดภัยอื่น ๆ ดังนี้ 1) ระบบ Distribution Control System (DCS)	- บริเวณถัง ปฏิกรณ์ V-111, V-112, R-113 และ R-114	- จัดให้มีอุปกรณ์เสริมความปลอดภัยอื่น ๆ ดังนี้ 1) ระบบ Distribution Control System (DCS)	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.90 ระบบ DCS

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	2) Emergency Cool Function ในกรณีที่ อุณหภูมิในถังปฏิกรณ์ต่าง ๆ สูงเกินไป จะสั่งผ่าน DCS ให้ควบคุมอุณหภูมิของ สไตรีน/โพลีเมอร์ ให้เย็นลง โดย DCS จะควบคุมการสั่งการอุปกรณ์ต่าง ๆ คือ (ก) Cold Oil ที่อุณหภูมิ 50 องศาเซลเซียส จะใช้อัตราการไหลสูงสุดเพื่อใช้ Cold Oil ไปทำให้โพลีเมอร์เย็นลงทางด้าน Jacket/Coil ของถังปฏิกรณ์ และปิด Hot Oil ที่จะไปทำให้โพลีเมอร์ร้อนขึ้นทางด้าน Jacket/Coil ของถังปฏิกรณ์ (ข) Vacuum Pump จะทำงานเต็มกำลัง เพื่อดึงไอระเหยของสไตรีนออกจาก V-111 และ V-112 แล้วจึงทำให้กลั่นตัวที่ Condenser E-111 A/B และ E-112 A/B เป็นการช่วยลดอุณหภูมิภายในถังปฏิกรณ์		2) Emergency Cool Function ควบคุมการ สั่งการอุปกรณ์ต่าง ๆ โดยระบบ DCS	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.90 ระบบ DCS

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(ค) Initiator จะหยุดการป้อนลง V-111 และ V-112 เพื่อให้ปฏิกิริยาโพลีเมอไรเซชันหยุด และช้าลง ทำให้ความร้อนที่คายออกมา น้อยลงด้วย 3) มี Vacuum Pump สำหรับใช้ในการสร้าง สุญญากาศในถังปฏิกรณ์ V-111 และ V-112 เพื่อให้ความดันต่ำกว่าบรรยากาศ และใช้สำหรับระบายความร้อนออกจาก ระบบด้วย โดย Vacuum Pump แต่ละถัง ปฏิกรณ์จะมี 1 เครื่อง แต่ละเครื่องสามารถ สร้างสุญญากาศได้ที่ความดัน (-1.033) kg/cm ² แต่ละเครื่องถูกออกแบบให้มี Capacity เพียงพอในการทำงานทดแทนอีก เครื่องหนึ่ง		3) โครงการได้จัดให้มี Vacuum Pump สำหรับใช้ในการสร้างสุญญากาศ ในถังปฏิกรณ์ V-111 และ V-112 เพื่อให้ความดันต่ำกว่าบรรยากาศ และใช้สำหรับระบายความร้อนออก จากระบบ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.6 ปล่อง Vacuum Pump 2 (Devolatilizer และ Recycle Receiver) - รูปที่ 3.7 ปล่อง Vacuum Pump 1 (Reflux Receiver)

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	4) จัดให้มี Pressure Switch และ Interlocking System (เป็นระบบป้องกันการเกิด Over Pressure ใน R-113 และ R-114) บริเวณ Discharge Line ของปั๊มโพลีเมอร์ P-112 (Melt pump ของ V-112) จะมี Pressure Switch PS-112 ซึ่งตั้งค่าไว้ที่ 7 kg/cm ² ซึ่งถ้าความดันในท่อซึ่งจะส่งโพลีเมอร์ไปยัง R-113 และ R-114 โดยปั๊ม P-112 เกินค่าที่ตั้งไว้ จะมีระบบ Interlocking ป้องกัน โดยสั่งให้ P-112 หยุดทำงานทันที เพราะฉะนั้น Rupture Disc ซึ่งตั้งค่าไว้ที่ 9.42 kg/cm ² จะไม่มีโอกาสแตกเลย		4) โครงการได้จัดให้มี Pressure Switch และ Interlocking System ป้องกันการเกิด Over Pressure ใน R-113 และ R-114	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(3) ในกรณีที่อุณหภูมิและความดันเริ่มสูงผิดปกติ จากค่าที่ยอมรับได้จะสั่งการผ่าน DCS ในการ ลดอุณหภูมิ และความดันภายในถังปฏิกรณ์ ดังนี้ 1) โดยสั่งการลด Hot Oil Flow หรือเพิ่ม Cold Oil Flow ที่จะป้อนเข้า Reactor Jacket V-111, V-112, R-113 และ R-114 2) ลดตัวเร่งปฏิกิริยา ซึ่งจะป้อนไปยังโพลีเมอร์ ใน V-111 และ V-112 3) ให้ Vacuum Pump และ Control Valve ทำงานเต็มที่ 4) ลดความเร็วของปั๊ม P-112 ที่จะป้อนเข้า R-113 และ R-114 ในกรณีที่เกิดทำให้ Rupture Disc แตก สารที่อยู่ภายในถังซึ่งมี ความดันสูงจะถูกปล่อยไปตามท่อลงสู่ HIPS Blowdown Tank (T-109)	- บริเวณถัง ปฏิกรณ์ V-111, V-112, R-113 และ R-114	- ในกรณีที่อุณหภูมิและความดันเริ่มสูงผิดปกติ จากค่าที่ยอมรับได้ โครงการจะดำเนินการ สั่งการผ่าน DCS ในการลดอุณหภูมิ และความ ดันภายในถังปฏิกรณ์ตามที่กำหนด	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ) ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- มาตรการทั่วไป (1) บริเวณถังเก็บสารเคมี 1) ป้องกันการเกิดอุณหภูมิเพิ่มสูงผิดปกติ (More Temperature) โดยจัดให้มี Temperature Transmitter 3 จุดในแต่ละถัง เพื่อตรวจวัดและแสดงอุณหภูมิของสารภายในถังเก็บ ซึ่งสามารถอ่านค่าได้ที่หน้างาน (Local) และแสดงผลที่ห้องควบคุมผ่านระบบ DCS โดยถังเก็บ Styrene Monomer กำหนดให้ตั้งค่าเตือน High Temperature Alarm ไว้ที่อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส และมีการควบคุมระบบ Chiller Circulation เพื่อไม่ให้อุณหภูมิสูงเกินกำหนด	- บริเวณถังเก็บสารเคมี	- บริเวณถังเก็บสารเคมี โครงการได้จัดให้มี 1) Temperature Transmitter แสดงค่าระดับสารในถังที่อ่านค่าได้ที่หน้างาน (Local) และแสดงผลผ่านระบบ DCS โดยมี High Temperature Alarm ไว้ที่อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่ DCS และมีการควบคุมระบบ Chiller Circulation เพื่อป้องกันการเกิด More Temperature	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.91 Temperature Transmitter ติดกับตัวถัง SM - รูปที่ 3.92 ระบบ Chiller Circulation

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	2) ป้องกันการเกิดระดับสารภายในถังเก็บ สูงผิดปกติ (More Level) เมื่อทำการขน ถ่ายสารเคมีเข้าถัง โดยจัดให้มี Level Transmitter แสดงค่าระดับสารในถัง ซึ่งสามารถอ่านค่าได้ที่หน้างาน (Local) และแสดงผลที่ห้องควบคุมผ่านระบบ DCS โดยกำหนดให้ตั้งค่าเตือน High Level Alarm ที่ 90% ทั้งนี้หากระดับสารในถังเก็บ Styrene Monomer (T-100) และถังเก็บ Ethyl Benzene (T-103) สูงถึงค่าที่กำหนด Alarm นี้จะปิด Control Valve และสำหรับ ถังเก็บ Mineral Oil (T-107) Alarm จะหยุด การทำงานของปั๊ม		2) Level Transmitter แสดงค่าระดับสารในถัง ที่อ่านค่าได้ที่หน้างาน (Local) และแสดงผล ผ่านระบบ DCS โดยมี High Level Alarm ที่ 90% ที่ DCS เพื่อป้องกันการเกิด More Level	- ไม่พบปัญหา	-
	3) ป้องกันการเกิด Less Flow ขณะขนถ่าย สารเคมีเข้าถังโดยให้พนักงานตรวจตรา เพื่อสำรวจการรั่วไหล, ท่อแตก หรือการ ทำงานของปั๊ม		3) มีพนักงานตรวจตราเพื่อสำรวจการรั่วไหล, ท่อแตก หรือการทำงานของปั๊ม เพื่อป้องกัน การเกิด Less Flow ขณะขนถ่ายสารเคมี เข้าถัง	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(2) บริเวณถัง Dissolving Tank (T-101A) 1) ป้องกันการเกิด No N ₂ Flow โดยจัดให้มีระบบ Interlock ที่ต่อกับระบบ Rubber Grinding 2) ป้องกันการเกิดระดับสารภายในถังเก็บสูงผิดปกติ (More Level) เมื่อทำการขนถ่ายสารเคมีเข้าถัง โดยจัดให้มี Level Indicator แสดงค่าระดับสารในถัง ซึ่งสามารถอ่านค่าได้ที่หน้างาน (Local) และแสดงผลที่ห้องควบคุมผ่านระบบ DCS โดยกำหนดให้ตั้งค่าเตือน High Level Alarm ที่ 95% ทั้งนี้หากระดับสารใน Dissolving Tank (T-101A) สูงถึงค่าที่กำหนด จะปิด Control Valve และหยุดการทำงานของปั๊ม	- บริเวณถัง Dissolving Tank (T-101A)	- บริเวณถัง Dissolving Tank (T-101A) โครงการได้จัดให้มี 1) ระบบ Interlock ที่ต่อกับระบบ Rubber Grinding ป้องกันการเกิด No N ₂ Flow 2) Level Indicator ที่อ่านค่าได้ที่หน้างาน (Local) และแสดงผลผ่านระบบ DCS และมี High Level Alarm ที่ 95% ที่ DCS เพื่อป้องกันการเกิด More Level	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.93 Level Indicator แสดงค่าระดับสารในถัง Dissolving Tank (T-101A)

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	3) ป้องกันการเกิดอุณหภูมิเพิ่มสูงผิดปกติ (More Temperature) โดย จัดให้มี Temperature Indicator เพื่อตรวจวัดและ แสดงอุณหภูมิของสารภายใน Dissolving Tank ซึ่งสามารถอ่านค่าได้ที่หน้างาน (Local) และแสดงผลที่ห้องควบคุมผ่าน ระบบ DCS โดยกำหนดให้ตั้งค่าเตือน High Temperature Alarm ไว้ที่อุณหภูมิ 65 องศาเซลเซียส มีการควบคุมอุณหภูมิโดย Cooling Circulation		3) Temperature Indicator ที่อ่านค่าได้ที่ หน้างาน (Local) และแสดงผลผ่านระบบ DCS และมี High Temperature Alarm ไว้ที่อุณหภูมิ 65 องศาเซลเซียส ที่ DCS และมีการควบคุมอุณหภูมิโดย Cooling Circulation เพื่อป้องกันการเกิด More Temperature	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.105 Temperature Indicator และ Pressure Indicator - รูปที่ 3.23 ระบบหล่อเย็น

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(3) จัดให้มีเครื่องผลิตกระแสไฟฟ้าสำรองในกรณีที่ ไฟดับ แหล่งไฟสำรองภายในโครงการ ซึ่งมีกำลัง ไฟสำรองขนาด 1400 kVA และ 1900 kVA จะจ่ายไฟให้กับอุปกรณ์สำคัญเพื่อป้องกันมิให้ เกิดผลกระทบทั้งต่อทรัพย์สินและสิ่งแวดล้อม ดังนี้ 1) ระบบ UPS ซึ่งจ่ายไฟให้แก่ระบบ DCS และ Gas Leak Detector 2) Vacuum Pump ซึ่งเป็นอุปกรณ์สำคัญใน การสร้างสุญญากาศภายในถังปฏิกรณ์ V-111 และ V-112 และ Devolatilizer (V-121) และช่วยในการระบายความร้อน ออกจากถังดังกล่าว	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการจัดให้มีเครื่องผลิตกระแสไฟฟ้าสำรอง ในกรณีที่ไฟดับ ซึ่งมีกำลังไฟสำรอง 1400 kVA และ 1900 kVA ที่จะจ่ายไฟให้กับอุปกรณ์ สำคัญเพื่อป้องกันมิให้เกิดผลกระทบทั้งต่อ ทรัพย์สินและสิ่งแวดล้อม ได้แก่ ระบบ UPS, Vacuum Pump, ระบบ Chiller, ระบบ Cooling Water, ระบบ Hydraulic Motor, ระบบ Hot Oil และ Cold Oil	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.56 ระบบไฟฟ้า สำรองฉุกเฉินขนาด 1400 kVA - รูปที่ 3.57 ระบบไฟฟ้า สำรองฉุกเฉินขนาด 1900 kVA

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	<div>3) ระบบ Chiller ทั้งสองระบบคือ -7 องศาเซลเซียส และ 10 องศาเซลเซียส ซึ่งเป็นระบบน้ำเย็นที่จะส่งไปยัง Condenser ต่าง ๆ ภายในกระบวนการผลิต ซึ่งจะช่วยให้สไตรีน/เอทิลเบนซีน กลับตัวไม่ให้ระเหยออกสู่อากาศ</div> <div>4) ระบบ Cooling Water ซึ่งเป็นระบบน้ำหล่อเย็น สำหรับเครื่องจักร ตลอดจนใช้ส่งไป Condenser ต่าง ๆ ด้วย</div> <div>5) ระบบ Hydraulic Motor ซึ่งเป็นต้นกำลังในการขับ Agitator และปั๊มโพลีเมอร์ เพื่อป้องกันมิให้จับตัวแข็ง</div> <div>6) ระบบ Hot Oil และ Cold Oil ซึ่งเป็นระบบที่มีความสำคัญในการควบคุมอุณหภูมิในกระบวนการผลิต</div>				

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(4) จัดให้มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย การผจญเพลิง และการควบคุมภาวะฉุกเฉิน ตามแผนการฝึกอบรม	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย ฝึกซ้อมผจญเพลิง และการควบคุมภาวะ ฉุกเฉินทุกปี	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.40 แผนการ ฝึกอบรมประจำปี พ.ศ. 2568
	(5) จัดทำแผนบำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) สำหรับอุปกรณ์ และเครื่องจักรต่าง ๆ โดยเฉพาะอุปกรณ์ ความปลอดภัย	- ภายในพื้นที่ โครงการ	- โครงการได้จัดทำแผนบำรุงรักษาในเชิง ป้องกัน (Preventive Maintenance) สำหรับ อุปกรณ์และเครื่องจักรต่าง ๆ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.14 แผนการ บำรุงรักษาอุปกรณ์/ เครื่องจักร ตามแผน การ บำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance)

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	<p>- มาตรการลดผลกระทบเพื่อป้องกันและลดโอกาสเกิดการระเบิดและไฟไหม้ กรณีการรั่วไหลของสารเชื้อเพลิงจากถังปฏิกรณ์ R1 (2V-103) และ R2 (2V-111) (ของกระบวนการผลิต GPPS) มีดังนี้</p> <p>(1) กรณีที่มีการทำงานในบริเวณซึ่งอาจเกิดประกายไฟ จะต้องได้รับใบอนุญาตทำงาน (Work Permit) โดยมีการตรวจวัดปริมาณก๊าซที่ติดไฟได้ที่อาจรั่วไหลในบริเวณพื้นที่ทำงาน และต้องมีอุปกรณ์ตรวจวัดปริมาณการรั่วไหล โดยเฉพาะตลอดเวลาขณะทำงาน พร้อมทั้งต้องมีอุปกรณ์ป้องกันประกายไฟคลุมเครื่องมือที่อาจเกิดประกายไฟ</p>	- ภายในพื้นที่โครงการ	<p>- โครงการได้จัดให้มีมาตรการลดผลกระทบเพื่อป้องกันและลดโอกาสเกิดการระเบิดและไฟไหม้กรณีการรั่วไหลสารเชื้อเพลิงจากถังปฏิกรณ์ R1 (2V-103) และ R2 (2V-111) โดยในกรณีที่มีการทำงานซึ่งอาจเกิดประกายไฟ โครงการกำหนดให้ต้องมีใบอนุญาตทำงาน (Work Permit)</p> <ul style="list-style-type: none">มีการตรวจวัดปริมาณก๊าซที่ติดไฟได้ที่อาจรั่วไหลในบริเวณพื้นที่ก่อนอนุญาตมีอุปกรณ์ตรวจวัดปริมาณก๊าซรั่วไหล โดยเฉพาะตลอดเวลาขณะทำงาน และต้องมีอุปกรณ์ป้องกันประกายไฟคลุมเครื่องมือที่อาจเกิดประกายไฟ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข. 42 ขั้นตอนการดำเนินงานระบบอนุญาตปฏิบัติงาน (Permit to Work System)

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	1) จัดให้มีระบบ Interlock บริเวณ R1&R2 Melt Pump ถ้าความดันของ Melt Line มีค่าสูงกว่ากำหนด Die Pump จะหยุดทำงาน เพื่อป้องกันอุปกรณ์ท่อ และข้อต่อต่าง ๆ โดย Set ค่าความดัน ดังต่อไปนี้ (ก) R1 Melt Pump จะ Set ความดันไว้ที่ 8 kg/cm ³ (ข) R2 Melt Pump จะ Set ความดันไว้ที่ 14 kg/cm ³	- บริเวณ R1&R2 Melt Pump (2V-111)	1) โครงการจัดให้มีระบบ Interlock บริเวณ R1 & R2 Melt Pump ซึ่งถ้าความดันของ Melt Line มีค่าสูงกว่ากำหนด Die Pump จะหยุดทำงาน เพื่อป้องกันอุปกรณ์ท่อ และข้อต่อต่าง ๆ	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำปีเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	2) ติดตั้ง Rupture Disc ในบริเวณต่าง ๆ ของหน่วยผลิต ถ้าเกิดกรณีผิดปกติซึ่ง ไม่สามารถควบคุมความดันภายในถัง ปฏิกรณ์ให้อยู่ในระดับปกติได้ความดัน ที่สูงเกินค่าที่ออกแบบไว้สำหรับถัง ปฏิกรณ์นั้น ๆ จะทำให้ Rupture Disc แตก สารที่อยู่ภายในถังซึ่งมีความดันสูง จะถูกปล่อยไปตามท่อลงสู่ GPPS Blowdown Tank (2Z-151)	- บริเวณต่าง ๆ ของ หน่วยผลิต * R1 Reactor (2V-103) * R1 Reflux Receiver (2T-108) * R2 Reactor (2V-111) * R2 Reflux Receiver (2T-115) * Stripper/Recycle Receiver Line * DV2/Contactor Line	2) โครงการได้ติดตั้ง Rupture Disc (RD) ในบริเวณต่าง ๆ ของหน่วยผลิต ถ้าเกิด กรณีผิดปกติที่ไม่สามารถควบคุมความ ดันภายในถังปฏิกรณ์ให้อยู่ในระดับปกติ ได้ความดันที่สูงเกินค่าที่ออกแบบไว้ จะทำให้ Rupture Disc แตก สารที่อยู่ ภายในถังซึ่งมีความดันสูงจะถูกปล่อยไป ตามท่อลงสู่ GPPS Blowdown Tank (2Z-151)	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.94 Rupture Disc บนถัง R1 - รูปที่ 3.95 Rupture Disc บนถัง R2

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	3) มาตรการด้านความปลอดภัยสำหรับถัง ปฏิกรณ์ R1 (2V-103) และ R2 (2V-111) (ก) ป้องกันการเกิด No Fresh SM Flow to R1 และ No Recycle SM Flow to R2 ก) จัดเตรียมปั๊มสำรอง ข) ติดตั้ง Line Flow Indicator และจะ Alarm ที่ DCS ค) จัดให้มีระบบหล่อเย็น ซึ่งเป็น Jacket ห่อหุ้มถัง R1 ง) ติดตั้งระบบระบายก๊าซฉุกเฉิน บริเวณ ถัง R1 และ R2 จ) ติดตั้งระบบ UPS เพื่อจ่ายไฟ สำรองให้กับอุปกรณ์ต่าง ๆ ฉ) ติดตั้ง Temperature Indicator และ Pressure Indicator ซึ่งจะ Alarm ที่ DCS	- ถังปฏิกรณ์ (2V-103) และ (2V- 111)	- โครงการได้จัดให้มีมาตรการด้านความ ปลอดภัยสำหรับถังปฏิกรณ์ R1 (2V-103) และ R2 (2V-111) เพื่อป้องกันการเกิด No Fresh SM Flow to R1 และ No Recycle SM Flow to R2 ตามที่มาตรการกำหนด คือ ปั๊มสำรอง, Line Flow Indicator โดยจะ Alarm ที่ DCS, ระบบหล่อเย็น ซึ่งเป็น Jacket ห่อหุ้มถัง R1, ระบบระบาย ก๊าซฉุกเฉินบริเวณถัง R1 และ R2, ระบบ UPS เพื่อจ่ายไฟสำรองให้กับอุปกรณ์ ต่าง ๆ และ Temperature Indicator และ Pressure Indicator ซึ่งจะ Alarm ที่ DCS	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.96 ปั๊มสำรอง - รูปที่ 3.98 Line Flow Indicator บริเวณถัง R1 - รูปที่ 3.99 Line Flow Indicator บริเวณถัง R2 - รูปที่ 3.100 Jacket ห่อหุ้มถัง R1 - รูปที่ 3.101 Jacket ห่อหุ้มถัง R2 - รูปที่ 3.102 ระบบระบายก๊าซ ฉุกเฉินบริเวณถัง R1 - รูปที่ 3.103 ระบบระบายก๊าซ ฉุกเฉินบริเวณถัง R2 - รูปที่ 3.104 ระบบ UPS เพื่อจ่ายไฟ สำรอง - รูปที่ 3.105 Temperature Indicator และ Pressure Indicator

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(ข) ป้องกันการเกิด High Pressure และ High Temperature บริเวณถังปฏิกรณ์ R1 และถังปฏิกรณ์ R2 โดยมีมาตรการ ดังนี้ ก) จัดเตรียมปั๊มสำรอง ข) ติดตั้ง Line Flow Indicator และจะ Alarm ที่ DCS ค) จัดให้มีระบบหล่อเย็น ซึ่งเป็น Jacket ห่อหุ้มถัง R1 และถัง R2 ง) จะทำการปั๊มสไตรีนเข้าไปในถังปฏิกรณ์ด้วยอัตราเร็วสูง เพื่อลดอุณหภูมิของถัง R1 จ) ติดตั้ง Rupture Disc บนถังปฏิกรณ์ R1 และถังปฏิกรณ์ R2 ฉ) ติดตั้ง Temperature Indicator และ Pressure Indicator ซึ่งจะ Alarm ที่ DCS ช) ติดตั้งระบบ UPS เพื่อจ่ายไฟสำรองให้กับอุปกรณ์ต่าง ๆ และ DCS หากเกิดไฟดับ	- ถังปฏิกรณ์ (2V-103) และ (2V-111)	- โครงการได้จัดให้มีมาตรการป้องกันการเกิด High Pressure และ High Temperature บริเวณถังเก็บปฏิกรณ์ R1 และถังปฏิกรณ์ R2 โดยมีการจัดเตรียมปั๊มสำรอง , Line Flow Indicator โดยจะ Alarm ที่ DCS, ระบบหล่อเย็น ซึ่งเป็น Jacket ห่อหุ้มถัง R1 และถัง R2, ระบบระบายก๊าซถูกเดินบริเวณถัง R1 และ R2, การปั๊มสไตรีนเข้าไปในถังปฏิกรณ์ด้วยอัตราเร็วสูง เพื่อลดอุณหภูมิของถัง R1, Rupture Disc บนถังปฏิกรณ์ R1 และถังปฏิกรณ์ R2, Temperature Indicator และ Pressure Indicator โดยจะ Alarm ที่ DCS และระบบ UPS เพื่อจ่ายไฟสำรองให้กับอุปกรณ์ต่าง ๆ และ DCS หากเกิดไฟดับ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.96 ปั๊มสำรอง - รูปที่ 3.98 Line Flow Indicator บริเวณถัง R1 - รูปที่ 3.99 Line Flow Indicator บริเวณถัง R2 - รูปที่ 3.100 Jacket ห่อหุ้มถัง R1 - รูปที่ 3.101 Jacket ห่อหุ้มถัง R2 - รูปที่ 3.94 Rupture Disc บนถัง R1 - รูปที่ 3.95 Rupture Disc บนถัง R2 - รูปที่ 3.105 Temperature Indicator และ Pressure Indicator - รูปที่ 3.104 ระบบ UPS เพื่อจ่ายไฟสำรอง

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- บริเวณอาคารเก็บสารเคมี (1) หลักเกณฑ์ (Criteria) ในการออกแบบอาคารเก็บ สารเคมี 1) จัดให้มีการระบายอากาศแบบธรรมชาติเป็นอาคาร ที่เพียงพอ (Natural Ventilation) โดยมี ลักษณะเป็นอาคารหลังคาสูง โปร่ง ผนังอาคารด้านบนมีช่องระบายอากาศ ทั้ง 4 ด้าน และมีพื้นที่โล่งกว้าง 2) จัดให้มีการออกแบบอาคารให้มีประตูทาง เข้า-ออก ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินอย่างเพียงพอ และง่ายต่อการเข้าถึงของรถดับเพลิง 3) ออกแบบระบบไฟฟ้าบริเวณพื้นที่อันตราย ให้เป็นชนิดป้องกันการระเบิด (Explosion Proof) ให้เหมาะสมกับสารที่จัดเก็บ 4) จัดทำห้องปรับอากาศ (Air-condition) สำหรับ เก็บสารเคมี เพื่อป้องกันสารเคมีเสื่อมคุณภาพ เช่น ห้องเก็บตัวเร่งปฏิกิริยา เป็นต้น	- อาคารเก็บ สารเคมี	- โครงการได้มีการออกแบบบริเวณอาคารเก็บ สารเคมี ดังนี้ 1) มีการระบายอากาศแบบธรรมชาติเป็นอาคาร หลังคาสูงโปร่ง ผนังอาคารด้านบนมีช่อง ระบายอากาศ และมีพื้นที่โล่งกว้าง 2) มีประตูทางเข้า-ออก ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน อย่างเพียงพอ และง่ายต่อการเข้าถึงของ รถดับเพลิง 3) ออกแบบระบบไฟฟ้าบริเวณพื้นที่อันตราย ให้เป็นชนิดป้องกันการระเบิด (Explosion Proof) 4) จัดทำห้องปรับอากาศ (Air-condition) สำหรับ เก็บสารเคมี เพื่อป้องกันสารเคมีเสื่อม คุณภาพ	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.106 อาคาร เก็บสารเคมี

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(2) มาตรการด้านความปลอดภัยสำหรับอาคาร เก็บสารเคมี (Storage) 1) จัดเตรียมแผนการรองรับกรณีเกิดเหตุ ฉุกเฉินและจัดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ในการควบคุม กรณีเกิดเหตุการณ์เพลิง ไหม้อาคารเก็บสารเคมี ซึ่งกำหนดหน้าที่ รับผิดชอบ อุปกรณ์ดับเพลิงที่ใช้และ ขั้นตอนการปฏิบัติในการตอบโต้ เหตุการณ์ฉุกเฉินอย่างชัดเจนและสามารถ นำไปปฏิบัติได้จริง 2) ติดตั้งถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง กระจาย ตามจุดต่าง ๆ ทั่วบริเวณ รวมทั้งวัสดุที่ใช้ ในการควบคุมเหตุฉุกเฉิน เช่น ทrolley ถังดับเพลิง ฝักบัวล้างตาฉุกเฉิน เป็นต้น และจำกัดคนที่เข้าไปในพื้นที่อาคาร เก็บสารเคมี	- อาคาร เก็บ สารเคมี	- โครงการจัดให้มีมาตรการด้านความปลอดภัย สำหรับอาคารเก็บสารเคมี (Storage) ดังนี้ 1) จัดทำแผนการรองรับกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และมีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินในการ ควบคุม กรณีเกิดเหตุการณ์เพลิงไหม้ อาคารเก็บสารเคมีอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง โดยในปีพ.ศ. 2568 โครงการจะดำเนินการ การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ระดับ 2 ในวันที่ 24 กรกฎาคม พ.ศ. 2568 รายละเอียดจะ รายงานให้ทราบในฉบับต่อไป 2) ติดตั้งถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง กระจาย ตามจุดต่าง ๆ ทั่วบริเวณโครงการ รวมทั้ง วัสดุที่ใช้ในการควบคุมเหตุฉุกเฉิน เช่น Trolley ถังดับเพลิง ฝักบัวล้างตาฉุกเฉิน และจำกัดคนที่เข้าไปในพื้นที่บริเวณอาคาร เก็บสารเคมี	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.107 ถังดับเพลิงชนิด ผงเคมีแห้ง บริเวณอาคารเก็บ สารเคมี - รูปที่ 3.108 ทrolley ถังดับเพลิง ชนิดผง บริเวณอาคารเก็บสารเคมี - รูปที่ 3.109 ฝักบัวล้างตา ฉุกเฉิน บริเวณอาคารเก็บ สารเคมี - ภาคผนวก ข.39 การจัดการ งานควบคุมภาวะฉุกเฉิน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรไธรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	3) จัดให้มีเอกสารความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS) ของสารเคมีทุกชนิดไว้ที่บริเวณพื้นที่เก็บ ตามผังการจัดวางสารเคมี 4) จัดให้มีพนักงานรักษาความปลอดภัยเดินตรวจตราภายนอกโดยรอบ ตลอด 24 ชั่วโมง 5) มีการตรวจสอบพื้นที่โดยคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานทุกเดือน โดยจะทำการตรวจสอบสภาพพื้นที่ การจัดวางสารเคมีและการตรวจสอบอุปกรณ์ความปลอดภัย เช่น ถังดับเพลิง ฝักบัวล้างตาฉุกเฉิน เป็นต้น ให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานอยู่เสมอ ทั้งนี้ พื้นที่นี้อยู่ในความรับผิดชอบของส่วนสนับสนุนการผลิต ซึ่งจะมีการตรวจสอบและดูแลพื้นที่ประจำวัน โดยหากพบสิ่งเสียหายหรืออุปกรณ์ชำรุดก็จะทำการแจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเข้าซ่อมแซมแก้ไขต่อไป	- อาคารเก็บสารเคมี	3) จัดทำเอกสารความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS) ของสารเคมีทุกชนิดไว้ที่บริเวณพื้นที่เก็บ ตามผังการจัดวางสารเคมี 4) มีพนักงานรักษาความปลอดภัยเดินตรวจตราภายนอกโดยรอบ ตลอด 24 ชั่วโมง 5) มีการตรวจสอบพื้นที่โดยคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นประจำทุกเดือน โดยทำการตรวจสอบสภาพพื้นที่ การจัดวางสารเคมีและการตรวจสอบอุปกรณ์ความปลอดภัย เช่น ถังดับเพลิง ฝักบัวล้างตาฉุกเฉิน เป็นต้น ให้อยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานอยู่เสมอ รวมถึงมีการตรวจสอบและดูแลพื้นที่ประจำอย่างสม่ำเสมอ โดยหากพบสิ่งเสียหายหรืออุปกรณ์ชำรุดก็จะดำเนินการซ่อมแซมและแก้ไขทันที	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.110 เอกสารความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS) บริเวณอาคารเก็บสารเคมี - รูปที่ 3.32 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย - ภาคผนวก ข.43 ตัวอย่างรายงานการตรวจสอบสภาพความปลอดภัยในการทำงาน และปรับปรุงโรงงาน (Safety & 5S Audit Committee) บริเวณอาคารเก็บสารเคมี

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	6) จัดให้มีระบบตรวจจับ เช่น Smoke Detectors, Heat Detectors เป็นต้น 7) จัดให้มีระบบแจ้งเหตุด้วยมือ (Manual Pull) เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ 8) กำหนดให้มีการตรวจสอบสภาพรถ Fork Lift ก่อนการใช้งานทุกครั้งตามคู่มือการใช้งาน 9) ผู้ปฏิบัติงานในอาคารเก็บสารเคมีต้องผ่านการฝึกอบรมการดับเพลิงเบื้องต้น 10) จัดให้มีตู้เก็บสายส่งน้ำดับเพลิง (Fire Hose Box) สำหรับต่อสายดับเพลิง	- อาคาร เก็บ สารเคมี	6) มีระบบตรวจจับ Smoke Detectors และ Heat Detectors 7) มีระบบแจ้งเหตุด้วยมือ (Manual Pull) เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ 8) มีการตรวจสอบสภาพรถ Fork Lift ก่อนการใช้งานทุกครั้งตามคู่มือการใช้งาน 9) ผู้ปฏิบัติงานในอาคารเก็บสารเคมีได้ผ่านการฝึกอบรมการดับเพลิงเบื้องต้น 10) มีตู้เก็บสายส่งน้ำดับเพลิง (Fire Hose Box) สำหรับต่อสายดับเพลิง	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.84 Smoke Detectors บริเวณอาคารเก็บสารเคมี - รูปที่ 3.85 Heat Detectors บริเวณอาคารเก็บสารเคมี - รูปที่ 3.111 Manual Pull บริเวณอาคารเก็บสารเคมี - รูปที่ 3.112 Fire Hose Box บริเวณอาคารเก็บสารเคมี - ภาคผนวก ข.44 ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบสภาพรถ Fork Lift ก่อนการใช้งาน

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไสตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(3) การจัดเก็บสารเคมีของกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล ไว้ภายในโครงการ จะจัดให้มีการดำเนินการ ดังนี้ 1) การขนส่งสารเคมี (ก) จัดให้มีขั้นตอนการประสานงานก่อนการขนส่งสารเคมีระหว่างโครงการและกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล หรือระหว่างผู้รับเหมาที่ทำการขนส่งสารเคมีและบริษัท จีซี เอสไทรนิกส์ จำกัด (ข) กำหนดไม่ให้อพยพขนส่งสารเคมีของโครงการ ขั้วขึ้นในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการระหว่างเวลา 7.00-8.00 น. และ 16.30-17.30 น.	- อาคารเก็บสารเคมี	- การจัดเก็บสารเคมีของกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล ไว้ภายในโครงการ โดยได้มีการดำเนินการ ดังนี้ 1) การขนส่งสารเคมี (ก) มีการประสานงานก่อนการขนส่งสารเคมีระหว่างโครงการและกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล หรือระหว่างผู้รับเหมาที่ทำการขนส่งสารเคมี และบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) โรงโพลีไสตรีน สำหรับการรับเบิกสารเคมีจากคลังพัสดุจะดำเนินการตามขั้นตอนที่ระบุไว้ตามเอกสาร P-(P-PS-OP)-006 (ข) กำหนดไม่ให้อพยพขนส่งสารเคมีของโครงการ ขั้วขึ้นในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการระหว่างเวลา 7.00-8.00 น. และ 16.30-17.30 น.	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.19 เอกสารกำหนด เส้นทางคมนาคม ขนส่ง

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(ค) จำกัดความเร็วสูงสุดของรถบรรทุกขนส่ง สารเคมีภายในนิคมฯ ไม่ให้เกินอัตรา ความเร็วที่เครื่องหมายจราจรกำหนดไว้ หรือตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทย (ง) แจ้งผู้รับเหมาที่ทำการขนส่งสารเคมี ให้ทราบถึงแผนฉุกเฉินของโครงการ เพื่อรองรับสำหรับกรณีเกิดภาวะฉุกเฉินขึ้น 2) การกักเก็บสารเคมี (ก) กำหนดให้กลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จัดส่งเอกสารความปลอดภัยของ สารเคมี (SDS) ที่จะส่งเข้ามาเก็บภายใน โครงการเพื่อเป็นข้อมูลด้านความ ปลอดภัยและการรองรับกรณีเกิดเหตุ ฉุกเฉิน		(ค) จำกัดความเร็วของรถบรรทุกขนส่ง สารเคมีภายในนิคมฯ ไม่ให้เกิน 50 กิโลเมตร/ชั่วโมง (ง) มีการแจ้งให้ผู้รับเหมาที่ทำการขนส่ง สารเคมีทราบถึงแผนฉุกเฉินของ โครงการ เพื่อรองรับสำหรับกรณีเกิด ภาวะฉุกเฉินขึ้น 2) การกักเก็บสารเคมี (ก) กลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล ได้จัดส่งเอกสารความปลอดภัยของ สารเคมี (SDS) ที่จะส่งเข้ามาเก็บ ภายในโครงการ เพื่อเป็นข้อมูลด้าน ความปลอดภัยและการรองรับกรณี เกิดเหตุฉุกเฉิน	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.97 บ้ายจำกัด ความเร็วภายใน นิคมฯ ไม่ให้เกิน 50 กิโลเมตร/ชั่วโมง - ภาคผนวก ข.45 เอกสาร ความปลอดภัยของ สารเคมี (SDS) ที่ส่งเข้า มาเก็บภายในอาคาร เก็บ สาร เคมี ของ โครงการ

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรไพลีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	<div>- มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงซ่อมบำรุง (Shutdown/Turnaround) (1) ระบุในสัญญาจ้างให้บริษัทผู้รับเหมากำหนด รายละเอียดอุปกรณ์ ขั้นตอนต่าง ๆ ที่ผู้รับเหมา ต้องดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการ ดำเนินงานก่อสร้างให้ชัดเจน (2) กำหนดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย แก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานก่อนที่จะเริ่ม ปฏิบัติงาน (3) กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครอง ความปลอดภัยส่วนบุคคลสำหรับพนักงานที่เข้า ปฏิบัติงานในช่วงซ่อมบำรุง (4) กำหนดเขตพื้นที่หวงห้าม เพื่อควบคุมป้องกันการ เกิดอันตรายในพื้นที่ควบคุม</div>	<div>- ภายใน พื้นที่ โครงการ - ภายใน พื้นที่ โครงการ - ภายใน พื้นที่ โครงการ - ภายใน พื้นที่ โครงการ</div>	<div>- ในปีพ.ศ. 2568 โครงการมีแผนดำเนินการ ซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/ Turnaround) ในช่วงปลายปี และโครงการมีการกำหนดมาตรการด้านความ ปลอดภัยในช่วงซ่อมบำรุงในปัจจุบัน ไว้ดังนี้ (1) ให้บริษัทผู้รับเหมากำหนดรายละเอียด อุปกรณ์ ขั้นตอนต่าง ๆ ที่ผู้รับเหมาต้อง ดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัย ในการดำเนินงานซ่อมบำรุง (2) มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่ ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานก่อนเริ่ม ปฏิบัติงาน (3) ผู้รับเหมา มีการจัดเตรียมอุปกรณ์ คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล สำหรับพนักงานที่เข้าปฏิบัติงานในช่วง ซ่อมบำรุง</div>	<div>- ไม่พบปัญหา</div>	<div>- ภาคผนวก ข.45 เอกสารความ ปลอดภัยของสารเคมี (SDS) ที่ส่งเข้ามาเก็บภายในอาคาร เก็บสารเคมีของโครงการ</div>

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(5) ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาต ทำงาน (Permit to Work System) และ ดำเนินการประเมินความเสี่ยงสำหรับงานที่มี ความเสี่ยงสูงและสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงาน ทราบ (6) จัดให้มีการประชุมประจำวันเพื่อติดตาม ความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย และไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม (7) ตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัยที่หน้างาน โดยเฉพาะงานที่มีความ เสี่ยงสูง เช่น งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อน หรือประกายไฟ (Hot Work) งานในสถานที่ อับอากาศ (Confined Space) เป็นต้น (8) ส่งเสริมจิตสำนึกด้านความปลอดภัยโดยจัด ให้มีการสังเกตพฤติกรรมความปลอดภัยของ ผู้ปฏิบัติงาน	- ภายใน พื้นที่ โครงการ - ภายใน พื้นที่ โครงการ - ภายใน พื้นที่ โครงการ - ภายใน พื้นที่ โครงการ	(4) มีการกำหนดเขตพื้นที่หวงห้ามเพื่อควบคุม ป้องกันการเกิดอันตรายในพื้นที่ควบคุม (5) ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาต ทำงาน (Permit to Work System) และ ดำเนินการประเมินความเสี่ยงสำหรับงานที่มี ความเสี่ยงสูงและสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงาน ทราบ (6) มีการประชุมประจำวันเพื่อติดตามความ คืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัยและ ไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม (7) มีการตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยที่หน้างาน โดยเฉพาะงานที่มี ความเสี่ยงสูง เช่น งานที่อาจก่อให้เกิดความ ร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) งานใน สถานที่อับอากาศ (Confined Space) เป็นต้น	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.42 ขั้นตอนการ ดำเนินงานระบบอนุญาต ปฏิบัติงาน (Permit to Work System)

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
11. การศึกษาด้าน อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(9) กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและ สิ่งแวดล้อมของงานหยุดซ่อมบำรุง (10) จัดเตรียมเอกสารวิธีปฏิบัติงาน (Work Instruction) และปรับปรุงให้ทันสมัยตาม แผนงานที่กำหนด - ในช่วงก่อนเริ่มเดินการผลิตใหม่ (Pre- Startup) (1) ก่อนที่จะเริ่มเดินการผลิตใหม่ภายหลังจาก การหยุดซ่อมบำรุง พนักงานจะต้องตรวจสอบ ความพร้อมของพื้นที่และหน่วยผลิตตาม Pre-Startup Safety Review (PSSR) Checklist ก่อนที่จะเริ่มเดินเครื่องผลิตใหม่อีกครั้ง (Plant Startup) (2) ระบุขอบเขต ประเภท และช่วงเวลาของการ ทบทวนความปลอดภัยก่อนเดินเครื่อง กระบวนการผลิต	- ภายในพื้นที่ โครงการ - ภายในพื้นที่ โครงการ - ภายในพื้นที่ โครงการ - ภายในพื้นที่ โครงการ	(8) ส่งเสริมจิตสำนึกด้านความปลอดภัย โดยจัดให้มีการสังเกตพฤติกรรมความ ปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงาน (9) กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมของงานหยุดซ่อมบำรุง (10) มีการจัดเตรียมเอกสารวิธีปฏิบัติงาน (Work Instruction) และปรับปรุงให้ ทันสมัยตามแผนงานที่กำหนด - ในช่วงก่อนเริ่มเดินการผลิตใหม่ (Pre-Startup) (1) มีการตรวจสอบความพร้อมของพื้นที่ และหน่วยผลิตตาม Pre-Startup Safety Review (PSSR) Checklist ก่อนที่จะเริ่ม เดินเครื่องผลิตใหม่อีกครั้ง (Plant Startup) (2) มีการระบุขอบเขต ประเภท และช่วงเวลา ของการทบทวนความปลอดภัยก่อน เดินเครื่องกระบวนการผลิต	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
12. สุขภาพ	- จัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลความปลอดภัย เคมีภัณฑ์ (SDS) (ในปีแรกที่เปิดดำเนินการและกรณี ที่มีการเปลี่ยนแปลงหรือเพิ่มเติมจากเดิม) และข้อมูล จำเป็นอื่น ๆ เช่น ช่องทางติดต่อโครงการ เป็นต้น ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการ วางแผนทางด้านสุขภาพและเป็นฐานข้อมูลกรณีเกิด อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุต่อไป	- หน่วยงาน สาธารณสุข ในพื้นที่	- โครงการได้จัดส่งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) และ ข้อมูลจำเป็นอื่น ๆ ให้กับหน่วยงานสาธารณสุข ในพื้นที่เรียบร้อยแล้ว เพื่อใช้ในการวางแผน ทางด้านสุขภาพและเป็นฐานข้อมูลกรณีเกิด อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.46 เอกสาร แจ้งสาธารณสุข จัดส่ง ข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลความปลอดภัย เคมีภัณฑ์ (SDS) และ ข้อมูลจำเป็นอื่น ๆ
	- เผยแพร่รายละเอียดโครงการรวมทั้งเปิดเผยข้อมูล การจัดการสิ่งแวดล้อมของโครงการผ่านช่องทาง ประชาสัมพันธ์ เช่น กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ เป็นต้น ให้ประชาชนได้รับทราบเพื่อลดความกังวลใจเกี่ยวกับ การดำเนินงานของโครงการ	- ชุมชนรอบ โรงงาน	- โครงการมีการเผยแพร่รายละเอียดโครงการ รวมทั้งเปิดเผยข้อมูลการจัดการสิ่งแวดล้อม ของโครงการร่วมกับกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล ผ่านช่องทางประชาสัมพันธ์ เช่น กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ เป็นต้น เพื่อให้ ประชาชนได้รับทราบเกี่ยวกับการดำเนินงาน ของโครงการ	- ไม่พบปัญหา	-

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

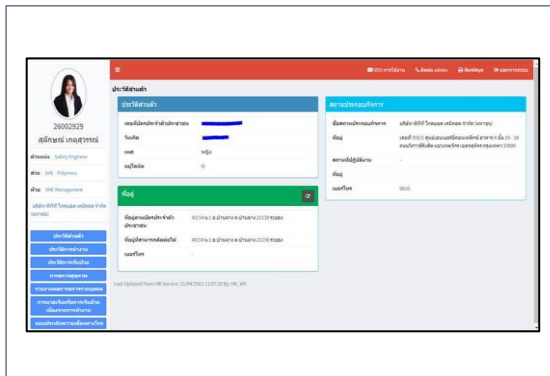
ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
12. สุขภาพ (ต่อ)	- สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทั้งในด้านการส่งเสริม ฟื้นฟู ป้องกันและการดูแลรักษาสุขภาพ	- หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่	- โครงการได้มีการสนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ และชุมชนในด้านการส่งเสริม ฟื้นฟู ป้องกันและการดูแลรักษาสุขภาพ ซึ่งได้จัดให้มีโครงการให้ความรู้ด้านสุขภาพกลุ่มโรค NCD เป็นต้น	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.22 แผนการและผลการดำเนินงานชุมชนสัมพันธ์
	- จัดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้นภายในโครงการสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโครงการ เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการได้จัดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้นภายในโครงการสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งได้จัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโครงการ เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.52 ห้องพยาบาลและเวชภัณฑ์ - รูปที่ 3.53 เจ้าหน้าที่ประจำห้องพยาบาล

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและแนวทางแก้ไข	อ้างอิง
12. สุขภาพ (ต่อ)	- กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบคุณภาพของพนักงานประจำทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance)	- สถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบคุณภาพ	- โครงการมีการคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบคุณภาพของพนักงานประจำ ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพจะเป็น ไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance)	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.33-2 เอกสารข้อกำหนด TOR การตรวจสุขภาพ
	- จัดทำรายงานผลและวิเคราะห์ผลการตรวจสุขภาพ รวมทั้งระบุชื่อสถานพยาบาล แพทย์ที่ทำการตรวจวัดเครื่องมือที่ใช้ในการตรวจวัด และวันเวลาที่ทำการตรวจวัด ทั้งนี้หน่วยงานที่ทำการตรวจวัดต้องเป็นหน่วยงานที่มีคุณภาพและได้รับการรับรอง	- พื้นที่โครงการ	- โครงการคัดเลือกโรงพยาบาลที่มาคัดกรองสุขภาพของพนักงานที่มีคุณภาพและได้รับการรับรองตามใบอนุญาต พร้อมทั้งกำหนดให้จัดทำรายงานผลสุขภาพโดยละเอียด ซึ่งโครงการจัดเก็บผลสุขภาพของพนักงานในรูปแบบ E-Health Book สำหรับในปีพ.ศ. 2568 โรงพยาบาลกรุงเทพระยองเป็นสถานพยาบาลที่รับผิดชอบตรวจสุขภาพพนักงานตามปัจจัยเสี่ยงของโครงการซึ่งศูนย์ส่งเสริมสุขภาพและอาชีวเวชศาสตร์โรงพยาบาลกรุงเทพระยองได้รับอนุญาตให้ดำเนินการสถานพยาบาลเลขที่ ด.10201002057 และใบอนุญาตให้ประกอบกิจการใบอนุญาตเลขที่ 10201002657	- ไม่พบปัญหา	- รูปที่ 3.1 โปรแกรม E-Health book

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ระยะดำเนินการ)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	สถานที่ ดำเนินการ	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบ	ปัญหาและ แนวทางแก้ไข	อ้างอิง
12. สุขภาพ (ต่อ)	- กำหนดให้มีการระบุขั้นตอนการดำเนินการ เมื่อตรวจพบผลตรวจสุขภาพของพนักงานที่ผิดปกติ	- พื้นที่โครงการ	- โครงการจัดให้มีขั้นตอนการดำเนินการ เมื่อตรวจพบผลตรวจสุขภาพของพนักงานที่ผิดปกติ ดังที่ระบุในเอกสาร W-(Q-EH-OH)-002 เรื่อง ขั้นตอนการตรวจติดตามและแก้ไขความผิดปกติจากการตรวจสุขภาพ	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.33-5 ขั้นตอนการตรวจติดตามความผิดปกติจากการตรวจสุขภาพ
	- ให้โครงการดำเนินการตามแนวทางการตรวจคัดกรองสมรรถภาพการได้ยินและการแปลผลของสำนักโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม กรมควบคุมโรค (ฉบับปรับปรุง ปี 2560 หรือฉบับล่าสุด) พร้อมทั้งนำเสนอรายละเอียดการดำเนินการในรายงานผลการปฏิบัติการตามมาตรการฯ	- พื้นที่โครงการ	- โครงการดำเนินการตรวจคัดกรองสมรรถภาพการได้ยินและการแปลผลดังที่ระบุในเอกสาร P-(Q-EH-OH)-009 เรื่องการเฝ้าระวังภาวะการสูญเสียการได้ยิน การวิเคราะห์ผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน และการแปลผลสมรรถภาพการได้ยิน ซึ่งอ้างอิงข้อมูลสำนักโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม กรมควบคุมโรค ฉบับปรับปรุงปีพ.ศ. 2560 มุลนิธิสมาอาชีพฯ และมาตรฐานการวินิจฉัยโรคจากการทำงาน ฉบับเฉลิมพระเกียรติเนื่องในมหามงคลเฉลิมพระชนพรรษา 80 พรรษา 5 ธันวาคม พ.ศ. 2550	- ไม่พบปัญหา	- ภาคผนวก ข.33-6 เอกสารการเฝ้าระวังภาวะการได้ยินการวิเคราะห์ผลการทดสอบสมรรถภาพการได้ยิน



รูปที่ 3.1 โปรแกรม E-Health book



รูปที่ 3.2 ปล่อง Hot Oil Heater Stack 1 (S-140A)



รูปที่ 3.3 ปล่อง Hot Oil Heater Stack 2 (S-140B)



รูปที่ 3.4 ปล่อง Die-Fume Scrubber Stack of HIPS



รูปที่ 3.5 ปล่อง Pellet Dryer Stack of HIPS



รูปที่ 3.6 ปล่อง Vacuum Pump 1 (Reflux Receiver)



รูปที่ 3.7 ปล่อง Vacuum Pump 2
(Devolatilizer และ Recycle Receiver)



รูปที่ 3.8 ปล่อง Die-Fume Scrubber Stack of GPPS



รูปที่ 3.9 ปล่อง Pellet Dryer of GPPS



รูปที่ 3.10 เจ้าหน้าที่ดูแลระบบ Die Fume Scrubber



รูปที่ 3.11 ระบบ Die Fume Scrubber



รูปที่ 3.12 ถังเก็บ Recovered Volatile (RV)
ที่ผลิตจากกระบวนการผลิต



รูปที่ 3.13 สถานีจ่าย SM ทางท่อ



รูปที่ 3.14 ท่อขนส่ง SM



รูปที่ 3.15 ถังเก็บสำรองเอทิลเบนซีน



รูปที่ 3.16 เครื่องควบแน่นกลับเข้าถัง Condenser
บริเวณด้านบนของถังเก็บสำรองสไตรีน



รูปที่ 3.17 เครื่องควบแน่นกลับเข้าถัง Condenser
บริเวณด้านบนของถังเก็บสำรองเอทิลเบนซีน



รูปที่ 3.18 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (ถัง SATs)
ส่วนของสำนักงาน



รูปที่ 3.19 Grease Trap (ถังดักไขมันจากโรงอาหาร)



รูปที่ 3.20 ปั๊มพักน้ำ บริเวณจุดระบายน้ำทิ้งจาก
Office & Canteen



รูปที่ 3.21 ถัง IBC Container



รูปที่ 3.22 ถุง Jumbo Bag ที่รวบรวมเศษพลาสติก
ขนาดเล็กของน้ำระบายทิ้ง จากกระบวนการตัดเม็ด



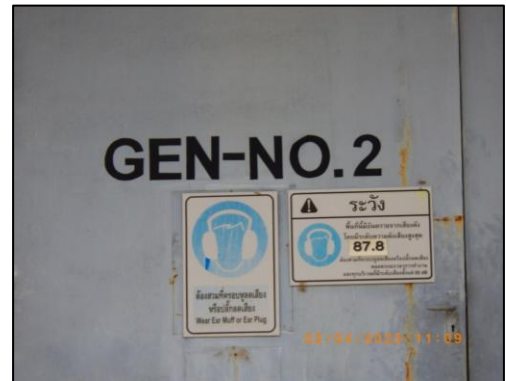
รูปที่ 3.23 ระบบหล่อเย็น



รูปที่ 3.24 Diaphragm Pump



รูปที่ 3.25 เจ้าหน้าที่ควบคุมปิดประตูระบายน้ำ
ด้านหน้าโรงงาน



รูปที่ 3.26 บ้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง



รูปที่ 3.26 บ้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง
(ต่อ)



รูปที่ 3.27 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครอง
ความปลอดภัยส่วนบุคคล



รูปที่ 3.28 รางระบายน้ำเสีย



รูปที่ 3.29 รางระบายน้ำฝนจากหลังคา



รูปที่ 3.30 Oil Separator



รูปที่ 3.31 ป้ายจำกัดความเร็วของยานพาหนะ
(ไม่เกิน 20 กิโลเมตร/ชั่วโมง)



รูปที่ 3.32 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย



รูปที่ 3.33 ระบบ GPS ที่รถขนส่งสารเคมี/ผลิตภัณฑ์



รูปที่ 3.34 เจ้าหน้าที่ควบคุมการขนถ่ายผลิตภัณฑ์
และสารเคมีทางรถบรรทุก



รูปที่ 3.35 จุดชั่งน้ำหนักรถบรรทุก



รูปที่ 3.36 ป้ายเตือน/เครื่องหมายจราจร ในพื้นที่โครงการ



รูปที่ 3.37 รถรับ-ส่งพนักงานของบริษัทฯ



รูปที่ 3.38 บริเวณจุดรับ-ส่งพนักงาน



รูปที่ 3.39 ถังขยะที่มีฝาปิดมิดชิด



รูปที่ 3.40 อาคารเก็บรวบรวมของเสียเพื่อรอส่งไปกำจัด



รูปที่ 3.41 พื้นที่เก็บขยะมูลฝอย



รูปที่ 3.42 ระบบ GPS ที่รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม



รูปที่ 3.43 ป้ายชื่อและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อ
ที่รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม



รูปที่ 3.44 คันกัน (Curb)
บริเวณพื้นที่อาคารเก็บกากของเสีย



รูปที่ 3.45 บ่อพักน้ำเสีย (Sump Pit)
บริเวณพื้นที่อาคารเก็บกากของเสีย



รูปที่ 3.46 พื้นที่สีเขียว และแนวกันชน



รูปที่ 3.46 พื้นที่สีเขียว และแนวกันชน (ต่อ)



รูปที่ 3.46 พื้นที่สีเขียว และแนวกันชน (ต่อ)



รูปที่ 3.47 เจ้าหน้าที่ดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว

รูปที่ 3.48 Blower ติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียงดัง



รูปที่ 3.49 ป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง
เกิน 85 เดซิเบล (เอ)

รูปที่ 3.50 พนักงานสวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง



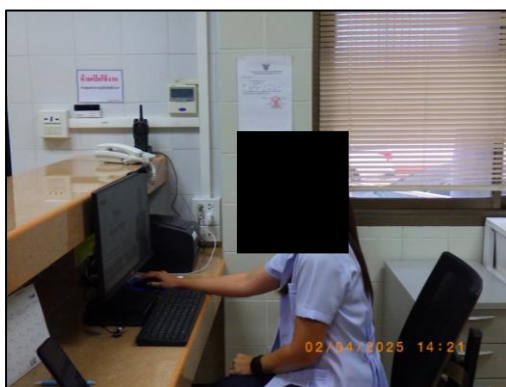
รูปที่ 3.51 ป้ายแสดงข้อมูลความปลอดภัย
ของสารเคมี (Safety Data Sheet)



รูปที่ 3.52 ห้องพยาบาลและเวชภัณฑ์



รูปที่ 3.52 ห้องพยาบาลและเวชภัณฑ์ (ต่อ)



รูปที่ 3.53 เจ้าหน้าที่ประจำห้องพยาบาล



รูปที่ 3.54 รถรับส่งผู้บาดเจ็บกรณีฉุกเฉิน



รูปที่ 3.55 การซ้อมการปฏิบัติหน้าที่
กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน



รูปที่ 3.56 ระบบไฟฟ้าสำรองฉุกเฉิน ขนาด 1400 kVA



รูปที่ 3.57 ระบบไฟฟ้าสำรองฉุกเฉิน ขนาด 1900 kVA



รูปที่ 3.58 ป้ายสัญลักษณ์เตือนอันตรายและเครื่องหมาย
เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



รูปที่ 3.58 ป้ายสัญลักษณ์เตือนอันตรายและเครื่องหมายเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ต่อ)





รูปที่ 3.59 ข้อความแสดงสิทธิและหน้าที่
ของนายจ้างและลูกจ้าง



รูปที่ 3.60 สำนองอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย
ส่วนบุคคล (PPE)



รูปที่ 3.61 ถังสำรองน้ำดับเพลิงคอนกรีต
ขนาด 2,616 ลูกบาศก์เมตร



รูปที่ 3.62 พนักงานผจญเพลิง



รูปที่ 3.63 เครื่องสูบน้ำดับเพลิง (Firewater Pump) บริษัทมหาชน Fire Pump



รูปที่ 3.64 เครื่องสูบน้ำรักษาแรงดัน (Jockey Pump)
บริเวณอาคาร Fire Pump



รูปที่ 3.65 ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้งแบบมือถือ
บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต



รูปที่ 3.65 ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้งแบบมือถือ
บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต (ต่อ)



รูปที่ 3.66 ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้งแบบมือถือ
บริเวณรถโฟล์คลิฟท์



รูปที่ 3.67 ถังดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้งแบบล้อเข็น
บริเวณอาคารซ่อมบำรุง



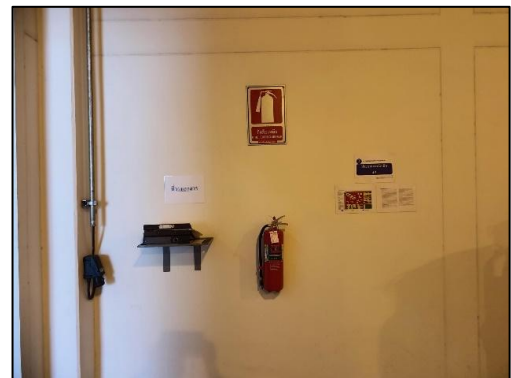
รูปที่ 3.68 ตู้ดับเพลิง ชนิดผงเคมีแห้งแบบล้อเข็น
บริเวณอาคาร Fire Pump



รูปที่ 3.69 ตู้ดับเพลิงชนิด CO₂
บริเวณอาคารสำนักงาน



รูปที่ 3.70 ตู้ดับเพลิงชนิด CO₂
บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต



รูปที่ 3.71 ตู้ดับเพลิงชนิด CO₂
บริเวณอาคาร Warehouse



รูปที่ 3.72 Hose & Hydrant Cabinet (H)
บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต



รูปที่ 3.73 Foam Hydrant & Hose Cabinet (FH)
บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต



รูปที่ 3.74 Jet Hydrant & Hose (JH)
บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต



รูปที่ 3.75 Jet Foam Hydrant & Hose (JFH)
บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต



รูปที่ 3.76 Jet Foam Hydrant (JF)
บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต



รูปที่ 3.77 Hose & Hydrant Cabinet (H)
บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง



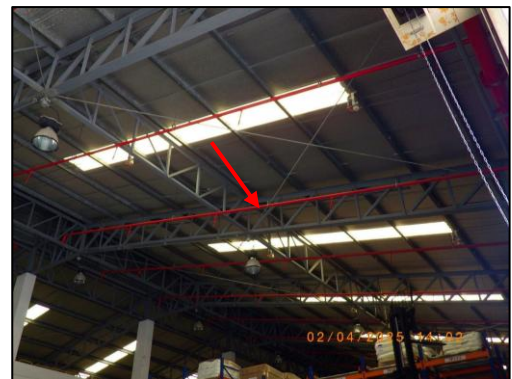
รูปที่ 3.78 สัญญาณเตือนเพลิงไหม้ (Manual Fire Alarm)
บริเวณกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีไทรีน



รูปที่ 3.79 Springkler Water Spray
บริเวณกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีไทรีน



รูปที่ 3.79 Springkler Water Spray
บริเวณกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีไทรีน (ต่อ)



รูปที่ 3.80 Springkler Water Spray
บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง



รูปที่ 3.80 Springkler Water Spray
บริเวณอาคารเก็บสารเคมีส่วนกลาง (ต่อ)



รูปที่ 3.81 อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector)
บริเวณลานถังเก็บ SM



รูปที่ 3.82 อุปกรณ์ตรวจจับก๊าซ (Gas Detector)
บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต



รูปที่ 3.83 แผงไฟของระบบส่งสัญญาณเตือน
จาก Gas Detector



รูปที่ 3.84 Smoke Detector
บริเวณอาคารเก็บสารเคมี



รูปที่ 3.85 Heat Detector บริเวณอาคารเก็บสารเคมี



รูปที่ 3.86 ระบบควบคุมสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน



รูปที่ 3.87 ฝักบัวและอ่างล้างตาฉุกเฉิน



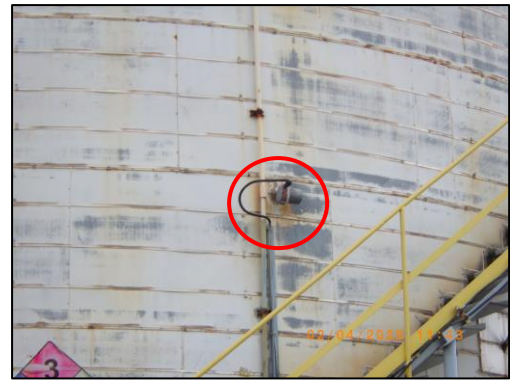
รูปที่ 3.88 อาคารปั๊มน้ำดับเพลิง



รูปที่ 3.89 เครื่องช่วยหายใจชนิดถังอัดอากาศ



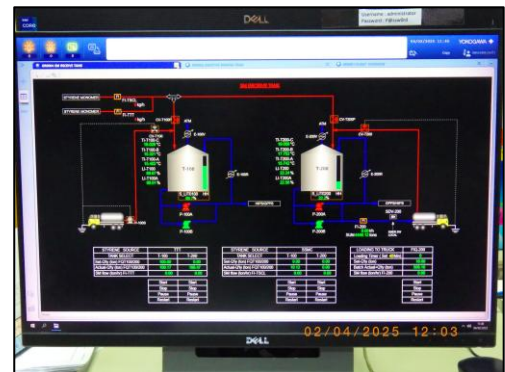
รูปที่ 3.90 ระบบ DCS



รูปที่ 3.91 Temperature Transmitter ติดกับตัวถัง SM



รูปที่ 3.92 ระบบ Chiller Circulation



รูปที่ 3.93 Level Indicator แสดงค่าระดับสาร
ในถัง Dissolving Tank (T-101A)



รูปที่ 3.94 Rupture Disc บนถัง R 1



รูปที่ 3.95 Rupture Disc บนถัง R 2



รูปที่ 3.96 ปัมพ์สำรอง



รูปที่ 3.97 ป้ายจำกัดความเร็วภายในนิคมฯ
(ไม่เกิน 50 กิโลเมตร/ชั่วโมง)



รูปที่ 3.98 Line Flow Indicator บริเวณถัง R1



รูปที่ 3.99 Line Flow Indicator บริเวณถัง R2



รูปที่ 3.100 Jacket ห่อหุ้มถัง R1



รูปที่ 3.101 Jacket ห่อหุ้มถัง R2



รูปที่ 3.102 ระบบระบายก๊าซฉุกเฉิน
บริเวณถัง R1



รูปที่ 3.103 ระบบระบายก๊าซฉุกเฉิน
บริเวณถัง R2



รูปที่ 3.104 ระบบ UPS เพื่อจ่ายไฟสำรอง



รูปที่ 3.105 Temperature Indicator
และ Pressure Indicator



หลังคาสูง โปร่ง ผนังอาคารด้านบนมีช่องระบายอากาศ
และมีพื้นที่โล่งกว้าง



ประตูทางเข้า-ออก

รูปที่ 3.106 อาคารเก็บสารเคมี



ระบบไฟฟ้าแบบป้องกันการระเบิด (Explosion Proof)



ห้องปรับอากาศ (Air-condition) สำหรับเก็บสารเคมี

รูปที่ 3.106 อาคารเก็บสารเคมี (ต่อ)



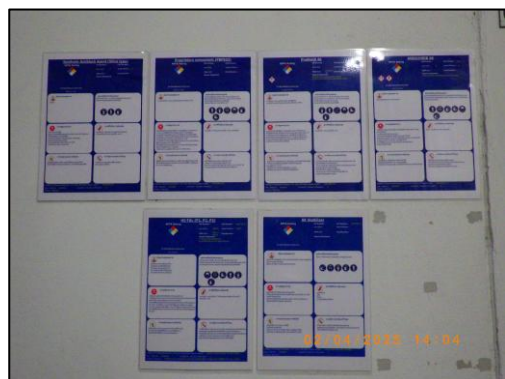
รูปที่ 3.107 ถังดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง
บริเวณอาคารเก็บสารเคมี



รูปที่ 3.108 ทRAYแห้ง วัสดุดูดซับ
บริเวณอาคารเก็บสารเคมี



รูปที่ 3.109 ฝักบัวล้างตาฉุกเฉิน
บริเวณอาคารเก็บสารเคมี



รูปที่ 3.110 เอกสารความปลอดภัยของสารเคมี (SDS)
บริเวณอาคารเก็บสารเคมี



รูปที่ 3.111 Manual Pull
บริเวณอาคารเก็บสารเคมี



รูปที่ 3.112 Fire Hose Box
บริเวณอาคารเก็บสารเคมี



รูปที่ 3.113 ป้ายชื่อและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อฉุกเฉิน
บนรถขนส่งสารเคมีและผลิตภัณฑ์



รูปที่ 3.114 pH Online บริเวณถังพักน้ำ
ขนาด 8 ลูกบาศก์เมตร



รูปที่ 3.115 TDS Online บริเวณถังพักน้ำ
ขนาด 12 ลูกบาศก์เมตร



รูปที่ 3.116 ถังพักน้ำขนาด 150 ลูกบาศก์เมตร



รูปที่ 3.117 ถังดับเพลิงบริเวณเต็นท์เก็บสารเคมี