

ภาคผนวก ข.1

สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานราชการ
ครั้งที่ 2/2567 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2567



บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ศูนย์อเนกประสงค์คอมเพล็กซ์ อาคารเอ ชั้น 18 ถนนวิภาวดีรังสิต แขวงจตุจักร
เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900 โทรศัพท์ +66(0)2265-8400 โทรสาร +66(0)2265-8500

สำนักงานระยอง : เลขที่ 59 ถนนราษฎร์นิยม ตำบลเนินพระ อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150
โทรศัพท์ +66(0)3899-4000 โทรสาร +66(0)3899-4111

บพข. เลขที่ 0107554000267

ที่ 09 - 008 /2568

30 มกราคม 2568

เรื่อง รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย : 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการ
ติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ในระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2567
จำนวน 3 ฉบับ
2. CD-ROM จำนวน 4 แผ่น

ตามที่บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด(มหาชน) สาขาที่ 17 โรงโพลีไทรีน ได้รับความเห็นชอบ
ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ
โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีไทรีน (ครั้งที่ 3) จากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ตาม
หนังสือที่ ออก 5103.3.1/1172 ลงวันที่ 19 เมษายน 2567 โดยมีมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่บริษัทฯ ต้องดำเนินการนั้น

บริษัทฯ ใ้ร่ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และ
มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2567 ดังรายละเอียดใน
สิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ผู้ช้

หน่วยงาน SHE-Polymers

โทร. 038-994000 ต่อ 5387

ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor : 256801-1087

ชื่อโครงการ : การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมิน
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน (ครั้งที่ 2)

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

รอบรายงาน : ก.ค. 67 - ธ.ค. 67

วันที่ยื่นรายงาน : 31/01/2568

เลขที่ IEE/EIA/EHIA : 256506-134

ผู้ยื่นรายงาน :

อีเมล :

โทรศัพท์ :



QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงานรายงาน Monitor นี้

โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ

ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านโมบายแอปพลิเคชัน Smart EIA

อีกหนึ่งช่องทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
Division of Environmental Impact Assessment Development

ภาคผนวก ข.2

สรุปผลการศึกษาความเสี่ยงของโครงการและตัวอย่างกรณีผลกระทบสูงสุดพร้อม P&ID
ของโครงการ

หนังสือนำเสนอรายงานการประเมินความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

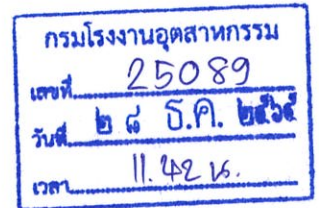


PTT Global Chemical Public Company Limited

Head Office : 555/1 Energy Complex, Building A, 14th-18th Floor, Vibhavadi Rangsit Road, Chatuchak, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand. Tel : +66(0)2265-8400 Fax : +66(0)2265-8500

Rayong Office : 59 Ratniyom Road, Noenphra, Mueang Rayong, Rayong 21150 Thailand. Tel : +66(0)3899-4000 Fax : +66(0)3899-4111

Registration No. 0107554000267



ที่ 08-Q-SH-00365/2565

27 ธันวาคม 2565

เรื่อง รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีสไตรีน ประจำปี 2565

เรียน กรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีสไตรีน ประจำปี 2565

ด้วยหนังสืออนุญาตให้ประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมตามพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรม
แห่งประเทศไทย พ.ศ. 2522 ของ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีสไตรีน (ชื่อ
เดิมบริษัท จีซี สไตรีนิกส์ จำกัด) ซึ่งประกอบกิจการ ผลิตเม็ดพลาสติกชนิด โพลีสไตรีน (PS) ตั้งอยู่เลขที่ 7 ถนน
ไอ-หนึ่งนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ต.มาบตาพุด อ. เมือง จ. ระยอง 21150 ทะเบียนผู้ประกอบการ
เลขที่ น.42(1)-4/2536-ญนพ. ขอนำส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบ
กิจการโรงงาน ประจำปี 2565 ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 3 (พ.ศ. 2542) ออกตามความใน
พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการฝ่าย หน่วยงานความปลอดภัย

อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม

หน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

โทร 038-976613, 080-6460162, โทรสาร 038-976601

สรุปผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานการประเมินความเสี่ยง

บทสรุปผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงาน

1. กิจกรรม/ขั้นตอนการผลิตและวิธีการประเมินความเสี่ยง

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขาที่ 17 ได้ดำเนินการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis & HAZOP โดยแบ่งกิจกรรม/ขั้นตอนการผลิต ดังนี้

1. การรับวัตถุดิบ (HIPS & GPPS Plant)
2. การจัดเก็บ
3. กระบวนการผลิต GPPS
4. กระบวนการผลิต HIPS
5. Reactor, Tank (Top Risk) ของกระบวนการผลิต GPPS & HIPS Plant
6. กระบวนการผลิต (HIPS & GPPS Plant) (ตัดเม็ดพลาสติก > ส่งไปไซโล > ส่งไปเครื่องบรรจุ > บรรจุเม็ดพลาสติก)
7. อุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต
8. การขนส่ง
9. กิจกรรมอื่นๆ
10. สภาพต่างๆ ภายในโรงงาน

2. จุดวิกฤตหรืออุปกรณ์ที่มีความวิกฤตที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง

จากการดำเนินการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขาที่ 17 พบว่ามีจุดวิกฤตหรืออุปกรณ์ที่มีความวิกฤตที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง เช่น ไฟไหม้ สารเคมีหกรั่วไหลหรือระเบิดได้ เช่น

1. เครื่องปฏิกรณ์ลำดับที่ 1 (First Stage Polymerization Reactor R-113) กระบวนการผลิต HIPS
2. เครื่องปฏิกรณ์ลำดับที่ 2 (Second Stage Pre-polymerization Reactor V-112) กระบวนการผลิต HIPS
3. เครื่องปฏิกรณ์ลำดับที่ 1 (First Stage Reactor 2V-103) กระบวนการผลิต GPPS
4. เครื่องปฏิกรณ์ลำดับที่ 2 (Second Stage Reactor 2V-111) กระบวนการผลิต GPPS
5. Devolatilize 2T-121 กระบวนการผลิต GPPS
6. Styrene Storage Tank (T-100) กระบวนการผลิต HIPS & GPPS
7. Styrene Storage Tank (T-200) กระบวนการผลิต HIPS & GPPS
8. Catalyst House กระบวนการผลิต HIPS & GPPS
9. Ethyl Benzene Storage Tank (T-103) กระบวนการผลิต HIPS & GPPS
10. Hot Oil System (T-140A, T-140A-1, S-140A/B) กระบวนการผลิต HIPS & GPPS

3. ซึ่งบริษัทฯ ได้จัดทำแผนบริหารจัดการความเสี่ยงเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ทั้งนี้จะปฏิบัติตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงอย่างเคร่งครัด ดังสรุปผลระดับความเสี่ยงที่ได้ และแผนบริหารจัดการความเสี่ยงดังนี้

1. ระดับความเสี่ยงสูง 64 รายการ
2. ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้ 605 รายการ
3. ระดับความเสี่ยงเล็กน้อย 156 รายการ

4. ยึดหลักการสำหรับมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง

ผลการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่พบว่าเป็นความเสี่ยงระดับสูงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง โดยบริษัทฯ ได้จัดทำแผนควบคุมและแผนลดความเสี่ยงดังรายละเอียดตามข้อ 5.1 แผนงานบริหารจัดการลดความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง) และ 5.2 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) โดย ดังนี้

1. ทางด้านวิศวกรรม
2. ทางด้านการบริหารจัดการ
3. ทางด้านการฝึกอบรม
4. ทางด้านระบบป้องกันอัคคีภัย

5. มาตรการบริหารจัดการความเสี่ยงในระดับความเสี่ยงทั้งหมด

ประกอบด้วย

ด้านความปลอดภัย

- จัดทำนโยบายคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม เพื่อเป็นคำมั่นสัญญาของผู้บริหารในการดูแลพนักงาน
- จัดตั้งคณะกรรมการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม
- จัดทำ Work Instruction และ ระบบ Work Permit สำหรับการปฏิบัติงาน
- ควบคุมความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (Process Safety Control System) โดยระบบ DCS (Distributed Control System) ซึ่งเป็นระบบที่สามารถควบคุมกระบวนการผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมผ่านทางหน้าจอคอมพิวเตอร์ ซึ่งคอมพิวเตอร์จะนำข้อมูลหรือค่าต่างๆของกระบวนการ เช่น อุณหภูมิ, ความดัน, อัตราการไหล, ระดับ เป็นต้น มาทำการแสดงผลทางจอคอมพิวเตอร์
- ติดตั้งเครื่องตรวจจับก๊าซ (Gas Detector Installation) ก๊าซบริเวณจุดต่างๆ ที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดการรั่วไหลรวม 20 จุด ดังแสดงในรูปที่ 6.1 จะสามารถตรวจจับก๊าซที่อาจก่อให้เกิดไฟไหม้ได้ เช่น สไตรีน โดยจะส่งสัญญาณเตือนภัยครั้งที่ 1 ที่ระดับ 10% LEL และเตือนภัยครั้งที่ 2 ที่ระดับ 20% LEL

- ติดตั้ง Rupture Disc เพื่อลดความรุนแรงของปฏิกิริยา Runaway (ปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมได้) และมี Blow down Pit หรือ Emergency Tank ไว้รองรับสารต่างๆ ที่ปล่อยออกจาก Rupture Disc
- ติดตั้งระบบไฟฟ้าสำรอง/ฉุกเฉิน (Generator) จะทำงานโดยอัตโนมัติเมื่อเกิดกรณีไฟดับ
- ติดตั้ง UPS สำหรับอุปกรณ์ทุกชนิด ซึ่งสามารถจ่ายไฟได้ในช่วงระยะเวลาประมาณ 30 นาที
- ติดตั้งแผงควบคุมการทำงานกรณีฉุกเฉินไว้ในห้องควบคุม
- จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับพนักงานที่ตามลักษณะความเสี่ยงในการทำงานอย่างเพียงพอ และเหมาะสม
- จัดการสอบสวนและบันทึกข้อมูลเมื่อมีอุบัติเหตุเกิดขึ้นทุกครั้งอย่างละเอียด เพื่อนำไปวิเคราะห์หาสาเหตุ และวางแผนการจัดการป้องกันไม่ให้เหตุการณ์นั้นๆ เกิดขึ้นซ้ำอีก

ระบบป้องกันอัคคีภัย

- มีบ่อน้ำดับเพลิงขนาดความจุ 570 ลูกบาศก์เมตร มี Diesel Engine Fire Pumps 2 ตัว สามารถจ่ายน้ำด้วย อัตราไหล 485 m³ /hr. สามารถจ่ายน้ำได้ในระยะเวลา 1 ชั่วโมง และพนักงานผจญเพลิงมีความพร้อมอยู่ตลอดเวลา สามารถมายังจุดเกิดเหตุได้ภายในเวลา 3 นาที เมื่อได้ยื่นสัญญาณเตือนภัย
- มีระบบสัญญาณเตือนภัยเมื่อเกิดเพลิงไหม้ติดตั้งตามจุดต่างๆ บริเวณรอบโรงงาน
- ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงชนิดมือถือไม่น้อยกว่า 100 จุด สามารถใช้ได้ทันทีเมื่อเกิดเหตุไฟไหม้
- มีระบบโทรศัพท์และ วิทยุสื่อสาร ใช้ติดต่อสื่อสารระหว่างการดำเนินการผลิตและกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน

งานอาชีวอนามัย

- จัดให้มีการตรวจวัดสุขภาพศาสตร์อุตสาหกรรมปีละ 1 ครั้ง และการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมตาม EIA ปี ละ 2 ครั้ง
- จัดให้มีการตรวจสุขภาพสำหรับพนักงานปีละ 2 ครั้ง คือ ตรวจสุขภาพประจำปีและตรวจสุขภาพตาม ลักษณะงาน (ตรวจตามปัจจัยเสี่ยงที่พนักงานได้รับสัมผัสจากการทำงาน)
- มีห้องพยาบาลที่จัดเตรียมยาและเวชภัณฑ์ที่ถูกต้องตามกฎหมาย สำหรับดูแลและรักษาพยาบาลเบื้องต้นแก่ พนักงานและพนักงานผู้รับเหมาทุกคน
- มีการประชาสัมพันธ์ เผยแพร่ความรู้ด้านสุขภาพและการดูแลตนเองต่อพนักงานทางบอร์ดประชาสัมพันธ์ และจดหมายอิเล็กทรอนิกส์
- จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินสำหรับดูแลพนักงานที่ทำงานสัมผัสเสียงดัง

การฝึกอบรม

เพื่อให้การดำเนินการผลิตเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ บริษัทจึงจัดให้พนักงานได้รับการอบรมตามความ
ลักษณะงาน เพื่อเพิ่มความรู้ ทักษะและความชำนาญ ตามโปรแกรมการอบรมดังนี้

- ฝึกอบรมพนักงานตามลักษณะงานที่ตนเองปฏิบัติ
- ฝึกอบรมด้านความปลอดภัย
- ฝึกอบรมด้านการปฐมพยาบาล
- ฝึกอบรมและฝึกซ้อมการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน
- ฝึกอบรมเพิ่มพูนทักษะทางด้านการบริหารจัดการ เช่น Mind Map, Problem solving เป็นต้น

การตรวจสอบและการซ่อมบำรุงอุปกรณ์ความปลอดภัย

มีการจัดเก็บและรักษาอุปกรณ์อย่างเป็นระเบียบเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ มีการรักษาความสะอาดบริเวณ
ที่ทำงานและบริเวณทางเข้า/ออก อย่างสม่ำเสมอ จัดให้มีการตรวจสอบด้านความปลอดภัยเป็นประจำ โดยมีการ
ตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ความปลอดภัยต่างๆ เช่น

- ตรวจสอบระบบถังดับเพลิง, ตู้ดับเพลิง, สายน้ำดับเพลิง, อ่างล้างตาและฝักบัวชำระล้างร่างกายฉุกเฉิน เป็น
ประจำทุกเดือน
- ทดสอบระบบปั้มน้ำดับเพลิงทุกวันศุกร์
- ทดสอบเสียงสัญญาณภาวะฉุกเฉินทุกวันพุธ
- ตรวจสอบเครื่องช่วยหายใจแบบถังบรรจุแรงดัน

ตัวอย่างผลการประเมินกรณีเกิดผลกระทบสูงสุด 3 อันดับแรกและแผนลดความเสี่ยง
จากการศึกษา HAZOP ของโครงการ

กระบวนการผลิต	ถังเก็บสารเคมี	วันที่ ประชุม	Q3/2021
Node : T3	ถังเก็บสารเคมี styrene monomer รวมถึงกระบวนการ Loading และ unloading	P&ID	PS1-011-01 (Rev 13)

จุดประสงค์ในการ ออกแบบ	เพื่อเก็บสารเคมี Styrene monomer	สภาวะ	ความดัน (kg/cm2 G)	อุณหภูมิ (°C)	Level (%)
		Design	(-0.005)-(-0.02)	40	98
		Operating	0	15-30	30-95

Node No.	ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามา	มาตรการป้องกัน/ ควบคุม/ แก้ไข	มาตรการเพิ่มเติม/ ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง							Action By
						โอกาส	ความรุนแรง				ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
P	C	E	A										
3.4	อุณหภูมิสูงขึ้น	1. TI-T200 A/B/C ทำงานผิดปกติ (อ่านค่าได้ต่ำแต่ความเป็นจริงสูง)	1. Polymer content สูงขึ้น 2. เกิด Self polymerization 3. เกิด Polymer plug 4. T-200 มีความดันสูงขึ้น 5. ไฟไหม้ 6. Emergency shutdown 9. Styrene monomer รั่วสู่บรรยากาศ 10. มีกลิ่นเหม็นและส่งผลกระทบต่อสุขภาพในระยะยาว 11. พนักงานได้รับบาดเจ็บและอาจจะเสียชีวิตไม่เกิน 1 คน 12. ไฟไหม้ 13. Regional media 14. ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในระบบ Major	แผนงานควบคุมความเสี่ยง 526 1. Temperature back up 2. Pre-incident plan 3. Emergency response procedure No. P-(Q-SH-CM)-001 4. Gas detector (1AE-13/14) 5. VB-T200 (200 mm H2O) 6. FA-T200 7. Bund 8. PM plan 4 years calibration	แผนงานลดความเสี่ยง 526 1.Review PM plan of TI-T200 A/B/C 2.Review PM plan of Equipment ต่างๆในแผนงานควบคุมความเสี่ยง 526	2	4	3	3	4	8	3	
		2. LIT-T200 ทำงานผิดปกติ (อ่านค่าได้สูงแต่ความเป็นจริงต่ำ)	1. LOPC 2. Emergency shutdown 3. Styrene monomer รั่วสู่บรรยากาศ 4. มีกลิ่นเหม็นและส่งผลกระทบต่อสุขภาพในระยะยาว 5. พนักงานได้รับบาดเจ็บและอาจจะเสียชีวิตไม่เกิน 1 คน 6. ไฟไหม้ 7. Regional media 8. ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในระบบ Major	แผนงานควบคุมความเสี่ยง 532 1. Level back up LI-T200A 2. Pre-incident plan 3. Emergency response procedure No. P-(Q-SH-CM)-001 4. Gas detector (1AE-13/14) 5. FA-T200 6. Bund 7. PM plan LIT-T200 4 years calibration and 3 years function test	แผนงานลดความเสี่ยง 532 1.Review PM plan of LIT-T200 2.Review PM plan of Equipment ต่างๆในแผนงานควบคุมความเสี่ยง 532	2	4	3	3	4	8	3	

กระบวนการผลิต	กระบวนการระเหยสารที่ไม่ทำปฏิกิริยา	วันที่ประชุม	Q3/2021
Node : GP2	โพลีเมอร์จากเครื่องปฏิกรณ์ปฏิกิริยาลำดับที่ 2 ไปยัง Pre-heater 2E-119	P&ID	PS2-012-04 (Rev3), PS2-015-03 (Rev5)

จุดประสงค์ในการออกแบบ	โพลีเมอร์จากเครื่องปฏิกรณ์ปฏิกิริยาลำดับที่ 2 ไปยัง Pre-heater 2E-119 เพื่อระเหยสารที่ไม่ทำปฏิกิริยาออก	สภาวะ	ความดัน (kg/cm2 G)	อุณหภูมิ (C)	น้ำหนัก (Ton)
		Design	สุญญากาศ-16.8	350	-
		Operating	-0.05	270	

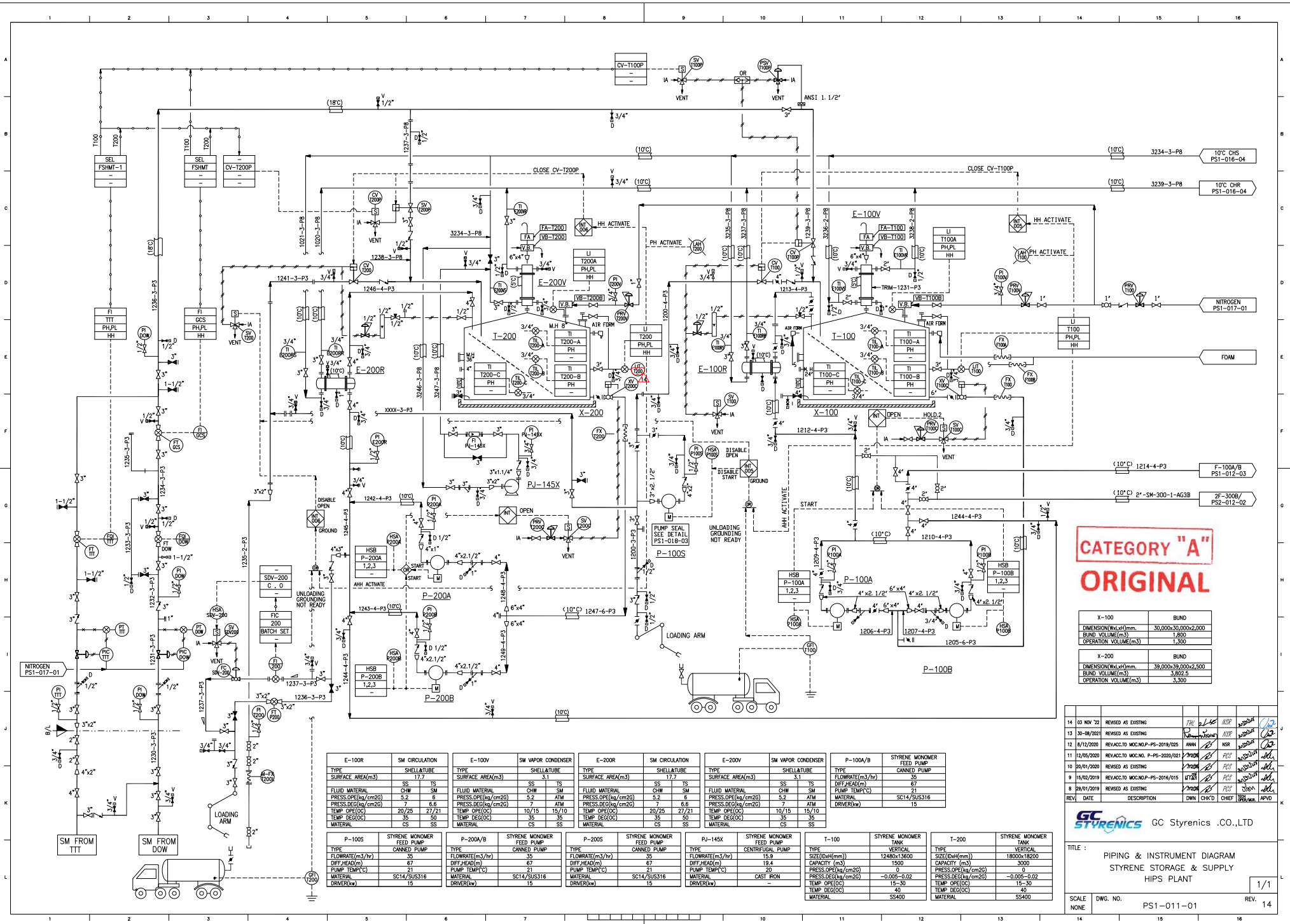
Node No.	ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน/ ควบคุม/ แก้ไข	มาตรการเพิ่มเติม/ ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง							Action By	
						โอกาส	ความรุนแรง					ผลลัพธ์		ระดับความเสี่ยง
							P	C	E	A				
		4. Polymer อุดตันจาก hot oil system failure	1. R2 weight สูงขึ้น 2. อัตราการเกิดปฏิกิริยาสูงขึ้น 3. Agitator trip 4. ผลิตภัณฑ์ไม่ได้คุณภาพตาม specification 5. polymer plug 6. หยุดการผลิต	แผนงานควบคุมความเสี่ยง 382 '1. TI-140E alarm L,LL 2. 2LIC-104 alarm L,LL 3. 2LIC-105 alarm L,LL 4. 2PI-111 alarm H, HH 5. interlock alarm stop 2P-113 6. 2WIC-102 alarm L,LL 7. PM plan S-140B 1 year overhual and clean 2 times per year	แผนงานลดความเสี่ยง 382 1.Review PM plan of hot oil system 2.Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงาน ควบคุมความเสี่ยง 382	2	1	1	1	4	8	3		
		5. 2PI-111 ทำงานผิดปกติ (อ่านค่าได้สูงแต่ความเป็นจริงต่ำ)	1. ป้อน 2PC-113 หยุด 2. R2 weight สูงขึ้น 3. อัตราการเกิดปฏิกิริยาสูงขึ้น 4. Agitator trip 5. ผลิตภัณฑ์ไม่ได้คุณภาพตาม specification 6. Over pressure until 2RD-111 working 7. หยุดการผลิต 8. Styrene monomer รั่วไหลสู่บรรยากาศ 9. มีกลิ่นแรงและส่งผลกระทบต่อระยะยาว 10. ไฟไหม้	แผนงานควบคุมความเสี่ยง 383 '1. 2WIC-102 alarm H,HH 2. 2PI-110 alarm H,HH 3. 2TIC-110 alarm H,HH 4. 2RD-111 (8 kg/cm2) 5. PM plan 1 year interlock test and 4 years calibration 6. Pre-incident plan 7. Emergency response procedure No. P-(Q-SH-CM)-001 10. Gas detector (2AE-902/ 2AE-904)	แผนงานลดความเสี่ยง 383 1.Review PM plan of 2PI-111 2.Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงาน ควบคุมความเสี่ยง 383	2	4	3	3	4	8	3		

Node No.	ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ ควบคุม/ แก้ไข	มาตรการเพิ่มเติม/ ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง							Action By
						โอกาส	ความรุนแรง				ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
							P	C	E	A			
		2. Polymer อุดตันบางส่วนจาก hot oil system failure	1. R2 weight สูงขึ้น 2. อัตราการเกิดปฏิกิริยาสูงขึ้น 3. Agitator trip 4. ผลิตภัณฑ์ไม่ได้คุณภาพตาม specification 5. polymer plug 6. หยุดการผลิต	แผนงานควบคุมความเสี่ยง 385 '1. TI-140E alarm L,LL 2. 2LIC-104 alarm L,LL 3. 2LIC-105 alarm L,LL 4. 2PI-111 alarm H, HH 5. interlock alarm stop 2P-113 6. 2WIC-102 alarm L,LL 7. PM plan S-140B 1 year overhual and clean 2 times per year	แผนงานลดความเสี่ยง 385 1.Review PM plan of hot oil system 2.Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงานควบคุมความเสี่ยง 385	2	1	1	1	4	8	3	
		3. 2PIC-113 ทำงานผิดปกติ (อ่านค่าได้ต่ำแต่ความเป็นจริงสูง)	1. ป้อน 2PC-113 หยุด 2. R2 weight สูงขึ้น 3. อัตราการเกิดปฏิกิริยาสูงขึ้น 4. Agitator trip 5. ผลิตภัณฑ์ไม่ได้คุณภาพตาม specification 6. Over pressure until 2RD-111 working 7. หยุดการผลิต 8. Styrene monomer รั่วไหลสู่บรรยากาศ 9. มีกลิ่นแรงและส่งผลกระทบต่อระยะยาว 10. ไฟไหม้	แผนงานควบคุมความเสี่ยง 386 '1. 2WIC-102 alarm H,HH 2. 2PI-110 alarm H,HH 3. 2FI-103 alarm H,HH 4. 2TIC-110 alarm H,HH 5. 2EI-102 alarm H,HH 6. 2LI-105 alarm L,LL 7. 2RD-111 (8 kg/cm2) 8. Back up control loop from weight control to conversion control 9. PM plan 4 year calibration 10. Pre-incident plan 11. Emergency response procedure No. P-(Q-SH-CM)-001 12. Gas detector (2AE-902/ 2AE-904)	แผนงานลดความเสี่ยง 386 1.Review PM plan of 2PIC-113 2.Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงานควบคุมความเสี่ยง 386	2	4	3	3	4	8	3	

กระบวนการผลิต	กระบวนการผลิตเอทิลเอซีเตน	วันที่ ประชุม	Q3/2021
Node : HI2	โหนดไฮดรอลิก V-112 ถูกส่งต่อไปยัง R-113 เพื่อทำปฏิกิริยาผลิตเอทิลเอซีเตน	P&ID	P 81-012-01 (Rev6) / P 81-012-08 (Rev4)

จุดประสงค์ในการ ออกแบบ	ส่งต่อโหนดไฮดรอลิก V-112 ถูกส่งต่อไปยัง R-113 เพื่อทำปฏิกิริยาผลิตเอทิลเอซีเตน	สถานะ	ความดัน (kg/cm ² G)	อุณหภูมิ (°C)	
		Design	10.5	250	
		Operating	1.0-2.0	100 - 150	

Node No.	ชื่อบทพ้อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ ควบคุม/ แก้ไข	มาตรการแจ้งเตือน/ ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง							Action By
						โอกาส	ความรุนแรง				ผลลัพธ์	ระดับความ เสี่ยง	
							a	b	c	d			
		3. PIT-P112XFER ทำงานผิดปกติ (อ่านค่าได้สูงแต่ความเป็นจริงต่ำ)	1. PHP112XFER ค่า 2. อุณหภูมิที่ R-113 สูง 3. ความดันที่ R-113 สูง 4. ผลิตภัณฑ์ไม่ได้ออกตาม specification 5. Polymer จุดตัน 6. ความดันสูงส่งผลกระทบต่อ Recycle line to V-112 ทำงาน 7. ความดันสูงส่งผลกระทบต่อ RD-R113 ทำงาน 8. Styrene monomer รั่วไหลสู่บรรยากาศ 9. มีกลิ่นสารเคมีรุนแรงและส่งผลกระทบต่อสุขภาพบาดเจ็บและกรณีโอกาสเสียชีวิต 10. เหตุการณ์ผิดปกติฉุกเฉิน 11. ไฟไหม้	แผนงานควบคุมความเสี่ยง 450 1. PIT-P112XFER alarm LLL 2. PIT-HPP112 alarm LLL 3. PIT-R113A/B alarm H,HH 4. TIT-R113A/B alarm H,HH 5. Recycle line to V-112 (2.0 kg/cm2) 6. RD-R113 (3.42 kg/cm2) 7. PM plan PIT-P112XFER 4 years calibration and 1 year Interlock test 8. Pre-incident plan 9. Emergency response procedure No. P-(Q-SH-CM)-001 10. Gas detector (IAE-9/10/11)	แผนงานลดความเสี่ยง 450 1.Review PM plan of PIT-P112XFER 2.Review PM plan of Equipment ต่างๆในแผนงานควบคุมความเสี่ยง 450	2	4	3	3	4	8	3	
		4.CV-113AHS/AHR/CV-113BHS/BHR ทำงานผิดปกติ	1. % Conversion สูงขึ้น 2. ความดันที่ R-113 สูง 3. ผลิตภัณฑ์ไม่ได้ออกตาม specification 4. Polymer จุดตัน 5. ความดันสูงส่งผลกระทบต่อ Recycle line to V-112 ทำงาน 6. ความดันสูงส่งผลกระทบต่อ RD-R113 ทำงาน 7. Styrene monomer รั่วไหลสู่บรรยากาศ 8. มีกลิ่นสารเคมีรุนแรงและส่งผลกระทบต่อสุขภาพบาดเจ็บและกรณีโอกาสเสียชีวิต 9. เหตุการณ์ผิดปกติฉุกเฉิน 10. ไฟไหม้	แผนงานควบคุมความเสี่ยง 458 1. PIT-R113A/B alarm H,HH 2. Recycle line to V-112 (2.0 kg/cm2) 3. RD-R113 (3.42 kg/cm2) 4. PM plan Control valve 1 year function test and 8 year overhaul 5. Pre-incident plan 6. Emergency response procedure No. P-(Q-SH-CM)-001 7. Gas detector (IAE-9/10/11)	แผนงานลดความเสี่ยง 458 1.Review PM plan of CV-113AHS/AHR/CV-113 BHS/BHR 2.Review PM plan of Equipment ต่างๆในแผนงานควบคุมความเสี่ยง 458	2	4	3	3	4	8	3	
		5.CV-113ACS/ACR/CV-113BCS/B CRทำงานผิดปกติ	1. % Conversion สูงขึ้น 2. ความดันที่ R-113 สูง 3. ผลิตภัณฑ์ไม่ได้ออกตาม specification 4. Polymer จุดตัน 5. ความดันสูงส่งผลกระทบต่อ Recycle line to V-112 ทำงาน 6. ความดันสูงส่งผลกระทบต่อ RD-R113 ทำงาน 7. Styrene monomer รั่วไหลสู่บรรยากาศ 8. มีกลิ่นสารเคมีรุนแรงและส่งผลกระทบต่อสุขภาพบาดเจ็บและกรณีโอกาสเสียชีวิต 9. เหตุการณ์ผิดปกติฉุกเฉิน 10. ไฟไหม้	แผนงานควบคุมความเสี่ยง 460 1. PIT-R113A/B alarm H,HH 2. Recycle line to V-112 (2.0 kg/cm2) 3. RD-R113 (3.42 kg/cm2) 4. PM plan Control valve 1 year function test and 8 year overhaul 5. Pre-incident plan 6. Emergency response procedure No. P-(Q-SH-CM)-001 7. Gas detector (IAE-9/10/11)	แผนงานลดความเสี่ยง 460 1.Review PM plan of CV-113ACS/ACR/CV-113B CS/BCR 2.Review PM plan of Equipment ต่างๆในแผนงานควบคุมความเสี่ยง 460	2	4	3	3	4	8	3	
		3.CV-113AHS/AHR/CV-113BHS/BHR ทำงานผิดปกติ (Start up)	1. %conversion ค่า 2. ความดันที่ R-113 สูง 3. PIT-HPA113 สูง 4. เหตุการณ์ผิดปกติ	แผนงานควบคุมความเสี่ยง 463 1. PIT-R113A/B alarm H,HH 2. PIT-HPA113 alarm H,HH 2. PM plan Control valve 1 year function test and 8 year overhaul	แผนงานลดความเสี่ยง 463 1.Review PM plan of CV-113AHS/AHR/CV-113 BHS/BHR 2.Review PM plan of Equipment ต่างๆในแผนงานควบคุมความเสี่ยง 463	2	1	1	1	4	8	3	



CATEGORY "A"
ORIGINAL

X-100	BUND
DIMENSION (WxDxH)mm.	30,000x30,000x2,000
RUND VOLUME(m ³)	1,800
OPERATION VOLUME(m ³)	1,300

X-200	BUND
DIMENSION (WxDxH)mm.	39,000x39,000x2,500
RUND VOLUME(m ³)	3,802.5
OPERATION VOLUME(m ³)	3,300

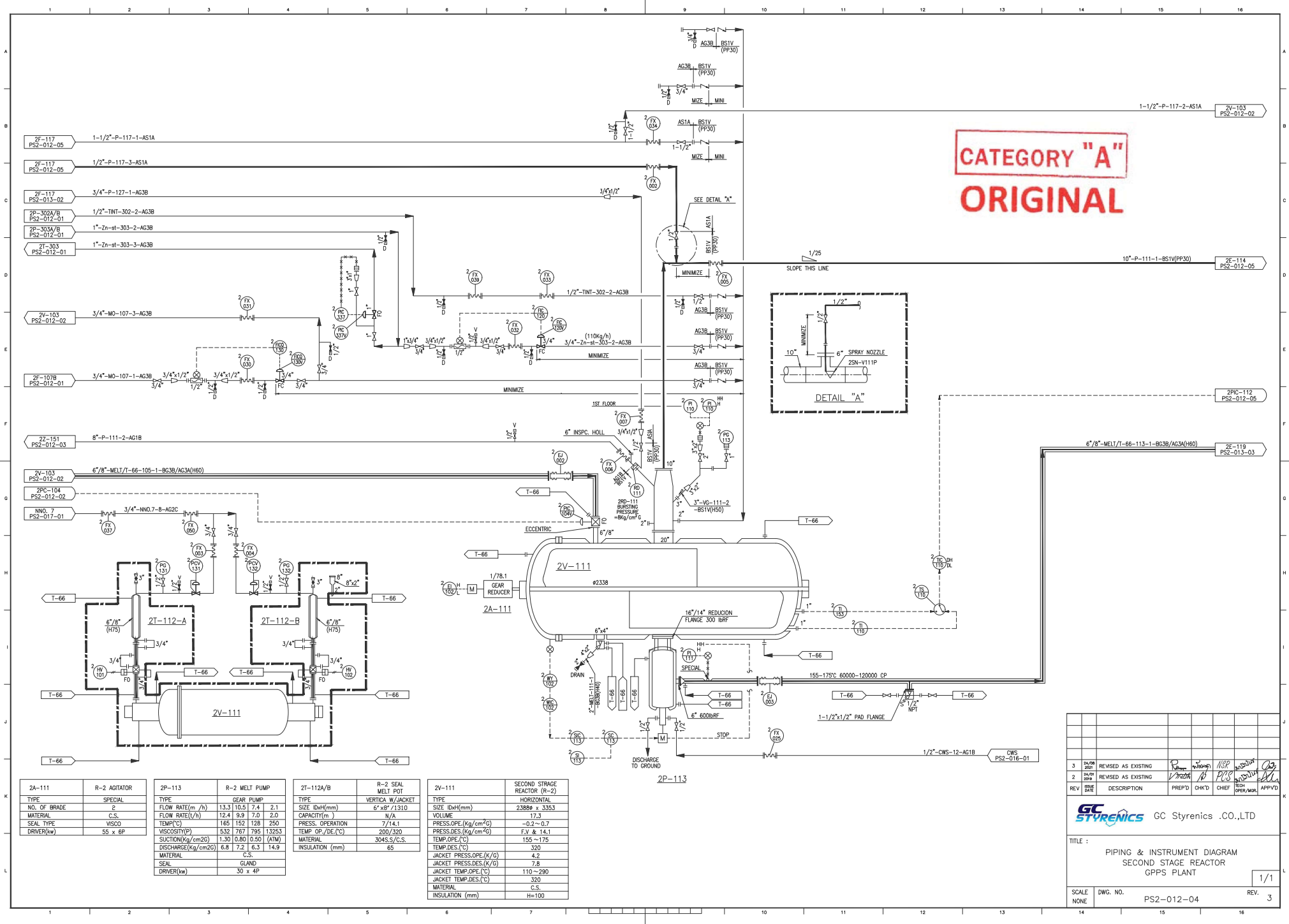
14	03 NOV '22	REVISED AS EXISTING	THE	NSP	APD
13	30-08-2022	REVISED AS EXISTING	THE	NSP	APD
12	8/12/2020	REVACTION TO MODNO P-PS-2019/025	AAH	NSP	APD
11	12/08/2020	REVACTION TO MODNO P-PS-2020/021	AAH	NSP	APD
10	20/01/2020	REVISED AS EXISTING	UTR	NSP	APD
9	15/02/2019	REVACTION TO MODNO P-PS-2014/015	UTR	NSP	APD
8	29/01/2019	REVISED AS EXISTING	OWN	CHICD	CHIEF
REV	DATE	DESCRIPTION	OWN	CHICD	CHIEF

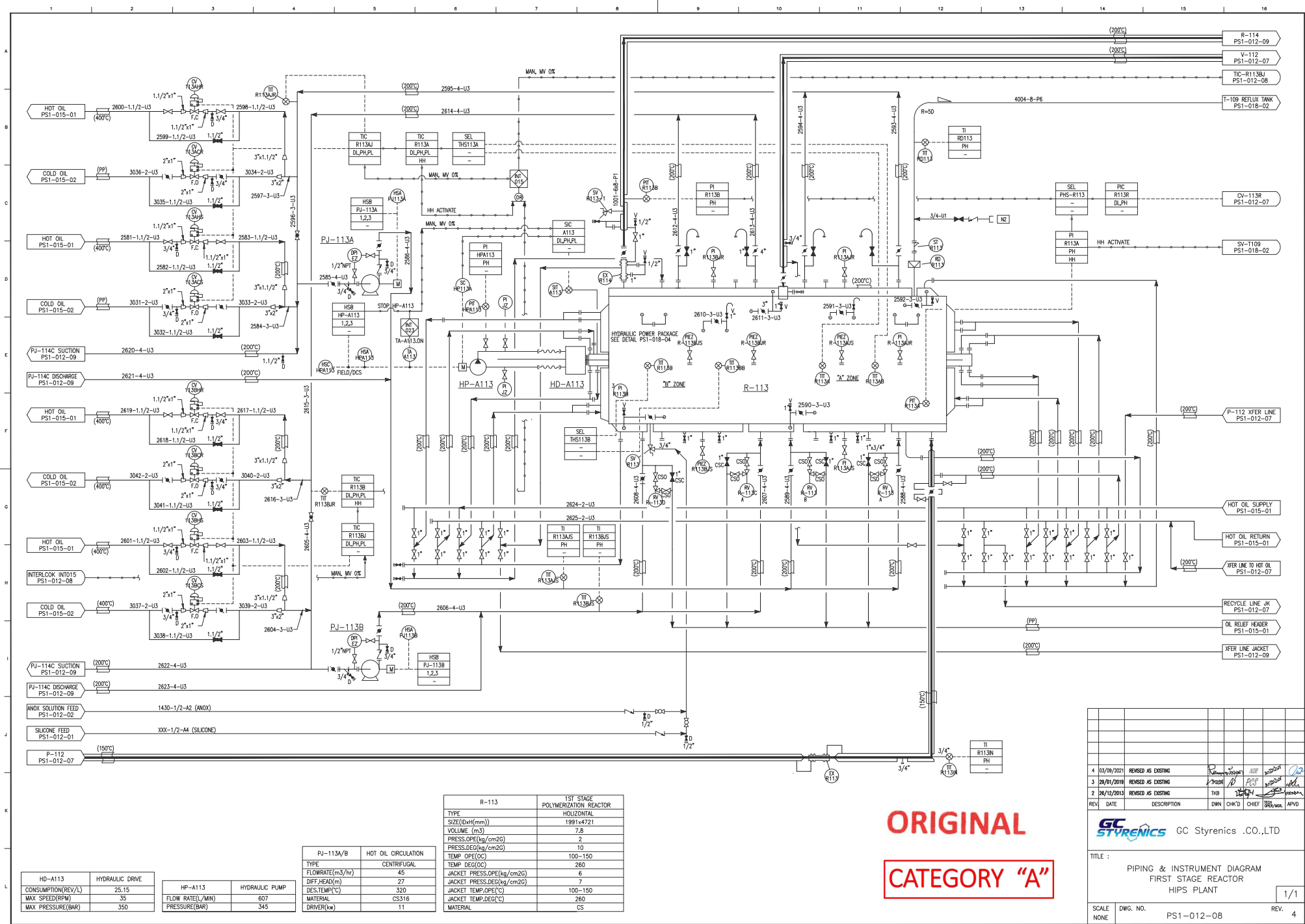
GC STYRENICS GC Styrenics .CO.,LTD

TITLE : PIPING & INSTRUMENT DIAGRAM
STYRENE STORAGE & SUPPLY
HIPS PLANT

SCALE NONE DWG. NO. PS1-011-01 REV. 14

E-100R TYPE SHELLTUBE SURFACE AREA(m ²) 17.7 FLUID MATERIAL CHW SM PRESS.OPE(aq/cm ²) 5.2 6 PRESS.DEG(aq/cm ²) 7 6.6 TEMP.OPE(OC) 20/25 27/21 TEMP.DEG(OC) 35 50 MATERIAL CS SS	SM CIRCULATION TYPE SHELLTUBE SURFACE AREA(m ²) 3.1 FLUID MATERIAL CHW SM PRESS.OPE(aq/cm ²) 5.2 6 PRESS.DEG(aq/cm ²) 7 6.6 TEMP.OPE(OC) 10/15 15/10 TEMP.DEG(OC) 35 35 MATERIAL CS SS	E-100V TYPE SHELLTUBE SURFACE AREA(m ²) 3.1 FLUID MATERIAL CHW SM PRESS.OPE(aq/cm ²) 5.2 6 PRESS.DEG(aq/cm ²) 7 6.6 TEMP.OPE(OC) 10/15 15/10 TEMP.DEG(OC) 35 35 MATERIAL CS SS	SM VAPOR CONDENSER TYPE SHELLTUBE SURFACE AREA(m ²) 17.7 FLUID MATERIAL CHW SM PRESS.OPE(aq/cm ²) 5.2 6 PRESS.DEG(aq/cm ²) 7 6.6 TEMP.OPE(OC) 20/25 27/21 TEMP.DEG(OC) 35 50 MATERIAL CS SS	E-200R TYPE SHELLTUBE SURFACE AREA(m ²) 17.7 FLUID MATERIAL CHW SM PRESS.OPE(aq/cm ²) 5.2 6 PRESS.DEG(aq/cm ²) 7 6.6 TEMP.OPE(OC) 20/25 27/21 TEMP.DEG(OC) 35 50 MATERIAL CS SS	SM CIRCULATION TYPE SHELLTUBE SURFACE AREA(m ²) 3.1 FLUID MATERIAL CHW SM PRESS.OPE(aq/cm ²) 5.2 6 PRESS.DEG(aq/cm ²) 7 6.6 TEMP.OPE(OC) 10/15 15/10 TEMP.DEG(OC) 35 35 MATERIAL CS SS	E-200V TYPE SHELLTUBE SURFACE AREA(m ²) 3.1 FLUID MATERIAL CHW SM PRESS.OPE(aq/cm ²) 5.2 6 PRESS.DEG(aq/cm ²) 7 6.6 TEMP.OPE(OC) 10/15 15/10 TEMP.DEG(OC) 35 35 MATERIAL CS SS	SM VAPOR CONDENSER TYPE SHELLTUBE SURFACE AREA(m ²) 17.7 FLUID MATERIAL CHW SM PRESS.OPE(aq/cm ²) 5.2 6 PRESS.DEG(aq/cm ²) 7 6.6 TEMP.OPE(OC) 20/25 27/21 TEMP.DEG(OC) 35 50 MATERIAL CS SS	P-100A/B TYPE STYRENE MONOMER FEED PUMP CANNED PUMP FLOWRATE(m ³ /hr) 35 DIFF.HEAD(m) 67 PUMP TEMP(OC) 21 MATERIAL SC14/SUS316 DRIVER(kw) 15	P-200A/B TYPE STYRENE MONOMER FEED PUMP CANNED PUMP FLOWRATE(m ³ /hr) 35 DIFF.HEAD(m) 67 PUMP TEMP(OC) 21 MATERIAL SC14/SUS316 DRIVER(kw) 15	P-200S TYPE STYRENE MONOMER FEED PUMP CANNED PUMP FLOWRATE(m ³ /hr) 35 DIFF.HEAD(m) 67 PUMP TEMP(OC) 21 MATERIAL SC14/SUS316 DRIVER(kw) 15	PJ-145X TYPE STYRENE MONOMER FEED PUMP CENTRIFUGAL PUMP FLOWRATE(m ³ /hr) 15.9 DIFF.HEAD(m) 19.4 PUMP TEMP(OC) 20 MATERIAL CAST IRON DRIVER(kw) 35	T-100 TYPE STYRENE MONOMER TANK VERTICAL SIZE(DxH)(mm) 12480x18000 CAPACITY (m ³) 3000 PRESS.OPE(aq/cm ²) 0 PRESS.DEG(aq/cm ²) -0.005-0.02 TEMP.OPE(OC) 15-30 TEMP.DEG(OC) 40 MATERIAL SS400	T-200 TYPE STYRENE MONOMER TANK VERTICAL SIZE(DxH)(mm) 18000x18000 CAPACITY (m ³) 3000 PRESS.OPE(aq/cm ²) 0 PRESS.DEG(aq/cm ²) -0.005-0.02 TEMP.OPE(OC) 15-30 TEMP.DEG(OC) 40 MATERIAL SS400
--	---	---	--	--	---	---	--	---	---	---	---	--	--





R-113		1ST STAGE
		POLYMERIZATION REACTOR
TYPE		HORIZONTAL
SIZE (DxH (mm))		1991x4721
VOLUME (m ³)		7.8
PRESS. OPE (kg/cm ² G)		2
PRESS. DES (kg/cm ² G)		10
TEMP. OPE (°C)		100-150
TEMP. DES (°C)		260
JACKET PRESS. OPE (kg/cm ² G)		6
JACKET PRESS. DES (kg/cm ² G)		7
DES. TEMP (°C)		320
JACKET TEMP. OPE (°C)		100-150
JACKET TEMP. DES (°C)		260
MATERIAL		CS

PJ-113A/B		HOT OIL CIRCULATION
TYPE		CENTRIFUGAL
FLOW RATE (m ³ /hr)		45
DIFF. HEAD (m)		27
DES. TEMP (°C)		320
MATERIAL		CS316
DRIVER (kw)		11

HP-A113		HYDRAULIC PUMP
FLOW RATE (L/MIN)		607
PRESSURE (BAR)		345

HD-A113		HYDRAULIC DRIVE
CONSUMPTION (REV/L)		25.15
MAX. SPEED (RPM)		35
MAX. PRESSURE (BAR)		350

ORIGINAL

CATEGORY "A"

REV.	DATE	DESCRIPTION	DWN	CHK'D	CHIEF	DESIGN	APVD
4	03/09/2021	REVISED AS EXISTING					
3	29/01/2019	REVISED AS EXISTING					
2	26/12/2013	REVISED AS EXISTING					

SCALE		DWG. NO.	PSI-012-08	REV.	4
-------	--	----------	------------	------	---

GC Styrenics GC Styrenics .CO.,LTD

TITLE : PIPING & INSTRUMENT DIAGRAM
FIRST STAGE REACTOR
HIPS PLANT

1/1

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง 526) ควบคู่กับแผนงานควบคุมความเสี่ยง 526

หน่วยงาน ดังเก็บสารเคมี รายละเอียด ดังเก็บสารเคมี styrene monomer รวมถึงกระบวนการ Loading และ unloading (Node : T3)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน '1. TI-T200 A/B/C ทำงานผิดปกติ (อ่านค่าได้ต่ำแต่ความเป็นจริงสูง)

เป้าหมาย 1. ติดตามให้มีการใช้มาตรการที่มีอยู่อย่างมีประสิทธิภาพ นำไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย มีคุณภาพตามและต่อเนื่อง

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	<p>ออกแบบและติดตั้งตามมาตรฐานสากลหรือ GCEP, ปฏิบัติงาน, ติดตามผล, ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์ แสดงผล อุปกรณ์ควบคุมค่าควบคุมให้อยู่ในค่าออกแบบ และอุปกรณ์แจ้งเตือน ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Review PM plan of TI-T200 A/B/C 2. Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงานควบคุมความเสี่ยง 526 	<p>หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation), Plant Asset และ</p> <p>หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	ม.ค. - ธ.ค. 2566	<p>- Shift Manager หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation)</p> <p>- Division manager & Supervisor หน่วยงาน Plant Asset และ หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง 532) ควบคู่กับแผนงานควบคุมความเสี่ยง 532

หน่วยงาน ดังเก็บสารเคมี รายละเอียด ดังเก็บสารเคมี styrene monomer รวมถึงกระบวนการ Loading และ unloading (Node : T3)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน '2. LIT-T200 ทำงานผิดปกติ (อ่านค่าได้สูงแต่ความเป็นจริงต่ำ)

เป้าหมาย 1. ติดตามให้มีการใช้มาตรการที่มีอยู่อย่างมีประสิทธิภาพ นำไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย มีคุณภาพตามและต่อเนื่อง

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	<p>ออกแบบและติดตั้งตามมาตรฐานสากลหรือ GCEP, ปฏิบัติงาน, ติดตามผล, ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์ แสดงผล อุปกรณ์ควบคุมค่าควบคุมให้อยู่ในค่าออกแบบ และอุปกรณ์แจ้งเตือน ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Review PM plan of LIT-T200 2. Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงานควบคุมความเสี่ยง 532 	<p>หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation), Plant Asset และ</p> <p>หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	ม.ค. - ธ.ค. 2566	<p>- Shift Manager หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation)</p> <p>- Division manager & Supervisor หน่วยงาน Plant Asset และ หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง 382) ควบคู่กับแผนงานควบคุมความเสี่ยง 382

หน่วยงาน กระบวนการระเหยสารที่ไม่ทำปฏิกิริยา รายละเอียด โพลีเมอร์จากเครื่องปฏิกรณ์ปฏิกิริยาลำดับที่ 2 ไปยัง Pre-heater 2E-119 (Node : GP2)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน '4. Polymer อุดตันจาก hot oil system failure

เป้าหมาย 1. ติดตามให้มีการใช้มาตรการที่มีอยู่อย่างมีประสิทธิภาพ นำไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย มีคุณภาพตามและต่อเนื่อง

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	<p>ออกแบบและติดตั้งตามมาตรฐานสากลหรือ GCEP, ปฏิบัติงาน, ติดตามผล, ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์ แสดงผล อุปกรณ์ควบคุมค่าควบคุมให้อยู่ในค่าออกแบบ และอุปกรณ์แจ้งเตือน ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> Review PM plan of hot oil system Review PM plan of Equipment ต่างๆในแผนงานควบคุมความเสี่ยง 382 	<p>หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation), Plant Asset และ</p> <p>หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	ม.ค. - ธ.ค. 2566	<p>- Shift Manager หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation)</p> <p>- Division manager & Supervisor หน่วยงานPlant Asset และ หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง 383) ควบคู่กับแผนงานควบคุมความเสี่ยง 383

หน่วยงาน กระบวนการระเหยสารที่ไม่ทำปฏิกิริยา รายละเอียด โพลีเมอร์จากเครื่องปฏิกรณ์ปฏิกิริยาลำดับที่ 2 ไปยัง Pre-heater 2E-119 (Node : GP2)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน '5. 2PI-111 ทำงานผิดปกติ (อ่านค่าได้สูงแต่ความเป็นจริงต่ำ)

เป้าหมาย 1. ติดตามให้มีการใช้มาตรการที่มีอยู่อย่างมีประสิทธิภาพ นำไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย มีคุณภาพตามและต่อเนื่อง

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	<p>ออกแบบและติดตั้งตามมาตรฐานสากลหรือ GCEP, ปฏิบัติงาน, ติดตามผล, ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์ แสดงผล อุปกรณ์ควบคุมค่าควบคุมให้อยู่ในค่าออกแบบ และอุปกรณ์แจ้งเตือน ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Review PM plan of 2PI-111 2. Review PM plan of Equipment ต่างๆ ใน แผนงานควบคุมความเสี่ยง 383 	<p>หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation), Plant Asset และ</p> <p>หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	ม.ค. - ธ.ค. 2566	<p>- Shift Manager หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation)</p> <p>- Division manager & Supervisor หน่วยงานPlant Asset และ หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง 385) ควบคู่กับแผนงานควบคุมความเสี่ยง 385

หน่วยงาน กระบวนการระเหยสารที่ไม่ทำปฏิกิริยา รายละเอียด โพลีเมอร์จากเครื่องปฏิกรณ์ปฏิกิริยาลำดับที่ 2 ไปยัง Pre-heater 2E-119 (Node : GP2)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน 2. Polymer จุดต้นบางส่วนของ hot oil system failure

เป้าหมาย 1. ติดตามให้มีการใช้มาตรการที่มีอยู่อย่างมีประสิทธิภาพ นำไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย มีคุณภาพตามและต่อเนื่อง

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	<p>ออกแบบและติดตั้งตามมาตรฐานสากลหรือ GCEP, ปฏิบัติงาน, ติดตามผล, ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์ แสดงผล อุปกรณ์ควบคุมค่าควบคุมให้อยู่ในค่าออกแบบ และอุปกรณ์แจ้งเตือน ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> Review PM plan of hot oil system Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงานควบคุมความเสี่ยง 385 	<p>หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation), Plant Asset และ</p> <p>หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	ม.ค. - ธ.ค. 2566	<p>- Shift Manager หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation)</p> <p>- Division manager & Supervisor หน่วยงาน Plant Asset และ หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง 386) ควบคู่กับแผนงานควบคุมความเสี่ยง 386

หน่วยงาน กระบวนการระเหยสารที่ไม่ทำปฏิกิริยา รายละเอียด โพลีเมอร์จากเครื่องปฏิกรณ์ปฏิกิริยาลำดับที่ 2 ไปยัง Pre-heater 2E-119 (Node : GP2)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน 3. 2PIC-113 ทำงานผิดปกติ (อ่านค่าได้ต่ำแต่ความเป็นจริงสูง)

เป้าหมาย 1. ติดตามให้มีการใช้มาตรการที่มีอยู่อย่างมีประสิทธิภาพ นำไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย มีคุณภาพตามและต่อเนื่อง

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	<p>ออกแบบและติดตั้งตามมาตรฐานสากลหรือ GCEP, ปฏิบัติงาน, ติดตามผล, ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์ แสดงผล อุปกรณ์ควบคุมค่าควบคุมให้อยู่ในค่าออกแบบ และอุปกรณ์แจ้งเตือน ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Review PM plan of 2PIC-113 2. Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงานควบคุมความเสี่ยง 386 	<p>หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation), Plant Asset และ</p> <p>หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	ม.ค. - ธ.ค. 2566	<p>- Shift Manager หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation)</p> <p>- Division manager & Supervisor หน่วยงาน Plant Asset และ หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง 450) ควบคู่กับแผนงานควบคุมความเสี่ยง 450

หน่วยงาน กระบวนการพอลิเมอไรเซชัน รายละเอียด โพลีเมอร์จาก V-112 ถูกส่งต่อไปยัง R-113 เพื่อทำปฏิกิริยาพอลิเมอไรเซชัน (Node : HI2)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน 3. PIT-P112XFER ทำงานผิดปกติ (อ่านค่าได้สูงแต่ความเป็นจริงต่ำ)

เป้าหมาย 1. ติดตามให้มีการใช้มาตรการที่มีอยู่อย่างมีประสิทธิภาพ นำไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย มีคุณภาพตามและต่อเนื่อง

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	<p>ออกแบบและติดตั้งตามมาตรฐานสากลหรือ GCEP, ปฏิบัติงาน, ติดตามผล, ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์ แสดงผล อุปกรณ์ควบคุมค่าควบคุมให้อยู่ในค่าออกแบบ และอุปกรณ์แจ้งเตือน ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Review PM plan of PIT-P112XFER 2. Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงานควบคุมความเสี่ยง 450 	<p>หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation), Plant Asset และ</p> <p>หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	ม.ค. - ธ.ค. 2566	<p>- Shift Manager หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation)</p> <p>- Division manager & Supervisor หน่วยงาน Plant Asset และ หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง 459) ควบคู่กับแผนงานควบคุมความเสี่ยง 459

หน่วยงาน กระบวนการพอลิเมอไรเซชัน รายละเอียด โพลีเมอร์จาก V-112 ถูกส่งต่อไปยัง R-113 เพื่อทำปฏิกิริยาพอลิเมอไรเซชัน (Node : HI2)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน '4.CV-113AHS/AHR/CV-113BHS/BHR' ทำงานผิดปกติ

เป้าหมาย 1. ติดตามให้มีการใช้มาตรการที่มีอยู่อย่างมีประสิทธิภาพ นำไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย มีคุณภาพตามและต่อเนื่อง

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	<p>ออกแบบและติดตั้งตามมาตรฐานสากลหรือ GCEP, ปฏิบัติงาน, ติดตามผล, ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์ แสดงผล อุปกรณ์ควบคุมค่าควบคุมให้อยู่ในค่าออกแบบ และอุปกรณ์แจ้งเตือน ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> Review PM plan of CV-113AHS/AHR/CV-113BHS/BHR Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงานควบคุมความเสี่ยง 459 	<p>หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation), Plant Asset และ</p> <p>หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	ม.ค. - ธ.ค. 2566	<p>- Shift Manager หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation)</p> <p>- Division manager & Supervisor หน่วยงาน Plant Asset และ หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง 460) ควบคู่กับแผนงานควบคุมความเสี่ยง 460

หน่วยงาน กระบวนการพอลิเมอไรเซชัน รายละเอียด โพลีเมอร์จาก V-112 ถูกส่งต่อไปยัง R-113 เพื่อทำปฏิกิริยาพอลิเมอไรเซชัน (Node : HI2)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน '5.CV-113ACS/ACR/CV-113BCS/BCR'ทำงานผิดปกติ

เป้าหมาย 1. ติดตามให้มีการใช้มาตรการที่มีอยู่อย่างมีประสิทธิภาพ นำไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย มีคุณภาพตามและต่อเนื่อง

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	<p>ออกแบบและติดตั้งตามมาตรฐานสากลหรือ GCEP, ปฏิบัติงาน, ติดตามผล, ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์ แสดงผล อุปกรณ์ควบคุมค่าควบคุมให้อยู่ในค่าออกแบบ และอุปกรณ์แจ้งเตือน ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> Review PM plan of CV-113ACS/ACR/CV113BCS/BCR Review PM plan of Equipment ต่างๆในแผนงาน ควบคุมความเสี่ยง 460 	<p>หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation), Plant Asset และ</p> <p>หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	ม.ค. - ธ.ค. 2566	<p>- Shift Manager หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation)</p> <p>- Division manager & Supervisor หน่วยงานPlant Asset และ หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)</p>	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง 463) ควบคู่กับแผนงานควบคุมความเสี่ยง 463

หน่วยงาน กระบวนการพอลิเมอไรเซชัน รายละเอียด โพลีเมอร์จาก V-112 ถูกส่งต่อไปยัง R-113 เพื่อทำปฏิกิริยาพอลิเมอไรเซชัน (Node : HI2)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน '3.CV-113AHS/AHR/CV-113BHS/BHR' ทำงานผิดปกติ (Start up)

เป้าหมาย 1. ติดตามให้มีการใช้มาตรการที่มีอยู่อย่างมีประสิทธิภาพ นำไปสู่การผลิตผลิตภัณฑ์ได้อย่างปลอดภัย มีคุณภาพตามและต่อเนื่อง

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	ออกแบบและติดตั้งตามมาตรฐานสากลหรือ GCEP, ปฏิบัติงาน, ติดตามผล, ตรวจสอบ และบำรุงรักษา อุปกรณ์ แสดงผล อุปกรณ์ควบคุมค่าควบคุมให้อยู่ในค่าออกแบบ และอุปกรณ์แจ้งเตือน ดังนี้ 1. Review PM plan of CV-113AHS/AHR/CV-113BHS/BHR 2. Review PM plan of Equipment ต่างๆใน แผนงานควบคุมความเสี่ยง 463	หน่วยงานปฏิบัติการผลิต (Plant Operation), Plant Asset และ หน่วยงานบำรุงรักษา (Maintenance)	ม.ค. - ธ.ค. 2566	- Shift Manager หน่วยงานปฏิบัติการ ผลิต (Plant Operation) - Division manager & Supervisor หน่วยงาน Plant Asset และ หน่วยงาน บำรุงรักษา (Maintenance)	

ภาคผนวก ข.3

แผนติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)

ประจำปีพ.ศ. 2568



แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีเอทิลีน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 ประจำปีพ.ศ. 2568

การตรวจติดตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม : บริษัทเอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด และ บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลตติ้ง 1992 จำกัด

บริษัทตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม : บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลตติ้ง 1992 จำกัด ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกซัน เลขทะเบียน ว-003

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	สถานีตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด	
ระยะก่อสร้าง					
คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	TSP, WS/WD	บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	ปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง		ช่วงที่มีกิจกรรมก่อสร้าง
	TSP, WS/WD	โรงเรียนบ้านหนองแพ	ปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง		ช่วงที่มีกิจกรรมก่อสร้าง
ระดับเสียงในบรรยากาศ	Leq 24 hrs , L90	บริเวณริมรั้วด้านทิศเหนือของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด (TPAC)	ปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง		ช่วงที่มีกิจกรรมก่อสร้าง
	Leq 24 hrs , L90	โรงเรียนบ้านหนองแพ	ปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง		ช่วงที่มีกิจกรรมก่อสร้าง
ระยะดำเนินการ					
คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	TSP, SO ₂ , NO ₂ , Styrene Monomer, Ethyl Benzene, WS/WD	ริมรั้วด้านทิศเหนือของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด (TPAC)	ปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง (ช่วงเดียวกับคุณภาพอากาศจากปล่อง)	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	TSP, SO ₂ , NO ₂ , Styrene Monomer, Ethyl Benzene, WS/WD	โรงเรียนบ้านหนองแพ	ปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง (ช่วงเดียวกับคุณภาพอากาศจากปล่อง)	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
คุณภาพอากาศจากปล่อง	TSP, SO ₂ , NO _x	Hot Oil Heater Stack 1 (S-140A)	ปีละ 2 ครั้ง (ช่วงเดียวกับคุณภาพอากาศทั่วไป)	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	TSP, SO ₂ , NO _x	Hot Oil Heater Stack 2 (S-140B)	ปีละ 2 ครั้ง (ช่วงเดียวกับคุณภาพอากาศทั่วไป)	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	Styrene Monomer, Ethyl Benzene	Die-Fume Scrubber Stack of HIPS	ปีละ 2 ครั้ง (ช่วงเดียวกับคุณภาพอากาศทั่วไป)	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	Styrene Monomer, Ethyl Benzene	Pellet Dryer of HIPS	ปีละ 2 ครั้ง (ช่วงเดียวกับคุณภาพอากาศทั่วไป)	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	Styrene Monomer	Vacumn Pump No. 2 (จาก Devolatilizer, Recycle Receiver)	ปีละ 2 ครั้ง (ช่วงเดียวกับคุณภาพอากาศทั่วไป)	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	Styrene Monomer	Vacumn Pump No. 1 (จาก Reflux Receivers)	ปีละ 2 ครั้ง (ช่วงเดียวกับคุณภาพอากาศทั่วไป)	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	Styrene Monomer	Die-Fume Scrubber Stack of GPPS	ปีละ 2 ครั้ง (ช่วงเดียวกับคุณภาพอากาศทั่วไป)	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.



แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีเอทิลีน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 ประจำปีพ.ศ. 2568

การตรวจติดตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ : บริษัทเอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด และ บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติง 1992 จำกัด

บริษัทตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม : บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติง 1992 จำกัด ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกซเรย์ เลขทะเบียน ว-003

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	สถานีตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด	
คุณภาพอากาศจากปล่อง (ต่อ)	Styrene Monomer	Pellet Dryer of GPPS	ปีละ 2 ครั้ง (ช่วงเดียวกับคุณภาพอากาศทั่วไป)	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
ระดับเสียงในบรรยากาศ	Leq 24 hrs, Ldn, L90	ริมรั้วด้านทิศเหนือ	ปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	Leq 24 hrs, Ldn, L90	ริมรั้วด้านทิศใต้	ปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	Leq 24 hrs, Ldn, L90	ริมรั้วด้านทิศตะวันออก	ปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	Leq 24 hrs, Ldn, L90	ริมรั้วด้านทิศตะวันตก	ปีละ 2 ครั้ง ครึ่งละ 7 วันต่อเนื่อง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ	Total Dust, Styrene Monomer, Ethyl Benzene	บริเวณ Pelletizer 1	ปีละ 4 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. , พ.ค. , ส.ค. และ พ.ย.
	Total Dust , Styrene Monomer	บริเวณ Pelletizer 2	ปีละ 4 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. , พ.ค. , ส.ค. และ พ.ย.
	Total Dust	บริเวณ Zn Loading at Plant 1	ปีละ 4 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. , พ.ค. , ส.ค. และ พ.ย.
	Total Dust	บริเวณ Zn Loading at Plant 2	ปีละ 4 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. , พ.ค. , ส.ค. และ พ.ย.
	Total Dust	บริเวณ Bagging Unit	ปีละ 4 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. , พ.ค. , ส.ค. และ พ.ย.
	Styrene Monomer	บริเวณ SM Truck Loading	ปีละ 4 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	เดือนที่มีกิจกรรม ขนถ่าย
	Styrene Monomer	บริเวณห้องตัดยาง	ปีละ 4 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. , พ.ค. , ส.ค. และ พ.ย.
	Ethyl Benzene	บริเวณจุดขนถ่าย Ethylbenzene	ปีละ 4 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	เดือนที่มีกิจกรรม ขนถ่าย
ระดับเสียงในสถานประกอบการ	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน และ Lmax	ห้องตัดเม็ด (X-133)	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน และ Lmax	ห้องตัดเม็ด (2X-233)	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน และ Lmax	Bagging Unit	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน และ Lmax	ห้องตัดยาง	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน และ Lmax	Vacuum pump	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ก.พ. และ ต.ค.
	ระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน ในแต่ละวัน (TWA)	พนักงานที่ปฏิบัติงานทุกคนบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต	ปีละ 2 ครั้ง	ตามรอบกะพนักงาน	ก.พ.-มี.ค. และ ต.ค.-พ.ย.



แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีเอทิลีน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 ประจำปีพ.ศ. 2568

การตรวจติดตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ : บริษัทเอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเมนทอล เซอร์วิส จำกัด และ บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลตติ้ง 1992 จำกัด

บริษัทตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม : บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลตติ้ง 1992 จำกัด ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน เลขทะเบียน ว-003

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	สถานีตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด	
ระดับเสียงในสถานประกอบการ (ต่อ)	ระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA)	พนักงานที่ปฏิบัติงานทุกคนบริเวณพื้นที่หน่วยบรรจุเม็ด	ปีละ 2 ครั้ง	ตามรอบกะพนักงาน	ก.พ.-มี.ค. และ ต.ค.-พ.ย.
	Noise Contour	พื้นที่กระบวนการผลิตที่มีเสียงดัง	ทุก 3 ปี		ปีพ.ศ. 2569
คุณภาพน้ำทิ้ง	pH,TSS,BOD,COD,G&O,Temp,Color (ADMI)	บ่อพักน้ำขนาด 3.5 ลบ.ม. บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงานและโรงอาหาร	เดือนละ 1 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ม.ค.-ธ.ค.
	pH,TSS,BOD,COD,G&O,Temp,Color (ADMI)	ถังพักน้ำขนาด 8 ลบ.ม. ที่รวบรวมน้ำทิ้งจากกระบวนการตัดเม็ด	เดือนละ 1 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ม.ค.-ธ.ค.
	pH,TSS,BOD,COD,G&O,Temp,Color (ADMI)	ถังพักน้ำขนาด 12 ลบ.ม. ที่รวบรวมน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น	เดือนละ 1 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 1	ม.ค.-ธ.ค.
	pH,TSS,BOD,COD,G&O,Temp,Color (ADMI)	ถังพักน้ำขนาด 150 ลบ.ม. ที่รวบรวมน้ำฝนบนเบื่อน	ตรวจวัดก่อนระบายน้ำออก		ม.ค.-ธ.ค.
คุณภาพดิน	Styrene, Ethyl Benzene	จุดสังเกตการณ์ (MW 05 (เหนือน้ำ))	ทุก 3 ปี		ปีพ.ศ. 2570
	Styrene, Ethyl Benzene	จุดสังเกตการณ์ (MW 02 (ท้ายน้ำ))	ทุก 3 ปี		ปีพ.ศ. 2570
	Styrene, Ethyl Benzene	จุดสังเกตการณ์ (MW 03 (ท้ายน้ำ))	ทุก 3 ปี		ปีพ.ศ. 2570
คุณภาพน้ำใต้ดิน	Styrene, Ethyl Benzene	จุดสังเกตการณ์ (MW 05 (เหนือน้ำ))	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 3 หรือ 4	มี.ค. และ ก.ย.
	Styrene, Ethyl Benzene	จุดสังเกตการณ์ (MW 02 (ท้ายน้ำ))	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 3 หรือ 4	มี.ค. และ ก.ย.
	Styrene, Ethyl Benzene	จุดสังเกตการณ์ (MW 03 (ท้ายน้ำ))	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 3 หรือ 4	มี.ค. และ ก.ย.
	ตรวจสอบระดับความสูงน้ำใต้ดินเทียบกับระดับความสูงน้ำทะเลปานกลาง เพื่อจัดทำทิศทางการไหล	จุดสังเกตการณ์ (MW 01)	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 3 หรือ 4	มี.ค. และ ก.ย.
	ตรวจสอบระดับความสูงน้ำใต้ดินเทียบกับระดับความสูงน้ำทะเลปานกลาง เพื่อจัดทำทิศทางการไหล	จุดสังเกตการณ์ (MW 02)	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 2 หรือ 3	มี.ค. และ ก.ย.
	ตรวจสอบระดับความสูงน้ำใต้ดินเทียบกับระดับความสูงน้ำทะเลปานกลาง เพื่อจัดทำทิศทางการไหล	จุดสังเกตการณ์ (MW 03)	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 2 หรือ 3	มี.ค. และ ก.ย.
	ตรวจสอบระดับความสูงน้ำใต้ดินเทียบกับระดับความสูงน้ำทะเลปานกลาง เพื่อจัดทำทิศทางการไหล	จุดสังเกตการณ์ (MW 04)	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 2 หรือ 3	มี.ค. และ ก.ย.
	ตรวจสอบระดับความสูงน้ำใต้ดินเทียบกับระดับความสูงน้ำทะเลปานกลาง เพื่อจัดทำทิศทางการไหล	จุดสังเกตการณ์ (MW 05)	ปีละ 2 ครั้ง	สัปดาห์ที่ 2 หรือ 3	มี.ค. และ ก.ย.
การตรวจติดตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ (Audit)			ปีละ 2 ครั้ง	เม.ย และ ต.ค.-พ.ย.	

หมายเหตุ

- แผนงานอาจมีการปรับเปลี่ยนตามความเหมาะสม ขึ้นกับกิจกรรมของโครงการ
- แผนงานระบุเฉพาะที่กำหนดให้ Thrid Party เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัด

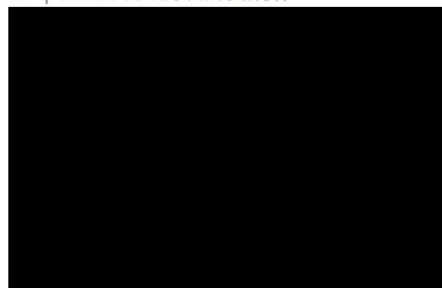
ภาคผนวก ข.4

สำเนาหนังสือแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดก่อนดำเนินการหยุดซ่อมบำรุง
(Shutdown Turnaround)

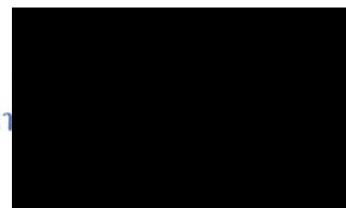
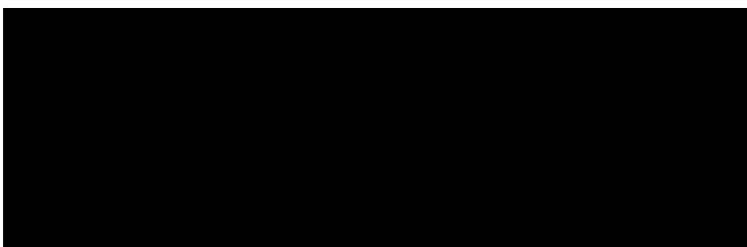
แบบรายงานการแจ้งกิจกรรมการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่นาตาพูด

บริษัทฯ : พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีสไตรีน
นิคมอุตสาหกรรม : นาตาพูด
ทะเบียนโรงงาน : น.42(1)-4/2536-ญนพ.
หน่วยผลิต : HIPS Plant
วันที่ : 31 มีนาคม 2568
(Y) การซ่อมบำรุง () การซ่อมบำรุงใหญ่ () การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน
รายละเอียดของโครงการหรือการซ่อมบำรุงหรือการซ่อมบำรุงใหญ่หรือการหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน :
<p>ขอแจ้งการดำเนินการเกี่ยวกับการหยุดซ่อมบำรุงหน่วยผลิต HIPS ดังนี้</p> <p><input type="checkbox"/> Commercial Shutdown ตั้งแต่วันที่ 1-7 เมษายน 2568 โดยมีรายละเอียด ดังนี้</p> <p>วันเริ่มลดการผลิต : 1 เมษายน 2568</p> <p>วันเริ่มเดินเครื่องกระบวนการผลิต (Start up) : 7 เมษายน 2568</p>
<p>หมายเหตุ N/A = ไม่เกี่ยวข้อง Y = ได้ดำเนินการแล้ว N = ไม่สามารถดำเนินการได้</p>

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อมูลข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ
หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด



มีอำนาจผู้ได้รับมอบอำนาจ



นา

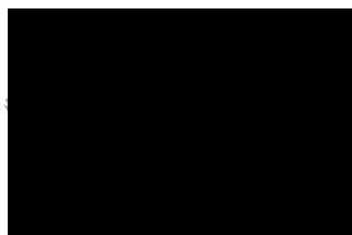
แบบรายงานการแจ้งแผนการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
	/		1. แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (package) ที่ จะดำเนินการในการซ่อมบำรุง (เอกสารแนบ)
	/		2. แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายละเอียดปริมาณสารเคมีที่กักอยู่ใน อุปกรณ์หลักที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชนได้อย่างมีนัยสำคัญ รวมทั้งแจ้งข้อมูลและ มาตรการควบคุมสารเคมีที่นำมาใช้ในกระบวนการซ่อมบำรุง (เอกสารแนบ)
	/		3. มีแผนการดำเนินการ (Shut Down Procedure) ตั้งแต่การลดกำลังการผลิต การระบายสารเคมีออก จากอุปกรณ์ การปิดอุปกรณ์ การซ่อมบำรุง
	/		4. มีวิธีการจัดการกากของเสียและของเสียอันตราย (เอกสารแนบ)
	/		5. มีวิธีการจัดการจัดการน้ำเสีย
	/		6. มีมาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศเมื่อมีการเปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อม บำรุงเพื่อมิให้เกิดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน (เอกสารแนบ)
	/		7. มีมาตรการในการควบคุมห่อเผาไหม้ (Flare) เพื่อมิให้ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือ ชุมชน ทั้งในช่วงระยะเวลาการหยุดเดินเครื่อง (Shut Down) และช่วงระยะเวลาการเริ่มเดินเครื่องใหม่ (Start Up) ตามมาตรการ ดังนี้ (1) มาตรการควบคุมเสียงดัง (2) มาตรการควบคุมควันดำ (3) มาตรการควบคุมความร้อน แสงสว่าง (4) มาตรการควบคุมกลิ่น (5) มาตรการควบคุมระยะเวลาการเผา
	/		8. มีมาตรการ ในการควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน (เอกสารแนบ)
	/		9. มีมาตรการควบคุม ป้องกันการทำงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น การเชื่อม ตัดที่ก่อให้เกิดประกายไฟ การทำงานในที่สูง การทำงานในที่อับอากาศ การยก เคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่ที่ดัดใช้เครื่องจักร รถเครน รถฟอร์คลิฟท์ การใช้ไฟฟ้าแรงดันสูง (เอกสารแนบ)
	/		10. แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงซึ่งครอบคลุมผู้รับจ้าง (เอกสารแนบ)
	/		11. มีรายชื่อผู้จัดการ โรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจที่มีอำนาจดำเนินการแทน (Turnaround Shut Down Manager) พร้อมรายชื่อผู้ที่ติดต่อกับพนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรม มาบตาพุด (เอกสารแนบ)
	/		12. มีแผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชน โรงงานที่จะได้รับผลกระทบ
	/		13. มีหน่วยงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สิ่งแวดล้อม เพื่อทำหน้าที่ควบคุมการดำเนินการ

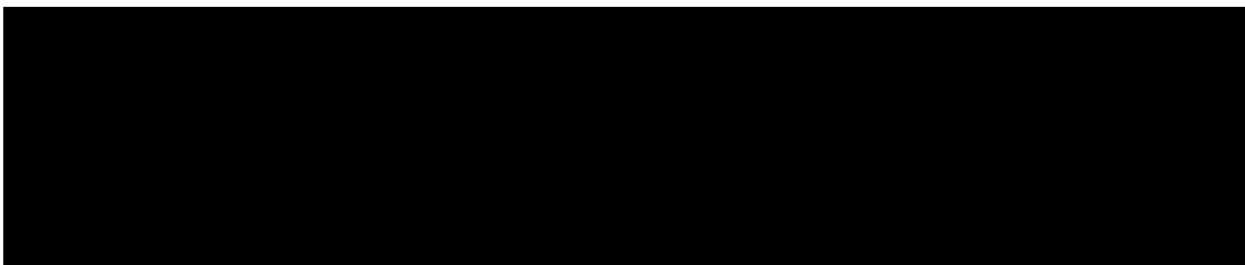
N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
			<p>14 มีผู้รับจ้างเข้ามาดำเนินการในการซ่อมบำรุง และมีแผนในการดำเนินการที่ครอบคลุมในด้านต่าง ๆ ประกอบด้วย</p> <p>(1) การแจ้งจำนวนผู้รับจ้างที่ปฏิบัติงานในการซ่อมบำรุง</p> <p>(2) งานหลักที่ผู้รับจ้างต้องปฏิบัติ</p> <p>(3) มาตรการคัดเลือกและทดสอบความสามรถของผู้รับจ้างในการปฏิบัติงานตามที่กำหนดให้เป็นไป ด้วยความปลอดภัย และสอดคล้องกับกฎหมาย</p> <p>(4) การฝึกอบรมผู้รับจ้างอย่างน้อยประกอบด้วย</p> <p>(4.1) แผนปฏิบัติการงานซ่อมบำรุง</p> <p>(4.2) งานที่ต้องปฏิบัติ อันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย</p> <p>(4.3) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน และสิ่งที่ต้องปฏิบัติเมื่อมีการประกาศภาวะฉุกเฉินและการยกเลิก ภาวะฉุกเฉิน แผนการเตือนภัย และแผนการอพยพของผู้รับจ้าง</p> <p>(4.4) บุคคลที่ต้องติดต่อเมื่อเกิดกรณีที่ไม่ปลอดภัย หรือประ สบอุบัติเหตุ</p> <p>(5) จัดให้มีการประเมินผล และฝึกอบรมเพื่อให้ผู้รับจ้างมีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้</p> <p>(6) จัดให้มีกิจกรรม งบประมาณเพื่อส่งเสริมด้านความปลอดภัยตลอดช่วงระยะเวลาการซ่อมบำรุง</p> <p>(7) กรณีที่มีผู้รับจ้างและผู้รับจ้างช่วงหลายราย ผู้ประกอบการต้องจัดให้มีคณะกรรมการหรือ คณะทำงานด้านความปลอดภัย โดยมีผู้แทนของผู้รับจ้างร่วมเป็นคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้วย</p> <p>(8) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุมความปลอดภัยในพื้นที่ ให้เป็นไปตามกฎหมาย โดยอย่างน้อยต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานระดับ หัวหน้างานของผู้รับจ้าง เพื่อควบคุม ณ จุดปฏิบัติงาน</p> <p>(9) จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานชั่วคราว สถานที่รับประทานอาหาร ห้องน้ำ ที่พัก ที่ สำหรับจอดรถ จุกรวมพล และสถานที่สำหรับประชุมชี้แจงภายในพื้นที่ของผู้ประกอบการเอง ทั้งนี้จะต้องไม่รบกวนพื้นที่ส่วนกลางของ กนอ. เว้นแต่ได้รับอนุญาตจาก กนอ.</p>

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลง



ผู้มีอำนาจผู้ได้รับมอบอำนาจ



1.แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (package) ที่จะดำเนินการในการซ่อมบำรุง

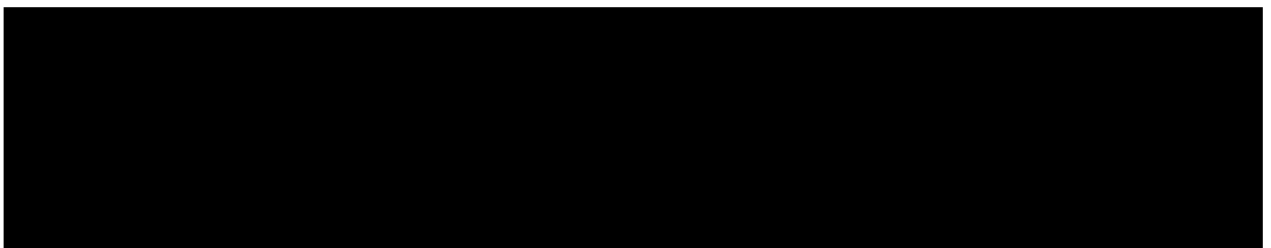
ลำดับที่	รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก	ความเสี่ยง/ผลกระทบที่อาจเกิด
1	Tuning Burner	อาจทำให้เกิดควันดำเป็นบางช่วง
2	Clean and Inspect Sight glass Devolatiser Unit	Chemical leak, Dust spill
3	Clean screen change and change die plate Pelletizer	Chemical leak
4	Overhaul Gear Pump	Polymer leak

2.แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายชื่อและปริมาณสารเคมีที่กักค้างอยู่ในอุปกรณ์หลักที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชนได้อย่างมีนัยสำคัญ รวมทั้งแจ้งข้อมูลและมาตรการควบคุมสารเคมีที่นำมาใช้ในกระบวนการซ่อมบำรุง

ลำดับ ที่	ชื่ออุปกรณ์	ชื่อสารเคมี	จำนวน (Kg)
1	V-112 (PREPOLY)	SM	10 Kg.
2	R-113 (REACTOR)	Polymer	7,000 Kg
3	R-114 (REACTOR)	Polymer	7,000 Kg
4	M-T-105 (RV Tank)	SM+EB	3,000 Kg
5	T-121B	SM+EB	10 kg

ระบุมมาตรการควบคุมสารเคมีที่นำมาใช้ในกระบวนการซ่อมบำรุง

มีการทบทวนข้อมูล SDS สารเคมีก่อนนำมาใช้งานในกระบวนการซ่อมบำรุง และมีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้พร้อมใช้งาน



เอกสารแนบข้อ 4-10

บริษัทฯ ขอแจ้งขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure) มาตรการ ที่ใช้ในการควบคุมปลอดภัย สิ่งแวดล้อมและ อาชีวอนามัย ความหัวข้อดังนี้

ลำดับ ที่	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและ ผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย หรือชุมชน	มี	ไม่ เกี่ยวข้อง	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure)/มาตรการใช้ในการ ควบคุมปลอดภัย สิ่งแวดล้อมและอาชีวอนามัย
1	วิธีการจัดการของเสียและ ของเสียอันตราย	✓		ขั้นตอนการดำเนินงานในการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ ใช้แล้ว ขั้นตอนการดำเนินงาน ในการหยุดซ่อมบำรุงรักษา ที่เป็น มิตรต่อสิ่งแวดล้อม
2	วิธีการจัดการจัดการน้ำเสีย	✓		น้ำเสียจะถูกรวบรวมไว้ที่ถัง IBC เพื่อส่งกำจัดยังโรงงานที่ ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม
3	มาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่ บรรยากาศเมื่อมีการเปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อม บำรุงเพื่อมิให้เกิดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน	✓		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ในการจัดการ สารอินทรีย์ระเหย (VOCs Management)
4	มาตรการในการควบคุมห่อเผาก๊าซ (Flare)		✓	
5	มาตรการในการควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน	✓		การสวมใส่ PPE การปิดคลุมพื้นที่ และการทำความสะอาด สัปดาห์ละครั้ง
6	มาตรการควบคุม ป้องกันการทำงานที่มีความ เสี่ยงสูง เช่น การเชื่อม ตัดที่ทำให้เกิดประกาย ไฟ การทำงานในที่สูง การทำงานในที่อับอากาศ การยก เคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่ที่ต้องใช้ เครื่องจักร รถเครน รถฟอร์คลิฟท์ การใช้น้ำ แรงดันสูง	✓		<ul style="list-style-type: none"> ☐ ขั้นตอนการปฏิบัติงาน Permit to Work System ☐ ขั้นตอนการปฏิบัติงานบน Scaffolding ☐ ขั้นตอนการปฏิบัติงาน Mobile Crane Lifting Work Permit ☐ ขั้นตอนการปฏิบัติงาน Lockout/Tagout (LOTO) ☐ ขั้นตอนการปฏิบัติงาน First Line Breaking ☐ กฎเหล็กชีวิต เรื่อง การทำงานในที่สูง Work permit และ LOTO
7	แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อม บำรุงซึ่งครอบคลุมผู้รับจ้าง	✓		☐ ขั้นตอนการปฏิบัติงานการจัดการภาวะฉุกเฉิน

11.มีรายชื่อผู้จัดการโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจที่มีอำนาจดำเนินการแทน (Turnaround/Shut Down Manager) พร้อมรายชื่อผู้ที่ติดต่อกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

ตำแหน่ง	ชื่อ-นามสกุล	เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ
ผู้จัดการ โรงงาน		
ผู้จัดการหน่วยงานความปลอดภัย		
ผู้ติดต่อกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด		

14. มีผู้รับจ้างเข้ามาดำเนินการในการซ่อมบำรุง

(1) การแจ้งจำนวนผู้รับจ้างที่ปฏิบัติงานในการซ่อมบำรุง

(2) งานหลักที่ผู้รับจ้างต้องปฏิบัติ

ลำดับ	ชื่อบริษัทผู้รับเหมา	ลักษณะงานที่ทำ	จำนวน (คน)
1	GETABEC	Tuning Burner	3
2	C E GROUP SUPPLY	Manpower Supply	5
3	WINTHERMS	Scaffolding	8
4	SIRI SUCCESS SUPPLY	Insulation	7
รวม			23

(9) จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานชั่วคราว สถานที่รับประทานอาหาร ห้องน้ำ ที่พัก ที่สำหรับ
จอดรถ จุฬารวมพล และสถานที่สำหรับประชุมชี้แจงภายในพื้นที่ของผู้ประกอบการเอง

☐ มีการจัดเตรียมพื้นที่ไว้ในพื้นที่ Workshop ของบริษัท

หัวข้อ	เรื่อง	ผู้รับผิดชอบ	กำหนดเวลา
4.2.12 (ต่อ)			
4.2.13	<p>รายงานการเดินเครื่องโรงงานโพลีสไตรีน (GC17)</p> <p>โดย คุณธนกฤต รติกรขจรกุล</p> <p>วันที่ 1 พฤษภาคม – 15 มิถุนายน 2568</p> <ul style="list-style-type: none">- Line การผลิต HIPS มีการหยุดเดินเครื่องจักรฉุกเฉินในวันที่ 28 พฤษภาคม 2568 เป็นเวลา 8 ชม. เนื่องจากมีปัญหา Condition ในช่วงการเปลี่ยนเกรดการผลิต ทั้งนี้ ช่วงเวลานอกจากนั้นสามารถเดินเครื่องจักรได้เป็นปกติตลอดเดือนพฤษภาคม และ วันที่ 1 – 15 มิถุนายน 2568 ตามแผน “โดยไม่มีอุบัติเหตุและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม”- Line การผลิต GPPS มีแผนหยุดเดินเครื่องจักรตามสถานการณ์ตลาด (Commercial Shutdown) ตั้งแต่วันที่ 11 กุมภาพันธ์ 2568 จนถึงปัจจุบัน		

ภาคผนวก ข.5

เอกสารการปฏิบัติตามแผนลดและขจัดมลพิษ และการตรวจประเมินโรงงานตาม
(ธงขาว-ดาวเขียว)



แบบฟอร์มการประเมินผลการตรวจโรงงานอุตสาหกรรม ประจำปี ๒๕๖๗
 บริษัท..... ฟักจี้ โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 13
 ทะเบียนโรงงานเลขที่..... พ.42(1)-412536-พ.พ. นิคมอุตสาหกรรม..... บางปะกง
 แปลงที่ดิน..... ร-๑๙/1

มิติที่ 1 กายภาพ

1. *การจัดการพื้นที่สีเขียว การจัดให้มีพื้นที่สีเขียวและการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว.
☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม
- (2) *ระบบระบายน้ำ ระบบระบายน้ำฝนและระบบน้ำเสียแยกจากกันโดยเด็ดขาด (แนวทแยงมุม ทิศ 7 แนวทแยงมุม ทิศ 135 องศา)
☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

มิติที่ 2 เศรษฐกิจ

3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน
 การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน (ในพื้นที่จังหวัดและจังหวัดใกล้เคียง)
☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ/การลดการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก
 *4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย
☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม
 4.2 การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพโดยใช้หลัก 3 R
☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม
 4.3 การลดปริมาณการใช้พลังงานและการใช้พลังงานทางเลือก
☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม
5. การจัดการกากอุตสาหกรรม/ปฏิภูล/ขยะมูลฝอย และการดูแล ถังบรรจุภัณฑ์ (วัตถุดิบ /ผลิตภัณฑ์)
 *5.1 มีข้อมูลและมีการขออนุญาตในการดำเนินการอย่างถูกต้อง (ผู้ประกอบการมีการขออนุญาตนำสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1) หลังจากที่ได้รับอนุญาต กอ.1 ก่อนจะมีการนำสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานต้องแจ้งรายละเอียดการจัดการ (กอ.2) รวมทั้งมีการรายงานการจัดการสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วภายในบริเวณโรงงานภายในวันที่ 30 เม.ย. ของปีถัดไป)
☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม
 *5.2 การให้ความสำคัญในการจัดการและลดปริมาณกากของเสีย
☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม
 *5.3 การให้ความสำคัญในการเฝ้าระวังการขนส่งกากของเสีย
☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม
 *5.4 การดูแลถังบรรจุภัณฑ์ (วัตถุดิบ/ผลิตภัณฑ์) เฉพาะโรงงานที่เข้าข่าย
☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

6. การจัดการคุณภาพอากาศ

คู่มือการตรวจประเมินโรงงาน โครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม ธงดาวเขียว (Green Star Award)
 นิคมอุตสาหกรรมสายงานปฏิบัติการ 1, 2 และ 3 การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) กรุงเทพฯ ธันวาคม 2566

*6.1 มีข้อมูลและมีผลการตรวจคุณภาพอากาศ และการดูแลรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ (เฉพาะโรงงานที่เข้าข่าย) (ไม่เข้าข่ายต้อง OPMs)

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

6.2 ลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

7. การจัดการไอระเหยของสารเคมี/การบริหารจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต PSM

*7.1 การบริหารจัดการไอระเหยของสารเคมี (เฉพาะโรงงานที่มีการใช้หรือกักเก็บ VOCs)

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

*7.2 การบริหารจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต PSM (เฉพาะโรงงานอุตสาหกรรมที่เข้าข่าย)

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

(8.1) สภาพแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และความร้อน (แผน/กิจกรรมส่งเสริมสุขภาพในการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน)

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

*8.2 การจัดการสภาพพื้นที่ทำงาน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

(8.3) การดูแลสุขภาพพนักงานด้านอาชีวอนามัย (แผนงาน/โครงการด้านสุขภาพ + ด้านอาชีวอนามัย)

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☐ 3. ดีเยี่ยม

*8.4 การวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการ (เฉพาะโรงงานที่อยู่ในข่ายความเสี่ยง)

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

9. การจัดการอุบัติเหตุ/อุบัติภัย

*9.1 สถิติการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

*9.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

10. *เรื่องร้องเรียน (ให้เขียน การตรวจสอบข้อร้องเรียนจากภายนอก)

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

มิติที่ 4 สังคม

(11) คุณภาพชีวิตและสังคมของพนักงานในโรงงาน

การกิจกรรมที่ส่งเสริมการเป็นที่ยังงานมีความสุข (Happy Workplace) ตามหลักความสุข 8 ด้านของสำนักงาน

กองทุนสนับสนุนการสร้างเสริมสุขภาพ (สสส.) (เพิ่มเติมรูปกิจกรรมที่ดำเนินการ)

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

12.1 คุณภาพชีวิตและสังคมของชุมชนโดยรอบ

การดำเนินงานด้าน CSR ของโรงงาน และการให้ความร่วมมือกับโครงการต่าง ๆ ของ กนอ.

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

12.2 โครงการรณรงค์ การย้ายทะเบียนบ้าน และ การโอนย้ายทะเบียนรถ

การดำเนินงานด้าน CSR ของโรงงาน และการให้ความร่วมมือกับโครงการต่าง ๆ ของ กนอ.

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

มิติที่ 5 การบริหารจัดการ

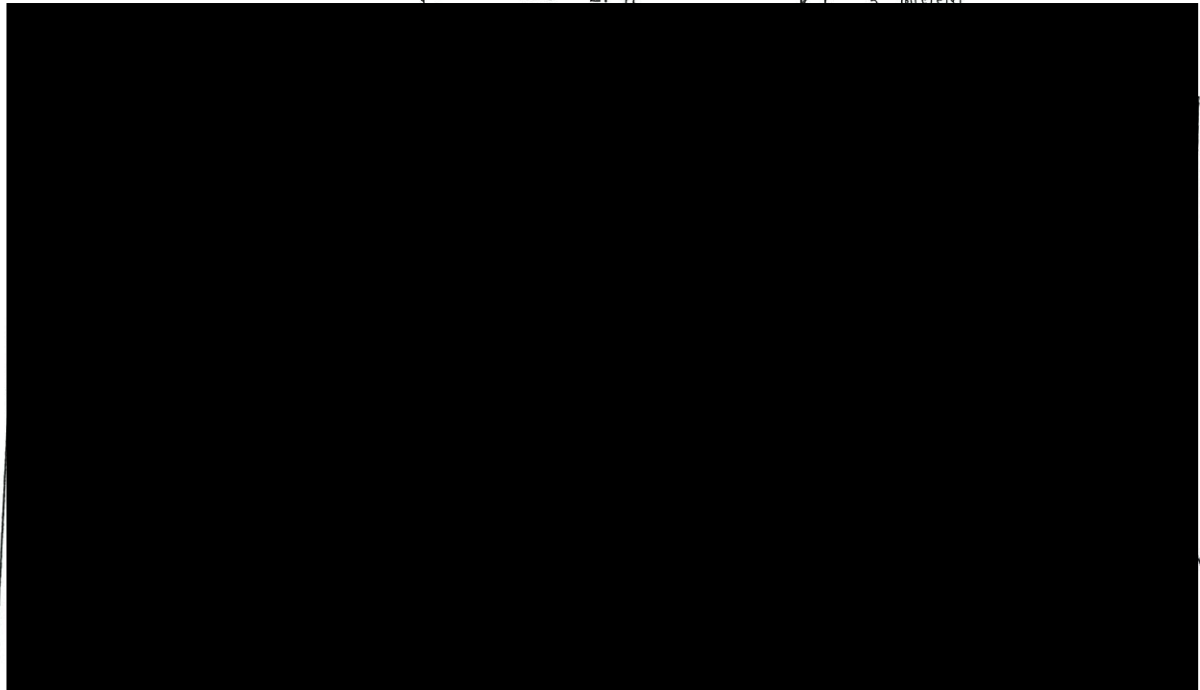
13. การบริหารจัดการโรงงาน

(13.1) การจัดเตรียมและการนำเสนอ (เพิ่มเติมลงบนประวัติการส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่น + ชุมชน)

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

13.2 ระบบการบริหารจัดการ

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม



พ.))

ลงชื่อ.....	5
วันที่ 7 ส.ค. ๒๕๖๓	(ผู้จัดบันทึก)





บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีสไตรีน

ยินดีต้อนรับ

คณะกรรมการตรวจเยี่ยมโรงงานโครงการธงขาวดาวเขียว

วันที่ 7 มีนาคม 2568 เวลา 13:30-16:30 น.



หัวข้อนำเสนอ



ข้อมูลทั่วไป บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

สาขา 17 โรงโพลีสไตรีน

เริ่มดำเนินการ:

1 พฤษภาคม 2551

(โอนกิจการจากบริษัท เอชเอ็มที โพลีสไตรีน จำกัด)

กลุ่มบริษัท :

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

- กลุ่มธุรกิจผลิตภัณฑ์โพลีเมอร์
- บริษัทมีการจดทะเบียนเปลี่ยนชื่อและโลโก้บริษัทใหม่ เมื่อวันที่ 1 กรกฎาคม 2565 เป็น บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีสไตรีน

ประเภทกิจการ:

อุตสาหกรรมปิโตรเคมี

ผลิตภัณฑ์หลัก:

เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน (Polystyrene:PS)

หน่วยผลิต :

HIPS Line, GPPS Line


จำนวนพนักงาน:

49 คน

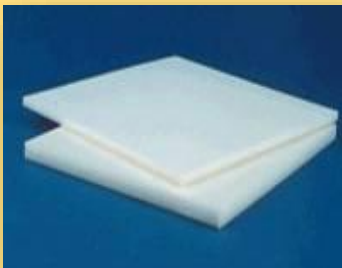
พื้นที่โรงงาน:

65,800 ตารางเมตร (41 ไร่ 51.31 ตารางวา)

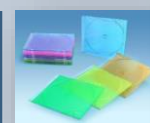
ผลิตภัณฑ์

- ผลิตภัณฑ์ เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน มี 2 ชนิดได้แก่
 1. เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีนชนิดทนแรงกระแทกสูง (High Impact Polystyrene: HIPS)
 2. เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีนชนิดใช้งานทั่วไป (General Purpose Polystyrene : GPPS)
- ปริมาณการผลิต 88,500 ตัน/ปี  **DIAREX®**
- ชื่อทางการค้า DIAREX เป็นชื่อจดทะเบียนทางการค้าของเม็ดพลาสติกชนิดโพลีสไตรีน ซึ่งผลิตโดย GC17

• High Impact Polystyrene : HIPS



• General Purpose Polystyrene : GPPS



หน่วยผลิต

HIPS Plant



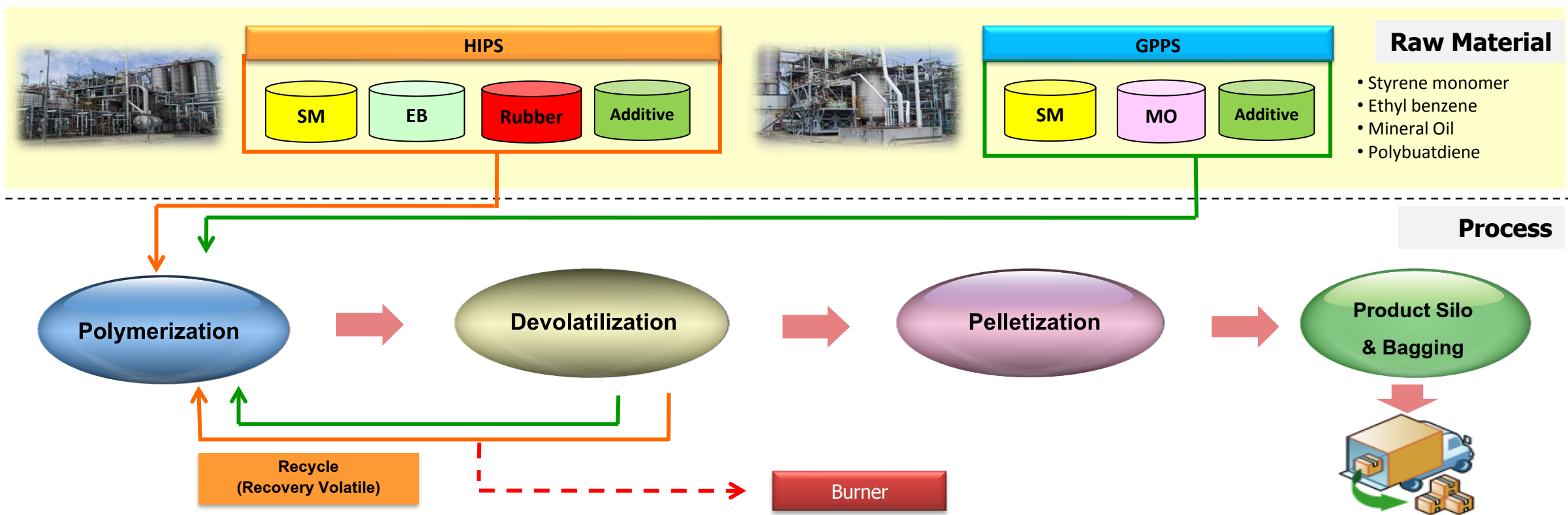
- ผลิตภัณฑ์ : HIPS (High Impact Polystyrene)
- เทคโนโลยี : Huntsman Chemical, USA
- ปริมาณการผลิต : 28,500 ตัน/ปี
- การบรรจุ : 25 kgs Kraft Paper Bag และ Big bag

GPPS Plant



- ผลิตภัณฑ์ : GPPS (General Purpose Polystyrene)
- เทคโนโลยี : Mitsubishi Chemical Corporation, Japan
- ปริมาณการผลิต : 60,000 ตัน/ปี
- การบรรจุ : 25 kgs Kraft Paper Bag , Big bag และ Bulk Truck (Domestic only)

กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน



ขั้นตอนการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอไรเซชันในถังปฏิกรณ์ ซึ่งจะทำให้การควบคุมอุณหภูมิและความดัน เพื่อเปลี่ยน สไตรีนโมโนเมอร์ให้เป็นโพลีสไตรีน

Polymerization

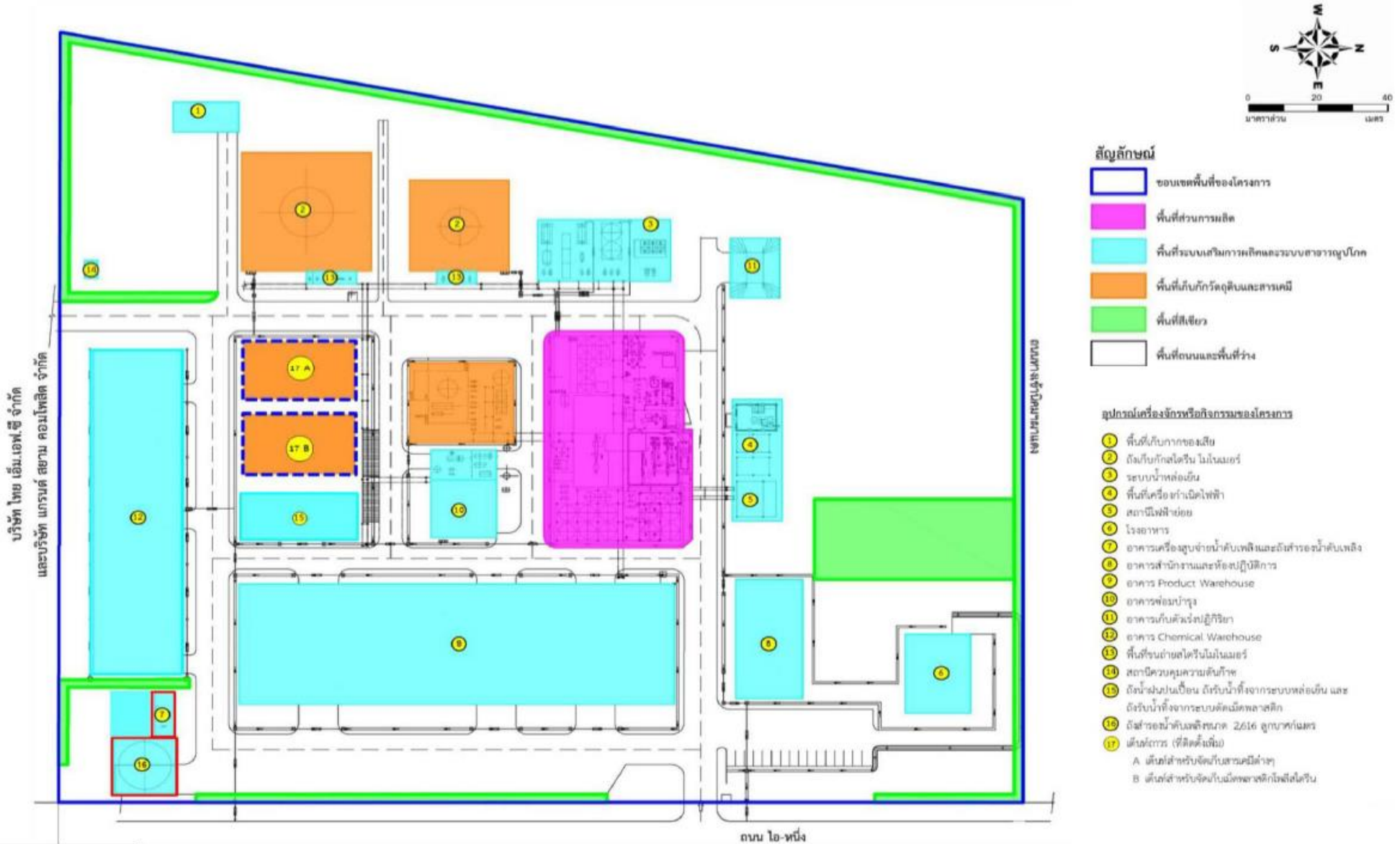
ขั้นตอนการลดสารตั้งต้นตกค้างซึ่งระเหยได้ออกจากโพลิเมอร์ โดย SM และ EB ที่ไม่ได้ทำปฏิกิริยาจะถูกแยกจากโพลิเมอร์ โดยไอระเหยจะถูกนำกลับไปทำปฏิกิริยาใหม่ และสิ่งเจือปนที่ไม่สามารถนำกลับไปได้จะถูกนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงใน Burner

Devolatilization

ขั้นตอนการตัดเม็ด โดยโพลีเมอร์จะถูกอัดผ่าน Die Head ออกมา มีลักษณะเป็นเส้น จากนั้นจึงทำการตัดให้เป็นเม็ด โดยเป็นการตัดใต้น้ำ แล้วจึงนำไปทำให้แห้ง เม็ดพลาสติกที่ได้จะนำไปเก็บในไซโล เพื่อบรรจุและจำหน่ายต่อไป

Pelletization

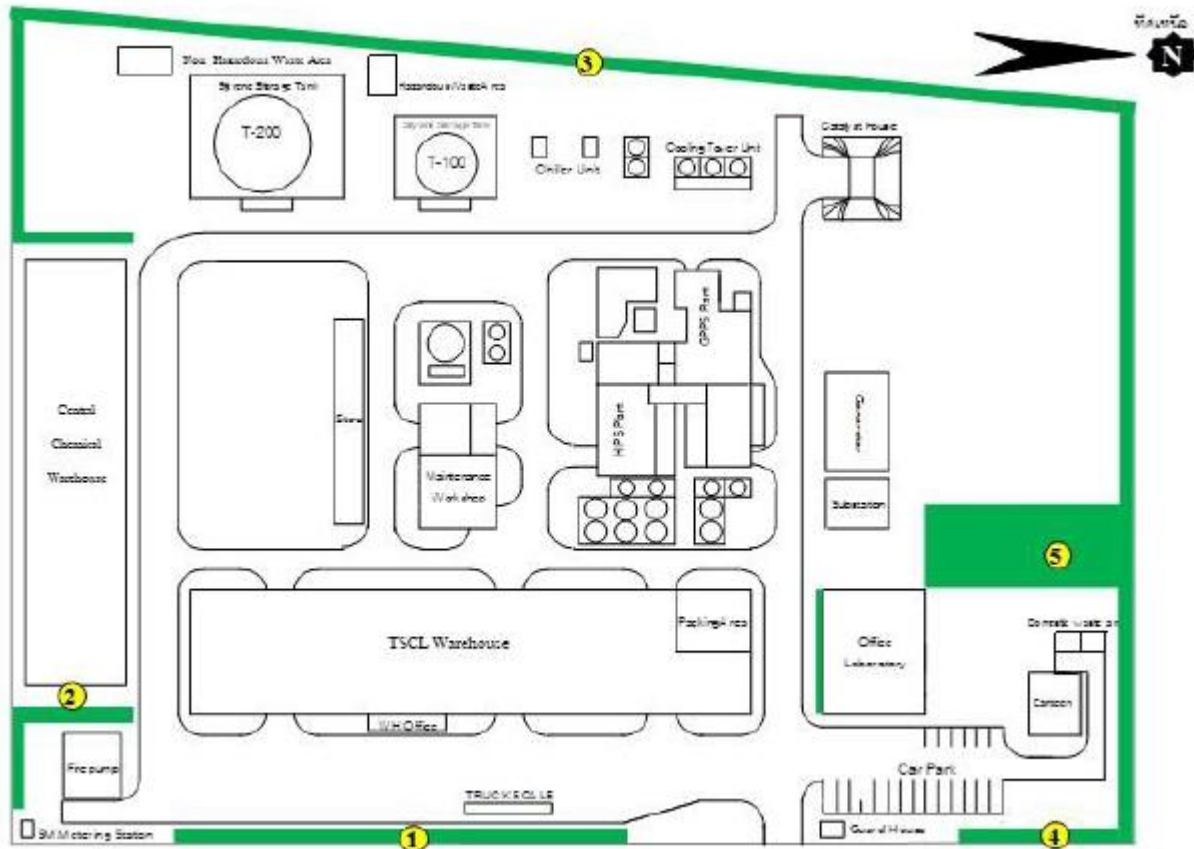
แผนผังพื้นที่โรงงาน



หลังเปลี่ยนแปลง

1.การจัดการพื้นที่สีเขียว

1.1การจัดให้มีพื้นที่สีเขียวมากกว่า 5%



พื้นที่สีเขียวประมาณร้อยละ 5.3 ของพื้นที่ทั้งหมด

1.การจัดการพื้นที่สีเขียว

1.2 มีการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวอย่างต่อเนื่อง

❑ แผนงานการดูแลรักษาพื้นที่สีเขียวดำเนินการโดยหน่วยงาน H-GA

บริษัท เอส ซี อินิ่ง จำกัด

แผนการปฏิบัติงานดูแลและบำรุงรักษา LANDSCAPE พื้นที่ GC17

ประจำเดือน ธันวาคม 2567

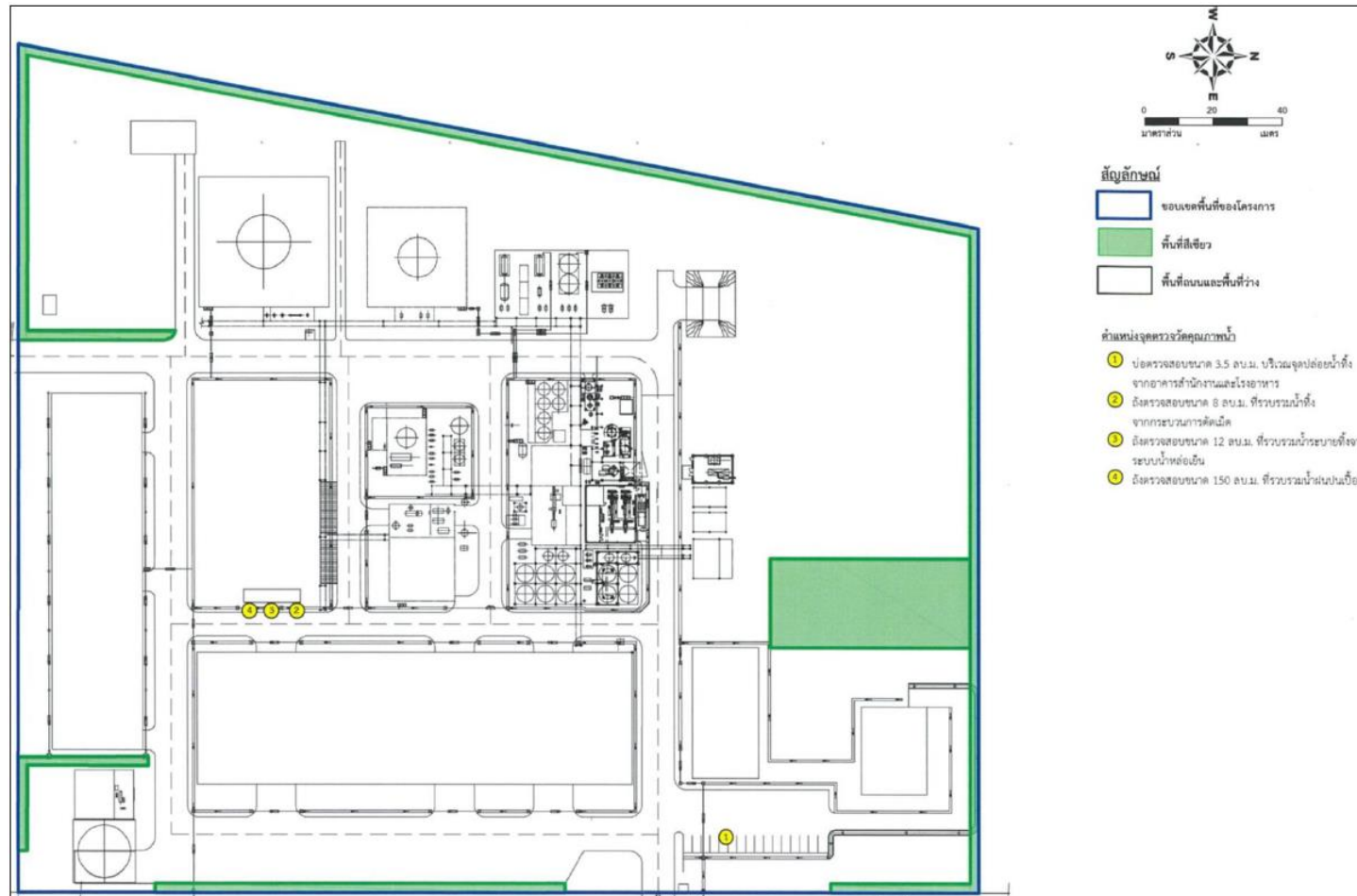
	รายละเอียดงาน	ความถี่	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	หมายเหตุ
			งานดูแลทั่วไป ประจำพื้นที่ควบคุม																															
1	งานกวาดความสะอาดถนน	ทุกวัน		X	X	X	X	X	X									X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X		X	X	
	งานพรวนดิน/ทำโคน	ทุกวัน		X	X	X	X	X	X									X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X		X	X	
	งานดูแลต้นไม้	ทุกวัน		X	X	X	X	X	X									X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X		X	X	
	งานเก็บขยะมูลฝอย	ทุกวัน		X	X	X	X	X	X									X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X		X	X	
	เก็บขยะ/เศษหญ้าออกจากสระ	ทุกวัน		X	X	X	X	X	X									X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X		X	X	
	งานกำจัดวัชพืช / กำจัดหญ้าในสนาม	ทุกวัน		X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X			X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X		X	X	
	งานฉีดยากำจัดและป้องกันศัตรูพืช / วัชพืช	ตามสภาพหน้างาน							X								X						X						X					
	งานกำจัดต้นไม้	ตามสภาพหน้างาน											X													X								
	งานใส่ปุ๋ยอินทรีย์ / อินทรีย์	1 ครั้ง/3 เดือน							X								X						X							X				
	งานล้างทำความสะอาดถังขยะสีเขียว	1 ครั้ง/สัปดาห์							X								X						X							X				
	งานตรวจสอบระบบน้ำอัตโนมัติ	ทุกวัน		X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X		X	X	
	งานจัดต้นไม้ไปประดับตกแต่งในอาคารตามจุดที่กำหนด	2 ครั้ง/เดือน															X													X				
	งานดูแลอนุสาวรีย์ต้นไม้เพื่อรักษาสภาพต้นไม้รอบต่อไป	ทุกวัน		X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X		X	X	
	งานฉีดล้างบ่อน้ำพุ / บ่อปลา	1 ครั้ง / 3 เดือน							X								X						X							X				
	งานทำความสะอาดรางระบายน้ำ	1 ครั้ง/ปี								X							X						X							X				
2	งานหมั่นเวียน ประจำพื้นที่ควบคุม นอกเขต / พื้นที่หวงห้าม (ในเขต)																																	
	งานดูแลตัดแต่ง																X													X				
	งานตัดแต่งไม้พุ่ม / ต้นไม้	2 ครั้ง/เดือน															X																	
	งานตัดพุ่มต้นไม้ใหญ่	1 ครั้ง/ปี															X																	
	งานตัดหญ้า	2 ครั้ง/เดือน															X																	
	งานตัดหญ้าแนวถนน/พื้นที่จอดรถ	1 ครั้ง / 2 เดือน		X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X		X	X	
	งานเก็บขยะในไม้กิ่งไม้ออกจากพื้นที่	2 ครั้ง/เดือน								X							X						X							X				
	งานฉีดล้างถนน	1 ครั้ง/ปี								X							X						X							X				
	งานเก็บขยะ/งานฉีดยป้องกันและกำจัดวัชพืช	1 ครั้ง / 2 เดือน							X								X						X							X				
	งานทำความสะอาดรางระบายน้ำ	1 ครั้ง/เดือน							X								X						X							X				
	งานตัดขยะออกจากบ่อพักน้ำ / บ่อ Sump	ตามสภาพหน้างาน															X						X							X				

ผู้จัดทำ



2.1 มีการระบายน้ำเสียและน้ำฝนแยกออกจากกันโดยเด็ดขาด

❑ มีการติดตั้งถังกักเก็บน้ำจากกระบวนการผลิต และถังสำหรับกักเก็บน้ำฝนแยกออกจากกันอย่างชัดเจน



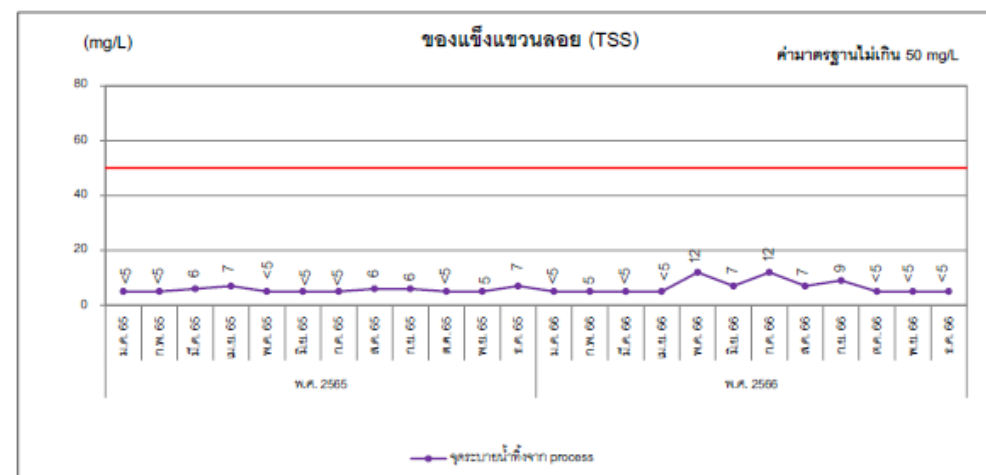
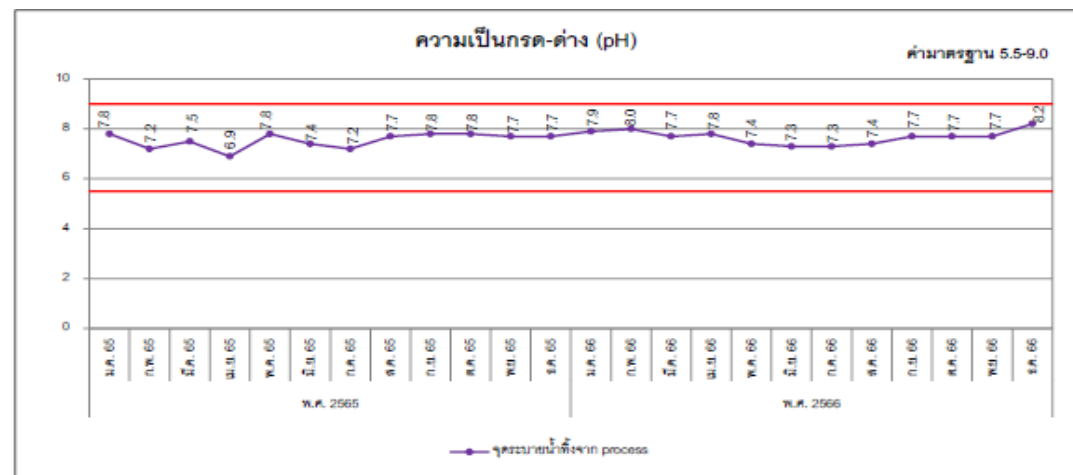
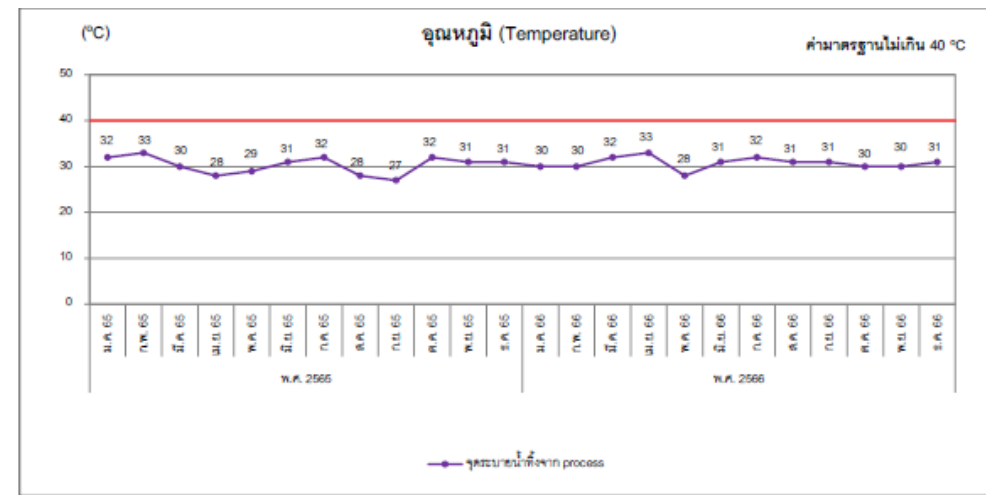
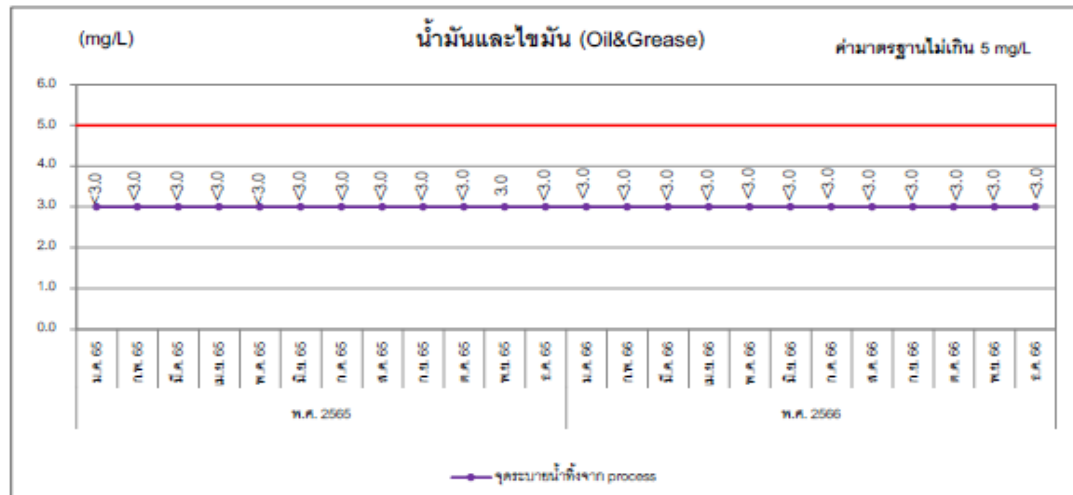
ภาพที่ 4.20 แผนที่แสดงจุดเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง



2.2 การตรวจสอบคุณภาพน้ำและเฝ้าระวังอย่างต่อเนื่อง

□ มีข้อมูลผลการตรวจวัดย้อนหลังครบ 1 ปี : จุดเก็บตัวอย่างน้ำทั้งจาก Process

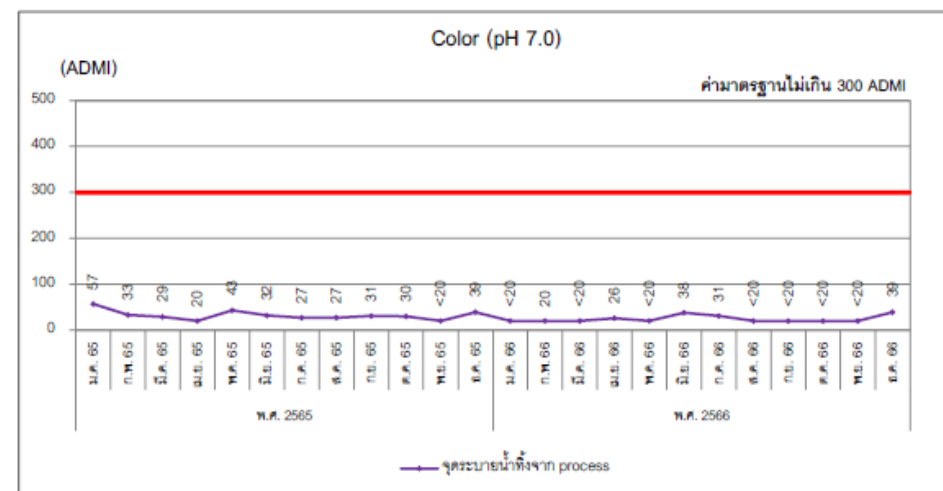
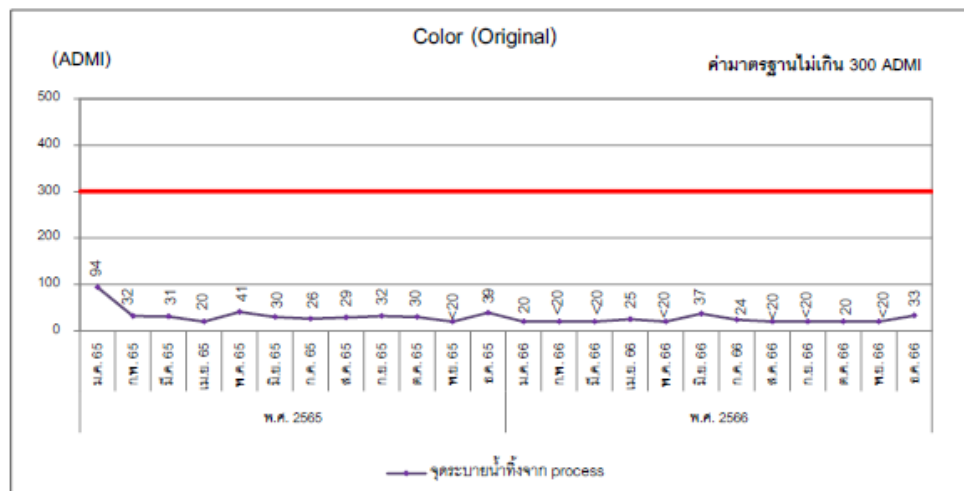
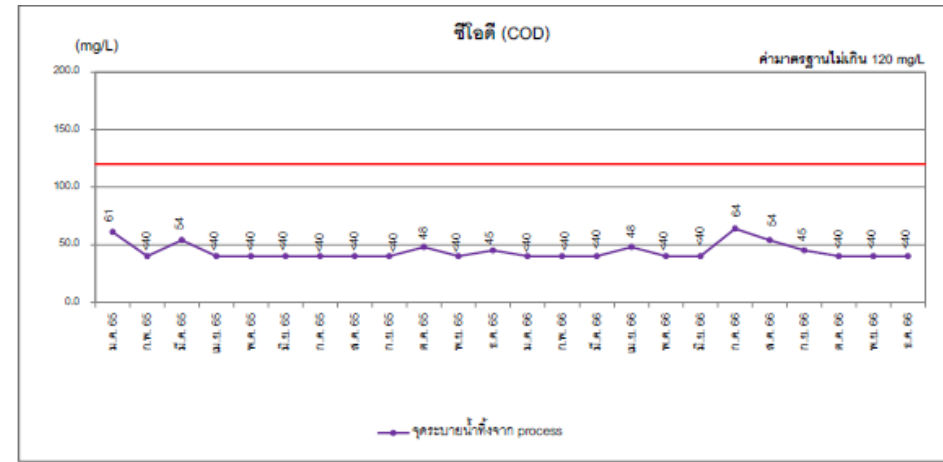
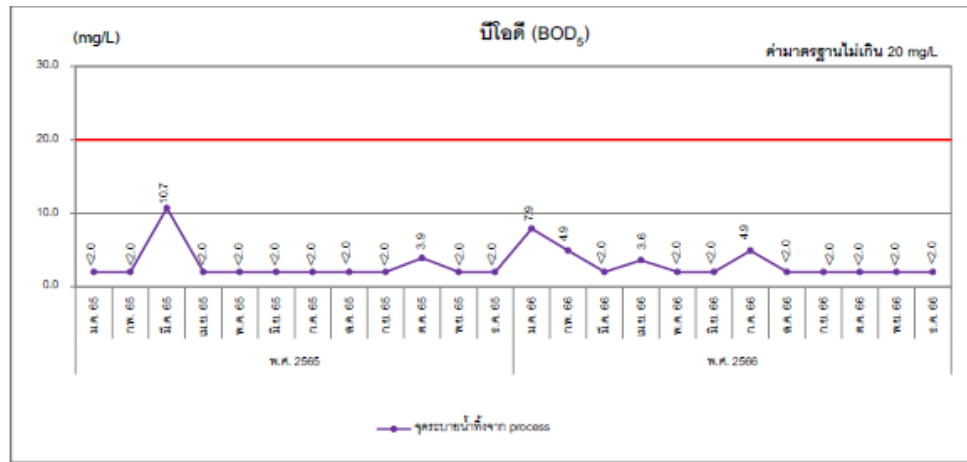
ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทั้งผ่านมาตรฐานทุกพารามิเตอร์



2.2 การตรวจสอบคุณภาพน้ำและเฝ้าระวังอย่างต่อเนื่อง

□ มีข้อมูลผลการตรวจวัดย้อนหลังครบ 1 ปี : จุดเก็บตัวอย่างน้ำทั้งจาก Process

ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทั้งผ่านมาตรฐานทุกพารามิเตอร์



2.3 มีแผนการตรวจสอบและดูแลระบบอย่างต่อเนื่อง

□ ระบบบำบัดน้ำเสียอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน

น้ำทิ้งจาก
กระบวนการผลิต

- น้ำจากระบบตัดเม็ด
- Oil Separator



น้ำทิ้งจากอาคาร
สำนักงาน /
โรงอาหาร

- น้ำจากสำนักงานและ
โรงอาหาร
- Grease Trap
- Septic tank



แหล่งรับรอน้ำทิ้งจากกระบวนการต่างๆ เพื่อเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย

2.3 มีแผนการตรวจสอบและดูแลระบบอย่างต่อเนื่อง

Oil separator



- มีการตรวจสอบสภาพปอดักน้ำมันประจำ สัปดาห์ตามแบบฟอร์ม

Septic Tank/ Grease trap



- ตรวจสอบถึงบำบัดน้ำเสีย ทุกเดือนตามแบบ รายงานการตรวจสอบถึงบำบัดน้ำเสีย
- ตรวจสอบการดักเศษอาหารและไขมันเป็นประจำ ทุกวัน

2.4 มีการจัดทำรายงานการบำรุงรักษา

❑ ตัวอย่างผลการตรวจสอบสภาพบ่อดักน้ำมันประจำสัปดาห์

ผลตรวจบ่อดักน้ำมัน ประจำวันพุธที่ **14/2/2567**

✓ ปกติ × ผิดปกติ

หมายเลขบ่อดักน้ำมัน	ผลตรวจสอบสภาพบ่อดักน้ำมัน	การปิดล็อกท้าว	ไม่มีสิ่งของหรืออุปกรณ์วางบนฝาบ่อดักน้ำมัน	รายละเอียดเมื่อพบว่า ผิดปกติ
OS-PC-01 (2Z-151)	✓	✓	✓	
OS-PC-02 (Tank farm)	✓	✓	✓	
OS-PC-03 (T-109)	✓	✓	✓	
OS-PC-04 (T-100)	✓	✓	✓	
OS-PC-05 (T-200)	✓	✓	✓	
OS-PC-06 (MO PUMP)	✓	✓	✓	
OS-PC-07 (T-107)	✓	✓	✓	
OS-MT-08 (Work shop)	✓	✓	✓	
OS-MT-09 (Store Keeper No.1)	✓	✓	✓	
OS-PC-10 (Hazardous Waste)	✓	✓	✓	
OS-PC-11 (T-188-1)	✓	✓	✓	
OS-SE-12 (หน้าโรงงาน)	✓	✓	✓	
OS-PC-13 (Load @T-200)	✓	✓	✓	

ผลปกติ คือ

- การปิดล็อกท้าวต้องอยู่ในตำแหน่ง "ปิด" และมีกลิ่นเจือจาง
- ตรวจสอบระดับน้ำมันหรือสารเคมีภายในบ่อ :
 - บ่อที่ 1 มีระดับน้ำมันหรือสารเคมีเพียงเล็กน้อย แสดงว่า "ปกติ" มีระดับน้ำมันหรือสารเคมี และเกิดการแข็งตัว หรือมีสิ่งสกปรกอื่นอยู่ แสดงว่า "ผิดปกติ"
 - บ่อที่ 2 และ 3 หากมีน้ำมันหรือสารเคมีเพียงเล็กน้อย แสดงว่า "ผิดปกติ"
- ต้องไม่มีสิ่งของหรืออุปกรณ์วางบนฝาบ่อดักน้ำมัน



4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำ

4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งและการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

มีการจัดส่งรายงาน ทส. 2 ทุกเดือน ต่อเทศบาลมาบตาพุด



ระบบฐานข้อมูลเพื่อการปฏิบัติตาม
พระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535
โดย กรมควบคุมมลพิษ กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

การรายงานทางอิเล็กทรอนิกส์ ตามกฎกระทรวงซึ่งออกตามความในมาตรา 80

หน้าหลัก

บันทึกรายงาน ทส.2

รายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย

แก้ไขข้อมูลแหล่งกำเนิดมลพิษ

เปลี่ยนรหัสผ่าน (Password)

ออกจากระบบ

รายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย

ชื่อผู้ใช้: tsclmtp

ในฐานะ: เจ้าของแหล่งกำเนิดมลพิษ

ปี พ.ศ. 2567

เดือน	ปี	ชื่อแหล่งกำเนิดมลพิษ	ระบบบำบัด	วันที่ส่ง ทส.2	ผู้รายงาน	ใบระบุ	ปี-เดือน	Username
มกราคม	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	13 Feb 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-01	tsclmtp
กุมภาพันธ์	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	11 Mar 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-02	tsclmtp
มีนาคม	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	8 Apr 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-03	tsclmtp
เมษายน	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	8 May 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-04	tsclmtp
พฤษภาคม	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	7 Jun 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-05	tsclmtp
มิถุนายน	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	8 Jul 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-06	tsclmtp
กรกฎาคม	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	5 Aug 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-07	tsclmtp
สิงหาคม	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	4 Sep 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-08	tsclmtp
กันยายน	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	6 Oct 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-09	tsclmtp
ตุลาคม	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	6 Nov 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-10	tsclmtp
พฤศจิกายน	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	10 Dec 2024	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-11	tsclmtp
ธันวาคม	2567	บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด	ปกติ	6 Jan 2025	นางญา ปาริยะประเสริฐ	เจ้าของ	2567-12	tsclmtp

ระบบฐานข้อมูลเพื่อการปฏิบัติตามพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535
โดย กรมควบคุมมลพิษ กระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
รองรับ เบบราวเซอร์ Internet Explorer 11 ขึ้นไป

รายงานผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์
http://www.ereportmatra80.com/frm80_12.aspx

รายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย

ชื่อแหล่งกำเนิดมลพิษ : บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด

แหล่งกำเนิดมลพิษ ตั้งอยู่เลขที่ : 7 หมู่ที่ : ขอย : ถนน : โอนหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แขวง/ตำบล : มาบตาพุด เขต/ตำบล : เมืองระยอง จังหวัด : ระยอง โทรศัพท์ : 038-976600 โทรสาร : 038-976601 มี : บริษัท ไทยสโตนีส์ จำกัด เป็นเจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ ประกอบกิจการประเภท : โรงงานอุตสาหกรรมและนิคมอุตสาหกรรม ประเภทย่อย : โรงงานจำพวกที่ 3 ในนิคมอุตสาหกรรม ระบุชื่อนิคมอุตสาหกรรม : นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ใบอนุญาตเลขที่ (ถ้ามี) : 551/2560 ออกให้โดย : การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย หมดอายุ : 31/12/2565 ในการนี้ ขอรายงานสรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ของแหล่งกำเนิดมลพิษสำหรับ เดือน มกราคม พ.ศ. 2567 ตามที่ได้กำหนดในมาตรา 80 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ. 2535 ในฐานะ

ลงชื่อ _____ นายญา ปาริยะประเสริฐ เจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ

ลงชื่อ _____ ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย

ใบอนุญาตเลขที่ _____ หมดอายุ _____

ออกให้โดย _____

ลงชื่อ _____ ผู้รับแจ้งให้บริการบำบัดน้ำเสีย

ใบอนุญาตเลขที่ _____ หมดอายุ _____

ออกให้โดย _____

2. ข้อมูลเกี่ยวกับระบบบำบัดน้ำเสีย และแหล่งรองรับน้ำทิ้ง

(1) ประเภท / ชนิดของระบบบำบัดน้ำเสีย

ความสามารถในการบำบัดน้ำเสีย

แบบ ทส. 2

(4) แหล่งรองรับน้ำทิ้ง (ระบุ) ระบายลงรางระบายน้ำการนิคม

(5) วิธีการจัดการตะกอนที่เกิดขึ้นจากระบบบำบัดน้ำเสียและวิธีการกำจัด -

3. สรุปผลการทำงานของระบบบำบัดน้ำเสียเป็นรายเดือน

(1) ปริมาณการใช้น้ำเพื่อใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย (หน่วย) 438.960 หน่วย

(2) ปริมาณน้ำใช้ในทุกกิจกรรมของแหล่งกำเนิดมลพิษ (ลบ.ม.) 131.000 ลบ.ม.

(3) ปริมาณน้ำเสียที่เข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย (ลบ.ม.) 104.800 ลบ.ม.

(4) การระบายน้ำทิ้งจากระบบบำบัดน้ำเสีย [X] ระบายทุกวัน [] ระบายบางวัน (ระบุจำนวนวันที่ระบาย) วัน [] ไม่ระบายเลย

(5) ปริมาณสารเคมี หรือสารลดพิษภาพที่ใส่ 1. - ปริมาณ หน่วย 0.000 กิโลกรัม

(6) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบบำบัดน้ำเสีย [X] ปกติ [] ผิดปกติ ระบบเติมอากาศ [X] ปกติ [] ผิดปกติ

(7) ปริมาณตะกอนส่วนเกินที่เกิดขึ้นจากระบบบำบัดน้ำเสียที่นำไปกำจัด 0.00 กิโลกรัม

(8) ปัญหา อุปสรรค และแนวทางแก้ไข

คำเตือน ๑. เจ้าของหรือผู้ครอบครองแหล่งกำเนิดมลพิษ ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย หรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดไม่แจ้งเบ็ดเตล็ด ข้อมูล หรือไม่ทันบันทึกหรือรายงาน ตามมาตรา ๘๐ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งเดือน หรือปรับไม่เกินหนึ่งหมื่นบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๖ ๒. ผู้ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียหรือผู้รับจ้างให้บริการบำบัดน้ำเสียผู้ใดทำบันทึกหรือรายงาน โดยแสดงข้อความอันเป็นเท็จ ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกินหนึ่งปี หรือปรับไม่เกินหนึ่งแสนบาท หรือทั้งจำทั้งปรับตามมาตรา ๑๐๗

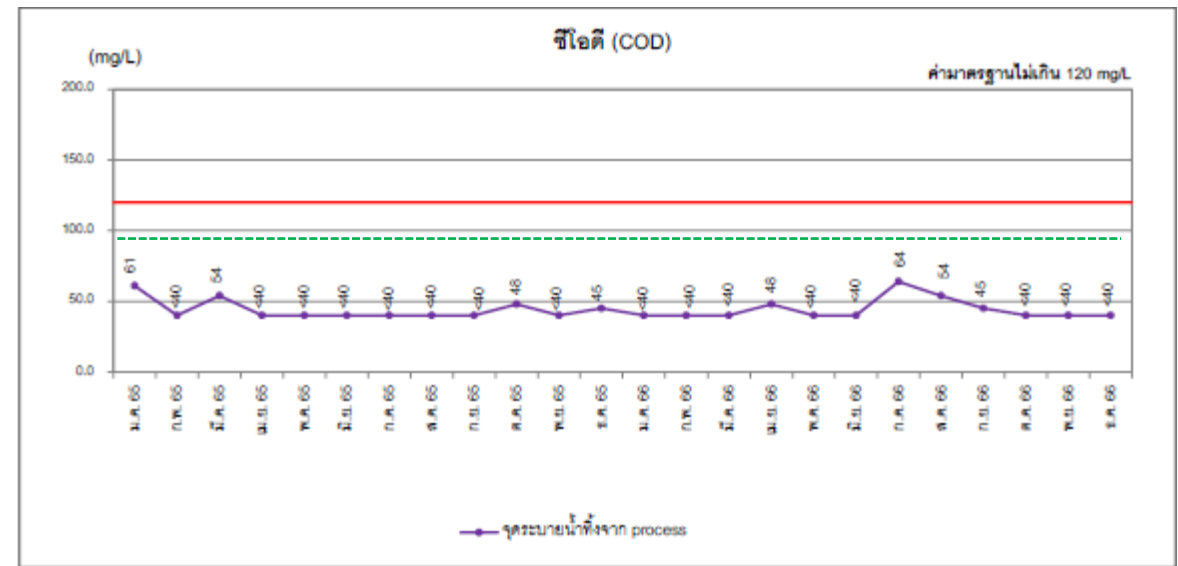
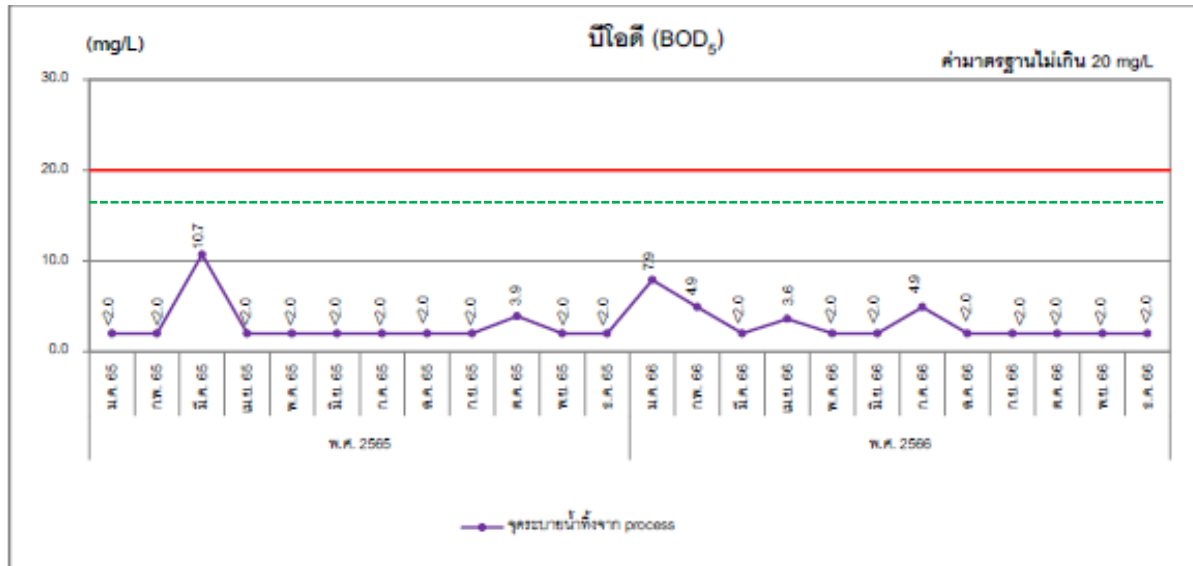
(2) การทำงานของระบบบำบัดน้ำเสีย [X] แบบต่อเนื่อง ชั่วโม่ง/วัน [] แบบไม่ต่อเนื่อง (ระบุ) [] เครื่องสูบน้ำ [X] ระบบเติมอากาศ [] เครื่องกรวน/ผสมน้ำเสีย [] เครื่องกรวน/ผสมสารเคมี [] เครื่องสูบตะกอน [] อื่นๆ [] อื่นๆ [] อื่นๆ

(3) อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย

4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำ

4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้งและการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

ค่า BOD และ COD ถูกควบคุมให้ไม่เกิน 80%



.....
เส้น 80% ของ
ค่ามาตรฐาน

BODs = 16 mg/l
COD = 96 mg/l

4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำ

4.2 การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพโดยใช้หลัก 3R

นโยบายการใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ



นโยบายคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย
สิ่งแวดล้อม และความต่อเนื่องทางธุรกิจ

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) มุ่งมั่นสู่การเป็นผู้นำในธุรกิจเคมีภัณฑ์ระดับสากล ที่มีความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม เพื่อก้าวไปสู่การเป็นองค์กรต้นแบบที่พัฒนาและเติบโตอย่างยั่งยืน โดยคำนึงถึง เศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อม และมีพันธสัญญาในการพัฒนาประสิทธิภาพการดำเนินงาน ด้านคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และความต่อเนื่องทางธุรกิจ อย่างต่อเนื่อง โดยนโยบายฉบับนี้ ครอบคลุมการดำเนินงานทั้งหมดของ บริษัทฯ ที่เกี่ยวข้องกับผู้บริหาร พนักงาน บุคคลที่เกี่ยวข้องทุกระดับ ผู้ค้าและผู้รับเหมาทุกคน ดังนี้

- 1. ปฏิบัติตามกฎหมาย ด้านคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และความต่อเนื่องทางธุรกิจ รวมถึงข้อปฏิบัติระดับสากล
- 2. บริหารคุณภาพทั่วทั้งองค์กร ด้วยเครื่องมือการบริหารคุณภาพ การจัดการความรู้และการเพิ่มผลผลิต เพื่อตอบสนองความพึงพอใจของลูกค้าและพัฒนา วัฒนธรรมที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม
- 3. บริหารความเสี่ยงเพื่อป้องกันอันตราย ความเจ็บป่วยจากการทำงาน ความสูญเสียจากอุบัติเหตุการบาดเจ็บ ความเสียหายต่อทรัพย์สิน และส่งเสริมความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Safety) และสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย B-CAREs รวมทั้งการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM) เพื่อดูแลห่วงโซ่ความปลอดภัยของทุกคน
- 4. ตระหนักถึงภัยคุกคามด้านความมั่นคงและกำหนดแนวทางการบริหารจัดการความเสี่ยง เพื่อปกป้องชีวิต ทรัพย์สิน ข้อมูลและความต่อเนื่องทางธุรกิจขององค์กร
- 5. ใส่ใจในเรือภาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ดี และส่งเสริมให้ทุกคนมีสุขภาพที่ดีและมีความสุขในการทำงาน
- 6. ชี้นำ ประเมิน วิเคราะห์ จัดลำดับความสำคัญของประเด็นด้านสิ่งแวดล้อมและจัดทำแผนการดำเนินงาน เพื่อป้องกัน และบรรเทาผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ระบบนิเวศ และกิจวัตรประจำวันหลากหลายทางชีวภาพ โดยมีระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมแบบบูรณาการทั้งด้านพลังงาน ขยะ น้ำ และภาวะโลกร้อน รวมถึงการใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพสูงสุดและยั่งยืน ตลอดจนนำของเหลือใช้มาหมุนเวียนใช้ใหม่ (Circular economy) พึ่งพาซึ่งกันและกัน ประสิทธิภาพการลดก๊าซเรือนกระจกและขีดความสามารถการปรับตัวต่อการเปลี่ยนแปลงสภาพ

ภูมิอากาศมุ่งสู่เป้าหมายลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกสุทธิเป็นศูนย์ (Net Zero) ภายในปี พ.ศ. 2593 และมุ่งเสริมสร้างวัฒนธรรมสิ่งแวดล้อม โดยการเผยแพร่และสนับสนุนให้พนักงานและผู้มีส่วนได้เสียมีความตระหนักและมีส่วนร่วมในวัฒนธรรมสิ่งแวดล้อมขององค์กร

ผู้บริหาร พนักงาน บุคคลที่เกี่ยวข้องทุกระดับ ผู้ค้า และผู้รับเหมาทุกคนจะต้องมีความรับผิดชอบในการดำเนินการให้บรรลุวัตถุประสงค์และเป้าหมายของ บริษัทฯ และเป็นแบบอย่างในการพัฒนาและสร้างวัฒนธรรมการจัดการคุณภาพความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและความต่อเนื่องทางธุรกิจ มีการสนับสนุนทรัพยากรอย่างเหมาะสมเพื่อให้ผู้บริหาร พนักงาน บุคคลที่เกี่ยวข้องทุกระดับ ผู้ค้า และผู้รับเหมาทุกคนมีส่วนร่วมในการนำนโยบายไปปฏิบัติ ผ่านการฝึกอบรม รวมถึงสื่อสารให้เกิดความร่วมมือภายในและระหว่างองค์กร เพื่อความยั่งยืนขององค์กรต่อไป

ประกาศ ณ วันที่ 13 ธันวาคม พ.ศ. 2565

(นาย คงกระพัน อินทรแจ้ง)

ประธานเจ้าหน้าที่บริหารและกรรมการผู้จัดการใหญ่

ENVIRONMENTAL CULTURE BY SRS

ใช้ทรัพยากรอย่างรู้คุณค่า เพื่อลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

"REDUCE ลดการใช้"

การปรับปรุงระบบบำบัดน้ำเสียและลดปริมาณความชื้นในตะกอนด้วยการติดตั้ง Screw Press

ที่มาของโครงการ : จากปัญหาปริมาณตะกอนสูงในปี 2023 PTMCC ได้ศึกษาแนวทางการจัดการกับภาวะตะกอนเพื่อปรับปรุงและพัฒนาระบบการจัดการให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น โดยจากเดิมระบบจัดการตะกอนด้วยเครื่อง Filter press ซึ่งต้องใช้เวลาในการดำเนินการและคุณภาพตะกอนมีความชื้นสูง ทาง PTMCC จึงได้ปรับปรุงระบบจัดการตะกอนให้เป็นประสิทธิภาพด้วยการติดตั้งเครื่อง Screw press ซึ่งลดความชื้นในตะกอนได้ประมาณ 1 เท่า ทำให้ปริมาณน้ำที่นำกลับใช้ใหม่ได้เพิ่มขึ้น 97% และใช้เวลาในการดำเนินการ (Operating time) ที่ลดลง ส่งผลให้จัดการน้ำเสียและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ระบบบำบัดน้ำเสียสามารถรองรับน้ำเสียประเภท High COD จากกระบวนการผลิตภายในปี 2024 ทำให้สามารถส่งน้ำเสียประเภท High COD ไปกำจัดได้ 55,100 มาตรการ

"RECYCLE แปรรูปเพิ่มมูลค่า"

การใช้เชื้อเพลิง TEG ที่เกิดจากกระบวนการล้างทำความสะอาดในกระบวนการผลิต

ที่มาของโครงการ : จากกิจกรรมการล้างทำความสะอาดไม่ทั่วถึงก่อน Shut down และก่อน Start up operation โดยใช้น้ำมัน Triethylene glycol (TEG) จากกิจกรรมนี้ทาง PTMCC ได้ดัดแปลงเครื่องจักรที่ใช้แล้วเฉลี่ย 60,000 บาทต่อปี ทาง PTMCC จึงได้ทำการดัดแปลงใช้เชื้อเพลิง Used TEG ไปผลิตเป็นน้ำล้างรถรถออก ให้ได้ Recycled TEG กลับมาใช้ใหม่ในการล้างรถรถใน ซึ่งจากการส่งของเสียไปกลับไม่ สามารถดัดแปลง TEG กลับมาใช้ใหม่ได้มากถึงร้อยละ 75 นอกจากนี้ยังจัดการใช้สารเคมีใหม่ได้อีกด้วย

"REUSE การใช้ซ้ำให้เกิดประโยชน์สูงสุด"

การนำกลับมาใช้ใหม่ของ Floor Sweeps เพื่อลดการเกิดของเสีย

ที่มาของโครงการ : จากกิจกรรม product Re-blending จะมีเศษพลาสติกจากส่วนที่ตกลงพื้น หากจะกำจัดจะต้องเสียค่าใช้จ่ายของเสีย 54,000 บาท ทางโครงการจึงมีการร่วมมือกับระหว่าง ส่วนงานวิจัย (PA) และฝ่ายผลิต (OD) เก็บรวบรวมเศษพลาสติกนี้ แล้วขายให้กับผู้รับซื้อ คิดเป็นรายได้ 45,000 บาทต่อปี

"REFUSE ปฏิเสธกระบวนการอันตรายที่กระทบต่อสิ่งแวดล้อม"

สำหรับของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต PTMCC จะพิจารณาการกำจัด/กำจัดของเสียที่เกิดขึ้นให้เกิดประโยชน์สูงสุดและเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม โดยยึดหลัก "ZERO Industrial Waste" โดยวิธีการ เช่น 041 ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนในเตาเผาอุตสาหกรรมชีเมนต์ 042 กำจัดเชื้อเพลิงผลและแหร่วมกับ Cement incineration เป็นต้น

"RENEWABLE เลือกใช้พลังงานหมุนเวียน"

การเลือกใช้ NGV ของ HTO Boiler โดยนำเอา waste oil มาเผาไหม้

ที่มาของโครงการ : ในการใช้เชื้อเพลิงที่สะอาด (NGV) เพื่อผลิตไอน้ำ ทาง PTMCC ได้ศึกษาเพื่อหาแนวทางกำจัดเชื้อเพลิง โดยนำ waste oil (T-800) มาปรับปรุงการฉีดเชื้อเพลิงเพื่อเผาไหม้กับ NGV ซึ่ง Waste oil เป็นของเสียที่มีพลังงานในตัวเอง จึงหมุนเวียนนำกลับมาใช้ให้เกิดคุณค่า ทั้งลดต้นทุนการใช้ NGV และสามารถลดค่ากำจัดในการทำลาย waste oil ได้สูงถึง 45,587 บาทต่อปี

ส่วนงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

ผู้ประสานงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม : Jirawon.J@ptmcc.com

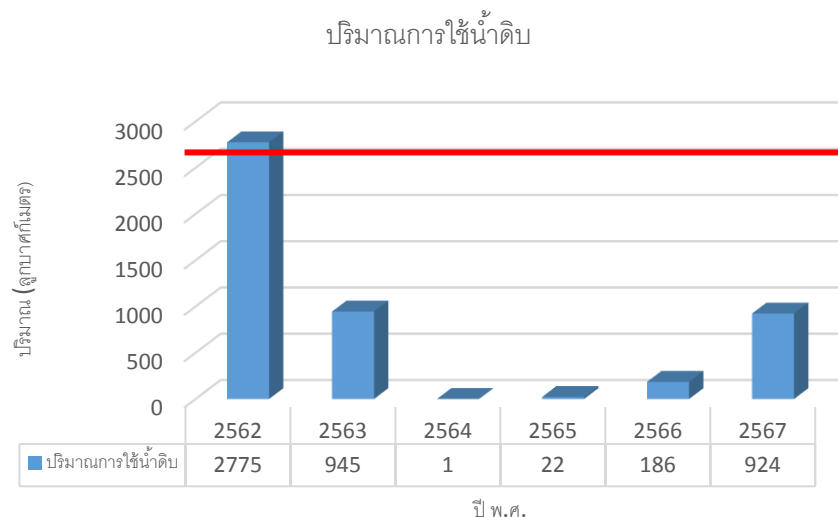
ผู้ประสานงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม : Thanyarat.S@ptmcc.com

ผู้ประสานงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม : Smart.C@ptmcc.com

4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำ

4.2 การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพโดยใช้หลัก 3R

แผนงานโครงการ	เป้าหมาย	การลงทุน (ปีการลงทุน / จำนวนเงิน)	ระยะเวลาในการ ดำเนินงาน	ผลการ ดำเนินงาน
1. นำน้ำ Blowdown จาก Cooling tower ที่ผ่านการตรวจสอบมาใช้ลดน้ำต้นไม้	ลดการใช้น้ำดิบ 20% ของปีฐาน 2562	ไม่มีเงินลงทุน	มีนาคม 2563 - ปัจจุบัน	การใช้น้ำดิบลดลงเฉลี่ย 85% จากปีฐาน 2562



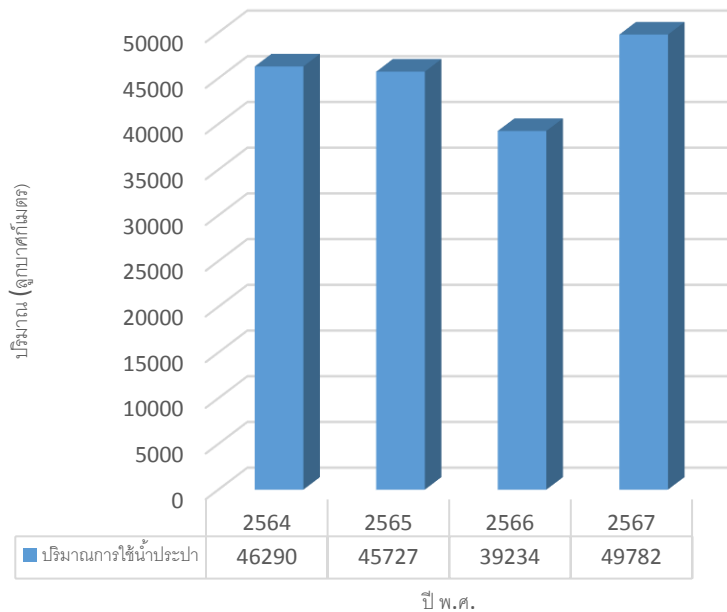
หมายเหตุ : 1. ปี 2566-2567 มีอัตราการใช้น้ำดิบเพิ่มขึ้นเนื่องจากน้ำ Make up มีค่า Ca Harness และ Chloride สูงขึ้น ส่งผลให้คุณภาพน้ำ Blowdown แยลง จึงต้องมีการใช้น้ำดิบปกติทดแทนเพิ่มขึ้น

4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำ

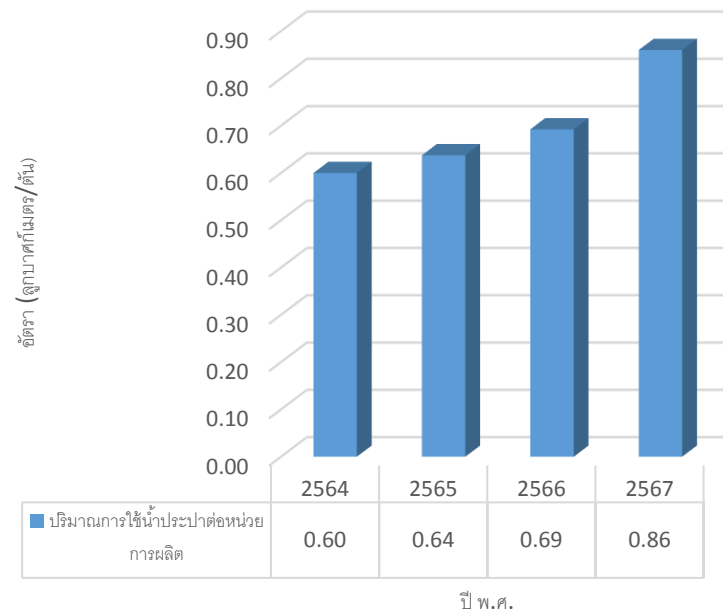
4.2 การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพโดยใช้หลัก 3R

□ มีการรวบรวมข้อมูลการใช้น้ำ และมีการใช้น้ำต่อความเข้มข้นของคลอไรด์ลดลง

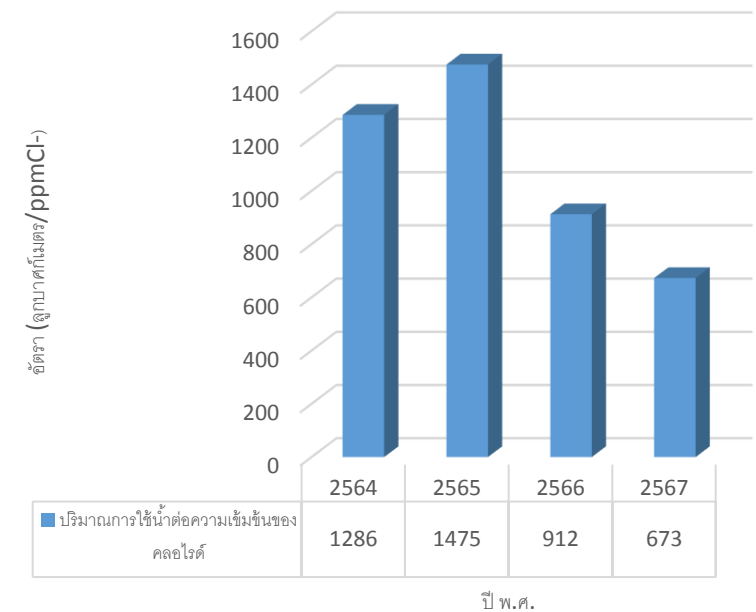
ปริมาณการใช้น้ำประปา



ปริมาณการใช้น้ำประปาต่อหน่วยการผลิต



ปริมาณการใช้น้ำต่อความเข้มข้นของคลอไรด์



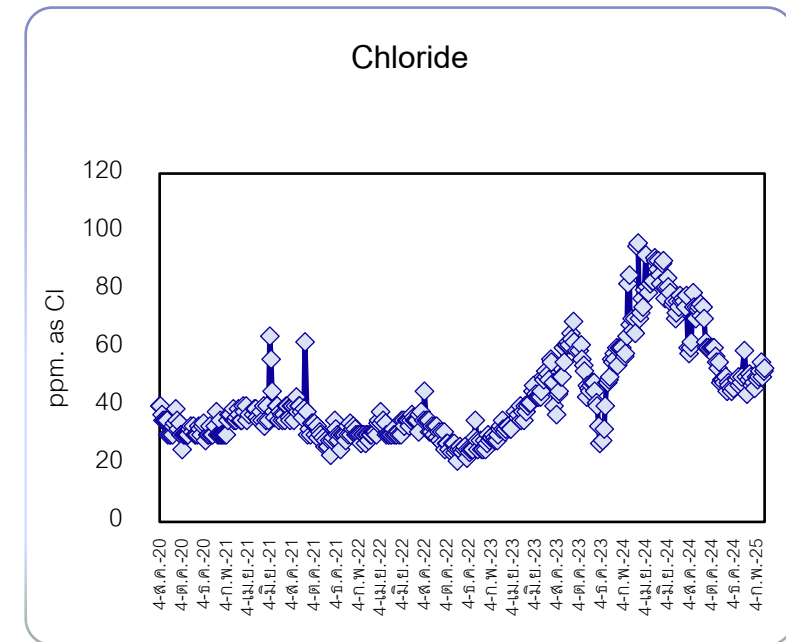
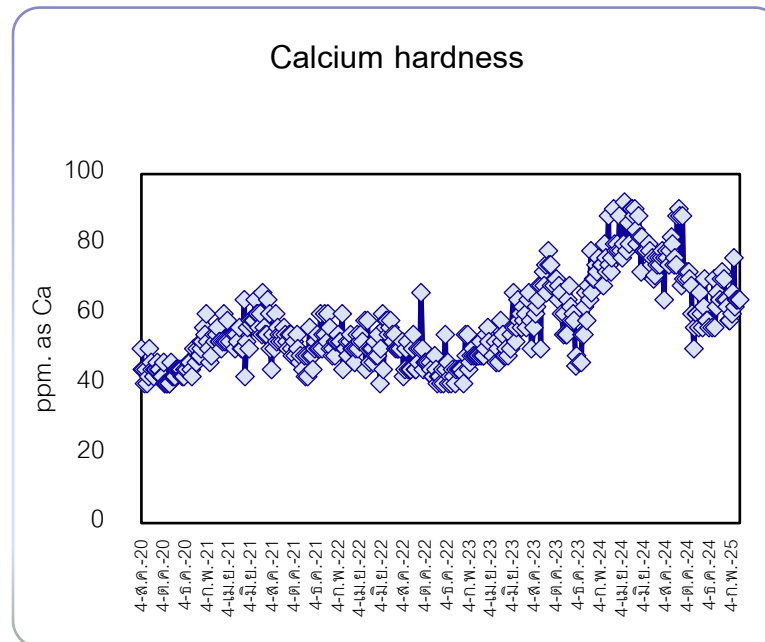
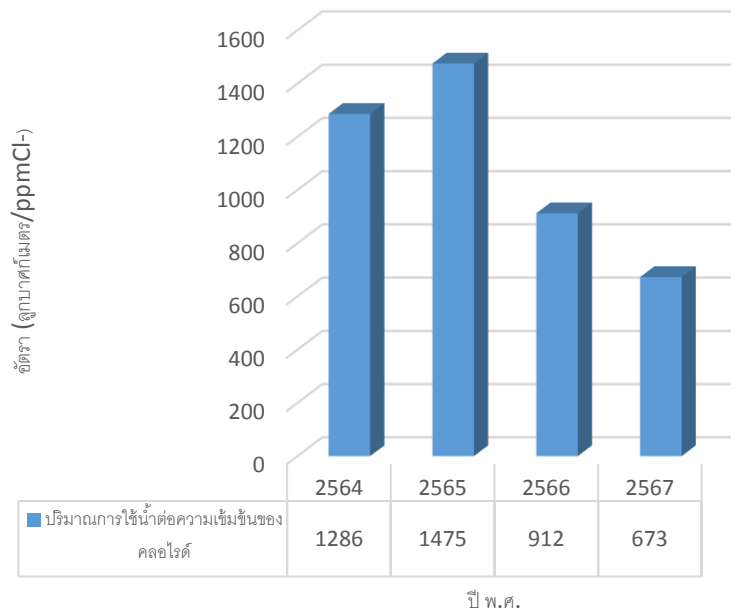
หมายเหตุ : 1. ปี 2565 มีทำความสะอาดบ่อน้ำและเปลี่ยนชุดหอผึ่งน้ำใหม่ (Cooling Tower) ในช่วงเดือนสิงหาคม ให้สามารถประหยัดน้ำได้มากขึ้นในปีถัดๆไป
2. ปี 2566 มีอัตราการใช้น้ำเพิ่มขึ้นเนื่องจากน้ำ Make up มีค่า Ca Harness และ Chloride สูงขึ้น จึงต้องมีการ Blowdown ระบบ Cooling มากขึ้น และผลิตน้อยลง
3. ปี 2567 มีอัตราการใช้น้ำเพิ่มขึ้นเนื่องจากน้ำ Make up มีค่า Ca Harness และ Chloride สูงมาก จึงต้องมีการ Blowdown ระบบ Cooling มากขึ้น และมีงานก่อสร้างถังสำรองน้ำดับเพลิงเพิ่มเติมขนาด 1,570 ลูกบาศก์เมตร และผลิตน้อยลง

4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำ

4.2 การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพโดยใช้หลัก 3R

❑ มีการรวบรวมข้อมูลการใช้น้ำ และมีการใช้น้ำต่อความเข้มข้นของคลอไรด์ลดลง

ปริมาณการใช้น้ำต่อความเข้มข้นของคลอไรด์



หมายเหตุ :

1. ปี 2565 มีทำความสะอาดบ่อน้ำและเปลี่ยนชุดหอผึ่งน้ำใหม่ (Cooling Tower) ในช่วงเดือนสิงหาคม ให้สามารถประหยัดน้ำได้มากขึ้นในปีถัดๆไป
2. ปี 2566 มีอัตราการใช้น้ำเพิ่มขึ้นเนื่องจากน้ำ Make up มีค่า Ca Harness และ Chloride สูงขึ้น จึงต้องมีการ Blowdown ระบบ Cooling มากขึ้น และผลิदन้อยลง
3. ปี 2567 มีอัตราการใช้น้ำเพิ่มขึ้นเนื่องจากน้ำ Make up มีค่า Ca Harness และ Chloride สูงมาก จึงต้องมีการ Blowdown ระบบ Cooling มากขึ้น และมีงานก่อสร้างถังสำรองน้ำดับเพลิงเพิ่มเติมขนาด 1,570 ลูกบาศก์เมตร และผลิदन้อยลง

4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำ/การใช้ทรัพยากรทางเลือก

4.3 การลดปริมาณการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก



นโยบายการบริหารจัดการด้านพลังงาน

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เป็นผู้ดำเนินธุรกิจปิโตรเคมีและการกลั่นปิโตรเคมี และเป็นแกนนำธุรกิจเคมีภัณฑ์ (Chemical Flagship) ของกลุ่มปตท. ภายใต้วิสัยทัศน์ในการเป็นผู้นำในธุรกิจเคมีภัณฑ์ เพื่อดูแลสร้างเศรษฐกิจภาคชีวิต ได้คำนึงถึงความเสี่ยงของการอนุรักษ์พลังงาน การใช้ทรัพยากรธรรมชาติอย่างคุ้มค่า และการดูแลรักษาสิ่งแวดล้อมให้คงอยู่ มีความมุ่งมั่นที่จะดำเนินการปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้ทรัพยากรพลังงานขององค์กรอย่างต่อเนื่องและเหมาะสมกับธุรกิจและเทคโนโลยีที่ใช้ โดยยึดหลักการปรับปรุงและพัฒนาอย่างยั่งยืน บริษัทฯ จึงกำหนดนโยบาย การบริหารจัดการด้านอนุรักษ์พลังงาน ดังนี้

- 1) การอนุรักษ์พลังงานเป็นส่วนหนึ่งของงานด้านนิเวศของ บริษัทฯ และจะต้องปฏิบัติให้ถูกต้องสอดคล้องตามระเบียบ ข้อกำหนดและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับการอนุรักษ์และการจัดการพลังงาน และสิ่งแวดล้อม
- 2) การอนุรักษ์พลังงานเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบของผู้บริหารและพนักงานทุกคน ที่ต้องให้ความร่วมมือในการปฏิบัติงานมาตรการที่กำหนด มีส่วนร่วมในการนำเสนอความคิดเห็นเพื่อพัฒนาประสิทธิภาพการใช้พลังงาน มีการติดตามตรวจสอบและรายงานผลการปฏิบัติงาน เพื่อนำไปสู่การควบคุมการใช้พลังงานให้ดีขึ้น และเกิดประโยชน์สูงสุด
- 3) บริษัทฯ กำหนดให้มีการจัดทำวัตถุประสงค์ เป้าหมาย และแผนดำเนินการอนุรักษ์พลังงาน ตลอดจนสนับสนุนโครงการอนุรักษ์พลังงาน เพื่อให้การทำงานบรรลุตามนโยบายการบริหารจัดการด้านอนุรักษ์พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ ยั่งยืนและมีประสิทธิภาพ โดยมีการดำเนินการด้านการปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้พลังงานของทั้งกลุ่มบริษัทฯ อยู่ในระดับชั้นนำ เมื่อเทียบกับธุรกิจประเภทเดียวกันทั่วโลก (Top Quartile Performance in Benchmarking) รวมทั้งสอดคล้องกับเป้าหมายการลดพลังงานเพื่อลดก๊าซเรือนกระจกด้วยพื้นฐาน พ.ศ. 2564 ที่ 520,622 ตันต่อปีสะสม ภายในปี พ.ศ. 2573 เพื่อสอดคล้องกับเป้าหมายการปล่อยก๊าซเรือนกระจกสุทธิเป็นศูนย์ (Net Zero) ภายในปี พ.ศ. 2593
- 4) บริษัทฯ ให้ความสำคัญกับการจัดซื้อหรือจัดหาอุปกรณ์ การจัดจ้างและการออกแบบเพื่อการปรับปรุงสมรรถนะด้านพลังงาน รวมทั้งส่งเสริมการพัฒนาบุคลากร การสร้างจิตสำนึก จัดเตรียมสารสนเทศ งบประมาณและทรัพยากรอื่นๆ ที่จำเป็น เพื่อให้พนักงานได้มีส่วนร่วมในการดำเนินงานด้านการจัดการพลังงาน และเพื่อให้การบริหารจัดการด้านอนุรักษ์พลังงานของบริษัทฯ บรรลุผลสำเร็จเป็นไปตามเป้าหมายที่กำหนด

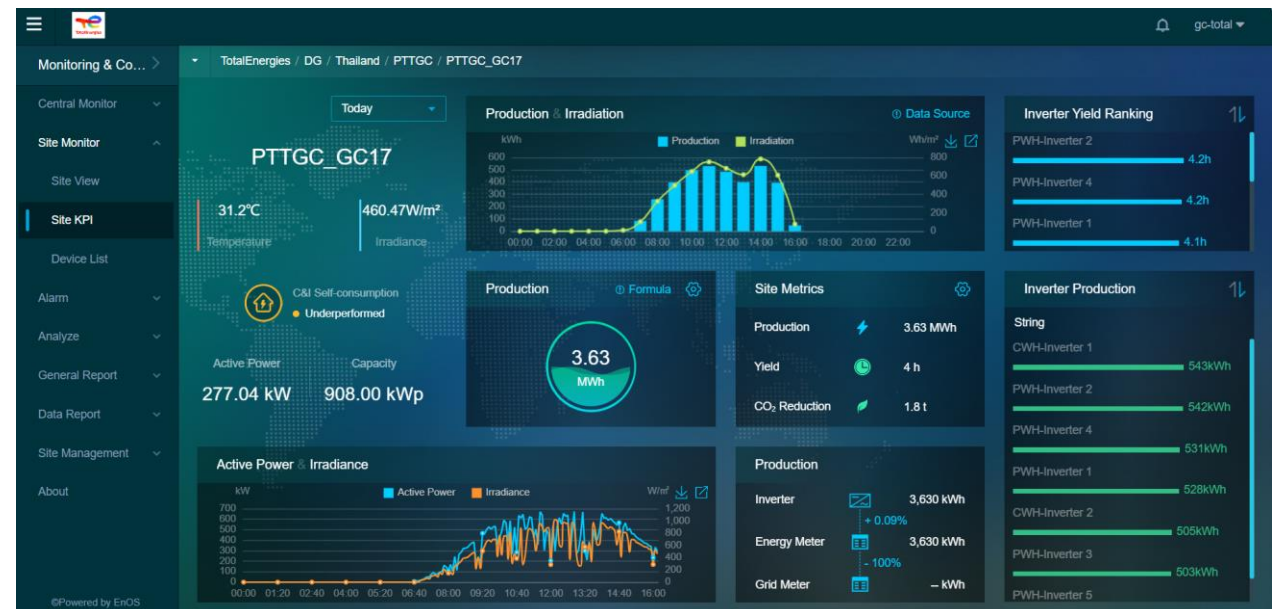
จึงประกาศนโยบายและปฏิบัติโดยทั่วกัน

พธี ศักดิ์เจริญที่ 1 มกราคม พ.ศ. 2567

ประกาศ ณ วันที่ 23 พฤษภาคม 2567

(นายณรงค์ จิวารักษ์)
ประธานเจ้าหน้าที่บริหาร

นโยบายการใช้พลังงาน



การใช้พลังงานทางเลือก

4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำ/การใช้ทรัพยากรทางเลือก

4.3 การลดปริมาณการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก

เลือกใช้อุปกรณ์ประหยัดพลังงานไฟฟ้า

Objective



- To improve Cooling tower and reduce VC cost (Electrical)
- Group : Operation Improvement

Concept



- Scope of work:/Key activity
 1. Kick of Improving of Cooling system
 2. Create TOR
 3. PO/PR
 4. Construction
 - 5 Commissioning



Cooling tower เดิมพบความเสียหายหลายจุด และพบว่า Performance ต่ำส่งผลให้ต้องใช้พลังงานสูง

Before



เปลี่ยน Cooling ใหม่ที่มีประสิทธิภาพสูงขึ้นและสามารถลดการใช้ Fin fan จาก 3 ตัวเหลือ 1 ตัว ได้

After

Results & Lesson Learned

- Results :
 - Reduce energy consumption
 - No unplanned shutdown
- Lesson Learned : None

Initiative Owner: Surangkana P-PS_TE

Workstream: GC17 (POL)



Benefit Calculation (MBaht)

- Benefit/Payback **0.104**
- Implementation cost **4.0**

Benefit = 0.104 MB

ตัวอย่างการคำนวณการประหยัดพลังงานที่ Cooling tower

ก่อนดำเนินการคำนวณจากปีฐาน 2564

กระแสไฟฟ้าที่วัดได้จาก Motor ของใบพัดทั้ง 3 unit = 33 แอมป์

นำมาคำนวณกำลังไฟฟ้า $P = 1.732 \times 33.00 \times 385.00 \times 0.85 = 18,704.3 \text{ W}$

= 18.71 kw

Operating hour = 8,760 h

พลังงานไฟฟ้าที่ใช้ = $18.71 \text{ kw} \times 8,760 \text{ h} = 163,899.60 \text{ kwh}$

มูลค่าพลังงานไฟฟ้าที่ใช้ต่อปี = $163,899.60 \text{ kwh} \times 2.10 \text{ บาท/kwh} = 344,189.16 \text{ บาท}$

หลังดำเนินการคำนวณจากปี 2565

หากมีการติดตั้ง Cooling ตัวใหม่จะใช้พัดลมเพียง 1 unit (2 Unit ไว้สำหรับ Spare) = 23 แอมป์

นำมาคำนวณกำลังไฟฟ้า $P = 1.732 \times 23 \times 385.00 \times 0.85 = 13,036.33 \text{ W}$

= 13.04 kw

Operating hour = 8,760 h

พลังงานไฟฟ้าที่ใช้ = $13.04 \text{ kw} \times 8,760 \text{ h} = 114,230.4 \text{ kwh}$

มูลค่าพลังงานไฟฟ้าที่ใช้ต่อปี = $114,230.4 \text{ kwh} \times 2.10 \text{ บาท/kwh} = 239,883.8 \text{ บาท}$

พลังงานไฟฟ้าที่ลดลง = $163,899.6 - 114,230.4 = 49,669.2 \text{ kwh}$

มูลค่าพลังงานไฟฟ้าที่ลดลง = 104,305.32 Baht



Implementation Plan

- Jul 2022 (Annual shutdown)

Potentially replicable plant:

- All POL plant

*Not for procurement

4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำ/การใช้ทรัพยากรทางเลือก

4.3 การลดปริมาณการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก

มีการรวบรวมข้อมูลการลดการใช้พลังงานเทียบกับปีฐาน

สรุปผลการตรวจสอบการปฏิบัติตามเป้าหมายการอนุรักษ์พลังงาน

เป้าหมายและผลการอนุรักษ์	แผนการอนุรักษ์ พลังงานตามเป้าหมาย	ผลการอนุรักษ์ พลังงานที่เกิดขึ้นจริง
ร้อยละที่ลดลงของปริมาณพลังงานที่ใช้เดิม	.38	.24
ระดับของค่าการใช้พลังงานต่อผลิตภัณฑ์	แผนการอนุรักษ์ พลังงานตามเป้าหมาย	ผลการอนุรักษ์ พลังงานที่เกิดขึ้นจริง
เม็ดพลาสติก (MJ/ตัน)	965	1084
เม็ดพลาสติกโพลีสไตรีน (POLYSTYRENE) (MJ/ตัน)	1414	1493

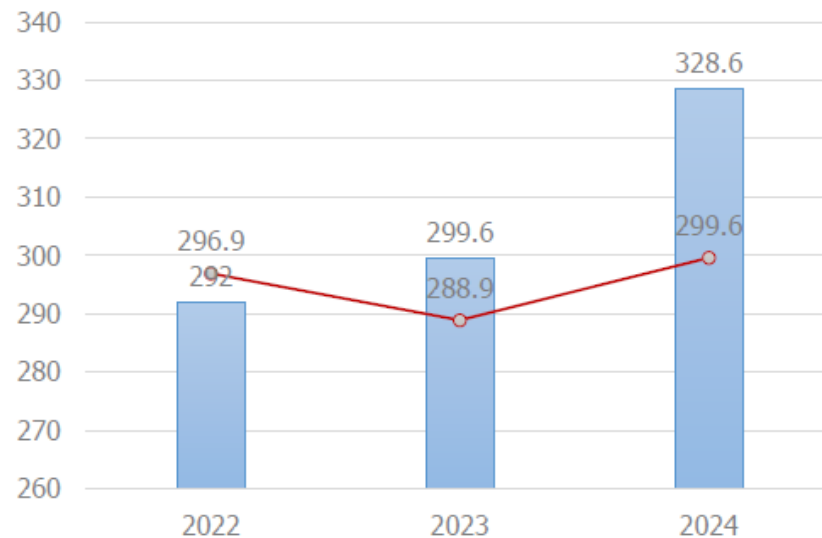
4. การจัดการน้ำ/การใช้ทรัพยากรน้ำ/การใช้ทรัพยากรทางเลือก

4.3 ข้อมูลและมีการขออนุญาตอย่างถูกต้อง

มีการรายงานผลด้านการจัดการพลังงาน

- ผลการดำเนินการปี 2567 ใช้พลังงานในการผลิต 328.6 kWh/T-PS ไม่เป็นตามเป้าหมายที่ 299.6 kWh/T-PS ซึ่งมีการประชุมสรุปหาสาเหตุและแนวทางแก้ไขสำหรับปี 2568 แล้ว

Target: Year End \leq 299.6 kWh/T-PS



Legend: Red line = Target
Blue = Actual

เนื่องจากเกิดเหตุการณ์ดังต่อไปนี้

- 1) Burner A overheat supply (Link Cold oil) (31%)
- 2) Low performance of Burner B (High flue gas temp.) (26%)
- 3) Shorten HIPS shutdown (Commercial) (13%)
- 4) Low rate since chemical shortage (SM / MO) (7%)
- 5) Low performance of cutter (GPPS) (6%)
- 6) Low rate since quality issue (6%)
- 7) Unplanned Shutdown (Burner B failure) (5%)
- 8) Production short period (Transition / Commercial) (4%)
- 9) Low performance of chiller (2%)

5.การจัดการกากอุตสาหกรรม

5.1 มีข้อมูลและมีการขออนุญาตในการดำเนินการถูกต้อง

หนังสือการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

Manifest Form for waste management. Includes header with Royal Arms of Thailand, title 'หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน', and a table of waste items with columns for item number, description, quantity, and status.

การขออนุญาต (กอ.1)

Detailed Manifest Form (Manifest Form) for waste management. Includes header with Royal Arms of Thailand, title 'เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)', and a table of waste items with columns for item number, description, quantity, and status.

เอกสารกำกับกากขนส่ง (กอ.2)

Single Form for waste management (Single Form). Includes header with Royal Arms of Thailand, title 'รายงานการแจ้งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (สำหรับผู้ที่ทำเกิด)', and a table of waste items with columns for item number, description, quantity, and status.

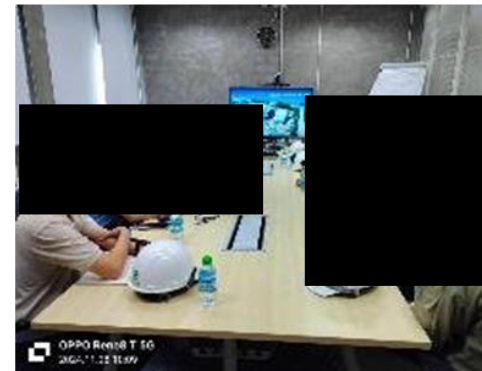
การรายงานการจัดเก็บและการจัดการสิ่งปฏิกูลในรอบปีที่ผ่านมา (I-Single-Form)

5.1 มีข้อมูลและมีการขออนุญาตในการดำเนินการถูกต้อง

- การเข้าตรวจสอบสถานที่รับกำจัด ประจำปี 2567

Site Visit Waste Processor 2024 by GC Group

No.	Waste Processor	WP contact person	Audit Date	Time
1	TARF (Saraburi)	K.Darunee /081-576-4541	9 Dec.24	10.30-12.00
2	BWG (Ayutthaya) waste water Plant	K. Nattana/091-6166465	11 Dec.24	10.30-12.00
3	ESBEC (BANGPOO)	K.Watcharaporn /081-863-6321	3 Dec.24	10.30-12.00
4	SCI Eco (Saraburi)	K.Rapeepat/089-920-5771	16 Dec.24	10.30-12.00
5	SCI Eco(Maptaphut)	K.Rapeepat/089-920-5771	28 Nov.24	10.30-12.00
6	Foresee(Pathumthani)	K.Visute /093-109-7039	17 Dec.24	10.30-12.00
7	Akkhie (BANGPOO)	คุณเจทามาต/090-9532399/	4 Dec.24	10.30-12.00
8	INSEE (Saraburi)	K.Natchaya/063 196 6956	18 Dec.24	10.30-12.00
9	BWG (Saraburi)	K. Nattana/091-6166465	10 Dec.24	14.00-15.00
10	ESBEC (Borwin)	K.Watcharaporn /081-863-6321	11 Dec.24	10.30-12.00
11	Siam Environmental Technologies (Pluak Daeng)	คุณนัททิดา/nuttida@siamentech.com	12 Dec.24	10.30-12.00



5.การจัดการกากอุตสาหกรรม

5.2 การให้ความสำคัญในการจัดการและลดปริมาณกากของเสีย

- โครงการลดปริมาณกากของเสีย

Zero Waste to Landfill

บรรลุเป้าหมาย

Zero Waste to Landfill

ตั้งแต่ปี 2555 จนถึงปัจจุบัน

ที่	รายการของเสีย	ปริมาณของเสีย ปี 2565		ปริมาณของเสีย ปี 2566		ปริมาณของเสีย ปี 2567	
		ฝังกลบ	ทำเชื้อเพลิง	ฝังกลบ	ทำเชื้อเพลิง	ฝังกลบ	ทำเชื้อเพลิง
1	วัสดุปนเปื้อน เช่น เศษผ้า ปนเปื้อนน้ำมัน	0 Kg	1,060 Kg	0 Kg	1,720 Kg	0 Kg	1,010 Kg
ที่	รายการของเสีย	ปริมาณของเสีย ปี 2565		ปริมาณของเสีย ปี 2566		ปริมาณของเสีย ปี 2567	
		ฝังกลบ	ทำเชื้อเพลิง	ฝังกลบ	ทำเชื้อเพลิง	ฝังกลบ	ทำเชื้อเพลิง
1	ภาชนะปนเปื้อน	0 Kg	1,070 Kg	0 Kg	240 Kg	0 Kg	1,050 Kg



5.การจัดการกากอุตสาหกรรม

5.2 การให้ความสำคัญในการจัดการและลดปริมาณกากของเสีย

มีมาตรการในการปรับลดกากของเสียตามหลัก 3R และผลการดำเนินการ

ที่	กิจกรรม	เป้าหมาย	รายละเอียด	ผลการดำเนินการ		
				2565	2566	2567
1	โครงการ Green Shutdown Insulation	เพื่อลดปริมาณ Insulation ที่ต้องส่งกำจัดด้วยวิธีการนำกลับมาใช้ซ้ำ (Reuse)	Insulation ที่จะนำกลับไปใช้ซ้ำ (kg.)	845	80	123.5
2	โครงการคัดแยก waste	เพื่อลดปริมาณ Waste และค่าใช้จ่ายในการกำจัด Waste จากการทิ้ง Waste ที่มีค่ากำจัดสูงปนกับ Waste ที่มีค่ากำจัดต่ำ รวมทั้งทิ้ง Waste ที่ขายได้ปนกับ Waste ที่ต้องส่งกำจัดโดยการคัดแยก Waste 5 ประเภท ได้แก่ ขยะปนเปื้อน ภาชนะปนเปื้อน กระป๋องสี & กระป๋องทินเนอร์ กระป๋องสเปรย์ที่มีแรงดัน และ Insulation	คัดแยก Waste 5 ประเภทได้ 100%	100%	100%	100%
3	โครงการป้องกันน้ำมันจากเครื่องจักรหกรั่วไหล โดยใช้ ถาดรองโลหะแบบ 2 ชั้น	เพื่อป้องกันน้ำมันจากเครื่องจักรหกรั่วไหลปนเปื้อนดิน หินคลุก และระบบน้ำของโรงงาน ซึ่งหากมีการปนเปื้อนจะต้องมี Waste เกิดขึ้น (Reduce)	ไม่มีการหกรั่วไหล	100%	100%	100%
4	โครงการใช้กระดาษทดแทนเศษผ้า	เพื่อลดปริมาณ Waste จากเศษผ้า และค่าใช้จ่ายในการส่งกำจัด เนื่องจากเศษผ้าจะมีน้ำหนักมากกว่ากระดาษ 250 เท่า และเศษผ้ามีความสามารถในการดูดซับต่ำ ดังนั้น น้ำหนัก Waste ส่วนใหญ่จึงเป็นน้ำหนักผ้า	เศษผ้า (Kg.)	485.20	303.7	298.7
			เศษกระดาษ (Kg.)	280.50	10.3	12.5
5	โครงการลดปริมาณ Waste oil ที่ส่งกำจัด	เพื่อลดปริมาณ Waste oil ที่ส่งกำจัด โดยเปลี่ยนเป็นขายแทน	จำนวนถังที่ไม่ต้องส่งกำจัด (ถัง)	24	2	0



สถานที่จัดเก็บ Insulation ที่รอนำกลับไปใช้ใหม่ และการชั่งน้ำหนัก



Double bund และการดูแล ไม่ให้น้ำขังใน bund



Waste oil ที่รอส่งขาย

5.2 การให้ความสำคัญในการจัดการและลดปริมาณกากของเสีย

มีสถานที่จัดเก็บกากของเสีย โดยแยกประเภท มีภาชนะรองรับที่เหมาะสม และไม่มีการหกรั่วไหล



จุดรวบรวมของเสียทั่วไป

ของเสียทั่วไป/ขยะมูลฝอย

- กำจัดโดยเทศบาลเมืองมาบตาพุด
- บริษัทที่รับดูแลสวน นำไปทำปุ๋ยหมัก
- นำมาหมักทำน้ำหมักชีวภาพ
- ขวดพลาสติกส่งเข้าโครงการ You เทิร์น



จุดรวบรวมของเสียไม่อันตราย

กากของเสียไม่อันตราย

- คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ
- นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่นๆ



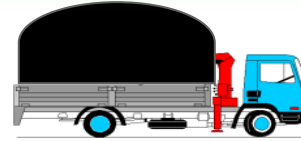
จุดรวบรวมของเสียอันตราย

กากของเสียอันตราย


- เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะทำเชื้อเพลิงผสม
- ส่งบำบัด/กำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาต

5.3 การให้ความสำคัญในการเฝ้าระวังกากของเสีย

- ❑ ระบบในสัญญาให้รถขนส่งที่รับกากของเสียอุตสาหกรรมต้องมีระบบ GPS
- ❑ แจ้งรายงานการติดตามการขนส่งกากของเสียโดยระบบ GPS ต่อ สนพ.



2024 0513 - 07009



บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
สำนักงานใหญ่ เลขที่ 155/1 ถนนพหลโยธินซอย 11 แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10000 โทรศัพท์ +66(0)2255-6400 โทรสาร +66(0)2255-6500
สำนักงานระยอง เลขที่ 59 ถนนสายสุขุมวิท ตำบลเนินทราย อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150 โทรศัพท์ +66(0)3899-4000 โทรสาร +66(0)3899-4111 โทร. เลขที่ 02-07504000027

ที่ Q-SH-PO 028/2567

3 พฤษภาคม 2567

เรื่อง รายงานการจัดตั้งปฏิทินหรือวัตถุที่ไม่ใช่แล้ว และ รายงานการติดตามการขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม
ด้วยระบบ GPS ประจำเดือน เมษายน 2567

เรียน ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด


อ้างถึง 1. หนังสือที่ อท 5107.2/0239 ลงวันที่ 25 เมษายน 2559 เรื่อง การกำกับ ติดตาม ตรวจสอบ การจัดการกาก
อุตสาหกรรมของโรงงานในเขตนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
2. ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 79/2554 เรื่อง วิธีปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดการกาก
อุตสาหกรรม มูลฝอยและสิ่งปฏิกูลที่เกิดขึ้นในนิคมอุตสาหกรรม
สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการจัดตั้งปฏิทินหรือวัตถุที่ไม่ใช่แล้ว ประจำเดือน เมษายน 2567
2. รายงานการติดตามการขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมด้วยระบบ GPS ประจำเดือน เมษายน 2567

ตามที่บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีเอไครน ตั้งอยู่ ณ เลขที่ 7 ถนนไอน์
หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง ได้รับอนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลและวัตถุที่ไม่ใช่
แล้วออกนอกโรงงาน จากกรมโรงงานอุตสาหกรรม เลขที่ อท.6601-15261 ลงวันที่ 1 ตุลาคม 2566 นั้น เพื่อให้เป็นไป
ตามอ้างอิง บริษัทฯ ขอส่งรายงานฯ ประจำเดือน เมษายน 2567 ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

หน้าของงาน SHE-Polymers
โทร: 0-3897-6610



บริษัท เอส ซี ไอ อีโก เซอร์วิส เซส จำกัด
SCI ECO SERVICES CO., LTD.

ข้อมูล GPS วันที่ขึ้น 29/04/2567

บริษัทขนส่ง บริษัท ศิวชัย ขนส่ง จำกัด

ปลายทาง บริษัท เอสซีซี ซีเมนต์ จำกัด

ชื่อที่อยู่ลูกค้า บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17

Waste: Contaminated material


ทะเบียน กท 65 - 2286

พนักงานขับรถ นายมนูญ ชาเนตร

Manifest SCI0087385

ประเภทรถ โรลลอป

เส้นทางการเดินรถ



5.การจัดการกากอุตสาหกรรม

5.3 การให้ความสำคัญในการเฝ้าระวังกากของเสีย

สมุดติดตามรถขนส่งกากของเสีย

รายงานการติดตามรถขนส่งของเสียไม่อันตรายที่นำออกจาก GC17

วันที่นำออก: 3/5/67

บริษัท: เอส ซี ไอ สโค

ทะเบียนรถ: 73-4895 ชม.

ของเสีย: น้ำขุ่น น้ำจืด

สถานที่ปลายทาง:สระบุรี

เวลาที่ออกจาก GC17	เวลาที่ถึงบริษัท	จำนวนชั่วโมง
13.00	19.30	6.5 ชม.

หมายเหตุ:



รายงานการติดตามรถขนส่งของเสียไม่อันตรายที่นำออกจาก GC17

วันที่นำออก: 12/10/67

บริษัท: ปูนซีเมนต์นครหลวง

ทะเบียนรถ: 21-6958 สย.

ของเสีย: Involation

สถานที่ปลายทาง:สระบุรี

เวลาที่ออกจาก GC17	เวลาที่ถึงบริษัท	จำนวนชั่วโมง
14.05	20.00	6 ชม.

หมายเหตุ:



5.3 การให้ความสำคัญในการเฝ้าระวังกากของเสีย

3.5 ตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งของเสียอันตรายจะต้องจัดหาภาชนะบรรจุสภาพดีและมีความจุเพียงพอ เพื่อนำมาใช้รองรับของเสียอันตรายที่บริษัทของผู้จ้างก่อนเริ่มงาน 2 วันและวางแผนระยะเวลาไม่น้อยกว่า 90 วัน

3.6 หากเป็นภาชนะบรรจุประเภท Roll Off Box ของบริษัทตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งจะต้องมีเครื่องหมายกำกับอย่างน้อย 4 อันและมีคำใบ้สภาพดี 1 อันมาพร้อมกับภาชนะบรรจุประเภท Roll Off

3.7 ตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งจะต้องขนส่งของเสียอันตรายจากบริษัทผู้ก่อการ

3.8 รถที่ใช้ขนส่งของเสียอันตรายจะต้องมีถังดับเพลิงเคมีแห้งไม่น้อยกว่า 10A 20B ขนาดความจุ 15 ปอนด์ อย่างน้อย 2 ถัง และอุปกรณ์ฉุกเฉิน (Emergency Spill Control) ที่พร้อมใช้งานตลอดเวลาขณะขนส่ง

3.9 พนักงานขับรถขนส่งของเสียอันตรายจะต้องมีใบอนุญาตขับรถประเภทที่ 4 ตามที่กฎหมายกำหนด

3.10 พนักงานขับรถจะต้องแต่งกายสุภาพเรียบร้อยตามกฎระเบียบของบริษัทผู้จ้างและปฏิบัติตามข้อกำหนด

3.11 ตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งที่ได้รับการแต่งตั้งจากผู้จ้างจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดของบริษัทผู้จ้าง

3.12 รถที่ใช้ขนส่งของเสียอันตรายจะต้องมีเครื่องรับส่งสัญญาณบอกตำแหน่งจากดาวเทียมด้วยระบบ GPS และจะต้องจัดทำป้ายที่มองเห็นได้ชัดเจนโดยใช้คำว่า ความปลอดภัยของระบบ GPS ติดไว้ที่บริเวณด้านท้ายของรถ

3.13 ผู้รับดำเนินการกำจัดหรือตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งของเสียอันตรายจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดของบริษัทผู้จ้าง

3.14 ผู้รับดำเนินการกำจัดหรือตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งจะต้องมีมาตรการป้องกันการขนส่ง

3.15 ตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งจะต้องปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

3.16 ตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งของเสียอันตรายจะต้องปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

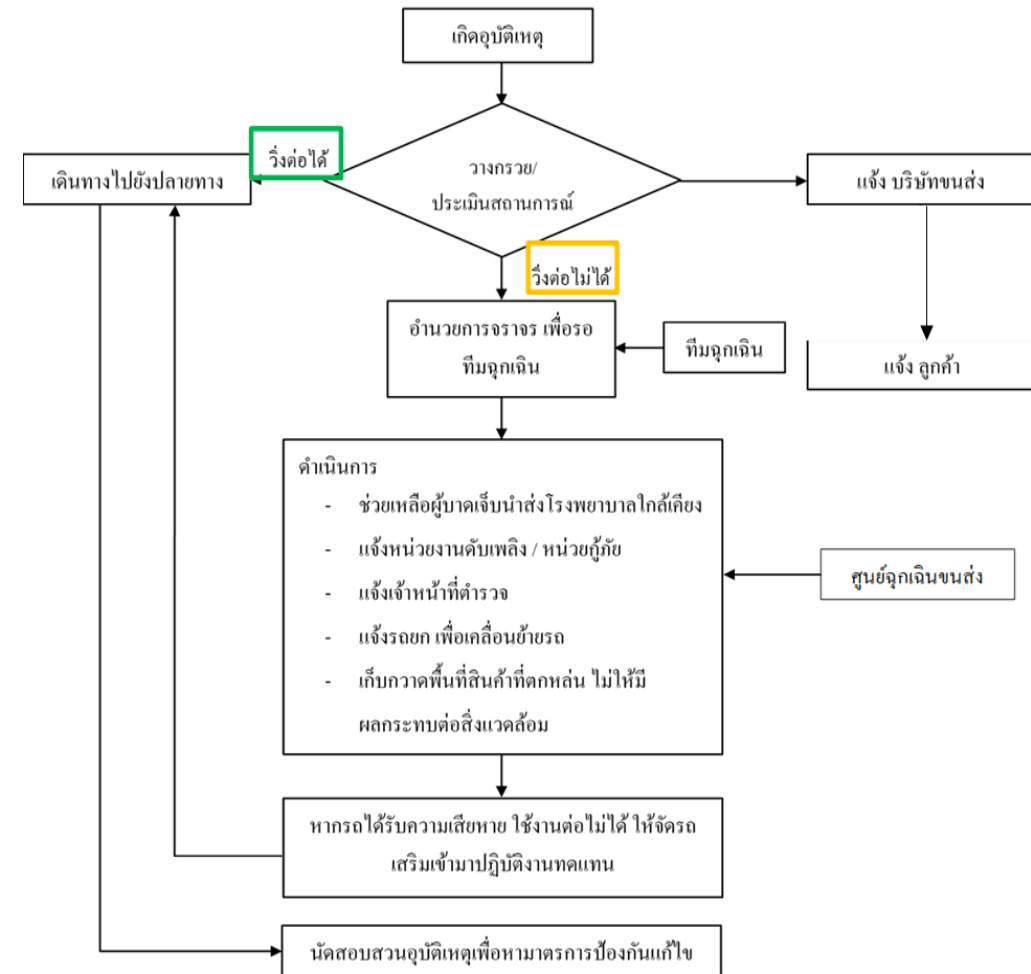
3.17 หากการดำเนินการใดๆ ของตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งจะไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

3.18 ตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งของเสียอันตรายจะต้องปฏิบัติตามประกาศของ

3.19 ผู้รับดำเนินการกำจัดและขนส่งหากมีมาตรฐานการดำเนินการดังนี้เป็นต้น จะได้

- มีมาตรฐานการดำเนินการตามหลักการ 3Rs และการจัดการของเสียแบบ Zero Waste to Landfill
- ได้รับรองมาตรฐาน ISO 14001, OHSAS 18001
- มาตรฐานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม Green Industries

- รถที่ใช้จะต้องมีใบอนุญาตมีไว้ครอบครองซึ่งวัตถุอันตรายเพื่อการขนส่ง (วอ.8)
- รถที่ใช้ขนส่งของเสียอันตรายจะต้องมีถังดับเพลิงเคมีแห้งไม่น้อยกว่า 10A 20B ขนาดความจุ 15 ปอนด์ อย่างน้อย 2 ถัง และอุปกรณ์ฉุกเฉิน (Emergency Spill Control) ที่พร้อมใช้งานตลอดเวลาขณะขนส่ง
- รถที่ใช้ขนส่งจะต้องมีเครื่องรับส่งสัญญาณบอกตำแหน่งจากดาวเทียมด้วยระบบ GPS
- ผู้รับดำเนินการกำจัดหรือตัวแทนเพื่อเป็นผู้รวบรวมและขนส่งจะต้องมีมาตรการป้องกันกลิ่นและไอระเหย VOCs ระหว่างการขนส่ง
- การขนส่งของเสียอันตรายจะต้องปฏิบัติตามประกาศของกรมโรงงานอุตสาหกรรมหรือท้องถิ่นเรื่องเวลาวิ่งและเส้นทางที่กำหนดในเขตพื้นที่การนิคมฯ หรือท้องถิ่นนั้นๆ



- แผนการจัดการกรณีเกิดอุบัติเหตุในพื้นที่ ไม่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุจากการขนส่ง

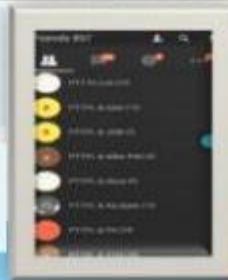
5.3 การให้ความสำคัญในการเฝ้าระวังกากของเสีย

- การอบรมพนักงานขับรถขนส่ง และรณรงค์เพื่อลดอุบัติเหตุจากการจราจรขนส่ง



3.การตรวจสอบความเหนื่อยล้า ของ พชร.
ช่วงเวลา 03.00-05.00 น.

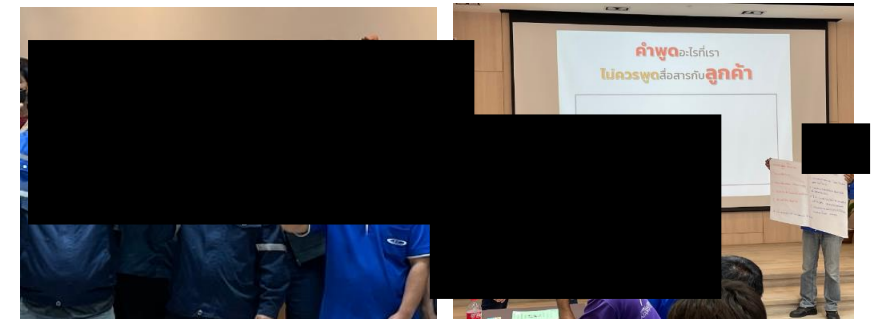
4. การติดตามสถานการณ์ ผ่านระบบ line
24 ชม.



5. การบริหารจัดการด้วย 5 Pillar PTT

Pillar	Detail
1	การจัดการความปลอดภัย การขนถ่ายและสิ่งแวดล้อม (HSE Management)
2	การจัดการองค์กร
3	การจัดการพนักงานขับรถ (Driver Management)
4	การจัดการการเดินทาง
5	การจัดการรถบรรทุก (Vehicle Management)


สถิติอุบัติเหตุ	ปี 2565	ปี 2566	ปี 2567
อุบัติเหตุจากการจราจรขนส่ง (ครั้ง)	0	0	0



5.การจัดการกากอุตสาหกรรม

5.4 การดูแลถังบรรจุภัณฑ์

□ ใบอนุญาตของถังบรรจุภัณฑ์



ที่ กค ๐๕๐๒๑๖/ ๒ กคส

๓ พฤษภาคม ๒๕๖๓

ด้านอุตสาหกรรมกากอุตสาหกรรม
อ.เมือง จ.ระยอง ๒๕๖๓๕๐

เรื่อง อนุมัติให้ใช้ถังและตารางคำนวณปริมาณความจุระจําถังหมายเลข T-๓๐๐
เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยสโตนีเคมีส์ จำกัด
อ้างถึง ๑. หนังสือบริษัทฯ ลงวันที่ ๓๐ มิถุนายน ๒๕๖๐
๒. หนังสือบริษัทฯ ลงวันที่ ๒๖ เมษายน ๒๕๖๓

สิ่งที่ส่งมาด้วย ตารางคำนวณปริมาณความจุระจําถังหมายเลข T-๓๐๐ จำนวน ๑ ฉบับ

ตามที่หนังสือที่อ้างถึง ๑ บริษัทฯ ได้ขอรับเจ้าหน้าที่ไปร่วมตรวจสอบปริมาณความจุระจําถัง
หมายเลข T-๓๐๐ และตามที่อ้างถึง ๒ เพื่อขออนุมัติให้ใช้ถังและตารางคำนวณปริมาณความจุระจําถัง
ดังกล่าว ซึ่งถังตั้งอยู่ ณ คลังผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ เลขที่ ๗ ถนนโอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบล
มาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง เพื่อรับและตรวจปล่อยผลิตภัณฑ์ปิโตรเลียมและของเหลว ที่นำเข้า
ส่งออกจากต่างประเทศ ความละเอียดแจ้งแล้วนั้น

ด้านอุตสาหกรรมกากอุตสาหกรรม ได้พิจารณาอนุมัติ เมื่อวันที่ ๓ พฤษภาคม ๒๕๖๓ ให้ใช้ถังและ
ตารางคำนวณปริมาณความจุระจําถังหมายเลข T-๓๐๐ เพื่อรับผลิตภัณฑ์ STYRENE MONOMER ที่มีค่า
Density @ ๑๕ Deg.C = ๐.๙๐๙๐ ที่นำเข้าส่งออกต่างประเทศได้ โดยให้ใช้ถังและตารางคำนวณปริมาณ
ความจุระจําถังหมายเลข T-๓๐๐ (REPORT NO. PTL/๑๒๑๒/๒๐๑๔ APRIL ๒๐๑๔) เป็นเกณฑ์ในการ
คำนวณปริมาณ และ/หรือนํ้าหนักเพื่อเรียกเก็บค่าภาษีอากรนับแต่วันที่ได้รับอนุมัติ จนถึงวันที่ ๒ พฤษภาคม
๒๕๖๒ ทั้งนี้ ให้บริษัทฯ ดำเนินการตามประมวลระเบียบปฏิบัติศุลกากร พ.ศ. ๒๕๖๐ ข้อ ๓ ๐๒ ๐๖ ๐๕ การ
ตรวจสอบถังที่ใช้เป็นภาชนะรับผลิตภัณฑ์ปิโตรเลียมและของเหลว และบริษัทฯ จะต้องไม่ทำการซ่อมแซม
แก้ไข หรือเปลี่ยนแปลงใด ๆ ที่จะเป็นการทำให้ตารางคำนวณปริมาณความจุระจําถังดังกล่าว คลาดเคลื่อน
ไปจากที่ได้อนุมัติในครั้งนี้

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

นาย [Redacted Signature]

ฝ่ายบริการศุลกากรที่ ๑
โทร. ๐-๓๘๖๔-๓๓๓๐ ต่อ ๔๑๒๔
โทรสาร. ๐-๓๘๖๔-๓๓๖๔



แบบ กนอ. ๐4

ใบอนุญาตก่อสร้างอาคาร ตัดแปลงอาคาร หรือรื้อถอนอาคาร
เลขที่ ๐๕๔/๕๑

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อนุญาตให้ บริษัท ไทยสโตนีเคมีส์ จำกัด เจ้าของอาคาร
อยู่บ้านเลขที่ ๓๐๑๔ ถนน/ซอย ถนนสุขุมวิท ซอย ๑ ถนน พหลโยธิน ๔
ตำบล/แขวง คลองตัน อำเภอ/เขต ห้วยขวาง จังหวัด กรุงเทพมหานคร

ข้อ 1 ทำการ ก่อสร้างอาคาร

ในนิคมอุตสาหกรรม มาบตาพุด เขต อุตสาหกรรมทั่วไป แปลงที่ดิน 1-19/1
ที่ดินเลขที่ - ตรอก/ซอย - ถนน -
ตำบล/แขวง มาบตาพุด อำเภอ/เขต ระยอง จังหวัด ระยอง
ในที่ดินโฉนดที่ดิน เลขที่ - เป็นที่ดินรกร้าง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ข้อ 2 เป็นอาคาร

- UTILITY TRUCK BASE เป็นฐาน คาน,และกำแพง คาน,ประตูรับถัง
- STYRENE STORAGE TANK BASE เป็นฐาน คาน,และกำแพง คาน,ประตูรับถัง
- DISSOLVING TANK PUMP BASE/VENT FAN/COMBUSTION เป็นฐาน คาน,และกำแพง คาน,ประตูรับถัง

ตามแผนผัง แบบแปลน รายการประกอบแบบแปลน และรายการคำนวณ ที่แนบท้าย

ใบอนุญาตนี้

ข้อ 3 โดยมี นายสุวัฒน์ งามงาม เป็นผู้ควบคุมงาน
ข้อ 4 ผู้ได้รับใบอนุญาต ต้องปฏิบัติตามเงื่อนไข ดังต่อไปนี้

(1) ผู้ได้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขตามที่กำหนดในกฎกระทรวงและ
หรือหลักเกณฑ์การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ซึ่งออกตามความในมาตรา ๘ (1) มาตรา ๑
หรือมาตรา 10 แห่งพระราชบัญญัติควบคุมอาคาร พ.ศ. ๒๕๖๒

(2) -

ใบอนุญาตฉบับนี้ให้ใช้ได้จนถึงวันที่ ๒๐ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๓
ออกให้ ณ วันที่ ๒๐ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๓

(ลายมือ)



แบบ กนอ. ๐4

ใบอนุญาตก่อสร้างอาคาร ตัดแปลงอาคาร หรือรื้อถอนอาคาร
เลขที่ ๐๕๔/๕๑

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อนุญาตให้ บริษัท ไทยสโตนีเคมีส์ จำกัด เจ้าของอาคาร
อยู่บ้านเลขที่ ๓๐๑๔ ถนน/ซอย ถนนสุขุมวิท ซอย ๑ ถนน พหลโยธิน ๔
ตำบล/แขวง คลองตัน อำเภอ/เขต ห้วยขวาง จังหวัด กรุงเทพมหานคร

ข้อ 1 ทำการ ก่อสร้างอาคาร

ในนิคมอุตสาหกรรม มาบตาพุด เขต อุตสาหกรรมทั่วไป แปลงที่ดิน 1-19/1
ที่ดินเลขที่ - ตรอก/ซอย - ถนน -
ตำบล/แขวง มาบตาพุด อำเภอ/เขต ระยอง จังหวัด ระยอง
ในที่ดินโฉนดที่ดิน เลขที่ - เป็นที่ดินรกร้าง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ข้อ 2 เป็นอาคาร

- PIPE RACK STRUCTURES ๑ แห่ง
- CHILLER BASIN STRUCTURES ๑ แห่ง
- CRUSHER CHOPPER SHED ๑ แห่ง
- GENERATOR HOUSE ๑ แห่ง
- SUBSTATION BUILDING ๑ แห่ง
- DETENTION TANK/STORAGE (๑-141 J/0) ๑ แห่ง
ตามแผนผัง แบบแปลน รายการประกอบแบบแปลน และรายการคำนวณ ที่แนบท้าย

ใบอนุญาตนี้

ข้อ 3 โดยมี นายสุวัฒน์ งามงาม เป็นผู้ควบคุมงาน
ข้อ 4 ผู้ได้รับใบอนุญาต ต้องปฏิบัติตามเงื่อนไข ดังต่อไปนี้

(1) ผู้ได้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขตามที่กำหนดในกฎกระทรวงและ
หรือหลักเกณฑ์การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ซึ่งออกตามความในมาตรา ๘ (1) มาตรา ๑
หรือมาตรา 10 แห่งพระราชบัญญัติควบคุมอาคาร พ.ศ. ๒๕๖๒

(2) -

ใบอนุญาตฉบับนี้ให้ใช้ได้จนถึงวันที่ ๒๐ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๓
ออกให้ ณ วันที่ ๒๐ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๓

(ลายมือ)

5.การจัดการกากอุตสาหกรรม

5.4 การดูแลถังบรรจุภัณฑ์

- ❑ มีการกำหนดแผนงานการบำรุงรักษาในระบบ SAP

Maintenance Item Edit Goto Extras Environment System Help

Display Maintenance Item: Maintenance item 0000000000005927

Maintenance item: 5927 (SY) THICKNESS INSPECTION, (CANCEL)

Mant. plan cat.: Mant. Order

Item Object list item Item location

Reference object

Functional loc.	M10-PSC-SMT-SMT	STYRENE MONOMER STORAGE SYSTEM
Equipment	M-T-100	STYRENE MONOMER STORAGE TANK
Assembly		

Planning Data

Planning plant	210A	General Warehouse GCS	Mant. Planner Group	P33	P-MN-PS Mechanical
Order Type	PM	Preventive Maintenance	MantActivityType	INS	Inspection
Main WorkCtr	P33MC-T	/ 210A	P-MN-LD GCS Mechanical T.	Business Area	
Priority	Check within 1 month	Settlement Rule			
Sales Document					
<input type="checkbox"/> Do Not Ref. Immediately					

Task List

Typ	Task ListGrp	GrpO	Description
A	MMN05001	4	INSPECT & ADJUST

Assigned maintenance plan

MaintenancePlan	MSMT-C00057	MAINTENANCE PLAN FOR M-T-100 (CANCEL)
-----------------	-------------	---------------------------------------

Maintenance Item Edit Goto Extras Environment System Help

Display Maintenance Item: Maintenance item 0000000000005928

Maintenance item: 5928 (SY) THICKNESS INSPECTION, (CANCEL)

Mant. plan cat.: Mant. Order

Item Object list item Item location

Reference object

Functional loc.	M10-PSC-SMT-SMT	STYRENE MONOMER STORAGE SYSTEM
Equipment	M-T-200	STYRENE MONOMER STORAGE TANK
Assembly		

Planning Data

Planning plant	210A	General Warehouse GCS	Mant. Planner Group	P33	P-MN-PS Mechanical
Order Type	SD	Shut Down (OPDX)	MantActivityType	SDW	Shutdown Work List (Default)
Main WorkCtr	P33MC-T	/ 210A	P-MN-LD GCS Mechanical T.	Business Area	
Priority	Preventive Maint.	Settlement Rule			
Sales Document					
<input type="checkbox"/> Do Not Ref. Immediately					

Task List

Typ	Task ListGrp	GrpO	Description
A	MMN05001	4	INSPECT & ADJUST

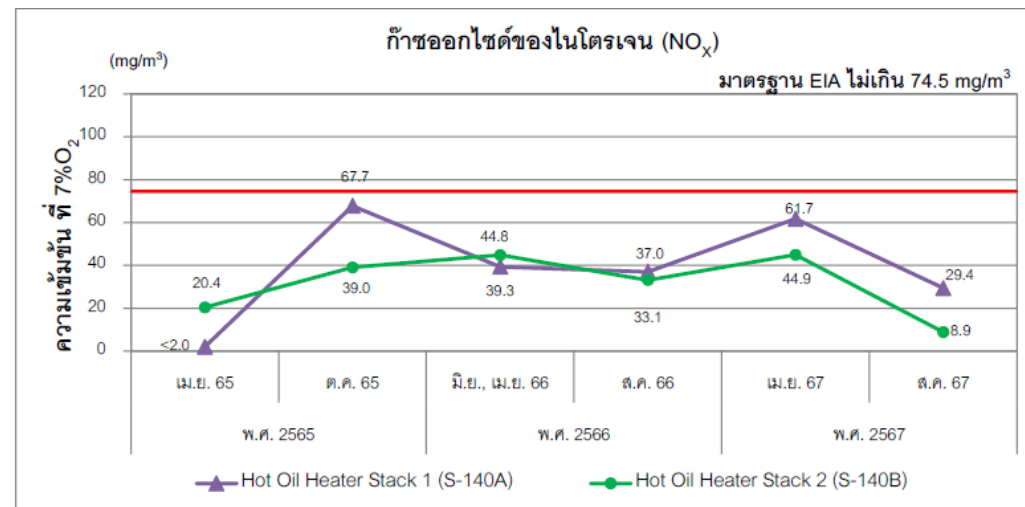
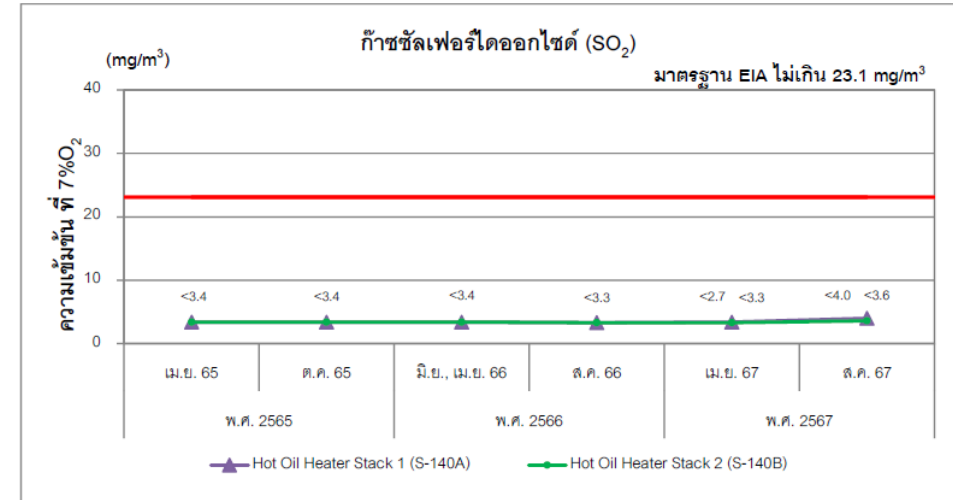
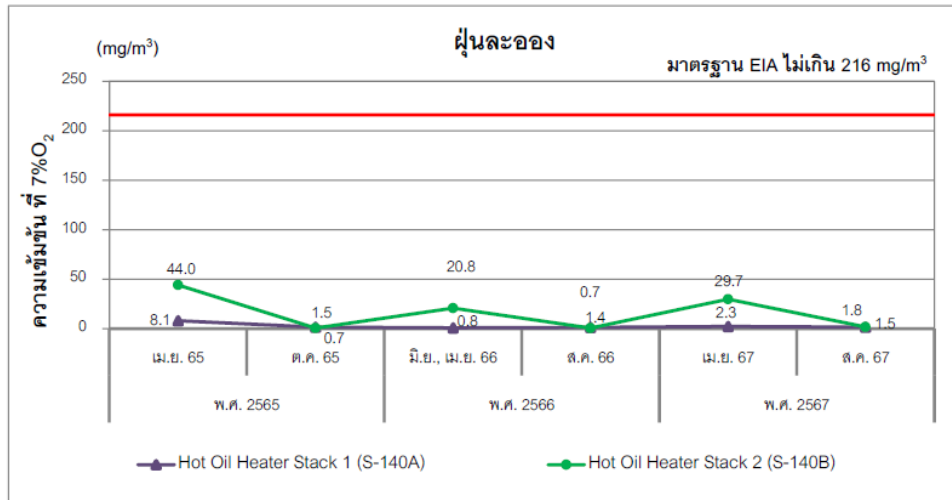
Assigned maintenance plan

MaintenancePlan	MSMT-C00058	MAINTENANCE PLAN FOR M-T-200 (CANCEL)
-----------------	-------------	---------------------------------------

6.การจัดการคุณภาพอากาศ

6.1 มีข้อมูลและมีการตรวจคุณภาพอากาศ และดูแลรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

แผนการตรวจวัดคุณภาพอากาศ มีผลเป็นไปตามมาตรฐาน



6.การจัดการคุณภาพอากาศ

6.1 มีข้อมูลและมีการตรวจคุณภาพอากาศ และดูแลรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

การใช้เทคโนโลยีในการลดมลพิษทางอากาศ และระบบบำบัดอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน


ลำดับ	ปล่อง	จำนวน	เชื้อเพลิง	ระบบบำบัด/มาตรการ
1	Die fume scrubber	2	-	<ul style="list-style-type: none">• Wet Scrubber/ Dry scrubber• เปลี่ยนถ่ายน้ำสำหรับ scrubber เดือนละ 2 ครั้ง และบำรุงรักษาอย่างต่อเนื่อง• มีเจ้าหน้าที่ดูแลประจำระบบบำบัด ซึ่งเป็นผู้ปฏิบัติงานระบบบำบัดมลพิษอากาศตามกฎหมาย
2	Vacuum pump	2	-	Condenser
3	Dust collector	1	-	Bag filter



6.การจัดการคุณภาพอากาศ

6.1 มีข้อมูลและมีการตรวจคุณภาพอากาศ และดูแลรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

มีการบำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษอากาศ

		Daily Maintenance Report	
PTT Global Chemical Public Co., Ltd.		Plant: PTTGC 17	
By: P-MN-PS		March 05, 2024	
MN:	930316296		
MO:	800099143	: Order type : SD	
Equipment:	M-S-146	DIE FUME SCRUBBER UNIT	
Fact Finding:	1Y-INSIDE CLEANING & WATER SPRAY INSP		
Root cause :	Preventive maintenance (SD TYPE))		
Action :	Drain out the used water Remove the mist catcher then cleaning the foreign material are plugged in nozzle clean Spray tube Reinstall the mist catcher & Spray tube		

Picture :			
Spare parts :	8548.72006.9 PTFE JOINT SEALANT TAPE,W12.5x5.0Tx7.5L 1 Ea.		
Result :	Completed		

6.2 ลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก

No.	Plant	Energy Project 2023	Energy Saving Project 2023	
			GJ	t-CO2 e
1	GC17	Improved air combustion blower burner A for reducing fuel consumption	400	29
2	GC17	Adjust angle of fan blade of cooling tower 2S-842 from 16° to 14°	16	16
3	GC17	Refill EG in chilled water system S-144	22	10

มีโครงการลดการปลดปล่อยก๊าซเรือนกระจก

THAILAND GREENHOUSE GAS MANAGEMENT ORGANIZATION (Public Organization) TGO

CONGRATULATE

FTT Global Chemical Public Company Limited (Branch 17)

For successfully meeting the requirements of the Carbon Footprint Label Scheme for

General Purpose Polyethylene (GPPS) Grade TH9102 1 kg

B08 Scope: 2.66 kgCO₂e

as certified by TGO

Registration Date: 26 November 2024 Expiration Date: 25 November 2027

Natadorn

Mrs. Natadorn Sirirachakulthong
Executive Director
Public Relations for the Carbon Footprint Label Scheme

THAILAND GREENHOUSE GAS MANAGEMENT ORGANIZATION (Public Organization) TGO

CONGRATULATE

FTT Global Chemical Public Company Limited (Branch 17)

For successfully meeting the requirements of the Carbon Footprint Label Scheme for

Polyethylene (GPPS) Grade TH9102 CO2 1 kg

B08 Scope: 2.49 kgCO₂e

as certified by TGO

Registration Date: 26 November 2024 Expiration Date: 25 November 2027

Natadorn

Mrs. Natadorn Sirirachakulthong
Executive Director
Public Relations for the Carbon Footprint Label Scheme

THAILAND GREENHOUSE GAS MANAGEMENT ORGANIZATION (Public Organization) TGO

CONGRATULATE

FTT Global Chemical Public Company Limited (Branch 17)

For successfully meeting the requirements of the Carbon Footprint Label Scheme for

Polyethylene (GPPS) Grade H2008 1 kg

B08 Scope: 2.46 kgCO₂e

as certified by TGO

Registration Date: 26 November 2024 Expiration Date: 25 November 2027

Natadorn

Mrs. Natadorn Sirirachakulthong
Executive Director
Public Relations for the Carbon Footprint Label Scheme

THAILAND GREENHOUSE GAS MANAGEMENT ORGANIZATION (Public Organization) TGO

CONGRATULATE

FTT Global Chemical Public Company Limited (Branch 17)

For successfully meeting the requirements of the Carbon Footprint Label Scheme for

Polyethylene (GPPS) Grade H2008 1 kg

B08 Scope: 2.82 kgCO₂e

as certified by TGO

Registration Date: 26 November 2024 Expiration Date: 25 November 2027

Natadorn

Mrs. Natadorn Sirirachakulthong
Executive Director
Public Relations for the Carbon Footprint Label Scheme

THAILAND GREENHOUSE GAS MANAGEMENT ORGANIZATION (Public Organization) TGO

INGRATULATE

FTT Global Chemical Public Company Limited (Branch 17)

For successfully meeting the requirements of the Carbon Footprint Label Scheme for

Polyethylene (GPPS) Grade H2008 1 kg

B08 Scope: 2.81 kgCO₂e

as certified by TGO

Registration Date: 26 November 2024 Expiration Date: 25 November 2027

Natadorn

Mrs. Natadorn Sirirachakulthong
Executive Director
Public Relations for the Carbon Footprint Label Scheme

ได้รับการรับรอง CFP



จัดทำระบบฐานข้อมูลการปล่อยก๊าซเรือนกระจกขององค์กรตามมาตรฐานระดับสากล โดยจัดทำและเปิดเผยข้อมูลผ่าน GHG Report ทำให้บริษัทฯเป็นรายแรกของประเทศไทยที่ได้รับการรับรอง ISO14064-1 ด้วยการรายงานปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก (ตั้งแต่ปี 2012 จนถึงปัจจุบัน)

LRQA

LRQA Independent Assurance Statement
Relating to FTT Global Chemical Public Company Limited in the calendar year 2022.

ISO14064-1
Assurance statement

หมายเหตุ : ข้อมูลปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกและ Assurance statement ปี 2023 อยู่ระหว่างดำเนินการเนื่องจากทบทวนและขอรับรอง ISO 14064-1

GCC

GC Greenhouse Gas Report
(Y2022)

FTT Global Chemical Public Company Limited
(31 May 2023)

Facility Name	Scope 1 (tCO ₂ e)	Scope 2 (Location based tCO ₂ e)	Scope 2 (Market based tCO ₂ e)	Scope 3 (tCO ₂ e)	Total (tCO ₂ e)
GC 1 (BO)	1,279	4,006	0	0	5,284
GC 2 (L1)	244,145	0	0	0	244,145
GC 2 (L2)	1,628,614	314	13,507	0	1,642,435
GC 2 (HDPE)	4,660	0	0	0	4,660
GC 2 (OLEF)	549,781	0	0	0	549,781
GC 2 (HDPE)	1,003	0	0	0	1,003
GC 3 (L4)	858,513	0	195,903	0	1,054,416
GC 4 (ARO 1)	230,225	0	293,030	0	523,255
GC 5 (ARO 2)	653,549	0	308,377	0	961,926
GC 6 (REF)	876,829	3,034	0	0	879,863
GC 7 (HTF)	1,796	0	0	0	1,796
GC 8 (ATF)	865	0	5,590	0	6,455
GC 9 (LAB)	9	0	2,798	0	2,807
GC 11 (OLEF)	660,265	0	159,617	0	819,883
GC 11 (LDPE)	10,007	0	109,013	0	119,020
GC 11 (LDPE)	18,384	0	103,586	0	121,969
GC 12 (BPE)	579	19	15,110	0	15,708
GC 16 (EOR)	33,343	0	111,508	0	144,851
GC 16 (EA)	0	0	16,612	0	16,612
GGC (Plant 1)	190	0	63,757	0	63,947
TTT	1,840	0	0	0	1,840
GC ME (PTTME)	978	559	0	0	1,537
NPC SAE	714	383	0	0	1,096
GC 17 (GC Styrenics)	2,826	0	0	0	2,826
ENCO (Head Office)	0	215	0	0	215
GC 18 (Phenol)	13,036	0	329,445	0	342,481
GC 18 (BPA)	522	0	110,086	0	110,608
GC Logistics (PTTCL)	1,712	427	8,624	0	10,762
GC 13	0	180	0	0	180
GC Composite (Scope 3)	4,395	0	0	0	4,395
GC 14	0	180	0	0	180
GC 18 (PTA)	284,306	0	104,450	0	388,756
TPRC	29,388	0	16,724	0	46,112
GGC (Plant 2)	25,423	7,097	0	0	32,520
GC 19 (GCO)	3,282	0	129,291	0	132,573
GCP	7,853	0	11,343	0	19,196
GC Estate	1	369	0	0	370
Envision	0	3953	0	0	3,953
GC Scope 3	-	-	-	35,303,340	35,303,340
GC Group	6,148,622	16,783	2,112,327	35,303,340	43,581,071



มีโครงการลดการปลดปล่อยก๊าซเรือนกระจก

7.การจัดการไอระเหยของสารเคมี/และการบริหารความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSM)

7.1 การบริหารจัดการไอระเหยของสารเคมี

มีแผนงานการจัดการ VOCs

แผนงานการจัดการด้าน VOCs กลุ่มธุรกิจผลิตภัณฑ์โพลีเมอร์ พื้นที่ PS Plant																
No.	Description	Status	Month												Person in charge	Remark
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec		
I : จัดทำ VOCs Inventory (ครอบคลุมทุกแหล่งกำเนิด)																
1	ดำเนินการ Update ข้อมูลจำนวนอุปกรณ์ที่เป็นปัจจุบัน	P													P-XX-TE	
		A														
2	ดำเนินการคำนวณ ผลการระบายของแต่ละแหล่งกำเนิด เช่น Combustion,Tank,Loading,Flares,WWT	P													P-XX-TE/Q-SH-PO	
		A														
II : ดำเนินการตรวจวัด VOCs จากการรั่วของอุปกรณ์ (Fugitive Source)																
3	ดำเนินการตรวจวัด VOCs โดยใช้เครื่องมือตรวจวัด และบันทึกผล	P													P-XX-TE/Q-SH-PO	
		A														
4	ดำเนินการแก้ไขจุดที่ไม่ผ่านตามเกณฑ์ควบคุม	P													P-XX-TE/P-xx-MN	
		A														
5	ดำเนินการตรวจวัด ติดตามและรายงานผลการตรวจวัดหลังการแก้ไข	P													Q-SH-PO	
		A														
6	ดำเนินการส่งผลการตรวจวัดให้หน่วยงานราชการ (6เดือน/ครั้ง) ตามแบบ รว.3/1	P													Q-SH-PO	
		A														

2) มีการเฝ้าระวังการรั่วซึมของ VOCs โดยเป็นประจำ โดยการ Walk Through Survey และรวมถึงจัดหาเครื่องมือตรวจวัด VOCs



- ใช้อุปกรณ์ตรวจวัด Total VOCs ชนิด PID

7.การจัดการไอระเหยของสารเคมี/และการบริหารความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSM)

7.1 การบริหารจัดการไอระเหยของสารเคมี

มีการจัดทำ VOCs Inventory ทุกแหล่งกำเนิด

Combustion



- Hot Oil Stack A/B
- มีการตรวจวัด TVOC 6 เดือน/ครั้ง

Tank



- ถังเก็บ SM, EB มีระบบ Condenser ติดบนถังเก็บสารเคมี

Loading



- การขนถ่ายวัตถุดิบ เช่น SM, EB ผ่านทางรถบรรทุกและทางท่อ
- มีการตรวจวัดบริเวณที่มีการขน SM & EB 4 ครั้ง/ปี

Fugitive




- อุปกรณ์ในกระบวนการผลิต เช่น Pump, valve, flange, agitator, compressor
- จัดทำ VOC Inventory เฉพาะ Fugitive source
- มีการตรวจวัดอุปกรณ์ 1 ครั้ง/ปี

- ดำเนินการจัดทำ VOCs Inventory ครอบคลุมทุกแหล่งกำเนิด จากการคำนวณตาม US.EPA กำหนด
- อัตราการระบายรวม 23.32 กิโลกรัม/ปี

7.การจัดการไอระเหยของสารเคมี/และการบริหารความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSM)

7.1 การบริหารจัดการไอระเหยของสารเคมี

- ❑ ปี 2567 ตรวจวัดอุปกรณ์ในเดือน ธ.ค. จากการตรวจวัดการรั่วซึม ไม่พบจุดรั่วซึมที่มีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐาน
- ❑ จัดส่งรายงาน รว.3/1 ต่อ กนอ. และ กรอ. ทุก 6 เดือน



บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ถนนมิตรภาพสายเก่า ตำบล อ.วังน้อย จ.พระนครศรีอยุธยา 19000 โทรศัพท์ +662(0)2536-4400 โทรสาร +662(0)2536-4400

สำนักงานเขต : เลขที่ 58 ถนนพหลโยธิน ตำบลเมืองเก่า อำเภอเมือง จ.พระนครศรีอยุธยา 11100 โทรศัพท์ +662(0)3099-4400 โทรสาร +662(0)3099-4111

www.pett.co.th

ที่ Q-SH-PO 01/62568

31 มกราคม 2568

เรื่อง รายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ (แบบ รว.3/1) ช่วงเดือน กรกฎาคม ถึงกันยายน พ.ศ.2567

เรียน ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด


อ้างถึง หนังสือที่ ออ.ส106.2.1/ว 1768 เรื่อง การปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม
สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ (แบบ รว.3/1)

ตามที่การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ได้แจ้งให้จัดทำรายงานผลการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหย (VOCs) เพื่อให้สอดคล้องตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์ และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 นั้น

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีเอทีรีน จึงขอส่งรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (แบบ รว.3/1) ในช่วงเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ.2567 ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ


(นางสาวสุวิลักษณ์ เจริญชัย)
ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม

ให้วันออกแล้ว
ฉันทนา

01/04/2568

หน่วยงาน SHE-Polymers

โทร: 0-3897-5387

แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1) ประจำปี พ.ศ. 2567 รอบที่ 2 ระหว่างเดือน มกราคม ถึงเดือน ธันวาคม (1 แบบรายงานต่อ 1 โรงงาน)

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน

ชื่อโรงงาน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.42(1)-4/2536-ดูนค.

สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 7 หมู่ที่ 7 - ซอย - ถนน โสภณิณี ซอยวัด เขต/ตำบล เมืองระยอง แขวงตำบล รหัสไปรษณีย์ 21150

2. ข้อมูลปริมาณสารอินทรีย์ระเหย

ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมที่ปล่อยในกระบวนการผลิต 57756.48 กิโลกรัม

ประเภทอุปกรณ์	สถานะการรั่วซึม	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจสอบโรงงาน		จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจสอบการรั่วซึมในรอบการรายงานครั้งนี้			ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมในรูปมีเทนที่รั่วซึมจากอุปกรณ์ที่ตรวจวัดในรอบการรายงานครั้งนี้ (กิโลกรัม)
		จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจสอบการรั่วซึม	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับอนุญาตให้ไม่ตรวจสอบการรั่วซึม	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจวัดทั้งหมด	จำนวนอุปกรณ์ที่มีผลการตรวจวัดเกินจากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมแซมไม่อยู่ในเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม	
วาล์ว (Valves)	เปิด	12	12	0	0	0	-
วาล์ว (Valves)	ปิด	415	387	64	0	0	-
ปั๊ม (Pumps)	ปิด	95	89	6	0	0	12.75
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	เปิด	4	2	2	0	0	0.156
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	ปิด	20	4	16	0	0	0.391
เครื่องอัดอากาศ (Compressors)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
ข้อต่อหรือหัวแป้น (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด	574	100	474	0	0	7.33
ท่อส่งสายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด	6	0	6	0	0	0.02
จุดเก็บตัวอย่างสารเคมี (Sampling Connections)	ทั้งหมด	2	2	0	0	0	0.02

อุปกรณ์ที่รั่วซึมหรือผสมของเหลว (Agitators or Mixers)

ทั้งหมด 15 2 13 0 0 2.67

3. ปัญหา อุปกรณ์ และวิธีการแก้ไข

ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ


(นางสาวสุวิลักษณ์ เจริญชัย)
ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมหรือผู้ได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการโรงงาน

7.การจัดการไอระเหยของสารเคมี/และการบริหารความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSM)

7.1 การบริหารจัดการไอระเหยของสารเคมี

กำหนดมาตรการการแก้ไขกรณีพบจุดรั่วซึม

แผนการแก้ไขและลดปริมาณการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากอุปกรณ์ (Fugitive VOCs Reduction Plan) สำหรับจุดที่มีการรั่วซึม												
กลุ่มบริษัท ปตท.เคมีคอล จำกัด (มหาชน) กลุ่มธุรกิจผลิตภัณฑ์ปิโตรเลียมปิโตรเคมี บริษัท โปสโตนิกส์ จำกัด TSCG												
ผู้ดำเนินการตรวจสอบ : บริษัท SECOT จำกัด รายการตรวจวัด : เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2553 เครื่องมือตรวจวัด : PID Serial Number :												
ที่	PID number	Line number	Tag number	ภาพประกอบ (ก่อนแก้ไข)	มาตรฐาน	ผลการตรวจวัด (ppm)	สาเหตุของการรั่วซึม	ขั้นตอนและวิธีการในการแก้ไขเบื้องต้น	ผู้รับผิดชอบแก้ไขเบื้องต้น	กำหนดเสร็จ	ภาพประกอบ (หลังการแก้ไข)	สถานะการแก้ไข
1	PS1-011-01	1200	V35 (CF=0.4)		900	806.4	Grand Packing หมดอายุ	 การแก้ไข 1. เปลี่ยน Grand packing ที่ด้านขวา V35 การเปลี่ยนแปลง 1. นก. ตรวจสอบการส่วทุกครั้งที่มีการไหลของสารเคมีจากขบวนการ	นก./ นนช.	22-ก.ค.-53		ผลการตรวจวัดหลังการแก้ไข 28.32 ppm ดำเนินการแล้ว
ตัวอย่างมาตรการการแก้ไขกรณีพบจุดรั่วซึม												
2	PS1-012-03		A-101A (CF=0.45)		10,000	4,508.83	Grand Packing หมดอายุ	 การแก้ไข 1. เปลี่ยน Grand packing ที่แท่นพลา A-101 การเปลี่ยนแปลง 1. นนช. ทำการตรวจสอบตามแผน PM เดือนละ 1 ครั้ง	นก./ นนช.	22-ก.ค.-53		ผลการตรวจวัดหลังการแก้ไข 44.15 ppm ดำเนินการแล้ว
Revision : 1												
ลงชื่อ (นายวิชาญ สิงห์สาย) ผู้จัดทำ ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วยงานปฏิบัติการผลิต หน่วยงาน ผลิตปิโตรเคมี วันที่ 13/8/53				ลงชื่อ (นายเชษฐา รุ่งเรือง) อนุมัติ ตำแหน่ง ผู้จัดการโรงงาน หน่วยงาน บริษัท โปสโตนิกส์ จำกัด วันที่ 16/8/53								
Effective date : July 1, 2010												

7.การจัดการโอระเหยของสารเคมี/และการบริหารความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSM)

7.2 การบริหารความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSM)

แผนการจัดการด้าน Process Safety Management ประจำปี 2567

	กลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)	F-(Q-TS)-032: แผนการจัดการ Q-SH-XXBMP
---	---	---------------------------------------

แผนการจัดการด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และความต่อเนื่องทางธุรกิจ (SHEBMP) ประจำปี 2567
กลุ่มธุรกิจ _____ โพลีเมอร์ _____

วัตถุประสงค์ : ดูแลสุขภาพพนักงาน สร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย ป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ รวมถึงอุบัติเหตุในกระบวนการผลิต (Process Safety Event)
ป้องกันผลกระทบต่องานสิ่งแวดล้อม และรักษาความต่อเนื่องในการดำเนินธุรกิจของบริษัทฯ

เป้าหมาย :

- (1) Personal Safety Target: TRIR ไม่เกิน **0.07** ราย ต่อ 2 แสนชั่วโมงการทำงาน
- (2) Process Safety Target: Process Safety Event Tier 1 = **0** Case
- (3) Health Performance Index (HPI): GCMS Score **3.4**
- (4) Environmental Target: Community Complaint = **0** Case
- (5) Emergency Exercise Level 2 as plan & Recommendation Closed out on time
- (6) Significant Security incident case = **0** Case

	กลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)	F-(Q-TS)-032: แผนการจัดการ Q-SH-XXBMP
---	---	---------------------------------------

ลำดับ	แผนการปฏิบัติ	วัตถุประสงค์	ผู้รับผิดชอบหลัก	หน่วยงานสนับสนุน	กำหนดเสร็จ	งบประมาณ	ตัวชี้วัด
2	การจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต(Process safety management (PSM))						
2.1	Strengthen 6 programs (Supervisory skill, ILP, OD, II, ORM & FRA) to VP/DM/Focal Point Staff	เพื่อสร้างความเข้าใจสำหรับ Program ทางด้านความปลอดภัยในกระบวนการผลิตให้กับ DMs/Senior and VP/DM	P-HD1, P-HD2 P-PS, P-LD P-LL, P-MN Q-SH-PO Q-SH-O3 Q-SH-CM	ทุกหน่วยงาน	ม.ค. - ธ.ค. 2567	-	1.100% Coaching - VP = ILP and OD - DM = ILP and OD - Focal Point Staff = OD, II, ORM & FRA
2.2	Bow Tie per plant which is integrated with IEAT PSM internal audit	เพื่อสอดคล้องกับกฎหมายและยกระดับมาตรฐานความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSM) และความแข็งแรง PSE barrier นำไปสู่การป้องกัน Process Safety Event	P-HD1, P-HD2 P-PS, P-LD P-LL, P-MN Q-SH-PO Q-SH-O3				1.Complete 1 Bowtie Full Validation & 1 Bowtie Quick Validation (Monthly Monitoring) 2.ผู้ปฏิบัติงานระดับ Shopfloor (FO, Technical, Under Sup)ได้รับการสื่อสาร Top Risk Awareness ครบ 100%
2.3	PSM External Audit PS, LDPE, LLDPE Plant	เพื่อสอดคล้องกับกฎหมายและยกระดับมาตรฐานความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSM)	P-HD1, P-HD2 P-PS, P-LD P-LL, P-MN Q-SH-PO Q-SH-O3				- ไม่พบ Major/Minor NC

7.การจัดการโอระเหยของสารเคมี/และการบริหารความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSM)

7.2 การบริหารความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSM)

มีการจัดทำรายการการตรวจประเมิน PSM



แผนปฏิบัติการแก้ไขและการทวนสอบความมีประสิทธิผลของการปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการแก้ไขเพื่อให้อุตสาหกรรม
 ขอบบังคับคณะกรรมการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ว่าด้วยหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม (ฉบับที่ 4) พ.ศ. 2559 และที่แก้ไขเพิ่มเติม

ชื่อบริษัท : บริษัท ซีอี เอ็นวิชั่นส์ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรม : ...นิคมอุตสาหกรรม ...

ประเภทการตรวจประเมิน : ☒ 1. กรณีตรวจเพื่อขอหนังสืออนุญาตประกอบกิจการ ฉบับใหม่อายุ/กรณีตรวจประเมินภายนอกทุก 3 ปี ☐ 2. กรณีขอขยายกำลังการผลิต

เลขทะเบียนโรงงาน : ...ม. 42(1)-4/2536-ญน.

วันที่ทำการตรวจประเมินภายนอก PSM : ...28/01/2564

อ้างอิงแบบ PSM-A 002 เลขที่คำขอ : ...ส.74-2564

☐ 3. กรณีเกิดอุบัติเหตุตามข้อบังคับฯ (ฉบับที่ 4) พ.ศ. 2559 และที่แก้ไขเพิ่มเติม

☐ 4. กรณีการตรวจประเมินซ้ำกรณี ()1/ ()2/ ()3

ลำดับ ที่	ข้อบกพร่องที่พบ (Audit Findings)	ประเภท ความไม่สอดคล้อง		การแก้ไขเบื้องต้น (Correction)		สาเหตุที่แท้จริง (Root Cause)	การปฏิบัติการแก้ไข (Corrective Action Plan)			เอกสาร หลักฐาน	สำหรับผู้ตรวจประเมิน ภายนอก	
		Major	Minor	วิธีการแก้ไขเบื้องต้น	ผู้รับผิดชอบ		กำหนด แล้วเสร็จ	วิธีการปฏิบัติการแก้ไข	ผู้รับผิดชอบ			กำหนด แล้วเสร็จ
1	จากการสุ่มตรวจสอบ Pre-Incident Plan No. 06 พบว่ามีกรณี สมมติภัยเกี่ยวกับกรณี เพลิงไหม้ Catalyst House ว่าใช้น้ำมันไม่ได้ แต่ SDS (Original & G.C Version)ระบุว่าใช้น้ำ Cooling ได้ และมีการ กำหนดให้ใช้ Hydrant JH-245 เพื่อการดับไฟ		X	ตรวจสอบรายการสารเคมีที่ จัดเก็บใน Catalyst House และ ตรวจสอบเอกสารใบ ข้อมูลสารเคมี SDS เพื่อ ทำการทวนสอบสมมติ ของสารที่เหมาะสมในการ ดับเพลิง	นาย จ.จ. - SH-CM	31 มกราคม 2564	1. ไม่มีการกำหนดรอบ การทวนสอบ Pre- incident plan 2. ไม่มีการกำหนดเงื่อนไข ที่บ่งชี้ข้อบกพร่องในการทวน Pre-incident plan	ปรับปรุงเอกสารข้อมูลสารเคมี			Action plan	ก. การพิจารณาแผนปฏิบัติ การแก้ไข <input checked="" type="checkbox"/> เห็นชอบ <input type="checkbox"/> ไม่เห็นชอบ เนื่องจาก ข. การทวนสอบความมี ประสิทธิภาพของการปฏิบัติ ตามแผนการปฏิบัติการแก้ไข <input type="checkbox"/> ทวนสอบแล้วสอดคล้อง ตามข้อกำหนด <input type="checkbox"/> ทวนสอบแล้วไม่สอดคล้อง ตามข้อกำหนดเนื่องจาก

ผลการ ซึ่งได้จัดทำขึ้นเพื่อดำเนินการให้อุตสาหกรรมกับข้อบังคับคณะกรรมการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ว่าด้วย
 i) พ.ศ. 2559 และที่แก้ไขเพิ่มเติม

ลงชื่อ.....ผู้แทนของผู้ประกอบการนิคมอุตสาหกรรม
 (...นาย/นาง/นางสาว/ชื่อจริงนามสกุล...)
 วันที่ 15 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565

สำหรับผู้ตรวจประเมินภายนอก

ว่า ซึ่งสรุปได้ดังนี้

ส่วนที่ 2 ผลการพิจารณาการทวนสอบความมีประสิทธิผลของการปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการแก้ไข
 คณะผู้ตรวจประเมินได้พิจารณาและทวนสอบความมีประสิทธิผลของการปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการ
 แก้ไขของบริษัทฯ เรียบร้อยแล้ว ซึ่งสรุปได้ดังนี้
☐ สอดคล้องตามข้อกำหนด
☐ ไม่สอดคล้องตามข้อกำหนดสำหรับแผนปฏิบัติการแก้ไขลำดับที่.....

โดยให้บริษัทฯ จัดทำแผนปฏิบัติการแก้ไขใหม่ และนำมาขึ้นอีกครั้ง ภายในวันที่...../...../.....

ฟข้อบกพร่อง ดังนี้

.....

โดยให้ดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่อง และนำมาขึ้นอีกครั้ง ภายในวันที่...../...../.....

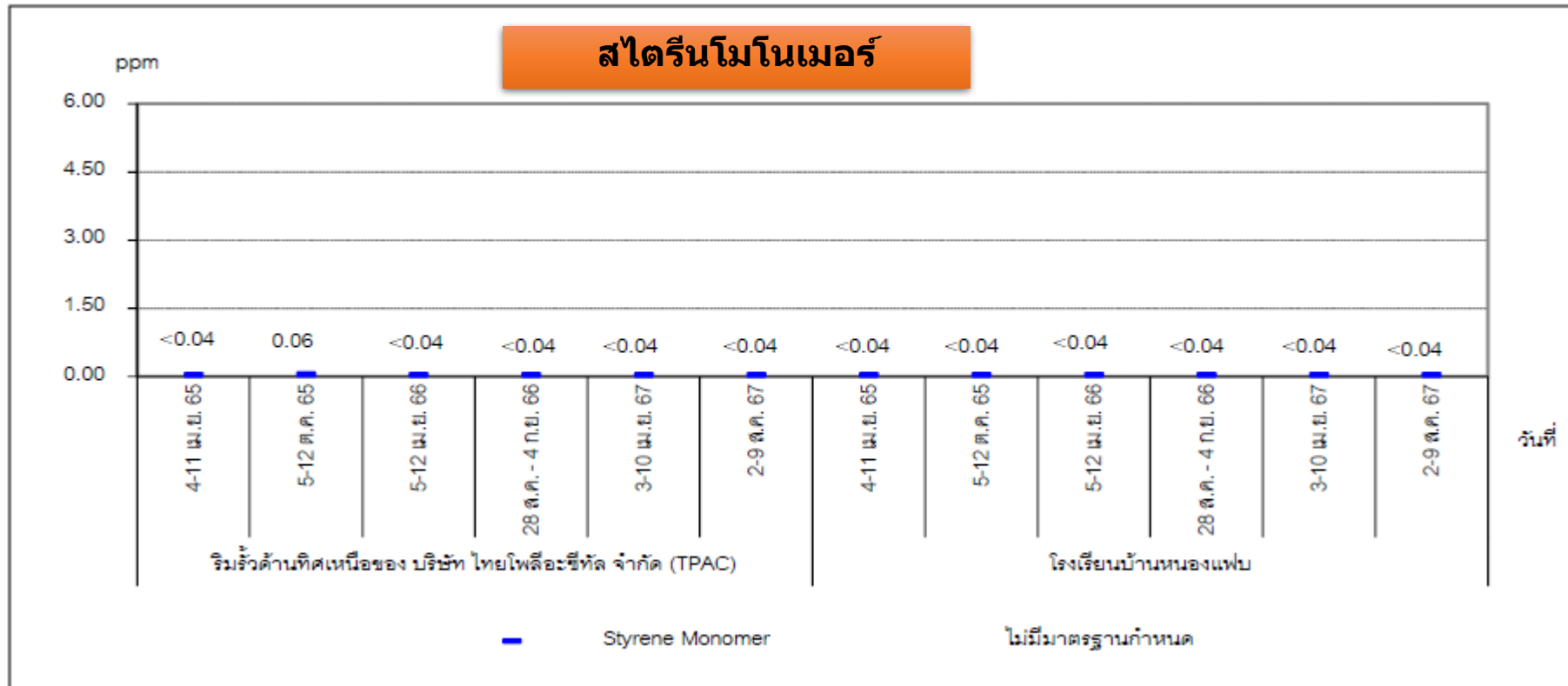
ลงชื่อ.....หัวหน้าผู้ตรวจประเมินภายนอก
 (...นาย/นาง/นางสาว/ชื่อจริงนามสกุล...)
 วันที่ 10 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2565

ลงชื่อ.....หัวหน้าผู้ตรวจประเมินภายนอก
 (...นาย/นาง/นางสาว/ชื่อจริงนามสกุล...)
 วันที่ 10 เดือน มีนาคม พ.ศ. 2565

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

1) คุณภาพอากาศ - ในบรรยากาศทั่วไป (6 เดือน/ ครั้ง)

1. บริเวณริมรั้วด้านทิศเหนือ TPAC (2 พารามิเตอร์) ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ 15 ม.
2. บริเวณโรงเรียนบ้านหนองแพบ (2 พารามิเตอร์) ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ 2000 ม.

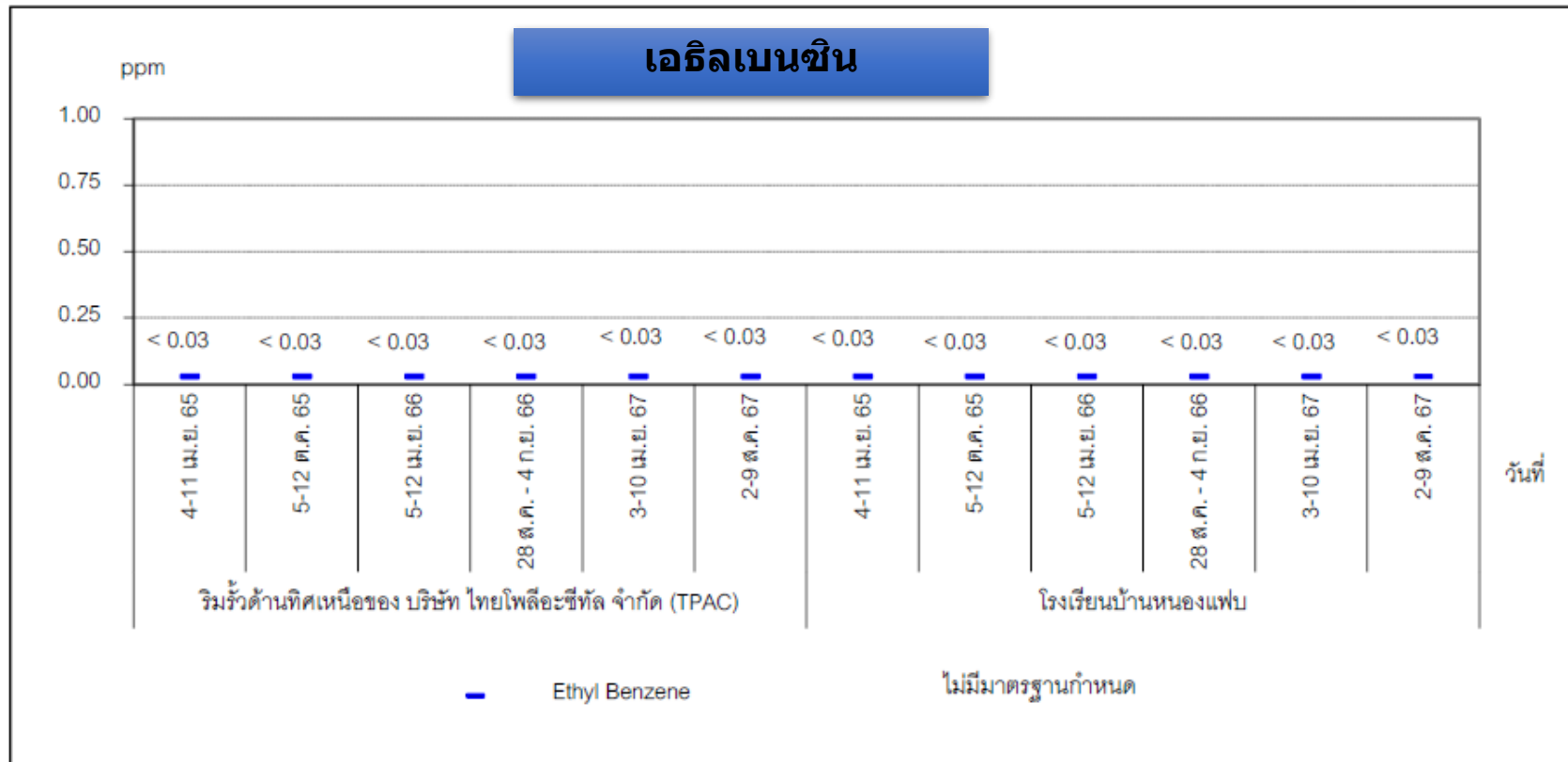


- มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 10 (พ.ศ. 2538) และฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่องกำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

1) คุณภาพอากาศ - ในบรรยากาศทั่วไป (6 เดือน/ ครั้ง)

1. บริเวณริมรั้วด้านทิศเหนือ TPAC (2 พารามิเตอร์) ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ 15 ม.
2. บริเวณโรงเรียนบ้านหนองแพบ (2 พารามิเตอร์) ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ 2000 ม.

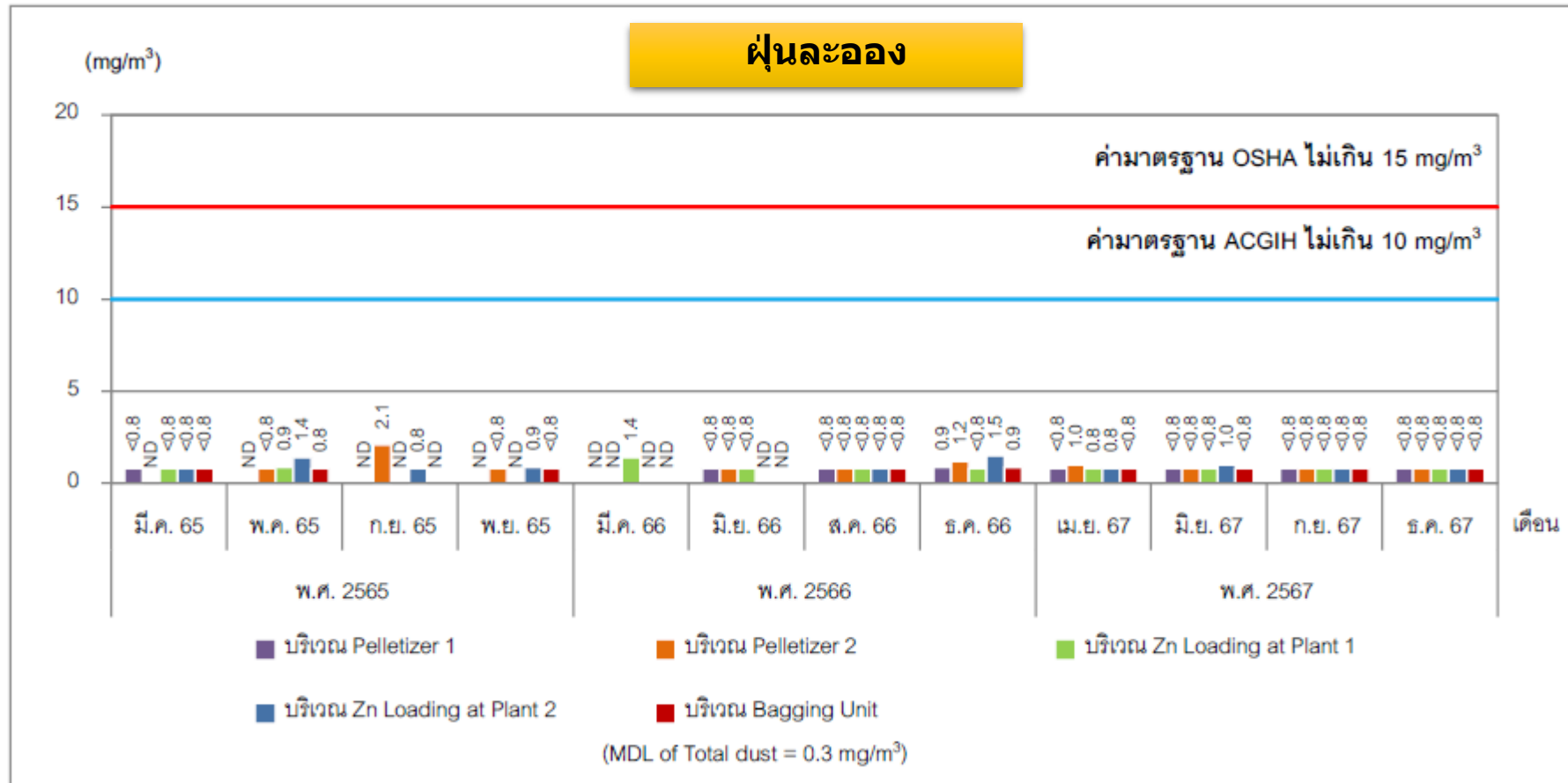


- มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 10 (พ.ศ. 2538) และฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) เรื่องกำหนดมาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยทั่วไป

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

1) คุณภาพอากาศ – ในพื้นที่ปฏิบัติงาน (6 เดือน/ ครั้ง)

- ตรวจวัดฝุ่นละอองในพื้นที่ปฏิบัติงาน ใน 5 พื้นที่

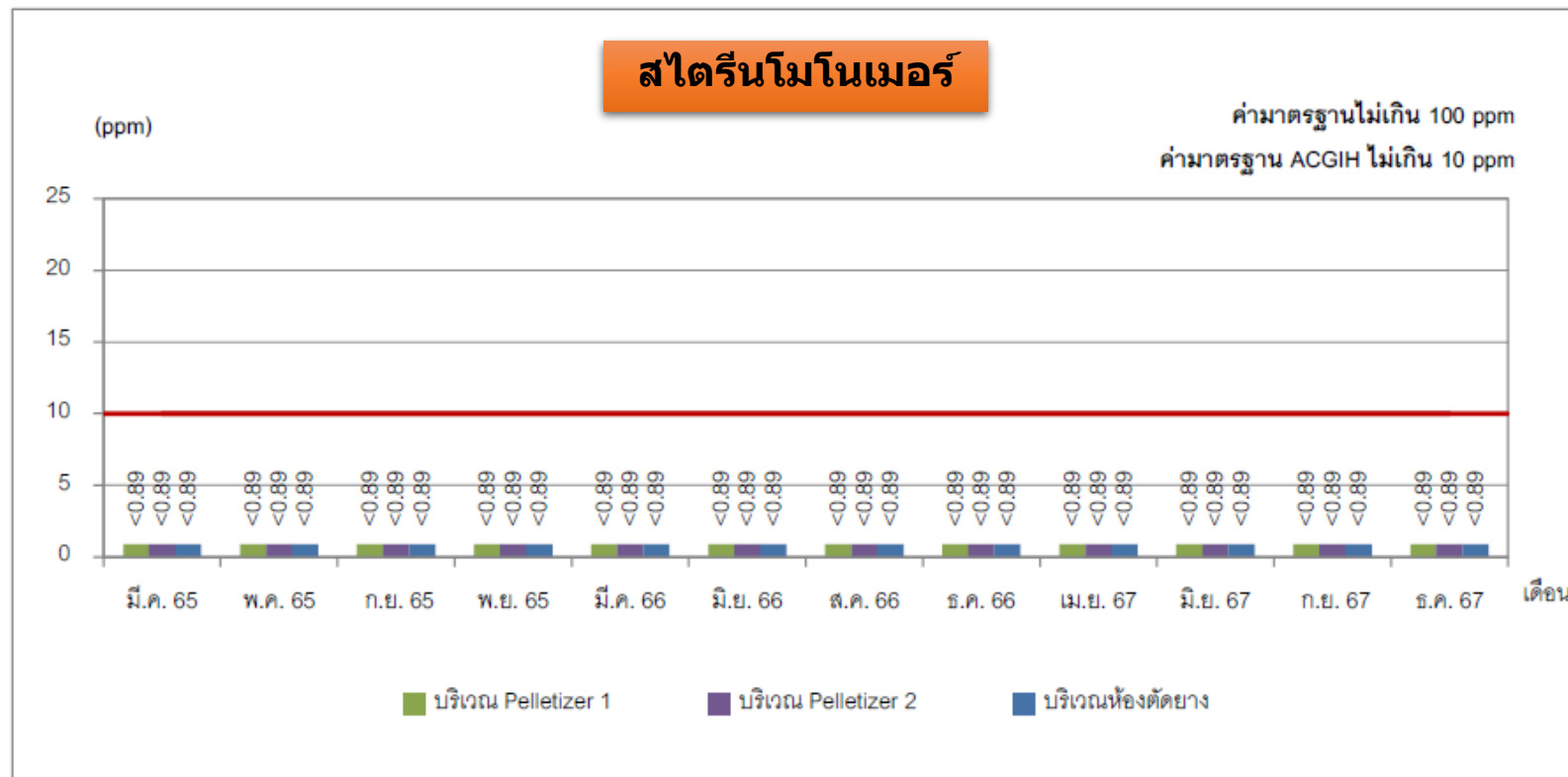


- มาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2560 เรื่องขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย
- ACGIH = American Conference of Governmental Industrial Hygienists, 2007

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

1) คุณภาพอากาศ – ในพื้นที่ปฏิบัติงาน (6 เดือน/ ครั้ง)

- ตรวจวัด **สไตรีน** ในพื้นที่ปฏิบัติงาน ใน 4 พื้นที่

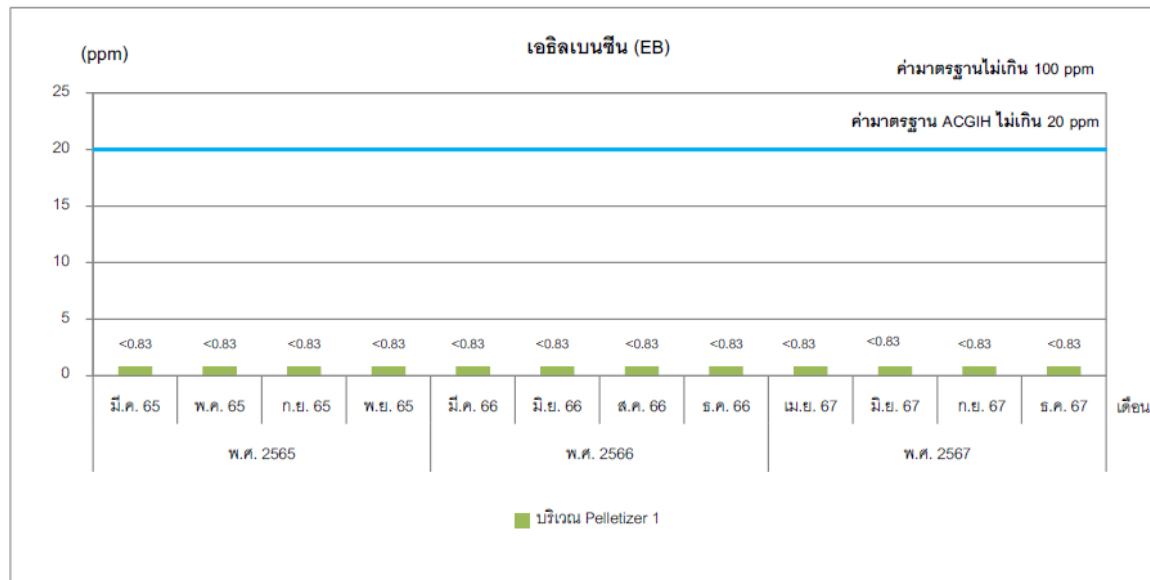


- มาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2560 เรื่องขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย
- ACGIH = American Conference of Governmental Industrial Hygienists, 2007

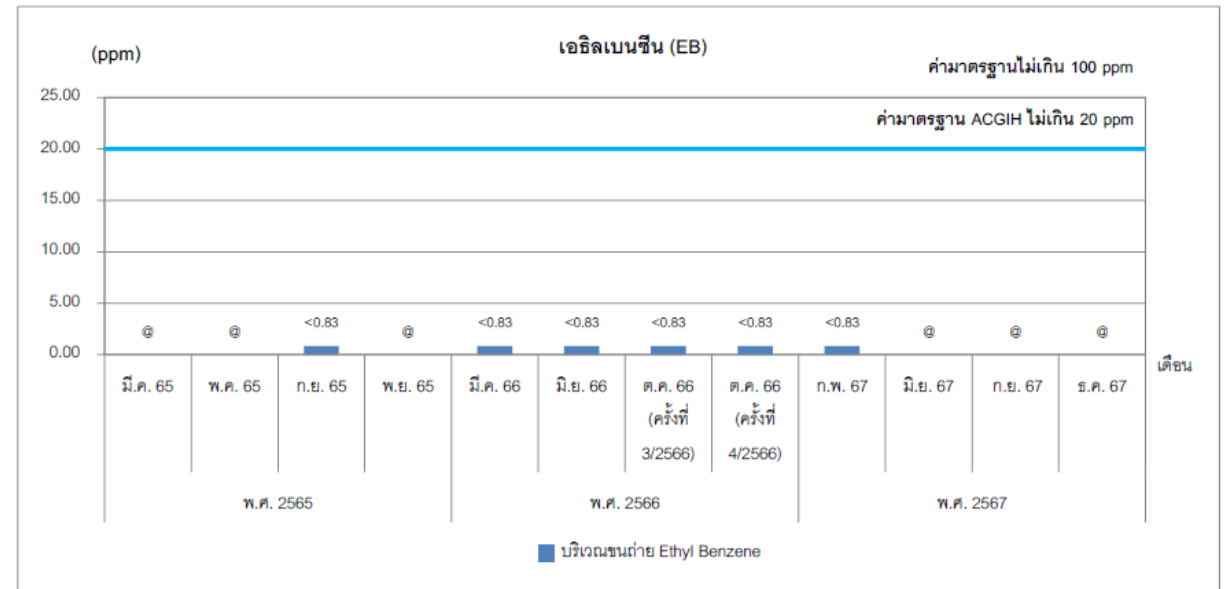
8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

1) คุณภาพอากาศ – ในพื้นที่ปฏิบัติงาน (6 เดือน/ ครั้ง)

- ตรวจวัด**เอธิลเบนซิน**ในพื้นที่ปฏิบัติงาน ใน 2 พื้นที่



บริเวณ Pelletizer 1



บริเวณขนถ่าย Ethyl Benzene

- มาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2560 เรื่องขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย
- ACGIH = American Conference of Governmental Industrial Hygienists, 2007

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

2) ความเข้มของแสงสว่าง (ปีละ 1 ครั้ง)

□ ปี 2567 : ตรวจวัดเมื่อวันที่ 14,15 พฤษภาคม และ 17,19 มิถุนายน 2567



20140723-07002
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีโพรพิลีน
สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ถนนสุขุมวิทซอย 18 แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพมหานคร 10110 โทรศัพท์ +66(0)2265-6400 โทรสาร +66(0)2265-6500
สำนักงานสาขา : เลขที่ 55 ถนนสุขุมวิท แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพมหานคร 10110 โทรศัพท์ +66(0)2265-6400 โทรสาร +66(0)2265-6500
URL : http://www.pettico.com

ที่ 08-Q-SH-0169 / 2567

16 กรกฎาคม 2567

เมื่อ รายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง (แบบ รสต.2) ประจำปี 2567
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีโพรพิลีน

เขียน สวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน จังหวัดระยอง

สิ่งที่ส่งมาด้วย : รายงานการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง (แบบ รสต.2)
จำนวน 1 ฉบับ

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีโพรพิลีน ทะเบียนผู้ประกอบการ
อุตสาหกรรม เลขที่ น.42 (1)-4/2536 ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่เลขที่ 7 ถนน โอ-หนึ่ง
นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

ใคร่ขอ นำส่งรายงานผลการตรวจวัด และวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง (แบบ รสต.2)
ประจำปี 2567 ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับแสงสว่าง พ.ศ. 2559 โดยมีรายละเอียด ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



นายวิชาญ ประดับสุวรรณ
ผู้จัดการฝ่าย หน่วยงานความปลอดภัย
อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

หน่วยงาน SHE-Polymers

โทรศัพท์ : 038-975387

ขอทราบผลการตรวจวัดด้วยเอกสารแล้วจึงกลับ วิชาญ QS-H-PO/GC1

จุดตรวจวัด	แบบใช้สายตา เฉพาะจุด	ผลการตรวจวัด	
		ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
กลางวัน	71 จุด	69 จุด (97.18%)	2 จุด (2.82%)
กลางคืน	287 จุด	287 จุด (100%)	0 จุด (0%)

• หมายเหตุ : จุดตรวจวัดที่ไม่ผ่านเกณฑ์มาตรฐาน ในพื้นที่จัดวางสินค้าในแนวตั้งสูงทำให้บังการส่องสว่างของแสง
ปัจจุบันได้ทำการจัดวางสินค้านี้แล้วให้สูงน้อยลงและไม่บังทิศทางของแสงแล้ว

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

3) ความร้อนในพื้นที่ทำงาน (ปีละ 1 ครั้ง)

□ ปี 2567 : ตรวจวัดเมื่อวันที่ 5 เมษายน 2567

ชื่อจุดตรวจวัด	ลักษณะจุดตรวจวัด/ลักษณะการทำงาน	ผลการตรวจวัด (degree C)	มาตรฐาน ^{1/2}	ผลการตรวจวัด
		WBGT (เฉลี่ย)		ผ่านเกณฑ์
Pelletizer : GPPS	ติดตั้งเครื่องมือวัดภายในอาคารพนักงานควบคุมเครื่องจักร และตรวจสอบหน้างาน บันทึกข้อมูลลงเอกสาร สภาพอากาศร้อนอบอ้าว	33.8	34	✓
Pelletizer : HIPS	ติดตั้งเครื่องมือวัดภายในอาคารพนักงานควบคุมเครื่องจักร สภาพอากาศร้อนอบอ้าว	32.1	34	✓
Product W/H : Bagging Packing	ติดตั้งเครื่องมือวัดภายในอาคารพนักงานนั่งตรวจเช็ค เครื่องบรรจุถุงเม็ดพลาสติกและควบคุมเครื่องจักรจากนั้น คอยยกสินค้าลงในพาเลทภายในอาคารสภาพอากาศร้อนอบอ้าว	29.7	34	✓
Product W/H : Domestic Logistic	ตรวจวัดในตู้ Container ที่ ตั้งอยู่นอกอาคารลักษณะเป็นตู้ เปิดข้างใต้เข้า-ออกได้หลายทางอากาศถ่ายเท พนักงาน ขับรถ Forklift ยกขนถ่ายสินค้า และจัดเรียง สินค้าเข้าตู้รถ 10 ล้อ ครั้งละ 20 นาที และมีการนั่งพัก เบรก สภาพอากาศมีแดดร้อน และอบอ้าว	29.8	34	✓
Product W/H : Export Logistic	ตรวจวัดในตู้ Container ที่ตั้งอยู่ด้านนอกอาคารลักษณะ เป็นตู้หีบเข้า-ออกทางเดียวพนักงานขับรถ Forklift ขน ถ่ายสินค้าขึ้นตู้ และยกสินค้าจัดเรียงภายในตู้ครั้งละ 20 นาที และมีการนั่งพักเบรก สภาพอากาศมีแดดร้อน และอบอ้าว	31.7	34	✓
Chemical W/H	ติดตั้งเครื่องมือตรวจวัดภายในอาคารพนักงานขับรถ Forklift ยกสินค้าจัดเรียงในห้อง Warehouse ตลอด 2 ชั่วโมงที่ทำการตรวจวัด ภายในอาคารไม่มีแดดส่อง ถึง สภาพอากาศภายในอบอ้าวและร้อนอบอ้าว	28.2	34	✓

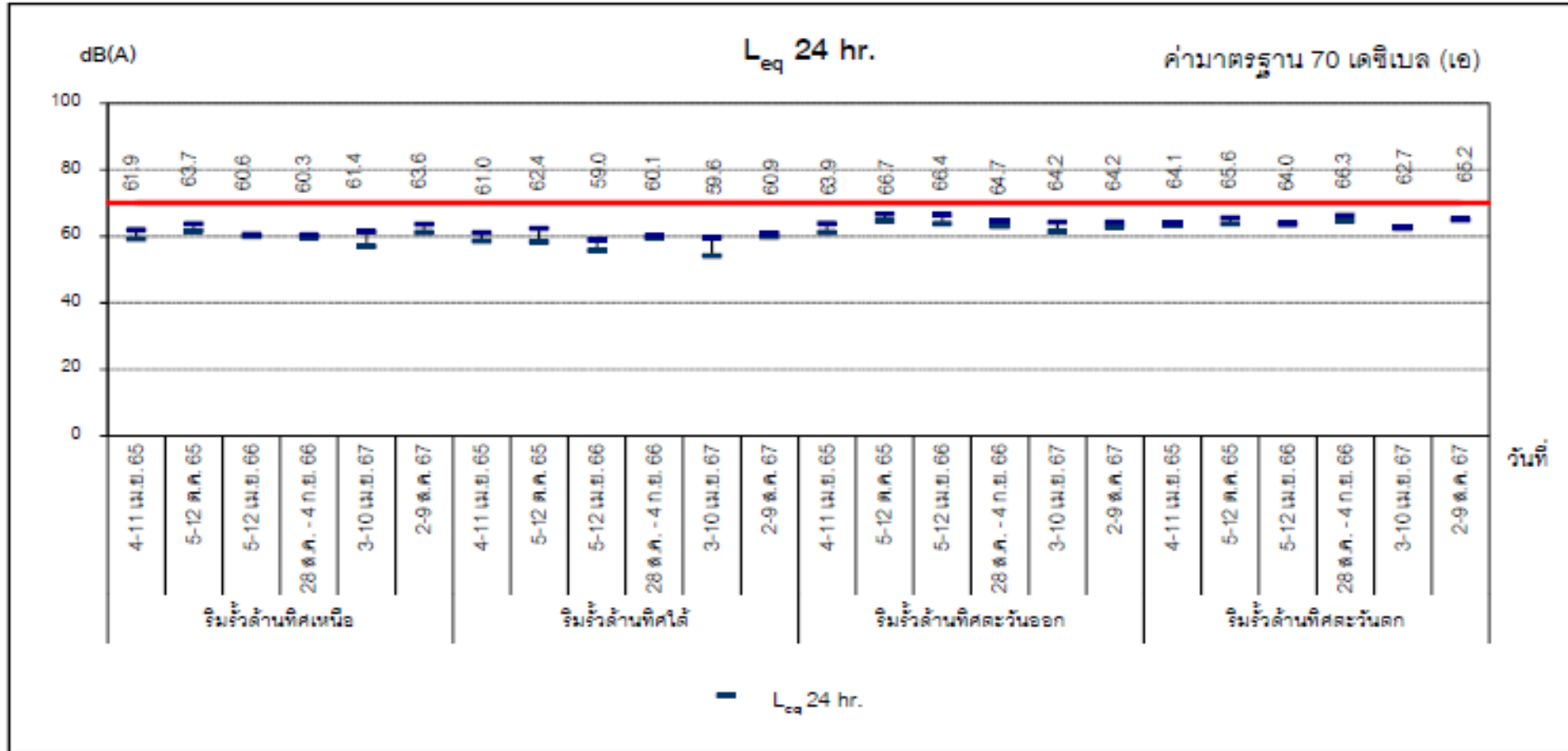


เกณฑ์มาตรฐาน : ^{1/} กฎกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง

^{2/} ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

4) ระดับเสียง – ร่มรั้วโรงงาน (6 เดือน/ ครั้ง)



ริมรั้วทิศเหนือ



ริมรั้วทิศตะวันตก



ริมรั้วทิศใต้



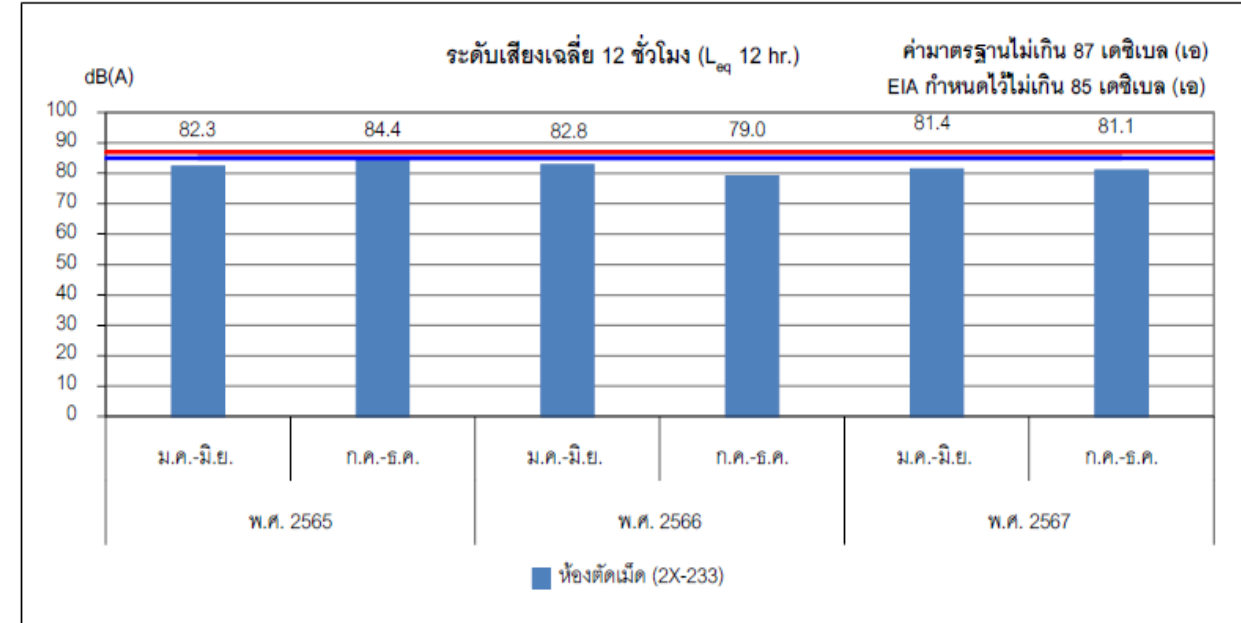
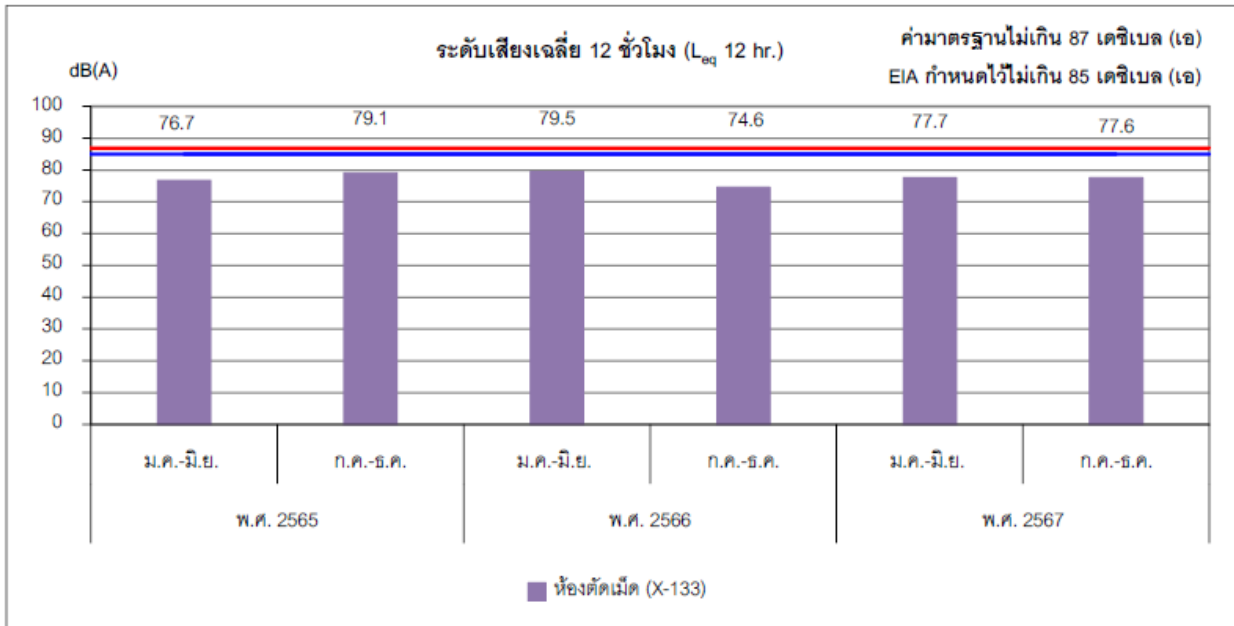
ริมรั้วทิศตะวันออก



* มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดค่าระดับเสียงรบกวนและระดับเสียงที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน พ.ศ. 2548

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

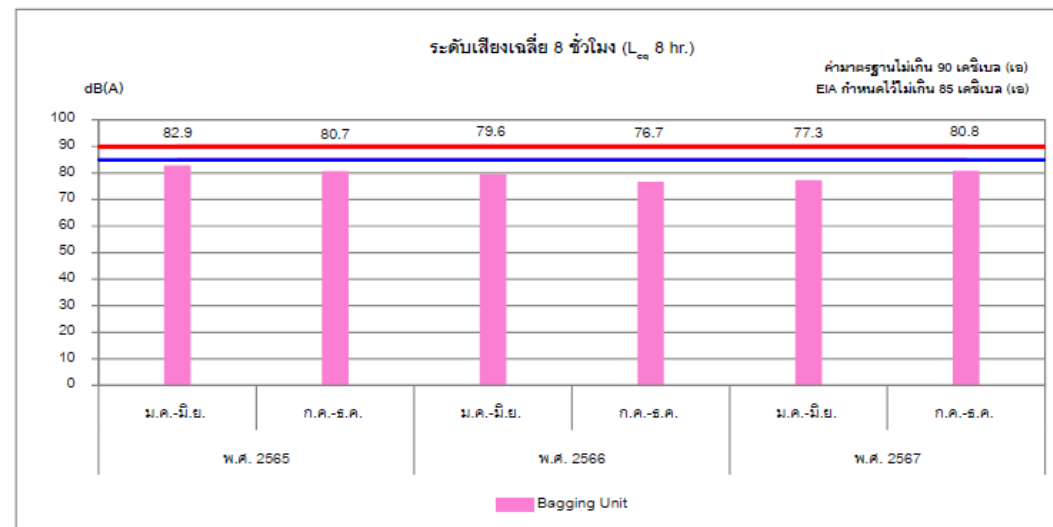
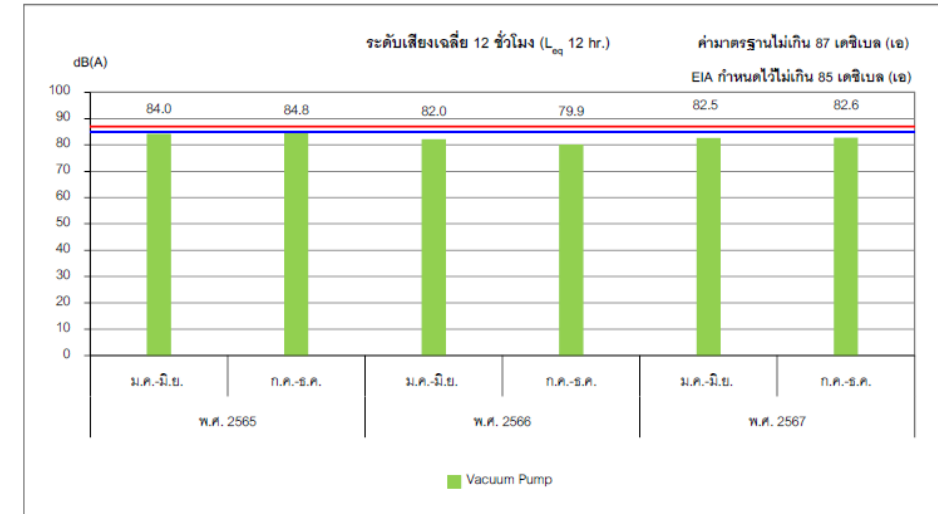
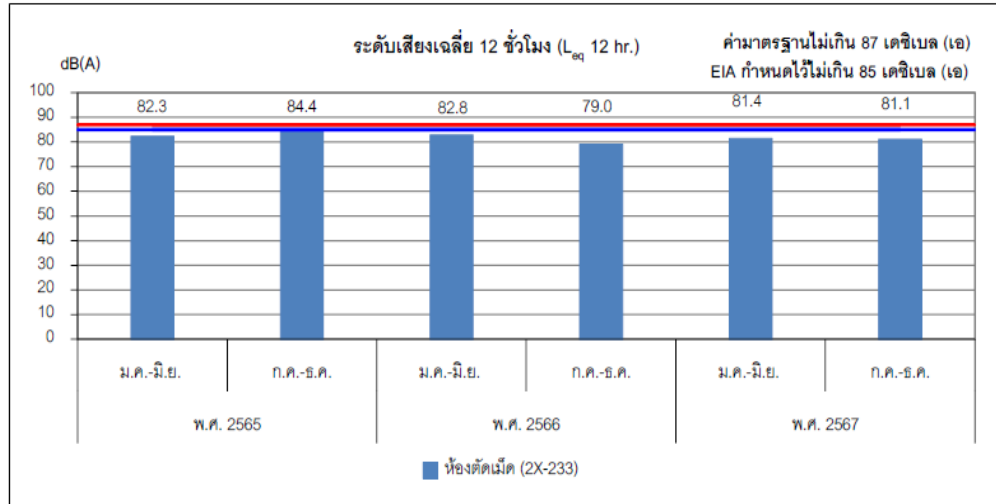
4) ระดับเสียง – ในพื้นที่ปฏิบัติงาน (6 เดือน/ ครั้ง)



- มาตรฐานตามกฎหมายกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการ ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง หมวด 3 เสียง

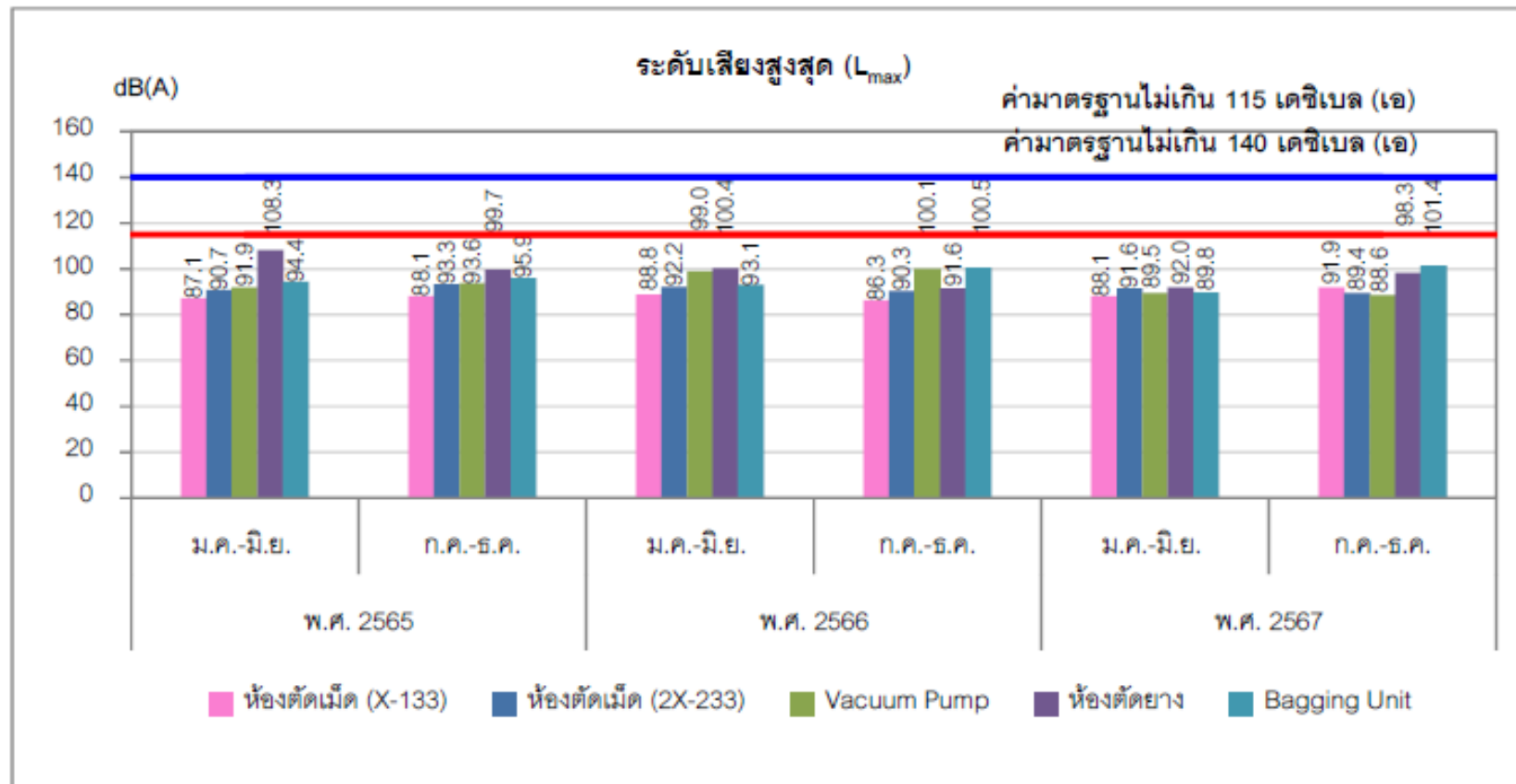
8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

4) ระดับเสียง – ในพื้นที่ปฏิบัติงาน (6 เดือน/ ครั้ง)



- มาตรฐานตามกฎหมายกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการ ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง หมวด 3 เสียง

8.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน

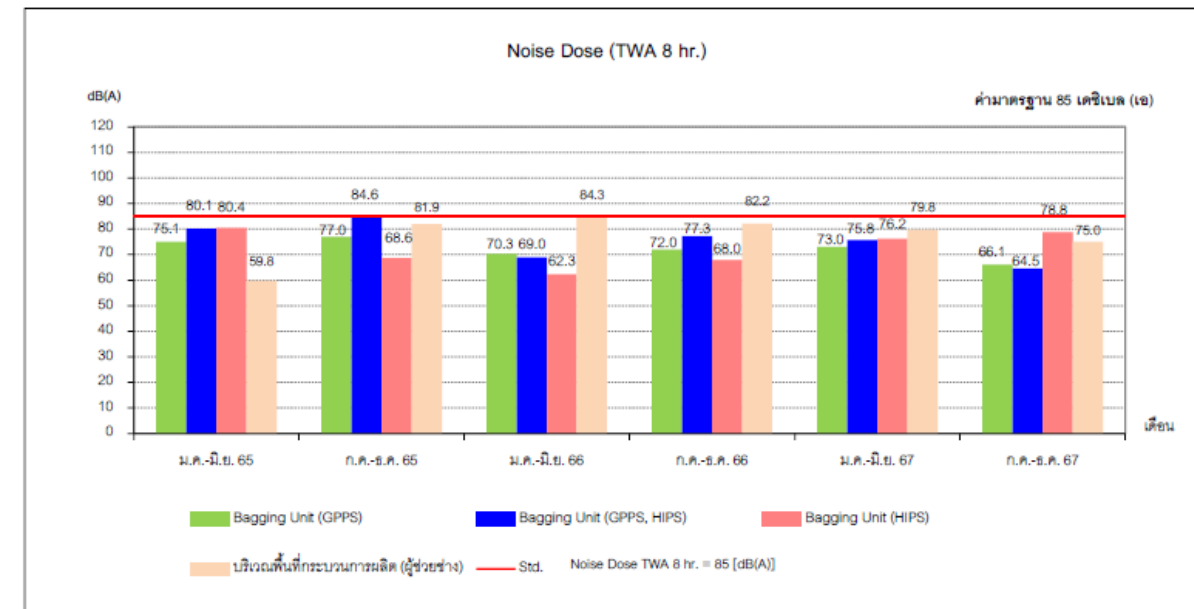
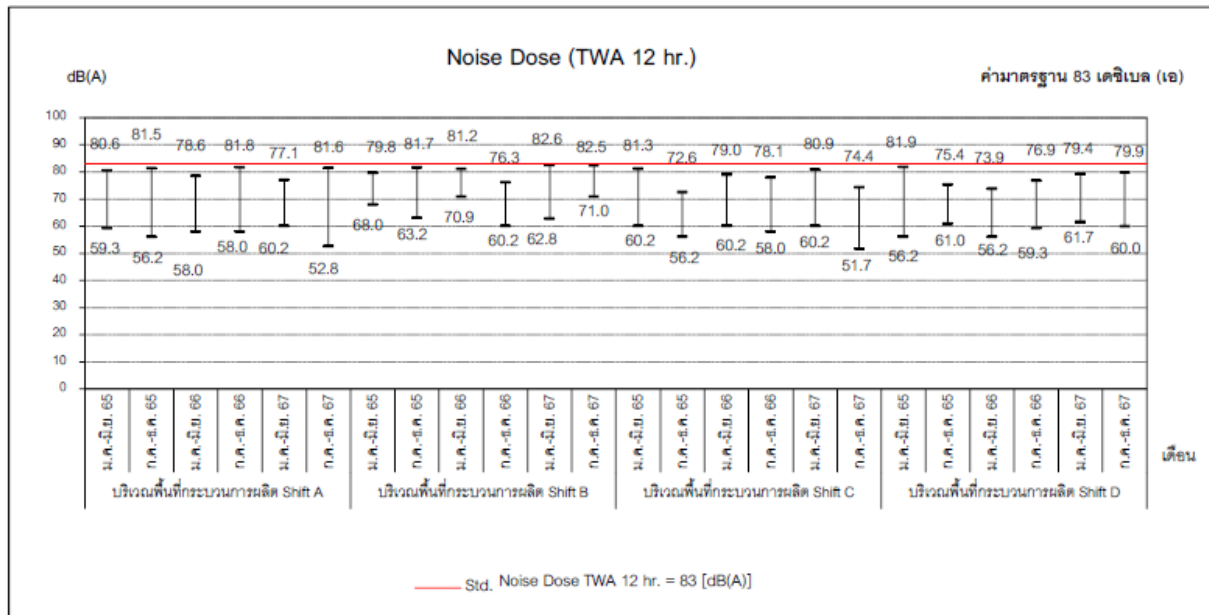


- มาตรฐานตามกฎหมายกระทรวงแรงงาน พ.ศ. 2559 เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการและดำเนินการ ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง หมวด 3 เสียง

8.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน

4) ระดับเสียง – ติดตัวบุคคล (ปีละ 2 ครั้ง)

- มีการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่พนักงานสัมผัสตลอดระยะเวลาทำงาน โดยเก็บตัวอย่างที่พนักงานปฏิบัติการผลิตและพนักงานบรรจุเม็ด จำนวน 2 พื้นที่

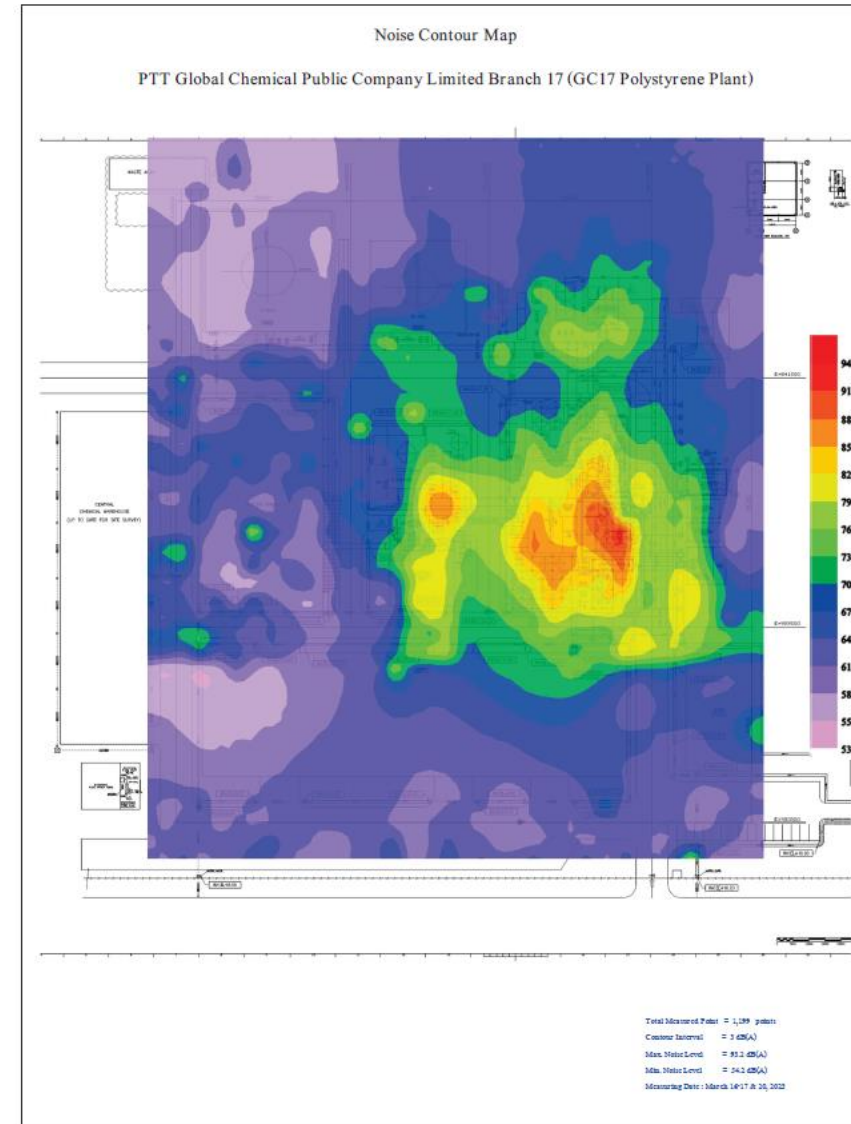


1. กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับ ความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๔๙
2. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๔๖

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน

4) ระดับเสียง – Noise Contour Map (3 ครั้งต่อปี)

- ดำเนินการล่าสุดเมื่อวันที่ มีนาคม-เมษายน 2566
- ดำเนินการครั้งต่อไปในช่วง ปี 2569



8.2 การจัดการสภาพพื้นที่ทำงาน

• ป้ายสัญลักษณ์/ ป้ายเตือนอันตรายในพื้นที่



• พื้นที่ปฏิบัติงานโดยรอบ



8.2 การจัดการสภาพพื้นที่ทำงาน

• การจัดเก็บอุปกรณ์ วัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ สารเคมี



• อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)



8.3 การดูแลสุขภาพพนักงาน

❑ มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน และนำผลการตรวจสอบสุขภาพมาวิเคราะห์



8 หมู่ 2 ถนนแสงจันทร์พรมนิล ตำบลนิลพระ อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21000 โทร. 038-921-999 แฟกซ์ 0-38-921-823
8 Moo 2 Soi Sangchanermitra Sukhumvit Rd., NongPra Muang Rayong 21000 Tel. 0-38-921-999 Fax. 0-38-921-823

สรุปผลการตรวจสุขภาพตามลักษณะงานประจำปี 2567

กลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

GC17

วันที่ตรวจ 1 กุมภาพันธ์ 2567 ถึง 9 พฤษภาคม 2567

ผลการตรวจร่างกาย (Physical Examination)

ผลการตรวจเอ็กซเรย์ปอดและทรวงอก (Chest X-ray)

ผลการตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (Electrocardiography)

ผลการตรวจเลือด คือ

1. ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (Complete Blood Count)
2. ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด
3. ตรวจการทำงานของตับ
4. ตรวจการทำงานของไต

ผลการตรวจปัสสาวะ (Urine Examination)

ผลการตรวจทางคั่นอาชีวอนามัย คือ

1. การตรวจสมรรถภาพปอด
2. การตรวจสมรรถภาพการมองเห็นทางอาชีวอนามัย
3. การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram)

ผลการตรวจตรวจสอบสารอันตรายชีวภาพ คือ

1. ผลการตรวจสาร Styrene (Mandelic acid plus phenylglyoxylic acid) ในปัสสาวะ
2. ตรวจสาร 2,5 Hexanedione ในปัสสาวะ

ผลการตรวจดังกล่าวทั้งหมดเป็นการตรวจตามลักษณะงาน กรณีพบผลตรวจผิดปกติ แนะนำให้ทำการสอบสวนโรคต่อไป


(นายแพทย์พิชิต สอนันตะ)

แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง

ศูนย์ส่งเสริมสุขภาพ (Health Promotion Center)

สอบถามรายละเอียดได้ที่ ศูนย์ส่งเสริมสุขภาพ โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง โทร. 038-921-999 แฟกซ์ 038-921-823

For further information, please contact Health Promotion Center, Bangkok Rayong Hospital Tel. 038-921-999 Fax. 038-921-823

❑ ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน

- ตรวจสอบสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง
(พนักงานที่สัมผัสเสียง/สารเคมี)
เมื่อวันที่ 1 กุมภาพันธ์ – 9 พฤษภาคม 2567

รายการตรวจสอบสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง เช่น

- ❖ ตรวจร่างกายโดยแพทย์
- ❖ ตรวจสมรรถภาพปอด
- ❖ ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน
- ❖ ตรวจตัวชี้วัดทางด้านชีวภาพ : สไตรีน

- ผลการตรวจวัดดังกล่าว ยังไม่พบความผิดปกติที่เป็นข้อสรุปที่จะวินิจฉัยว่ามีสาเหตุที่เกิดจากการทำงาน

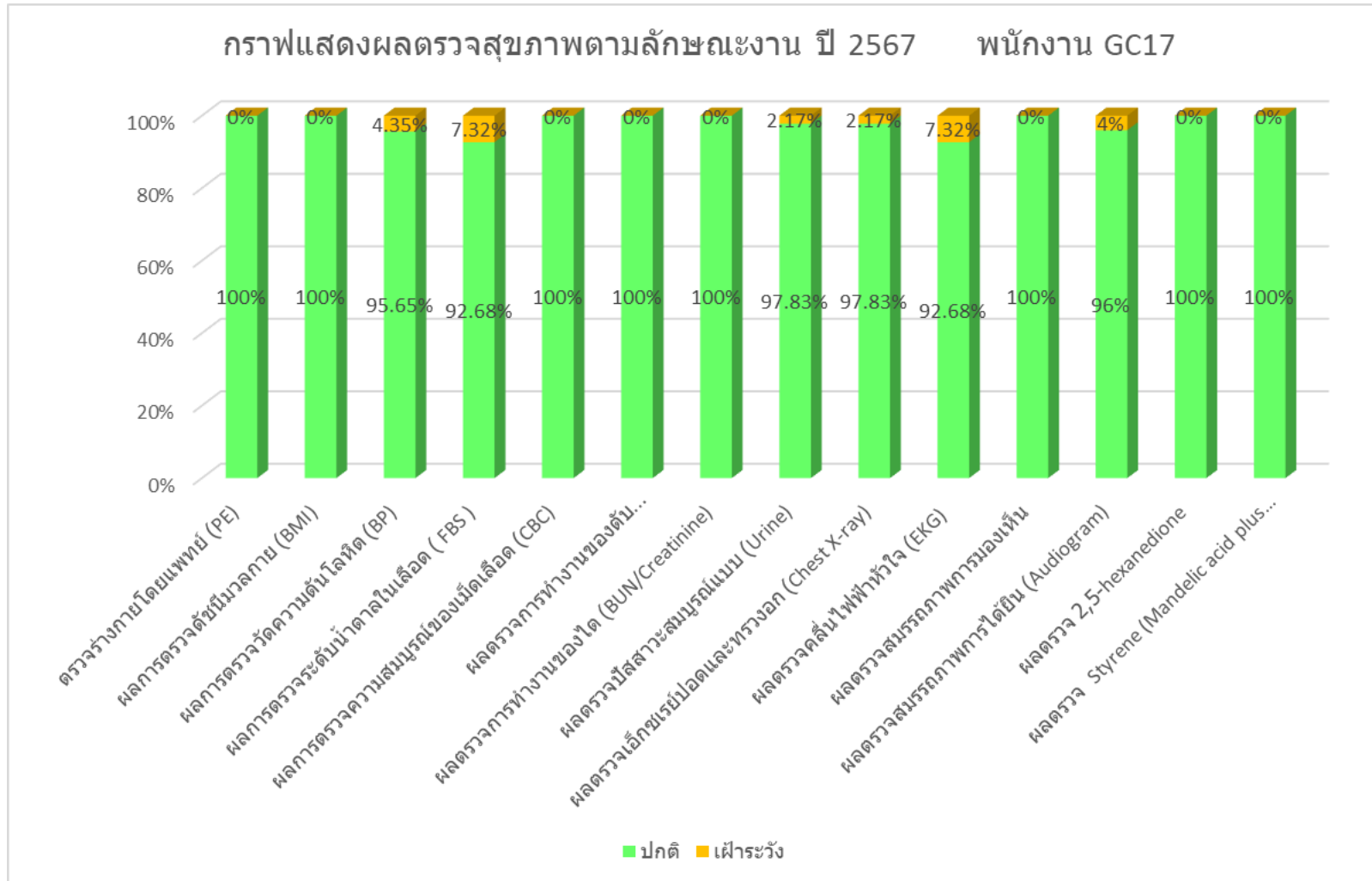
❑ ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน

- ตรวจสอบสุขภาพประจำปี (พนักงานทุกคน)
เมื่อวันที่ 6,7,9 และ 13 สิงหาคม 2567



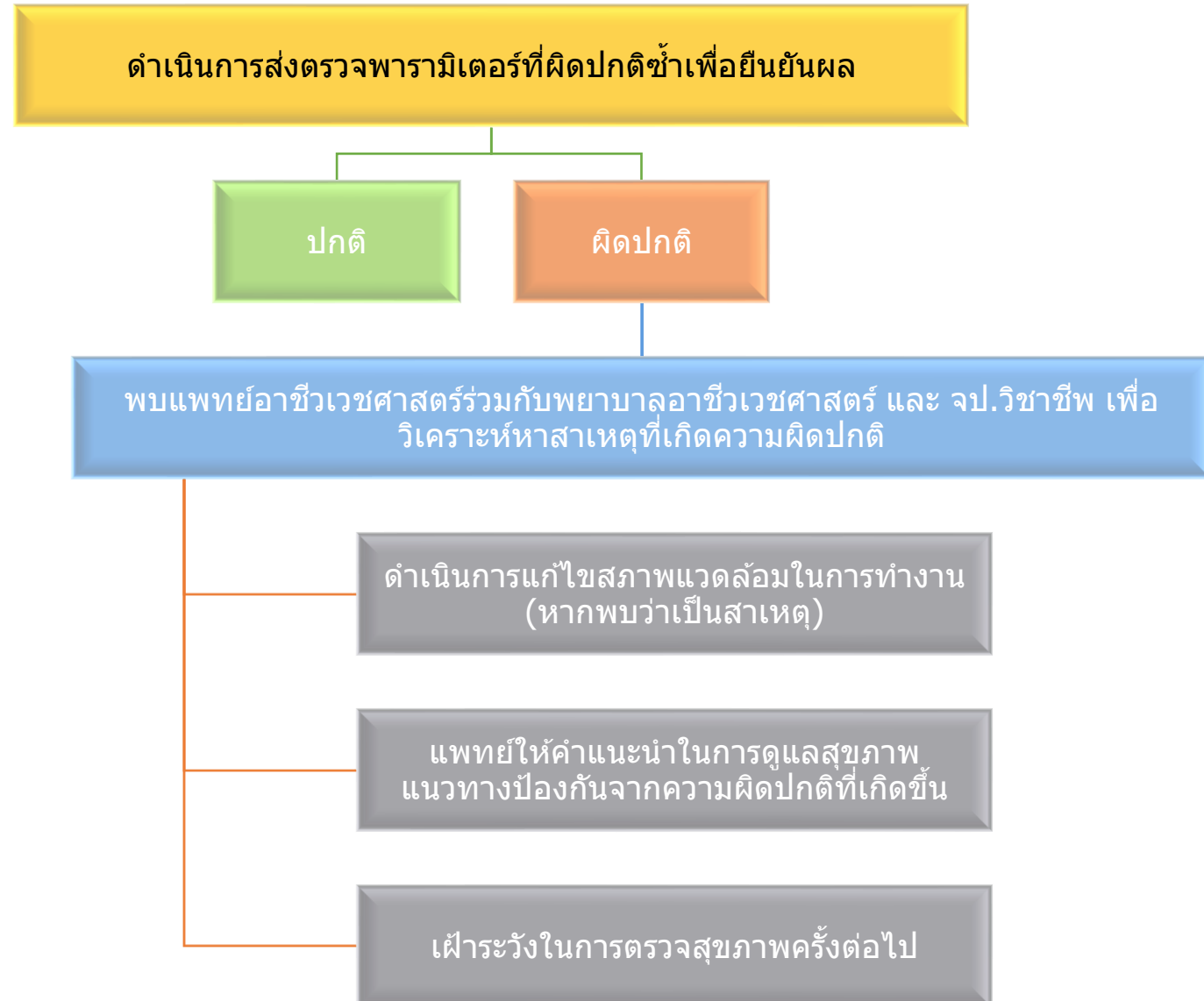
8.3 การดูแลสุขภาพพนักงาน

- มีการตรวจสุขภาพพนักงาน และนำผลการตรวจสุขภาพมาวิเคราะห์



8.3 การดูแลสุขภาพพนักงาน

- การดำเนินการเมื่อพบความผิดปกติจากการตรวจสุขภาพ




8.3 การดูแลสุขภาพพนักงาน

- มาตรฐานการป้องกันและแก้ไขปัญหายาเสพติดในสถานประกอบการ



8.4 การวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการ

หน่วยงาน	วันที่จัดส่งรายงานล่าสุด	วันที่แจ้งผลการพิจารณาของ กรอ.
กรมโรงงานอุตสาหกรรม	29 ธันวาคม 2565	8 กุมภาพันธ์ 2566
สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	12 ธันวาคม 2567	-



PTT Global Chemical Public Company Limited
Head Office : 55/11 Energy Complex, Building A, 14th-15th Floor, Witthayu Road, Chulachak, Chulachak, Bangkok 10900 Thailand. Tel : +66(0)2265-1400 Fax : +66(0)2265-8500
Rayong Office : 59 Rattayom Road, Nongphra, Muang Rayong, Rayong 21150 Thailand. Tel : +66(0)3899-4000 Fax : +66(0)3899-4111
Registration No. 011070-000287

กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 25089

รับ ๒๘ ธ.ค. ๒๕๖๕

ลง 11 ธ.ค. ๖๕

ที่ 08-Q-SH-00365/2565

27 ธันวาคม 2565

เรื่อง รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีโพรพิลีน ประจำปี 2565

เรียน กรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีโพรพิลีน ประจำปี 2565

ด้วยหนังสืออนุญาตให้ประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมตามพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทย พ.ศ. 2522 ของ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 17 โรงโพลีโพรพิลีน (ชื่อเดิมบริษัท จีซี สโตนิกส์ จำกัด) ซึ่งประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติก ชนิด โพลีโพรพิลีน (PPS) ตั้งอยู่เลขที่ 7 ถนน โอ-หนึ่งนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ต.มาบตาพุด อ. เมือง จ. ระยอง 21150 ทะเบียนผู้ประกอบการเลขที่ น.42(1)-4/2536-อนุพ. ขอมาส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ประจำปี 2565 ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 3 (พ.ศ. 2542) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน


จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

(นาย ธีรกร เดชะ)

ผู้จัดการฝ่าย

อาชีวอนามัย

หน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม โทร 038-976613, 080-6460162, โทรสาร 038-976601



กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๐ ๔ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖

ที่ อก ๐๓๒๒/ ๓ ๔ ๕ ๗

เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง หนังสือ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ที่ ๐๘-Q-SH-๐๐๓๖๕/๒๕๖๕ ลงวันที่ ๒๗ ธันวาคม ๒๕๖๕

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ได้ส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานของ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีนชนิด High Impact (HIPS) และโพลีโพรพิลีนชนิด General Purpose (GPPS) รวมกำลังการผลิตทั้งหมด ๘๘,๕๐๐ ตัน/ปี ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.๔๒(๑)-๔/๒๕๓๖-อนุพ. ตั้งอยู่เลขที่ ๗ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ถนนโอ-หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้พิจารณารายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานแล้ว ขอแจ้งให้ทราบว่ารายงานดังกล่าวผ่านเกณฑ์การพิจารณา จึงเห็นชอบในรายงานดังกล่าว ซึ่งต้องปฏิบัติตามแผนความปลอดภัยและแผนงานควบคุมความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด และดำเนินการปรับปรุงและทบทวนรายงานครั้งต่อไปตามที่กำหนดในประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมในส่วนที่เกี่ยวข้อง


- ปรับปรุงแผนที่แสดงที่ตั้งโรงงาน แผนผังบริเวณ และแผนผังโรงงานขนาดมาตราส่วน ๑ : ๑๐๐ ให้มีขนาดเหมาะสม สามารถแสดงรายละเอียดได้อย่างชัดเจน
- ปรับปรุงรูปแบบและฟอร์มการจัดทำรายงานในส่วนของการชี้แจงอันตรายวิธี What if และ Hazop ให้มีลักษณะใกล้เคียงกัน
- ทบทวนระดับความรุนแรง โดยเฉพาะในส่วนที่ระบุผลกระทบเกิดการระเบิดและเพลิงไหม้ให้สอดคล้องกับผลที่เกิดขึ้น
- ทบทวนแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยงในส่วนของการหวั่นไหวหรือกรณี และหลักเกณฑ์ที่ใช้ควบคุมให้มีรายละเอียดสามารถนำไปปฏิบัติได้อย่างชัดเจน รวมถึงให้ทบทวนผู้รับผิดชอบและผู้ตรวจติดตาม ให้มีความเหมาะสมในการดำเนินการ

จึงเรียนมาเพื่อทราบ ทั้งนี้ ขอให้ท่านจัดส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานครั้งต่อไป พร้อมอุปกรณ์จัดเก็บข้อมูล (Thumb Drive หรือ CD) ให้กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน กรมโรงงานอุตสาหกรรม หากมีข้อสงสัยสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ นายณัฐวุฒิ จันทร์สุวรรกุล และท่านสามารถดูรายละเอียดคู่มือเพิ่มเติมได้ที่ <http://regn.diw.go.th/safety/> คู่มือ/ประเมินความเสี่ยง

งาน

โทร. ๐ ๒๕๓๖๐ ๖๓๔๔ ต่อ ๒๓๐๔ โทรสาร ๐ ๒๕๓๖๐ ๖๓๔๔

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabang@diw.mail.go.th



บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 55/11 ศูนย์นิคมอุตสาหกรรมพิเศษ ซอยสุขุมวิท 18 ถนนวิภาวดีรังสิต แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900 โทรศัพท์ : +66(0)2265-1400 โทรสาร : +66(0)2265-8500
สำนักงานระยอง : เลขที่ 59 ถนนสายสุขุมวิท ตำบลเนินทราย อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150 โทรศัพท์ : +66(0)3899-4000 โทรสาร : +66(0)3899-4111
เบอร์ : ๐๙๐๙๐๙๖๔๐๐๐๐

ที่ 08-Q-SH-0270/2567

26 พฤศจิกายน 2567

เรื่อง รายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ประจำปี 2567 บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขาที่ 17

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย : รายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงตามที่กำหนดไว้ในรายงานการ วิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ประจำปี 2567

ด้วยบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขาที่ 17 ประกอบกิจการ ผลิตเม็ดพลาสติก ชนิด โพลีโพรพิลีน ตั้งอยู่เลขที่ 7 ถนน โอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ต.มาบตาพุด อ. เมือง จ. ระยอง 21150 ทะเบียนผู้ประกอบการเลขที่ น. 42(1)-4/2536-อนุพ. จัดอยู่ในโรงงานอุตสาหกรรม ที่ต้องจัดทำ รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยง ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 3 (พ.ศ. 2542) และฉบับที่ 4 (พ.ศ. 2552) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการ ดำเนินงานและประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 62/2555 เรื่อง การรายงานผลการดำเนินงาน ตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจาก การประกอบกิจการโรงงาน

ดังนั้นจึงขอมาส่งรายงานผลการดำเนินงานตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงตามที่กำหนดไว้ในรายงาน การวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ประจำปี 2567 ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

นางสาว

ผู้จัด

รายงานทุก 1 ปี

นางสาว

ผู้จัด

หน่วยงาน SHE-Polymers

8.4 การวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการ



จากการดำเนินการบ่งชี้อันตรายและประเมินความเสี่ยงของบริษัทฯ พบว่ามีอุปกรณ์ที่มีความเสี่ยงที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ดังนี้

ที่	สถานที่	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1	Catalyst room	2	-	2
2	Styrene monomer tanks	2	-	4
3	GPPS (2V-103 R-1 Reactor)	2	-	8
4	HIPS (V-112 Reactor)	2	-	43
5	Ethyl benzene tank	2	-	6
6	อื่นๆ	2	-	37
รวม			-	100

8.4 การวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการ

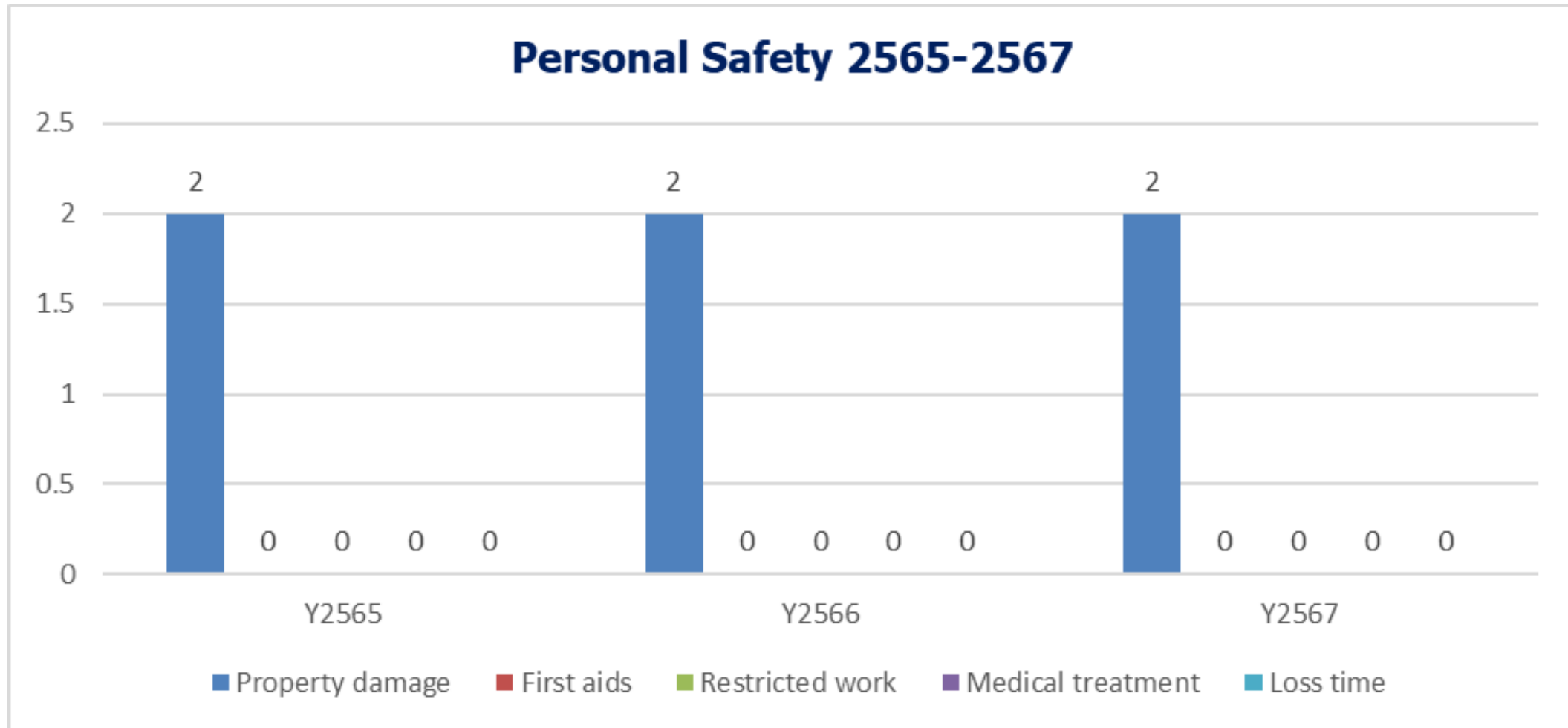
แผนควบคุมความเสี่ยง

เรื่อง การจัดเก็บ Catalyst...เป้าหมาย ป้องกันการเกิดไฟไหม้หรือระเบิด

ที่	มาตรการหรือกิจกรรม	ผลการดำเนินงาน	
1	อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้งาน เลือกใช้ชนิด Explosion proof	อุปกรณ์ไฟฟ้าเป็นชนิด Explosion proof	
2	การตรวจสอบระบบควบคุมอุณหภูมิเป็นประจำทุกเดือน	การทำงานของระบบควบคุม อุณหภูมิอยู่ในสภาพปกติ	
3	มีการตรวจสอบถังบรรจุสารเคมี (Catalyst) เป็นประจำทุก ครั้งที่มีการรับเข้าจัดเก็บ	ถังบรรจุสารเคมีมีสภาพพร้อมใช้ งานไม่ชำรุด	

9.1 สถิติการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน

ไม่เกิดอุบัติเหตุในปี 2565-ปัจจุบัน



9.1 สถิติการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน

- การจัดทำฐานข้อมูลในระบบ DSS

ระบบฐานข้อมูลสนับสนุนการระงับเหตุ
(ส่วนงานผู้ประกอบการ)

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
Industrial Estate Authority of Thailand (IEAT)

🏠 👤 User Name : 1147800

📄

บันทึกชุดข้อมูลสนับสนุนการระงับเหตุ

> หน้าแรก > การจัดการชุดข้อมูลสนับสนุนการระงับเหตุ > บันทึกชุดข้อมูลสนับสนุนการระงับเหตุ

วันที่สร้างข้อมูล
2565-10-18 14:27:18

วันที่ส่งข้อมูล
2565-11-02 17:02:51

วันที่อนุมัติข้อมูล

ขอความกรุณาให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (จป.) / วิศวกรความปลอดภัย / ผู้รับผิดชอบที่เกี่ยวข้อง เป็นผู้กรอกข้อมูลในแบบฟอร์มนี้

ข้อมูลบุคลากร

ข้อมูลเครื่องมือและอุปกรณ์
ในการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน

ข้อมูลสารเคมี/วัตถุอันตรายที่มีความเสี่ยงสูง
(Main Hazardous Material)

ข้อมูลแผนผังที่มติดอบโต้ภาวะฉุกเฉิน
(Emergency Chart/Communication Chart)

ข้อมูลแผนผังโรงงาน
(Plot Plan)

ผู้ให้ข้อมูล

ผู้ให้ข้อมูล

คำนำหน้าชื่อ : นาย

ชื่อ : วสันต์

นามสกุล : อนุรัตน์

หมายเลขโทรศัพท์ : 038977024

ต่อ :

หมายเลขโทรศัพท์มือถือ : 0868544557

Email : wasan.a@pttggroup.com

9.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

ปี 2567

- มีการซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 1 เดือนละ 1 ครั้ง รวมจำนวน 16 ครั้ง/ปี
- มีการซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 2 จำนวน 1 ครั้ง/ปี
โดยได้ซ้อมแผนฯ ระดับ 2 เมื่อวันที่ 22 มีนาคม 2567

ตัวอย่างการซ้อมระดับ 1



ตัวอย่างการซ้อมแผนระดับ 2



วันที่ 22 มีนาคม 2567

9.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

- สนับสนุนกิจกรรมซ้อมแผนระดับ 3 ร่วมกับกลุ่ม GC

สถานที่เกิดเหตุ : พื้นที่ GC15 GC Chemical Experience Campus
เลขที่ 66 ถนนทางหลวงแผ่นดินสาย 363 ต.เนินพระ อ.เมืองระยอง จ.ระยอง

สถานการณ์ : เกิดเหตุอาคาร โรงยิม ถล่มเนื่องจากพายุลมแรง มีผู้บาดเจ็บ บาดเจ็บ

วันที่ฝึกซ้อม : 6 กันยายน 2567

ระยะเวลาฝึกซ้อม : เวลา 13:30 – 16:30 น.

ระดับความรุนแรง : เหตุฉุกเฉินระดับ 3 (EM3)



- กิจกรรมทบทวนแผนฉุกเฉินโรงเรียนบ้านหนองแฟบ ให้แก่นักเรียน พร้อมมอบอุปกรณ์เสื้อกั๊กซ้อมแผน ป้ายจุดรวมพล และเล่มแผนฉุกเฉินให้กับโรงเรียน และชุมชนบ้านหนองแฟบ





กลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด

SHE Standard and Policy

P-(Q-SH)-004

Communication, participation and consultation

จัดทำโดย : นายพัชร์ เพ็ชรพรประภาส และ

(ผู้จัดการส่วนหน่วยงาน SHE - Olefins I และผู้จัดการส่วน

อนุมัติโดย : นายเสถียร ปิยะเวท

(ผู้จัดการฝ่ายหน่วยงาน SHE Standard and Policy)

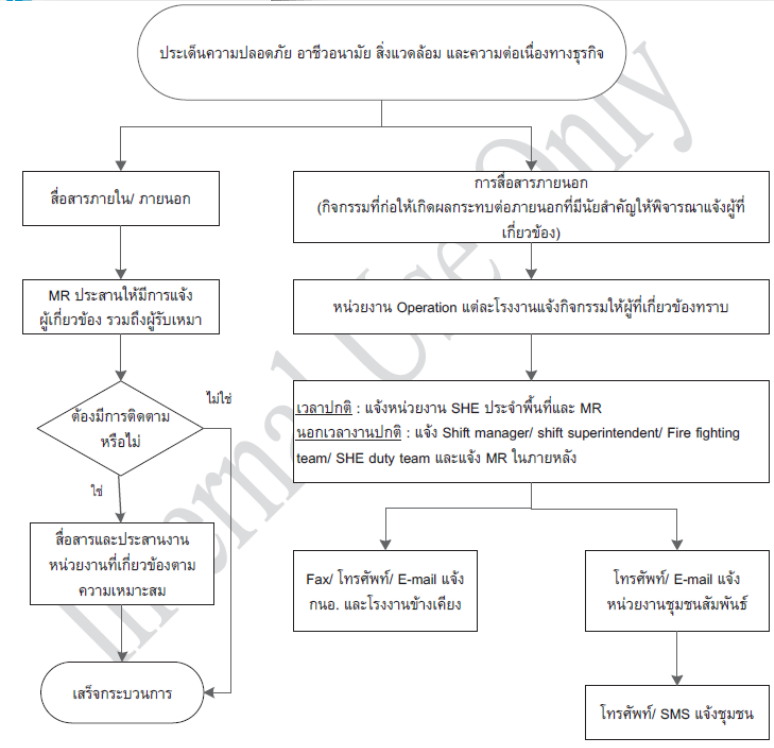
ตารางการแจกจ่าย

สำเนาเลขที่	ผู้ถือ	สถานที่
01	Quality Management (Q-QM-QU)	Intranet

ประกาศใช้ครั้งที่ 2

สำเนาเลขที่ . 01

วันที่มีผลบังคับใช้ : 11 ธันวาคม 2556



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
เลขที่ ๑ ถนนโอ-หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ๒๑๑๕๐

๒๕ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗

ที่ อก ๕๑๐๖.๕/๐๑๕๗

เรื่อง การตรวจสอบข้อร้องเรียนของกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

เรียน ผู้จัดการโรงงานกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง หนังสือกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) เลขที่ ๒๗-SC-SR-๐๐๒/๒๕๖๗

ลงวันที่ ๑๔ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗

ตามที่อ้างถึงกลุ่มบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) แจ้งความประสงค์ขอให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (สนพ.) ตรวจสอบข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมที่เกิดจากการดำเนินงานของบริษัทฯ ตั้งแต่วันที่ ๑ มกราคม ๒๕๖๔ ถึงปัจจุบัน เพื่อเข้าร่วมโครงการมาตรฐานโรงงานอุตสาหกรรมเชิงนิเวศ (Eco Factory) และโครงการส่งเสริมโรงงานอุตสาหกรรมให้มีความรับผิดชอบต่อสังคมและอยู่ร่วมกับชุมชนได้อย่างยั่งยืน (CSR - DIW Continuous) ปี ๒๕๖๗ ดังนี้

๑. บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา ๒ โรงโละฟิล์ม ๑
๒. บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา ๓ โรงโละฟิล์ม ๒
๓. บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา ๔ โรงโละไรเมติกส์ ๑
๔. บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา ๘ คลังสารอะโรเมติกส์
๕. บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา ๑๒ โรงโละเอททีเอ็น
๖. บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา ๑๗ โรงโละไทรนิลส์ จำกัด
๗. บริษัท เวเนคอเรกซ์ (ไทยแลนด์) จำกัด

สนพ. ได้ตรวจสอบข้อมูลการรับเรื่องร้องเรียนจากศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (EMCC) พบว่า ไม่มีข้อร้องเรียนที่เป็นลายลักษณ์อักษร แต่มีหนังสือส่งจำนวน ๒ ฉบับ ที่เป็นลายลักษณ์อักษรที่เกิดจากการดำเนินงานของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา ๒ ในช่วงระยะเวลาดังกล่าว ดังนี้

๑. เมื่อวันที่ ๑๔ เมษายน ๒๕๖๔ เกิดเหตุเครื่องกำเนิดไฟฟ้าของหน่วยผลิตไฟฟ้าของ GC๒ หยุดทำงานฉุกเฉิน จำนวน ๓ ชุด อันเนื่องมาจากมีฝนฟ้าคะนองและมีฟ้าผ่าบริเวณใกล้เคียงสายส่งไฟฟ้าของการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค (กฟภ.) ส่งผลให้เครื่องกำเนิดไฟฟ้าของหน่วยผลิตไฟฟ้าของบริษัทฯ หยุดทำงานฉุกเฉิน ไม่มี

/กระแสดำเนินการ

11. คุณภาพชีวิต และสังคมของพนักงานในโรงงาน

- มีการจัดกิจกรรม ที่ส่งเสริม Happy Workplace มากกว่า 3 ด้าน ตามหลักความสุข 8 ด้านของ สสส.

Happy Body
(รักสุขภาพ)

กิจกรรม POL
go Fit
Together



Health Talk : หัวข้อ
การดูแลร่างกาย ช่วง
อากาศเปลี่ยนแปลง
และมลพิษฝุ่นละออง



โครงการนวดแผนไทย
(คอ บ่า ไหล่)

โครงการนวดแผนไทย (คอ บ่า ไหล่) โดยผู้พิการทางสายตา ประจำปี 2568

การให้บริการนวดแผนไทย (คอ บ่า ไหล่) โดยผู้พิการทางสายตา ประจำปี 2568 ขยายวันและพื้นที่ให้บริการ ดังนี้

ลำดับ	สถานที่	วันเวลาให้บริการ	จำนวนคนขอรับ	หมายเหตุ
1.	ENCO ลู 17 @ Creativity Zone	ทุกวันอังคารและพฤหัสบดี เวลา 8.30-17.00 น.	วันละ 2 คน	เริ่มให้บริการวันที่ 7 มกราคม 2568
2.	GC 3 @ ห้องอาหาร	ทุกวันอังคาร เวลา 8.30 - 16.30 น.	วันละ 3 คน	เริ่มให้บริการวันที่ 7 มกราคม 2568
3.	RO @ VIP1 Canteen	ทุกวันพุธ เวลา 8.30-17.00 น.	วันละ 3 คน	เริ่มให้บริการวันที่ 8 มกราคม 2568
4.	GC 6 @ โถงใต้บันได (อาคารสำนักงาน)	ทุกวันพฤหัสบดี เวลา 8.30 - 16.30 น.	วันละ 3 คน	เริ่มให้บริการวันที่ 9 มกราคม 2568

เงื่อนไขการขอรับบริการนวดแผนไทย
1. ขอทานนวดแผนไทยก่อนเวลา 10.00 น. ของวันให้บริการทุกวันอังคารและวันพฤหัสบดี ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป
2. ผู้ที่ให้บริการนวดแผนไทยจะให้บริการฟรี 1 ครั้ง ต่อ 1 เดือน หากต้องการนวดแผนไทยซ้ำ กรุณาติดต่อเจ้าหน้าที่บริการนวดแผนไทย

Happy Money
(รักการออม)

สัมมนาหัวข้อ
"ปลดล๊อคปิดหนี้แบบ
ดีต่อใจ"

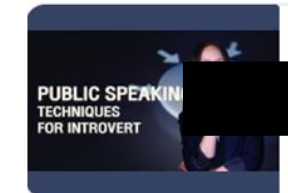
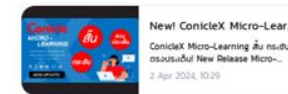
โครงการ "คุณสู้ เรา
ช่วย" โดย ธนาคาร
แห่งประเทศไทย
(Bank of Thailand)



Happy Brain
(รักการเรียนรู้)

เรียนรู้ด้วยตนเอง
ผ่าน ระบบ Up !

News & Announcement



Happy Relax
(รัก(ษา) สมดุลชีวิต)

"เปลี่ยนทุกการประชุม
ให้ Effective!"
เพื่อส่งเสริม
Work/Life Balance
ที่ดีให้กับพนักงาน



ด้วย 3 Steps ง่ายๆ ดังนี้

- ก่อนประชุม คิดก่อน ค่อยออกใบ
ตั้งแต่ตัวประสงค์ ผู้ที่
- ระหว่างประชุม คุณส่ง
feedback และ จบให้
- หลังประชุม สรุปผลให้

การประชุมแบบ Effective
เริ่มต้นได้ที่ทุกคน

Effective Meeting ปรับเพื่อเปลี่ยน
ประสิทธิภาพทีม สนุกด้วย

Effective Meeting ทำได้ ไม่ยาก



เกณฑ์การตรวจประเมินด้านความรับผิดชอบต่อสังคม

3

การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

12.1

คุณภาพชีวิตและสังคมของชุมชนโดยรอบ

12.2

โครงการรณรงค์ การย้ายทะเบียนบ้านและการโอนย้ายทะเบียนรถ

3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

นโยบายด้านความยั่งยืน กลุ่มบริษัท GC



นโยบายการบริหารจัดการความยั่งยืน
กลุ่ม พีทีที โกลบอล เคมิคอล

กลุ่ม พีทีที โกลบอล เคมิคอล มุ่งมั่นเป็นผู้นำในการดำเนินธุรกิจตามแนวทางการพัฒนาอย่างยั่งยืน ด้วยการสร้างความเชื่อมั่นต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสียผ่านการทำงานที่เป็นเลิศ โปร่งใส และมีการพัฒนา วัฒนธรรมอย่างต่อเนื่อง โดยมีกรอบการบริหารจัดการความยั่งยืน กลุ่ม พีทีที โกลบอล เคมิคอล เป็นแนวทางปฏิบัติให้เป็นไปในทิศทางเดียวกันตามมาตรฐานสากล และมีนโยบายการดำเนินงาน ดังนี้

- ข้อ 1 ปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องของประเทศที่ดำเนินงาน และเคารพ แนวปฏิบัติในระดับสากล
 - ข้อ 2 ดำเนินกิจกรรมความรับผิดชอบต่อสังคม-สังคม-สิ่งแวดล้อม และความคาดหวังของ ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทุกฝ่าย ในการดำเนินงานเพื่อการเติบโตอย่างยั่งยืน
 - ข้อ 3 สร้างความตระหนักรู้เกี่ยวกับนโยบายการบริหารจัดการความยั่งยืน กลุ่ม พีทีที โกลบอล เคมิคอล ให้แก่ คู่ค้า ลูกจ้าง และผู้บริโภครวมถึงส่งเสริมการนำแนวปฏิบัติอย่างยั่งยืน ไปประยุกต์ใช้เพื่อกระตุ้น และลดผลกระทบจากการดำเนินงานตลอดห่วงโซ่อุปทาน
 - ข้อ 4 ส่งเสริมการพัฒนา วัฒนธรรมกระบวนการผลิต และผลิตภัณฑ์อย่างยั่งยืน เพื่อประโยชน์ต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม
 - ข้อ 5 จัดหลักการการเป็นพลเมืองที่ดีของสังคม และอาศัยความรู้ ความเชี่ยวชาญ และ ประสบการณ์ของกลุ่ม พีทีที โกลบอล เคมิคอล เพื่อเป็นส่วนร่วมในการยกระดับคุณภาพ ชีวิตของสังคม
 - ข้อ 6 เปิดเผยนโยบาย แนวทางการบริหารจัดการ และผลการดำเนินงานอย่างโปร่งใส ตลอดจน เป็นแบบอย่างที่ดีในการสร้างพฤติกรรมที่นำไปสู่วัฒนธรรมการดำเนินงานอย่างยั่งยืน
- ทั้งนี้ ผู้บริหาร และพนักงานกลุ่ม พีทีที โกลบอล เคมิคอล ทุกคน มีหน้าที่สนับสนุน ผลักดัน และ ปฏิบัติให้สอดคล้องกับนโยบายและกรอบการบริหารจัดการความยั่งยืนที่กำหนด

ประกาศ ณ วันที่ 23 มีนาคม 2559


(นายสุพัฒนพงษ์ พันธ์มีเชาว์)

ประธานเจ้าหน้าที่บริหารและกรรมการผู้จัดการใหญ่

ครอบคลุมการดำเนินงานด้าน CSR
ในทุกๆ มิติ

ภาพรวมการสนับสนุนด้านการส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่น และเศรษฐกิจชุมชนหรือวิสาหกิจชุมชน

>5 โครงการ

โครงการ CSR
ด้านเศรษฐกิจ

>12 ล้านบาท

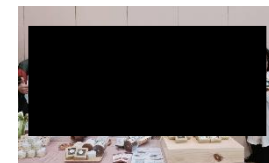
สร้างรายได้
กลับคืนสู่ชุมชน

>20 ชุมชน

จำนวนชุมชน
ผู้ได้รับประโยชน์

โดยมีการดำเนินโครงการ CSR ด้านเศรษฐกิจ ร่วมกับภาคีเครือข่าย อาทิ

- โครงการธรรมศาสตร์โมเดล ร่วมกับ สมาคมเพื่อนชุมชน
- การใช้บริการจากธุรกิจชุมชน
- การจ้างงานพนักงานลูกหลานชุมชน
- โครงการ CSR ด้านการส่งเสริม พัฒนาอาชีพชุมชน
- โครงการด้าน Social Enterprise: บริษัท ประชาธิปไตยรักสามัคคีระยอง (วิสาหกิจเพื่อสังคม) จำกัด



3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

โครงการธรรมชาติโมเดล ร่วมกับ สมาคมเพื่อนชุมชน



- ยกระดับศักยภาพวิสาหกิจชุมชนในจังหวัดระยอง จำนวน 8 กลุ่ม โดย GC เป็นพี่เลี้ยงร่วมกับ คณะพาณิชย์ศาสตร์และการบัญชี มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย องค์การปกครองส่วนท้องถิ่น ในการพัฒนาให้แก่วิสาหกิจชุมชนแปรรูปโกโก้ ชุมชนเกาะกก
- ปรับ Branding เปลี่ยน Packaging สร้างช่องทางตลาดออนไลน์ และแบบฟอร์มบันทึกต้นทุนสินค้า

การจ้างงานพนักงานลูกหลานชุมชน

14 คน

จากพนักงานใน GC17
ทั้งหมด 31 คน

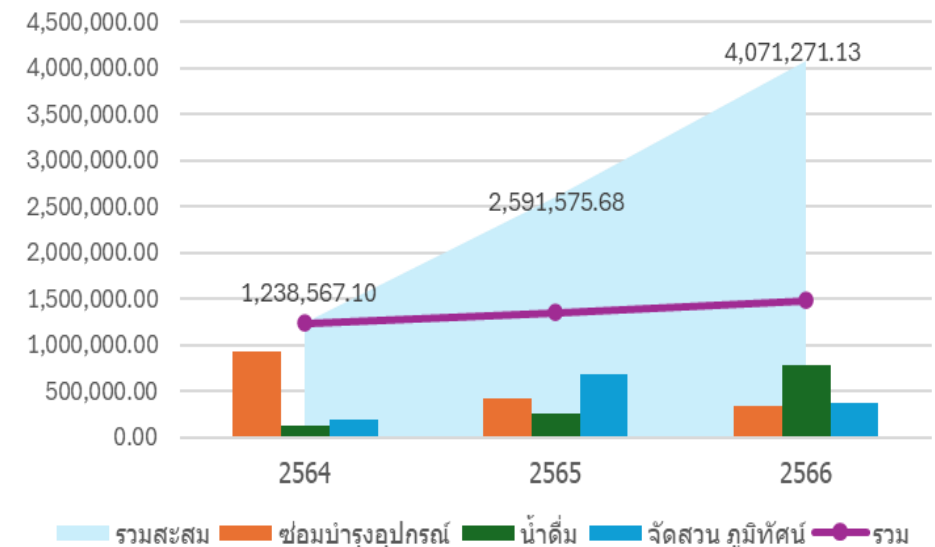
พนักงาน GC ที่เป็นลูกหลานชุมชน จาก 3 เทศบาล ได้แก่ เทศบาลเมืองมาบตาพุด เทศบาลเมืองบ้านฉาง และเทศบาลตำบลบ้านฉาง

การใช้บริการจากธุรกิจชุมชน

การจัดซื้อจัดจ้างสินค้าหรือบริการจากชุมชน โดย

- ให้ชุมชนเข้ามาขายอาหารในโรงงานช่วง Shutdown
- สนับสนุนบริการเช่าเต็นท์ น้ำดื่ม และรถรับส่ง เป็นเงินสะสม 4,071,271.13 บาท (2564-2566)

การจัดซื้อจัดจ้างสินค้าและบริการจากชุมชน GC17



3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

โครงการพัฒนาช่างเทคนิค วิศวกรรมเคมี (V-CHEPC) วิทยาลัยเทคนิคมาบตาพุด

- ร่วมกับกลุ่มอุตสาหกรรมปิโตรเคมี
สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
มูลนิธิศึกษาพัฒนา สถาบันปิโตรเลียม
แห่งประเทศไทย และสำนักงาน
คณะกรรมการการอาชีวศึกษา รวมทั้ง
ภาคีเครือข่ายด้านวิชาการ
- สนับสนุนสถานศึกษาเฉพาะทาง
สาขาปิโตรเคมีและพัฒนาศักยภาพ
บุคลากรระดับช่างเทคนิคของ
อุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี
- ดำเนินการมาตั้งแต่ปี 2551-ปัจจุบัน



โครงการ CSR ด้านการส่งเสริม พัฒนาอาชีพชุมชน

- พัฒนาทักษะอาชีพและพฤติกรรมของผู้ต้องขัง
ให้สามารถประกอบอาชีพได้จริง โดยใช้
นวัตกรรมพลาสติกของ GC เข้ามามีส่วนช่วยใน
การประกอบอาชีพ ณ หักทสสถานเปิดห้วยโป่ง
- ร้านกินเดี่ยว เหลียวแลควาย โรงเรือนสำหรับ
ปลูกเมลอนและผลไม้ในแนวตั้ง
- สร้างรายได้ 952,677 บาท (ม.ค.-ธ.ค. 67)



โครงการด้าน Social Enterprise: บริษัท ประชารัฐรักสามัคคีระยอง (วิสาหกิจเพื่อสังคม) จำกัด

- เปิดร้านรักระยอง เพื่อเป็นจุดเยี่ยมชมและจำหน่ายสินค้า
ของที่ระลึกคุณภาพดีจากชุมชน วิสาหกิจชุมชน และ
SME ใน 8 อำเภอในจังหวัดระยอง
- จัดทำผลิตภัณฑ์ Upcycling ร่วมกับบริษัท สานพลัง
วิสาหกิจเพื่อสังคม จำกัด นำเสนอผลิตภัณฑ์เสื้อ T-
Shirt และกระเป๋าลวดลายจากตัวละครในวรรณกรรม
เรื่อง พระอภัยมณี อันเป็นหนึ่งในสัญลักษณ์ที่แสดงถึง
จังหวัดระยอง
- ส่งสินค้าจำพวกขนม snack box จากชุมชนสำหรับใช้ในการ
รับรองคณะเยี่ยมชม
- สร้างรายได้ 602,201 บาท (ม.ค.-ธ.ค. 67)



12.1 คุณภาพชีวิตและสังคมของชุมชนโดยรอบ

GC17 CSR Action Plan

CSR Dimension	Projects/Timeline	Key Activities	Focus Area	งบประมาณ	Target
Circular Economy <i>Community Loop Connecting</i>	โครงการ POL Circular Living-Community Waste Hub (พ.ค.-ต.ค.)	<ul style="list-style-type: none"> - พัฒนาระบบการบริหารจัดการ Community Hub ครบวงจร รับฝากขยะ - กิจกรรมคัดแยกขยะ - กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงาน 	- ชุมชนวัดชากลูกหญ้า	30,000	ปริมาณขยะ จำนวนผู้เข้าร่วมกิจกรรม
Environment <i>Net Zero support</i>	โครงการฟื้นฟูป่า เขาห้วยมะหาด (ก.ค.-ส.ค.)	<ul style="list-style-type: none"> - ซ่อมบำรุง ปรับปรุงฝายชะลอน้ำ - ปรับหน้าดิน 	เขาห้วยมะหาด (ชมรมคนรักป่าฯ เขาห้วยมะหาด)	10,000	จำนวนฝาย จำนวนผู้เข้าร่วมกิจกรรม
Economy <i>กระตุ้นเศรษฐกิจชุมชน</i>	โครงการ POL marketplace #POL ยิ่งให้ ยิ่งได้ ปี3 (มี.ค.-พ.ย.)	<ul style="list-style-type: none"> - จัดตลาดนัดใน plant - จัดตลาดวันสุข AuTo One 	<ul style="list-style-type: none"> - ชุมชนหนองแฟบ - ชุมชนมาบชลุต - ชุมชนมาบชลุต-ชากกลาง - ชุมชนอื่นๆ 	20,000	ยอดขายสินค้า
Health <i>สร้างเสริมสุขภาพที่ดี</i>	โครงการให้ความรู้ด้านสุขภาพกลุ่มโรค NCD (พ.ย.)	<ul style="list-style-type: none"> - ให้ความรู้ด้านสุขภาพ - จัดกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพ 	- ชมรมผู้สูงอายุในเทศบาลเมืองมาบตาพุด	10,000	จำนวนผู้เข้าร่วมกิจกรรม
Education <i>ส่งเสริมการศึกษา พัฒนาทักษะวิชาชีพ</i>	โครงการแนะแนวสายอาชีพ (นักล่าฝันสู่นาคต) (มี.ย.-ก.ค.)	จัดกิจกรรมแนะแนวสายอาชีพให้กับนักเรียน	โรงเรียนระยองวิทยาคม นิคมอุตสาหกรรม	20,000	จำนวนผู้เข้าร่วมกิจกรรม
Quality of life <i>ชุมชนปลอดภัย</i>	โครงการ POL ห่วงใย สร้างชุมชนปลอดภัย (ก.ย.)	อบรมการเตรียมตัวรับมือ กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	<ul style="list-style-type: none"> - โรงเรียนบ้านหนองแฟบ - ชุมชนหนองแฟบ 	10,000	จำนวนผู้เข้าร่วมกิจกรรม
Community Relations	ร่วมกิจกรรม/ประเพณีชุมชน (ม.ค.-ธ.ค.)	<ul style="list-style-type: none"> - ร่วมกิจกรรม ประเพณีของชุมชน อาทิ งานบุญข้าวหลาม งานกลิ้งผ้าป่า - ร่วมกิจกรรม Get Together สานสัมพันธ์ผู้นำชุมชน 	<ul style="list-style-type: none"> - ชุมชนหนองแฟบ - ชุมชนมาบชลุต - ชุมชนมาบชลุต-ชากกลาง - เทศบาลตำบลบ้านฉาง 	20,000	ความพึงพอใจ

สรุปกิจกรรม/โครงการ CSR ของ GC17 ประจำปี 2567

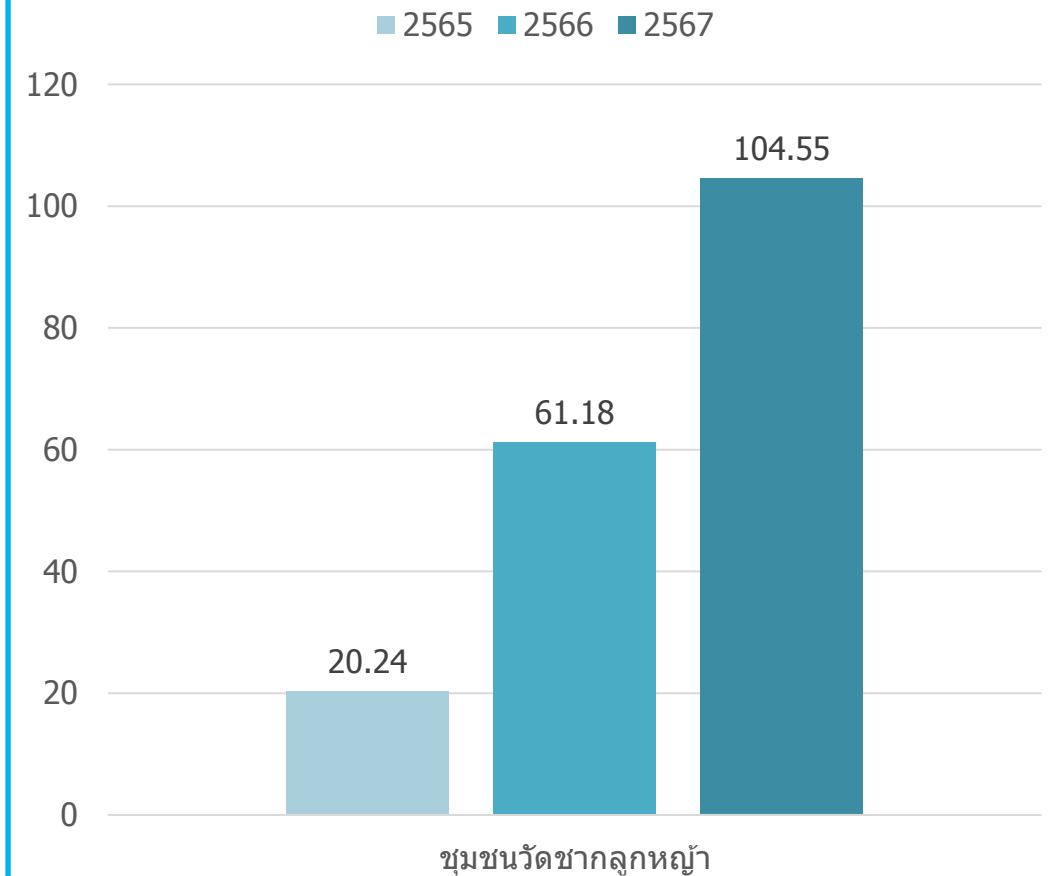
โครงการ POL Circular Living- Community Waste Hub

Recycle Hub #1 : ชุมชนวัดชากลูกหญ้า



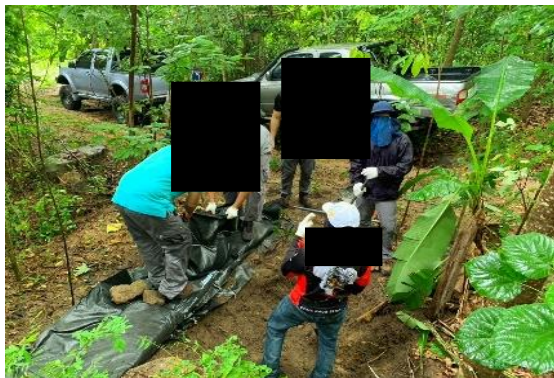
- กิจกรรมคัดแยกขยะรีไซเคิล
- กิจกรรมผ้าป่าขยะเพื่อการศึกษา
- ปริมาณขยะ PET/HDPE/FILM ที่จัดเก็บได้จาก (ปี 2565-2567) อยู่ที่ 104.55 ตัน
- ค่า SROI ปี 2567 อยู่ที่ 2.14

ปริมาณขยะ PET/HDPE/FILM สะสม (ตัน)

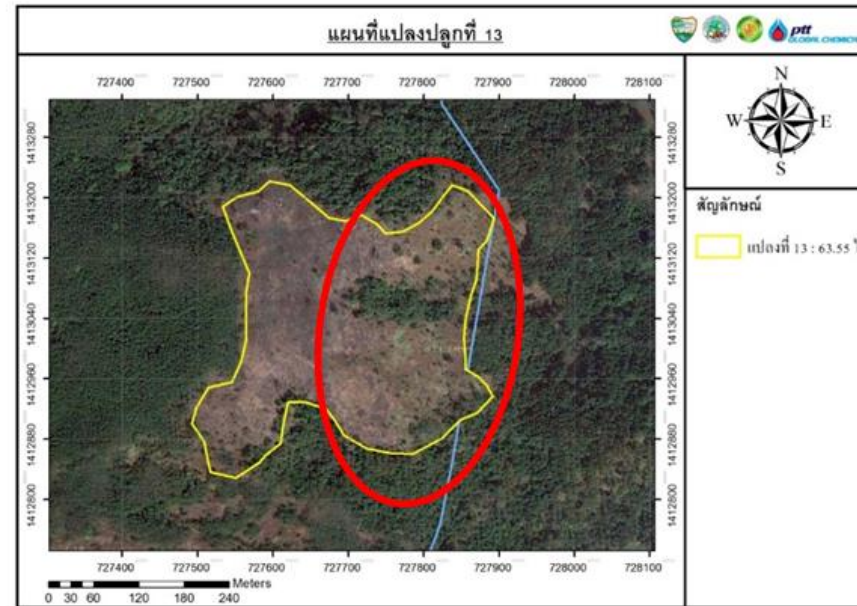


สรุปกิจกรรม/โครงการ CSR ของ GC17 ประจำปี 2567

โครงการฟื้นฟูป่า เขาค้อห้วยมะหาด



บำรุงและซ่อมแซมฝายชะลอน้ำ พร้อมลอกดินตะกอนหน้าฝายชะลอน้ำ จำนวน 15 ตัว (ก.ค.-ส.ค.)



พื้นที่แปลงที่ GC17
ดำเนินการ
ณ เขาค้อห้วยมะหาด

สร้างฝายสะสม



เป้าหมาย
1,000 ตัว



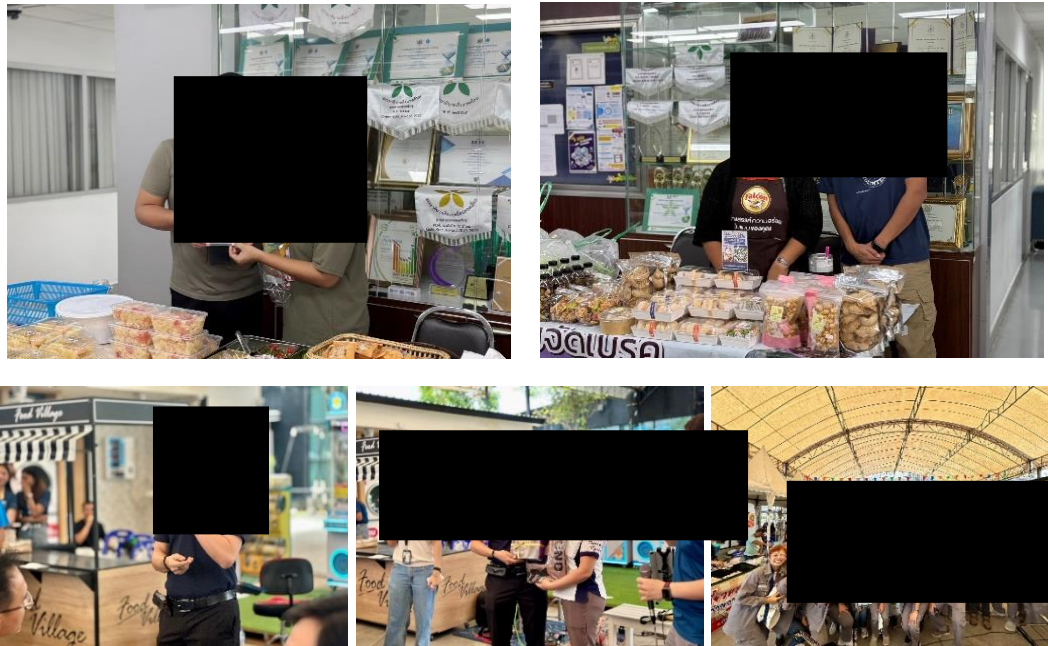
■ จำนวนฝายที่ดำเนินการสร้างแล้วซึ่งครอบคลุมพื้นที่ร่องน้ำของเขาค้อห้วยมะหาดทั้งหมด

หมายเหตุ:

- จำนวนฝายชะลอน้ำในโครงการฟื้นฟูป่า เขาค้อห้วยมะหาดตั้งแต่ปี 2556 – 2567
- ค่า SROI โครงการฟื้นฟูป่า เขาค้อห้วยมะหาด (ภาพรวมทั้งโครงการ) ปี 2567 อยู่ที่ 220

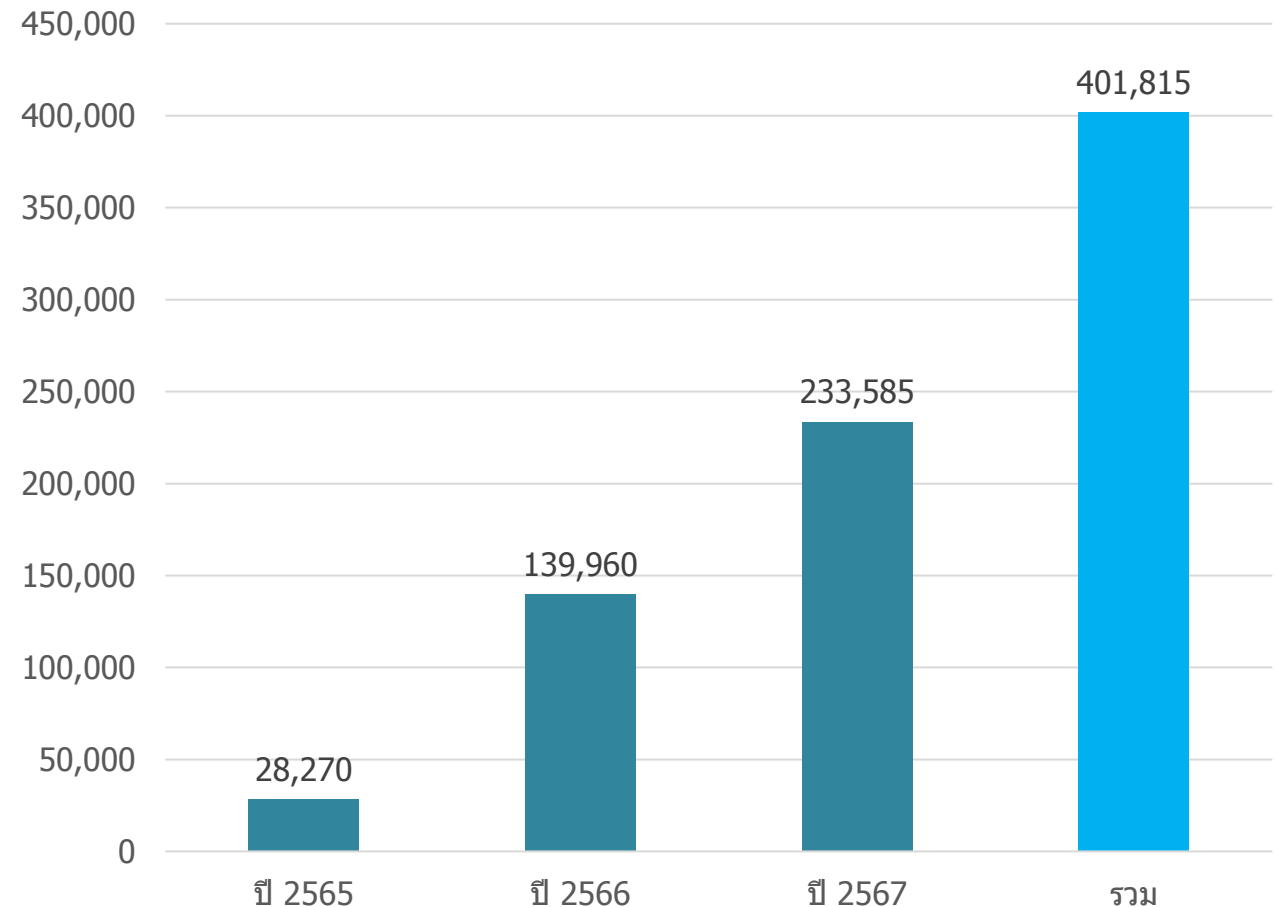
สรุปกิจกรรม/โครงการ CSR ของ GC17 ประจำปี 2567

โครงการ POL marketplace



- จัดตลาดนัดสัญจร onsite ณ GC11, GC12 และ GC17 (delivery) จากร้านค้าในชุมชน จำนวน 12 ชุมชน (ชุมชนหนองแฟบ ชุมชนกรอกยายชา ชุมชนเนินพยอม ชุมชนตลาดมาบตาพุด ชุมชนบ้านจาง ชุมชนเกาะกก ชุมชนซอยศิริ ชุมชนมาบชูลุด ชุมชนเนินกระปรอก ชุมชนเขาภูธร ชุมชนมาบขา-สำนักอ้ายองอน ชุมชนเนินกระปรอก2)
- จัดตลาดวันสุข @PTT AuTo One ร่วมกับสถานีบริการน้ำมัน PTT AuTo OnE และ บริษัท ประชาวิรุฬหกสามัคคีระยอง (วิสาหกิจเพื่อสังคม) จำกัด โดยมีร้านค้าชุมชนเข้าร่วม 22 ร้าน และจัดกิจกรรมแยกขยะขวดพลาสติก

รายได้จากโครงการ POL marketplace ตั้งแต่ปี 2565 – 2567



สรุปกิจกรรม/โครงการ CSR ของ GC17 ประจำปี 2567

โครงการให้ความรู้ด้านสุขภาพกลุ่มโรค NCD



จัดกิจกรรมให้ความรู้ส่งเสริมดูแลสุขภาพสำหรับผู้สูงอายุ ร่วมกับชมรมผู้สูงอายุเทศบาลเมืองมาบตาพุดจำนวน 70 คน

โครงการแนะแนวสายอาชีพ (นักล่าฝันสู่นาคต)



- โครงการ “นักล่าฝัน สู่อชีพในอนาคต” แนะนำการศึกษาและสายอาชีพ ให้แก่นักเรียนระดับมัธยมศึกษาประมาณ 1,200 คน จาก 8 โรงเรียนในพื้นที่ 4 เขตเทศบาล ร่วมกับ BU/GC Group, BSA, YEC, สำนักงานจัดหางานจังหวัดระยอง, สมาคมเพื่อนชุมชน, ม.บูรพา, ม.ศรีปทุม, มจพ.ระยอง วิทยาลัยเทคนิคระยอง และหน่วยงานราชการ
- สายงาน POL ได้แนะแนวอาชีพ Operator, Process Engineer, Maintenance Engineer, SHE Engineer ให้แก่นักเรียนโรงเรียนวัดชากลูกหญ้า

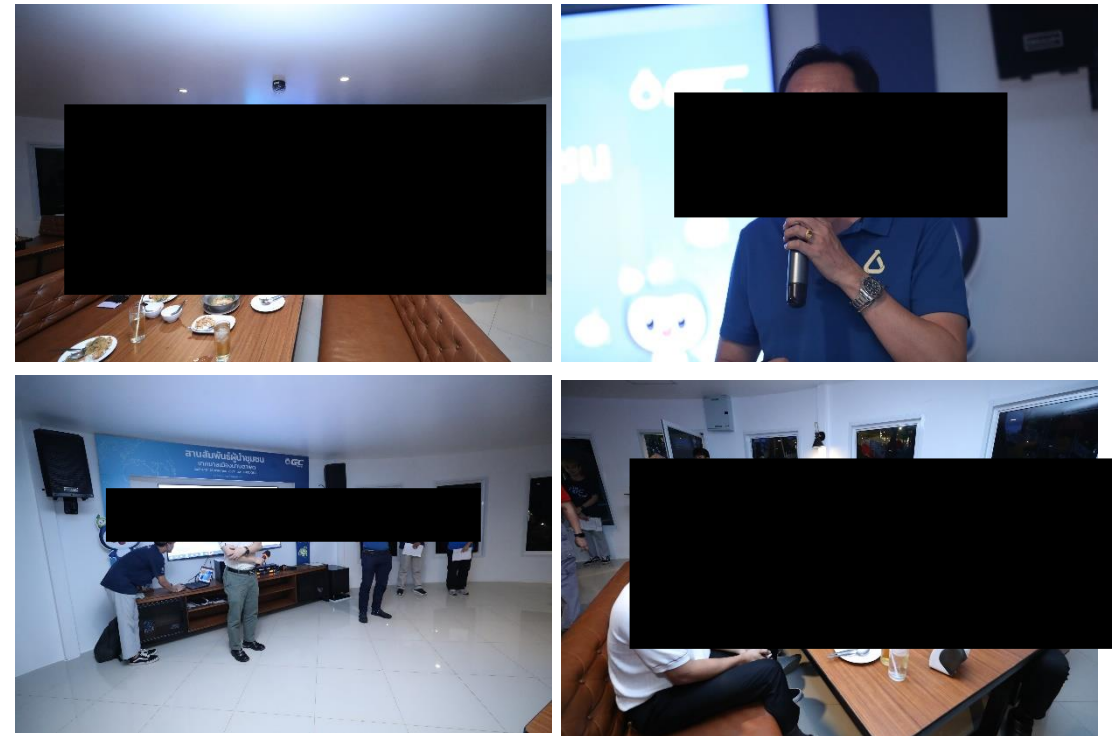
สรุปกิจกรรม/โครงการ CSR ของ GC17 ประจำปี 2567

โครงการ POL ห่วงใย สร้างชุมชนปลอดภัย



- สนับสนุนอุปกรณ์กู้ภัยประจำมูลนิธิสยามรวมใจ (ปู้อินทร์) จัดชุมชนบ้านหนองแพบ ได้แก่ อุปกรณ์จับสัตว์เลื้อยคลาน 1 ชุด และเป้เคลื่อนย้ายผู้ป่วย 2 ชุด
- จัดกิจกรรมทบทวนแผนฉุกเฉินโรงเรียนบ้านหนองแพบ ให้แก่นักเรียนจำนวน 175 คน พร้อมมอบอุปกรณ์สื่อทักษะคอมพิวเตอร์ ป้ายจุดรวมพล และเล่มแผนฉุกเฉินให้กับโรงเรียน และชุมชนบ้านหนองแพบ

กิจกรรมสานสัมพันธ์ชุมชน



ผู้บริหารสายงาน POL พบปะผู้นำชุมชนในเขตเทศบาลตำบลบ้านฉาง ในกิจกรรม Get Together

สรุปกิจกรรม/โครงการ CSR ของ GC17 ประจำปี 2567

กิจกรรมสานสัมพันธ์ชุมชน



กิจกรรมวันเด็ก ประจำปี 2567



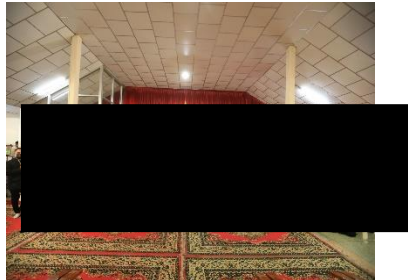
กิจกรรมสวัสดีปีใหม่



ร่วมงานศพชุมชน



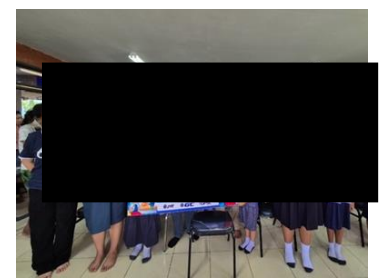
ทอดกฐินสามัคคีประจำปี 2567



กิจกรรมประเพณีบุญข้าวหลาม



บรรพชาสามเณรภาคฤดูร้อน



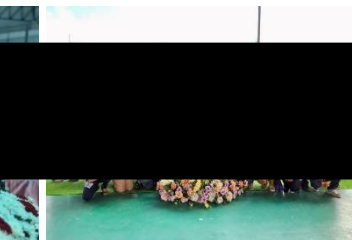
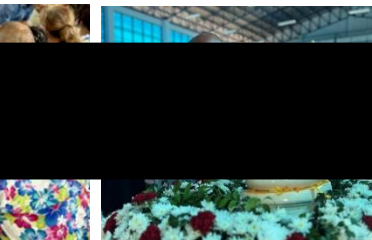
ทุนบุตรหลานชุมชน



ลงพื้นที่พบปะชุมชน



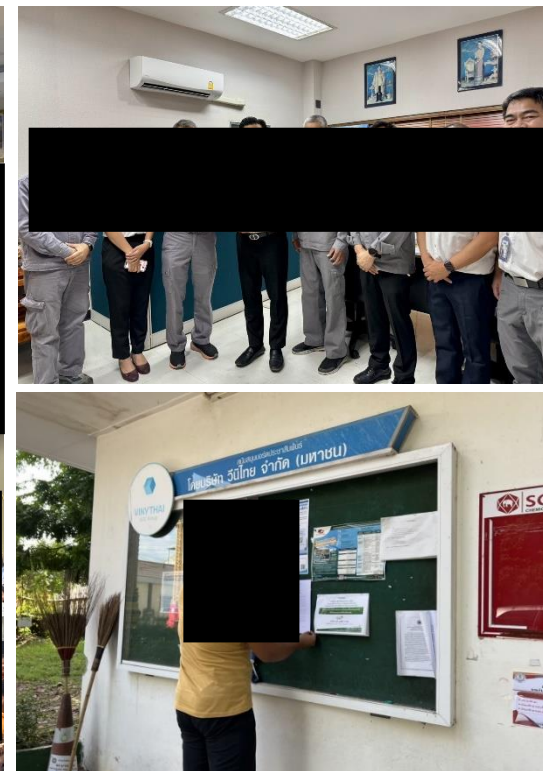
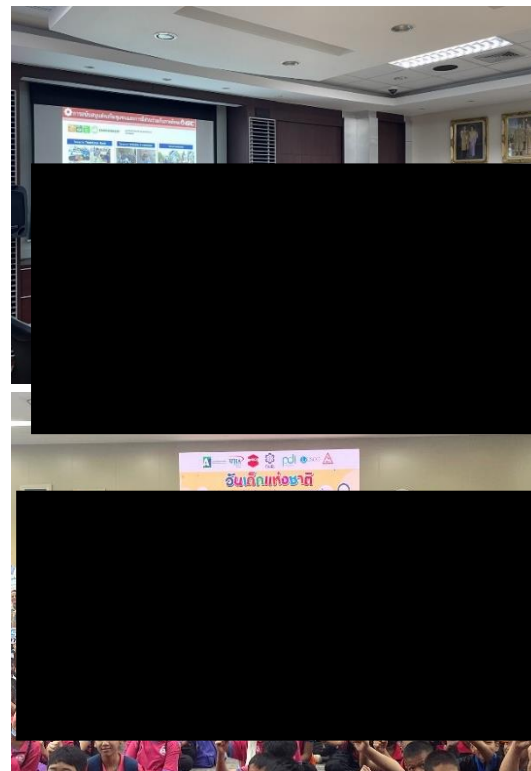
ประเพณีสงกรานต์



กิจกรรมเฉลิมพระเกียรติฯ

การให้ความร่วมมือกับ กนอ.

- EIA Monitoring ประจำปี
- กิจกรรมปล่อยพันธ์สัตว์น้ำเฉลิมพระเกียรติฯ
- เข้าร่วมชมรม WHA CSR Club
- กิจกรรมปลูกป่าเฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์ พระบรมราชินีนาถ พระบรมราชชนนีพันปีหลวงสนับสนุนกลืนสามัคคีประจำปี
- สนับสนุนสลากกาชาดการกุศลของเหล่ากาชาดจังหวัดระยอง
- สนับสนุนกิจกรรมวันเด็ก
- ส่งเสริมและพัฒนาศักยภาพวิสาหกิจชุมชนร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชน
- สนับสนุนทุนปริญญาตรีและทุนอาชีวศึกษาในโครงการเพื่อนชุมชน
- ปิดป้ายประกาศหนังสือคำชี้แจงการอนุญาตฯ ของ กนอ.



การจ้างคนในท้องถิ่นเข้ามาทำงานในโรงงาน

- บริษัทฯ จ้างชุมชนเข้ามาขายอาหารให้แก่พนักงานในโรงงาน
- งานจัดจ้างต่างๆ ของบริษัท เช่น งานจ้างผู้รับเหมา แม่บ้าน และคนงาน ใช้บริการจากคนในท้องถิ่น



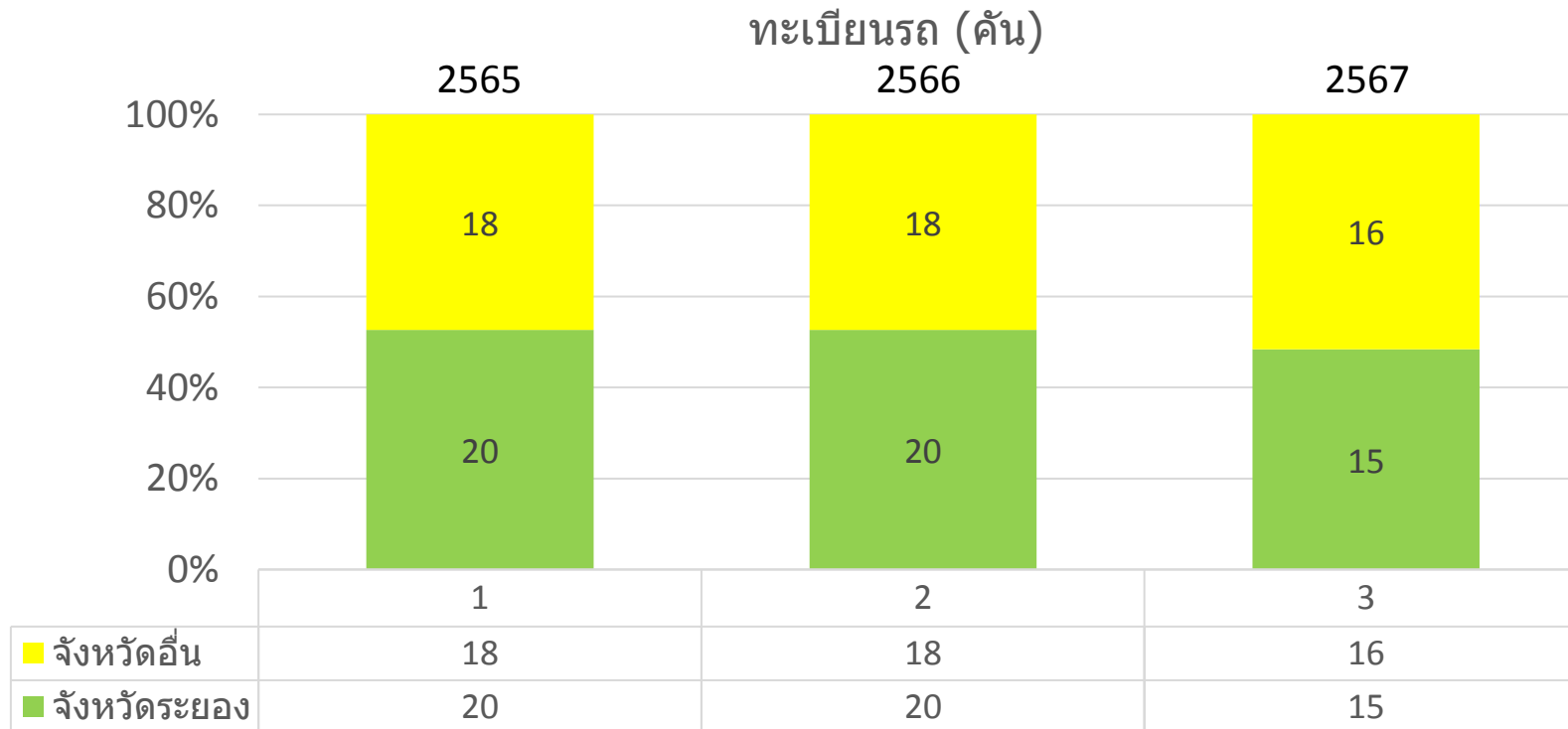
โครงการรณรงค์ การย้ายทะเบียนบ้าน

- รณรงค์ให้พนักงานโอนย้ายทะเบียนบ้านมาเป็นจังหวัดระยอง เพื่อประโยชน์ทางภาษีของท้องถิ่นและจังหวัดระยอง

พนักงานภายใต้สังกัด	ภูมิภาค	จำนวนพนักงาน (คน)		
		2565	2566	2567
GC17	พนักงานที่มีทะเบียนบ้านอยู่ที่ระยอง	29	30	30
	จำนวนพนักงานทั้งหมด	38	38	31

โครงการรณรงค์ การโอนย้ายทะเบียนรถ

รถส่วนตัวของพนักงาน GC17 ปี 2565-2567



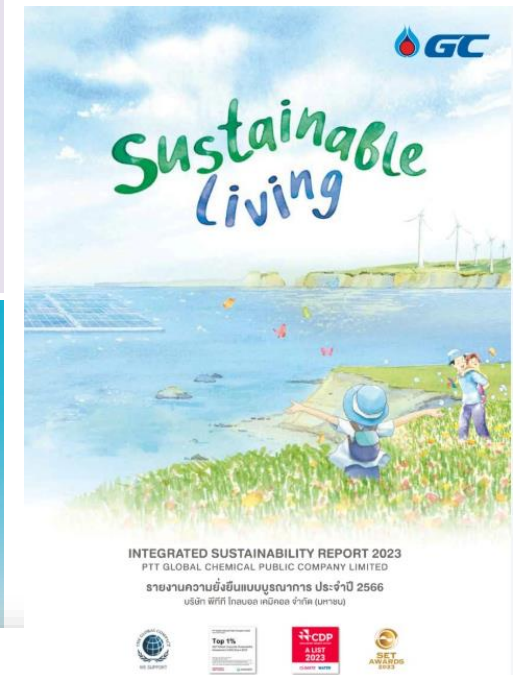
- มีการลงข้อมูลในฟอร์มฐานข้อมูลกลาง iSingleForm ผ่านเว็บไซต์ <https://i.industry.go.th>

The screenshot shows the iSingleForm web application interface. At the top, there's a navigation bar with 'โรงงาน' (Factory), 'บริการ' (Service), 'iSingleForm', and 'ติดต่อเรา' (Contact Us). Below this is a user profile section for 'นาย นันทสิทธิ์' (Mr. Nanthasit) with a 'จัดการข้อมูล' (Manage Data) button. The profile shows a completion status of 100% for 'ข้อมูลสมาชิก' (Member Information). Below the profile are three tabs: 'ข้อมูลสมาชิก' (Member Information), 'ข้อมูลโรงงาน' (Factory Information), and 'ข้อมูลใบแจ้ง' (Invoice Information). The 'ข้อมูลโรงงาน' tab is active, showing a list of factories on the left and a detailed view on the right. The list of factories includes three entries for 'บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)' (PTT Global Chemical Public Co., Ltd.) with different codes and IDs. The detailed view on the right shows fields for 'เลขทะเบียนโรงงาน' (Factory Registration Number), 'ชื่อโรงงาน' (Factory Name), 'จังหวัด' (Province), 'วันเริ่มดำเนินการ' (Start Date), 'โรงงาน' (Factory), 'โรงงาน' (Factory), 'ชื่อกิจการ' (Business Name), and 'สถานะโรงงาน' (Factory Status).

- ได้รับรองมาตรฐานด้านการพัฒนาที่ยั่งยืนซึ่งครอบคลุมเรื่อง การกำกับดูแลตามหลักธรรมาภิบาล การปกป้องดูแล สิ่งแวดล้อม และ การดูแลสังคม

GC ได้รับการจัดอันดับให้เป็นที่ 1 ในกลุ่มธุรกิจเคมีภัณฑ์ของดัชนีความยั่งยืนดาวโจนส์ (Dow Jones Sustainability Indices: DJSI) ในกลุ่ม World Index ต่อเนื่องเป็นปีที่ 6 โดย S&P Global สะท้อนถึงมาตรฐานระดับโลกของ GC ในการดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืนบนพื้นฐานของสิ่งแวดล้อม (Environment) สังคม (Social) และ บรรษัทภิบาล (Governance & Economic) หรือ ESG

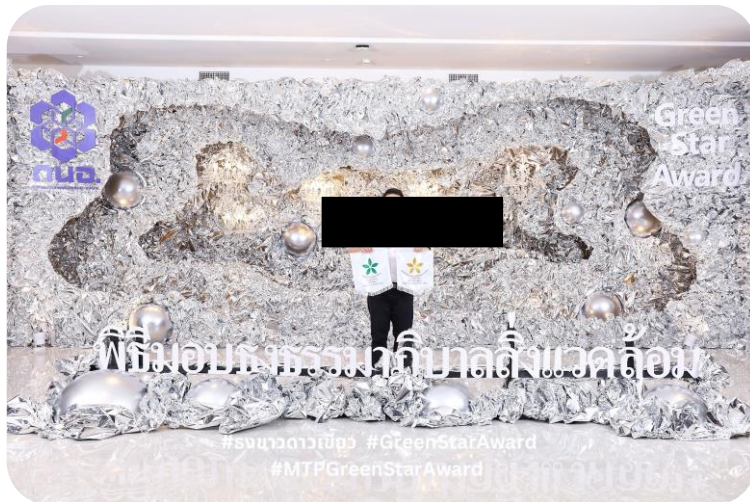
- รายงานความยั่งยืนแบบบูรณาการประจำปี



13. การบริหารจัดการโรงงาน

- การได้รับการรับรองระบบมาตรฐานการจัดการสากลด้านสิ่งแวดล้อม หรือ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

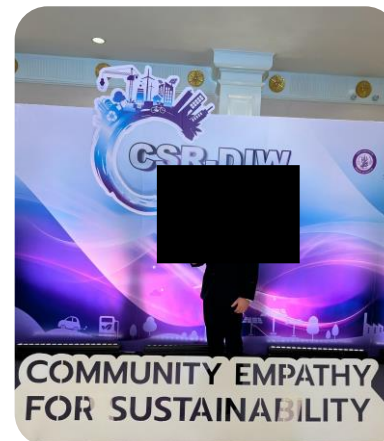
ด้านสิ่งแวดล้อม



โครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม
(ธงขาวดาวเขียว-ธงขาวดาวทอง)
ตั้งแต่ปี 2550-2567

CSR-DIW

มาตรฐานความรับผิดชอบของ
ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมต่อสังคม



Green Industry

รางวัลอุตสาหกรรมสีเขียว ระดับ 5
วัฒนธรรมสีเขียว (Green Culture)



- การได้รับการรับรองระบบมาตรฐานการจัดการสากลด้านสิ่งแวดล้อม หรือ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ด้านสิ่งแวดล้อม



Carbon footprint of product (CFP) of PS 16 grades



ด้านความปลอดภัย

สถานประกอบการดีเด่น ด้านความปลอดภัยฯ ระดับประเทศ ประจำปี 2554-2566

- ปี 2559 รับรางวัล เมื่อ 30 มิ.ย. 59
- ปี 2560 รับรางวัล เมื่อ 25 ส.ค. 60
- ปี 2561 รับรางวัล เมื่อ 10 ก.ย. 61
- ปี 2562 รับรางวัล เมื่อ 25 มี.ค. 62
- ปี 2563 & 2564 ได้รับรางวัล
- ปี 2565 รับรางวัล เมื่อ 11 ต.ค. 65
- ปี 2566 รับรางวัล เมื่อ 10 ต.ค. 66
- ปี 2567 รับรางวัล เมื่อ 16 ก.ย. 67



GC17 ได้รับรางวัลต่อเนื่องเป็นปีที่ 14



THANK
YOU