

(ฉบับปกปิดข้อมูลที่มีกฎหมายคุ้มครอง)



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน  
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568



โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน  
ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (HDPE 1)  
(เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 7)  
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่ 10 ถนน ไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

โทรศัพท์ : 0-3868-6393-7

จัดทำโดย บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข  
ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบ  
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม



โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน  
ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1  
(เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 7)  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
10 ถนน ไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

จัดทำโดย



บริษัท เอแอลเอส แล็บอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด



## หนังสือรับรองการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

## และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

## โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1

## (เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 7)

วันที่ 9 มกราคม พ.ศ. 2569

หนังสือรับรองฉบับนี้ ขอรับรองว่า บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นที่ปรึกษา ด้านสิ่งแวดล้อมและจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 7) ตั้งอยู่ที่ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ของ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ฉบับประจำเดือน

( ) มกราคม-มิถุนายน พ.ศ. ....

(✓) กรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

( ) อื่นๆ (ระบุ).....

โดยมีคณะผู้จัดทำรายงาน ดังต่อไปนี้

ผู้จัดทำรายงาน		ลายมือชื่อ	ตำแหน่ง
นายสุพจน์	สละมเต๊ะ		ผู้ควบคุมห้องปฏิบัติการวิเคราะห์
นายเดช	ข้างขน		ผู้ควบคุมห้องปฏิบัติการวิเคราะห์
นายสุรียา	สอนแก้ว		ผู้จัดการอาวุโส
นางสาววรรณิษา	ชาติวันชัย		ผู้เชี่ยวชาญด้านการติดตาม ตรวจสอบมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม

ขอแสดงความนับถือ

(นางสาวยุพาพร จันทร์เปล่ง)

ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไปสายธุรกิจตรวจติดตามคุณภาพสิ่งแวดล้อม  
บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

การเสนอรายงาน

( ) เจ้าของโรงงานได้มอบให้ .....

เป็นผู้ดำเนินการเสนอรายงาน ดังหนังสือมอบอำนาจที่แนบ

( ✓ ) เจ้าของโรงงานเป็นผู้ดำเนินการเสนอรายงาน



( นายสลิล พานิชสาส์น )

กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

**รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1**

1. ชื่อโครงการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7)
2. สถานที่ตั้ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอมะรุยมอง จังหวัดระยอง
3. ชื่อเจ้าของโครงการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
4. สถานที่ติดต่อ เลขที่ 10 ถนนไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอมะรุยมอง จังหวัดระยอง 21150  
โทรศัพท์ 0-3868-3393 โทรสาร 0-3869-3398  
Email montreth@scg.com
5. จัดทำโดย บริษัท เอแอลเอส แลนธราทรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
6. โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมเมื่อ  
ครั้งที่ 1 เมื่อวันที่ 16 กันยายน พ.ศ. 2531  
ครั้งที่ 2 เมื่อวันที่ 11 กันยายน พ.ศ. 2535  
ครั้งที่ 3 เมื่อวันที่ 26 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2547  
ครั้งที่ 4 เมื่อวันที่ 2 มีนาคม พ.ศ. 2552  
ครั้งที่ 5 เมื่อวันที่ 18 มิถุนายน พ.ศ. 2559  
ครั้งที่ 6 เมื่อวันที่ 7 เมษายน พ.ศ. 2559  
ครั้งที่ 7 เมื่อวันที่ 21 พฤศจิกายน พ.ศ. 2560  
ครั้งที่ 8 เมื่อวันที่ 27 พฤศจิกายน พ.ศ. 2561  
ครั้งที่ 9 เมื่อวันที่ 30 พฤษภาคม พ.ศ. 2562  
ครั้งที่ 10 เมื่อวันที่ 17 ธันวาคม พ.ศ. 2562
7. โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครั้งสุดท้ายเมื่อ วันที่ 30 กรกฎาคม พ.ศ. 2568
8. รายละเอียดโครงการ แสดงรายละเอียดทั้งหมดในรายงานบทที่ 1 บทนำ



## สารบัญ

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

### บทที่ 1 บทนำ

1.1	ความเป็นมาในการจัดทำรายงาน	1-1
1.2	วัตถุประสงค์	1-7
1.3	ขอบเขตของการจัดทำรายงาน	1-7
1.4	รายละเอียดโครงการ	1-8
1.4.1	สถานที่ตั้ง ขนาด และผังพื้นที่โครงการ	1-8
1.4.2	การจัดผังพื้นที่โรงงาน	1-11
1.4.3	พื้นที่สีเขียว	1-11
1.4.4	วัตถุดิบ ตัวเร่งปฏิกิริยา สารเคมี สารเติมแต่ง ผลิตภัณฑ์หลักและผลิตภัณฑ์พลอยได้	1-14
1.4.5	ระบบการขนส่งและการเก็บกัก	1-18
1.4.6	กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE	1-19
1.4.7	ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ	1-23
1.4.8	สารมลพิษและการบำบัด	1-29
1.4.9	อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	1-32
1.4.10	ชุมชนสัมพันธ์และการรับเรื่องร้องเรียน	1-36

### บทที่ 2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1	วิธีการติดตามตรวจสอบ	2-1
2.2	ผลการปฏิบัติตามมาตรการ	2-1

## สารบัญ (ต่อ)

เรื่อง	หน้า
<b>บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม</b>	
3.1 แผนการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	3-1
3.2 วิธีการเก็บตัวอย่างและการตรวจวัดผลกระทบสิ่งแวดล้อม	3-8
3.3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	3-10
3.3.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	3-10
3.3.2 คุณภาพน้ำ	3-18
3.3.3 คุณภาพดิน	3-48
3.3.4 ระดับเสียงบริเวณรอบโรงงาน	3-54
3.3.5 การจัดการกากของเสีย	3-59
3.3.6 การคมนาคมขนส่ง	3-59
3.3.7 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	3-60
3.3.8 เศรษฐกิจ-สังคม	3-71
<b>บทที่ 4 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม</b>	
4.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	4-1
4.2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	4-1

## ภาคผนวก

ภาคผนวก ก	สำเนาผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด อก. 5102.3.1/3583 ลงวันที่ 17 ธันวาคม 2562
ภาคผนวก ข	เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-1	สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ฉบับล่าสุด
ภาคผนวก ข-2	เอกสารผลการศึกษา HAZOP
ภาคผนวก ข-3	เอกสารการแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-4	เอกสารการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่องไปยังศูนย์เฝ้าระวัง และควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (EMC <sup>2</sup> )
ภาคผนวก ข-5	ตัวอย่างเอกสารแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเรื่อง Shutdown/Turnaround และ Pre-Startup
ภาคผนวก ข-6	การตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มาจาก Point Source และ Fugitive Source - ตัวอย่างการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) - แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซม อุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (ร.ว.3/1)
ภาคผนวก ข-7	เอกสารการทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรม ที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ
ภาคผนวก ข-8	เอกสารฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน
ภาคผนวก ข-9	เอกสารเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์
ภาคผนวก ข-10	สถิติการใช้งานระบบหอเผาในกรณีฉุกเฉิน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568
ภาคผนวก ข-11	ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบการทำงานของระบบ Flare
ภาคผนวก ข-12	เอกสารการนำหลักเกณฑ์ Code of Practice ของ U.S.EPA มาใช้ในการควบคุมการทำงานของ ของระบบหอเผา
ภาคผนวก ข-13	ตัวอย่างการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve)
ภาคผนวก ข-14	เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ
ภาคผนวก ข-15	แผนผังการจัดการน้ำเสีย
ภาคผนวก ข-16	ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบการรั่วไหลของสารเคมีที่ Bund Wall
ภาคผนวก ข-17	ตัวอย่างเอกสารการส่งน้ำเสียไปบำบัดบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
ภาคผนวก ข-18	เอกสารการศึกษาทางเลือกในการลดการใช้น้ำหรือหมุนเวียนน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่
ภาคผนวก ข-19	เอกสารการกำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขาย



## ภาคผนวก (ต่อ)

ภาคผนวก ข	(ต่อ) เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-20	มาตรการบริหารจัดการเพื่อควบคุมและป้องกันเสียงดังโครงการอนุรักษ์การไถดิน
ภาคผนวก ข-21	ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์
ภาคผนวก ข-22	สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด <ul style="list-style-type: none"><li>- สรุปปริมาณกากของเสีย หน่วยงาน HDPE1</li><li>- รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</li><li>- หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน</li><li>- รายงานสรุปใบกำกับการขนส่ง (Manifest Form)</li></ul>
ภาคผนวก ข-23	คู่มือการปฏิบัติงานกรณีกากของเสียอันตรายเกิดการหกรั่วไหล
ภาคผนวก ข-24	เอกสารรณรงค์เรื่องหลัก 3Rs
ภาคผนวก ข-25	เอกสารการติดตามยานพาหนะด้วย GPS
ภาคผนวก ข-26	เอกสารการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย
ภาคผนวก ข-27	ระเบียบปฏิบัติด้านการจราจรและการควบคุมน้ำหนักรถในการขนส่งผลิตภัณฑ์
ภาคผนวก ข-28	ประกาศเรื่องการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
ภาคผนวก ข-29	สรุปผลปริมาณรถเข้า-ออกโรงงาน TPE ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568
ภาคผนวก ข-30	เอกสารการตรวจสอบสภาพรถ
ภาคผนวก ข-31	เอกสารอบรมด้านกฎจราจรและความปลอดภัย
ภาคผนวก ข-32	แผนฉุกเฉินการขนส่งสารเคมี
ภาคผนวก ข-33	เอกสารแสดงเส้นทางการขนส่ง
ภาคผนวก ข-34	การบริหารงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม <ul style="list-style-type: none"><li>- ประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการบริหารงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม</li><li>- การดำเนินงาน ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568</li></ul>
ภาคผนวก ข-35	เอกสารอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัยให้แก่พนักงาน
ภาคผนวก ข-36	แผนปฏิบัติการฉุกเฉินและการฝึกซ้อม <ul style="list-style-type: none"><li>- แผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการ</li><li>- การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี พ.ศ. 2568</li></ul>
ภาคผนวก ข-37	การจัดทำการประเมินผลกระทบทางสุขภาพ
ภาคผนวก ข-38	การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน <ul style="list-style-type: none"><li>- แผนการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน</li><li>- ผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน</li></ul>
ภาคผนวก ข-39	สถิติอุบัติเหตุ
ภาคผนวก ข-40	ตัวอย่าง Work Permit และการวิเคราะห์ความปลอดภัยในการทำงาน (JSA)

## ภาคผนวก (ต่อ)

ภาคผนวก ข	(ต่อ) เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-41	การจัดทำ Safety Talk และ Safety observation
ภาคผนวก ข-42	การตรวจสอบอุปกรณ์ได้ตอบภาวะฉุกเฉินและอุปกรณ์ดับเพลิง
ภาคผนวก ข-43	เอกสารการจัดทำมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต (PSSR)
ภาคผนวก ข-44	การตรวจสอบ Diesel Generator
ภาคผนวก ข-45	เอกสารการตรวจสอบสภาพรถพยาบาล
ภาคผนวก ข-46	ตารางกะการทำงาน
ภาคผนวก ข-47	เอกสารมาตรการการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (PSM)
ภาคผนวก ข-48	เอกสารเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพ
ภาคผนวก ข-49	เอกสารการส่ง SDS ของผลิตภัณฑ์และข้อมูลจำเป็นอื่นๆให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่
ภาคผนวก ข-50	เอกสารจำนวนพนักงานท้องถิ่นเข้าทำงานโครงการ HDPE1
ภาคผนวก ข-51	กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
ภาคผนวก ข-52	การประเมินโรงงาน ตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาวดาวเขียว)
ภาคผนวก ข-53	สรุปผลการดำเนินงานชุมชนสัมพันธ์
ภาคผนวก ข-54	เอกสารขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและข้อร้องเรียน
ภาคผนวก ข-55	พื้นที่สีเขียว
ภาคผนวก ค	เอกสารประกอบมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ค-1	ใบรับรองผลการวิเคราะห์
ภาคผนวก ค-2	แผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map)
ภาคผนวก ค-3	การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคม
ภาคผนวก ง	ใบรับรองการสอบเทียบเครื่องมือ
ภาคผนวก จ	สำเนาหนังสืออนุญาตขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์

## สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1.1-1	สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
1.4-1	สรุปชนิด ปริมาณการใช้ สถานะ ลักษณะกลิ่น แหล่งที่มา และวิธีการขนส่ง ของวัตถุดิบ ตัวเร่ง ปฏิกิริยา สารเคมี ตัวดูดซับ สารเติมแต่ง ผลิตภัณฑ์หลัก และผลิตภัณฑ์พลอยได้ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
1.4-2	ประเภทและปริมาณการใช้ระบบสาธารณูปโภค โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
1.4-3	ปริมาณก๊าซที่ระบายไปยังระบบหอเผา โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
1.4-4	แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสีย โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
1.4-5	ชนิด/แหล่งกำเนิด ปริมาณ คุณลักษณะ การจัดเก็บ/การกำจัดกากของเสีย โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
2.2-1	สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568
3.1-1	แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2568 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1(ครั้งที่ 7) ของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
3.2-1	วิธีการเก็บตัวอย่างและตรวจวิเคราะห์



## สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
3.3-1 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568	3-13
3.3-2 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-15
3.3-3 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site 1 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568	3-23
3.3-4 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568	3-24
3.3-5 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568	3-25
3.3-6 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site 1 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568	3-26
3.3-7 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site 1 ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-27
3.3-8 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1 ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-29
3.3-9 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-31
3.3-10 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site 1 ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-33

## สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
3.3-11 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568	3-45
3.3-12 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-46
3.3-13 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำปี พ.ศ. 2568	3-51
3.3-14 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2562-2568	3-52
3.3-15 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568	3-55
3.3-16 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-56
3.3-17 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568	3-63
3.3-18 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-64
3.3-19 ผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568	3-67
3.3-20 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-68
3.3-21 สรุปผลการตรวจสุขภาพประจำปี พ.ศ. 2568 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	3-70
4.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568	4-2

## สารบัญรูป

รูปที่	หน้า
1.4-1 ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง	1-9
1.4-2 ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	1-10
1.4-3 การจัดการพื้นที่โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงาน ที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	1-12
1.4-4 การจัดการพื้นที่สีเขียว โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	1-13
1.4-5 คู่มือสารของกระบวนการผลิต โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	1-20
1.4-6 คู่มือการใช้และน้ำเสีย โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	1-25
3.3-1 ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	3-11
3.3-2 กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-17
3.3-3 ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพทั้ง	3-21
3.3-4 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-35
3.3-5 ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน	3-43
3.3-6 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-47
3.3-7 ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพดิน	3-49
3.3-8 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2562-2568	3-53
3.3-9 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-58
3.3-10 ตำแหน่งการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ	3-61
3.3-11 กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-65
3.3-12 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568	3-68
3.3-13 แผนที่แสดงการเก็บตัวอย่างในแต่ละชุมชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (HDPE1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำปี พ.ศ. 2568	3-73

## สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
2-1 CCTV สำหรับตรวจสอบเปลวไฟของ Flare	2-57
2-2 Control Valve	2-57
2-3 ระบบบำบัดน้ำเสีย	2-57
2-4 ท่อน้ำเสียที่ส่งไปบำบัดยัง บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)	2-57
2-5 บ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดินของพื้นที่ TPE Site1	2-58
2-6 การติดตั้ง Insulation	2-58
2-7 ป้ายเตือนพนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง	2-58
2-8 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE)	2-58
2-9 พื้นที่รวบรวมของเสียภายในโรงงาน (ISBL)	2-59
2-10 พื้นที่รวบรวมของเสียภายนอกโรงงาน (OSBL)	2-59
2-11 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถของส่งกากของเสีย	2-60
2-12 การจัดระบบการจราจร	2-60
2-13 ถังดับเพลิงที่รถขนส่ง	2-61
2-14 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งสารเคมี	2-61
2-15 Interlock Valve	2-61
2-16 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตที่ CCR ด้วยระบบ DCS	2-61
2-17 Safety Valve	2-61
2-18 ระบบฉีดน้ำภายนอกถังปฏิกรณ์	2-61
2-19 แผงควบคุมการทำงานของเครื่องจักร	2-61
2-20 ระบบไฟฟ้าแบบ Explosion Proof	2-61
2-21 ระบบป้องกันฟ้าผ่าและระบบสายดิน	2-62
2-22 ท่อลำเลียงอยู่บนฐานรองรับเหนือพื้นพร้อมป้ายเตือนจำกัดความสูง	2-62
2-23 Block Valve ของระบบท่อลำเลียง	2-62
2-24 Gas Detector	2-62
2-25 Heat Detector	2-62
2-26 Smoke Detector	2-62
2-27 Siren	2-62

## สารบัญภาพ (ต่อ)

ภาพที่	หน้า
2-28 Fire Alarm	2-63
2-29 เขตพื้นที่หวงห้าม	2-63
2-30 Bund Wall บริเวณถังเก็บสารเคมี	2-63
2-31 Safety Shower Eye Washer	2-63
2-32 ระบบไฟฟ้าสำรอง (Diesel Generator)	2-63
2-33 ระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS)	2-63
2-34 อุปกรณ์ดับเพลิง และระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน	2-63
2-35 บ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond)	2-64
2-36 ปัมป์ดับเพลิง (Fire Pump)	2-64
2-37 รถพยาบาล	2-65
2-38 รถฉุกเฉิน	2-65
2-39 สถานพยาบาล	2-65
2-40 ป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	2-65
2-41 พื้นที่สีเขียว	2-65
3.3-1 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	3-12
3.3-2 แสดงการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง	3-22
3.3-3 แสดงการตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน	3-44
3.3-4 แสดงการตรวจวัดคุณภาพดิน	3-50
3.3-5 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป	3-54
3.3-6 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ	3-62
3.3-7 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล	3-66

# บทที่ 1

บทนำ

## บทที่ 1

### บทนำ

#### 1.1 ความเป็นมาในการจัดทำรายงาน

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 10 ถนนโอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง เป็นบริษัทในธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี ประกอบกิจการในกลุ่มธุรกิจปิโตรเคมีผลิตทั้งเม็ดพลาสติกชนิดโพลิเอททีลีนและเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรไพลีน ซึ่งเป็นหนึ่งในผลิตภัณฑ์หลักของธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี โดยโครงการได้จัดทำรายงานการศึกษาผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน เสนอต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ และได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ตามหนังสือ ที่ วพ 0504/6588 ลงวันที่ 16 กันยายน พ.ศ. 2531 ซึ่งประกอบด้วย 2 โรงงาน คือ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (High Density Polyethylene Plant : HDPE Plant) (ปัจจุบันคือ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (HDPE1 Plant)) มีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE เท่ากับ 60,000 ตันต่อปี และโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (Linear Low Density Polyethylene Plant : LLDPE Plant) มีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติก LLDPE เท่ากับ 60,000 ตันต่อปี จากการดำเนินการของโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนในช่วงที่ผ่านมา ได้มีการขยายกำลังการผลิต และเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการเป็นลำดับมา สามารถสรุปการดำเนินงานที่ผ่านมาของโครงการฯ ดังแสดงในตารางที่ 1.1-1

ตารางที่ 1.1-1 สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่หนังสือเห็นชอบ	รายละเอียด	หน่วยงานผู้พิจารณา รายงานฯ
วพ 0504/6588 ลงวันที่ 16 กันยายน 2531	- ขออนุญาตก่อสร้างโรงงาน 2 โรงงาน ได้แก่ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (โรงงาน HDPE) ที่กำลังการผลิต 60,000 ตันต่อปี และโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (โรงงาน LLDPE) ที่กำลังการผลิต 60,000 ตันต่อปี	คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม แห่งชาติ
วว 0804/3691 ลงวันที่ 11 กันยายน 2535	- ขอย้ายกำลังการผลิต ครั้งที่ 1 โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง จากกำลังการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE 60,000 ตันต่อปี หรือประมาณ 180 ตันต่อวัน เป็น 120,000 ตันต่อปี หรือประมาณ 360 ตันต่อวัน สำหรับโรงงาน LLDPE ยังคงดำเนินการภายใต้กำลังการผลิตเท่าเดิม	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.)
ทส 1009/2196 ลงวันที่ 26 กุมภาพันธ์ 2547	- ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 1 รายละเอียดการเปลี่ยนแปลงของโครงการ ประกอบด้วย (1) ขอเพิ่มหน่วยเตรียมคตะลิสต์ (Catalyst) (ปัจจุบันคือ หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1) กำลังการผลิตประมาณ 45 ตันต่อปี หรือประมาณ 0.123 ตันต่อวัน (2) ขอเพิ่มหน่วยผลิต Compound1 (ปัจจุบันคือ หน่วยผลิตเม็ดพลาสติกคอมปาวด์) กำลังผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน คอมปาวด์ (PE Compound) ประมาณ 12,950 ตันต่อปี หรือประมาณ 38.85 ตันต่อวัน และเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน คอมปาวด์ (PP Compound) ประมาณ 650 ตันต่อปี หรือประมาณ 1.95 ตันต่อวัน สำหรับโรงงาน HDPE และโรงงาน LLDPE ยังคงดำเนินการภายใต้กำลังการผลิตเท่าเดิม	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.)
ทส 1009.9/1704 ลงวันที่ 2 มีนาคม 2552	- ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 2 โดยการเพิ่มหน่วยเตรียมคตะลิสต์ C-1 (ปัจจุบันคือ หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด โดยกำลังการผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1 เท่ากับ 30 ตันต่อปี หรือประมาณ 0.063 ตันต่อวัน	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.)



ตารางที่ 1.1-1 (ต่อ) สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่หนังสือเห็นชอบ	รายละเอียด	หน่วยงานผู้พิจารณา รายงานฯ
ทส 1009.9/4525 ลงวันที่ 18 มิถุนายน 2552	- ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 3 โดยเพิ่มประเภทผลิตภัณฑ์โพลิโพรไพลีน และนำสารอินทรีย์ระเหยง่ายกลับมาใช้ใหม่ที่โรงงาน HDPE1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประกอบด้วย (1) ผลิตภัณฑ์หลัก คือ เม็ดพลาสติก HDPE เม็ดพลาสติก PP โดยมีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE หรือเม็ดพลาสติก PP เท่ากับ 120,000 ตันต่อปี หรือประมาณ 360 ตันต่อวัน โดยในการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE และเม็ดพลาสติก PP จะต้องเลือกผลิตเม็ดพลาสติก ครั้งละ 1 ชนิดเท่านั้น (2) ผลิตภัณฑ์พลอยได้มี 2 ประเภท คือ Low Polymer มีกำลังการผลิต 2,326 ตัน ต่อปี หรือประมาณ 6.978 ตันต่อวัน (กรณีผลิตเม็ดพลาสติก HDPE) หรือมีกำลังการผลิต 3,119 ตันต่อปี หรือประมาณ 9.357 ตันต่อวัน (กรณีผลิตเม็ดพลาสติก PP) ส่วน Fouled Hexane มีกำลังการผลิต 59 ตัน ต่อปี หรือประมาณ 0.177 ตันต่อวัน (กรณีผลิตเม็ดพลาสติก HDPE) หรือมีกำลังการผลิต 128 ตันต่อปี	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.)
ทส 1009.9/4233 ลงวันที่ 7 เมษายน 2559	- ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 4 โดยขอย้ายห้องปฏิบัติการทดสอบผลิตภัณฑ์ จากเดิมที่อยู่ในอาคารควบคุมการผลิตของโรงงานออกมาไว้บริเวณพื้นที่นอกเขตกระบวนการผลิต บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.)
ทส 1009.9/8180 ลงวันที่ 15 กรกฎาคม 2559	- ขอขยายกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) (LLDPE) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จาก 60,000 ตันต่อปี เป็น 160,000 ตันต่อปี หรือประมาณ 438.36 ตันต่อวัน และขอแยกรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโรงงาน LLDPE ออกจากรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ ฉบับเดิม	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.)

ตารางที่ 1.1-1 (ต่อ) สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่หนังสือเห็นชอบ	รายละเอียด	หน่วยงานผู้พิจารณา รายงานฯ
ทส 1009.8/14857 ลงวันที่ 21 พฤศจิกายน 2560	- ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 5 คือ การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดกระบวนการบำบัดน้ำเสียจากหน่วยเตรียม คตะลิสต์ (ปัจจุบัน คือ หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1) โดยขอยกเลิกการใช้ปูนขาวและ PE ในหน่วยบำบัดน้ำเสีย และใช้ สารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ในการปรับสภาพน้ำเสียแทนปูนขาว และ PE โดยโครงการฯ ยังคงมีกำลังการผลิตของผลิตภัณฑ์ หลัก และผลิตภัณฑ์พลอยได้เท่าเดิม ปี พ.ศ. 2561	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.)
ทส 1010.8/16444 ลงวันที่ 27 พฤศจิกายน 2561	- ขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 6 รายละเอียดประกอบด้วย (1) ขอเปลี่ยนชื่อโครงการ จาก "โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน" เป็น "โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1" (2) ขอเปลี่ยนชื่อหน่วยเตรียมคตะลิสต์ R-1 เป็น หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 หน่วยเตรียมคตะลิสต์ C-1 เป็นหน่วยผลิต ตัวเร่งปฏิกิริยา C-1 หน่วยผลิต Compound1 เป็น หน่วยผลิตเม็ดพลาสติกคอมปาวด์และระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น เป็นบ่อรวบรวมและปรับสภาพน้ำเสีย (3) เพิ่มการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 และตัวเร่งปฏิกิริยา C-1 ให้กับลูกค้าภายนอก โดยการขนส่งทางรถบรรทุก (4) การปรับปรุงข้อมูลขนาดพื้นที่โครงการฯ ให้มีความสอดคล้องกับการดำเนินการ ปัจจุบันการจำแนกสัดส่วนการใช้ประโยชน์ พื้นที่ให้ชัดเจน และสอดคล้องตามแนวทางการจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมฯ โดยโครงการฯ ยังคงมีกำลังการผลิตของผลิตภัณฑ์หลัก และผลิตภัณฑ์พลอยได้เท่าเดิม	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.)

ตารางที่ 1.1-1 (ต่อ) สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่หนังสือเห็นชอบ	รายละเอียด	หน่วยงานผู้พิจารณา รายงานฯ
ทส 1010.8/7457 ลงวันที่ 30 พฤษภาคม 2562	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขอย้ายกำลังการผลิต รีด้อนอาคารโหลตเม็ดพลาสติกจากภายนอก ติดตั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์ ขอยกเลิกการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน (PP) ของโรงงาน HDPE1 และขอยกเลิกการผลิตผงพลาสติกคอมปาวด์ ของหน่วยผลิตเม็ดพลาสติกคอมปาวด์ โดยมีรายละเอียดดังนี้ (1) <u>โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนชนิดความหนาแน่นสูงโรงงานที่ 1 (โรงงาน HDPE1)</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ขอย้ายกำลังการผลิต โดยการเพิ่มเวลาเดินเครื่องการผลิต จาก 8,000 ชั่วโมงต่อปี เป็น 8,160 ชั่วโมงต่อปี และการปรับเปลี่ยนปริมาณผลิตภัณฑ์ที่สามารถผลิตได้สูงสุดจากสภาวะการผลิตเดิม ทำให้สามารถขยายกำลังการผลิตรวมของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ได้เพิ่มขึ้น จาก 122,385 ตันต่อปี (ประกอบด้วยผลิตภัณฑ์หลัก คือ เม็ดพลาสติก HDPE ประมาณ 120,000 ตันต่อปี และผลิตภัณฑ์พลอยได้ 2,385 ตันต่อปี) ที่เวลาการผลิต 8,000 ชั่วโมงต่อปี หรือ 333.33 วัน ต่อปี เป็น 167,160 ตันต่อปี (ประกอบด้วยผลิตภัณฑ์หลัก คือ เม็ดพลาสติก HDPE 161,584 ตันต่อปี และ ผลิตภัณฑ์พลอยได้ 5,576 ตันต่อปี) ที่เวลาการผลิต 8,160 ชั่วโมงต่อปี หรือ 340 วันต่อปี ซึ่งเป็นการขยายกำลังการผลิต ครั้งที่ 2 ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด</li> <li>- การรีด้อนอาคารโหลตเม็ดพลาสติกจากภายนอก (Master Batch) บริเวณ Silo เก็บผลิตภัณฑ์ภายในพื้นที่กระบวนการผลิตของโรงงาน HDPE1 เพื่อติดตั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์เพิ่มเติมในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE เพื่อลดปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติก HDPE</li> <li>- ขอยกเลิกประเภทผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติก PP ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์อีกหนึ่งประเภทของโรงงาน HDPE1 เนื่องจากบริษัทฯ</li> </ul> </li> </ul>	สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.)

ตารางที่ 1.1-1 (ต่อ) สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่หนังสือเห็นชอบ	รายละเอียด	หน่วยงานผู้พิจารณา รายงานฯ
	<p>ไม่มีแผนงานในการผลิตเม็ดพลาสติก PP</p> <p>(2) <u>หน่วยผลิตเม็ดพลาสติกคอมปาวด์</u></p> <p>- ขอยกเลิกการผลิตผงพลาสติกคอมปาวด์ออกจากรายงานฯ เนื่องจากบริษัทฯ ได้โอนกรรมสิทธิ์เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ ของกระบวนการผลิตผงพลาสติกคอมปาวด์ให้กับบริษัท เอสซีจี ไอโค พอลิเมอร์ จำกัด เป็นผู้ดูแลรับผิดชอบดำเนินการผลิตผงพลาสติกคอมปาวด์ และส่งให้กับหน่วยผลิตเม็ดพลาสติกสีและผงสีโพลิเอททีลีนคอมปาวด์ ของบริษัท เอสซีจี ไอโค พอลิเมอร์ จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ ในพื้นที่ TPE Site 1 ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2558</p>	
<p>อก 5102.3.1/3583</p> <p>ลงวันที่ 17 ธันวาคม 2562</p> <p>และ ทส 1010.8/4514.1</p>	<p>- ขอดัดหน่วยผลิตเม็ดพลาสติกคอมปาวด์ หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 และหน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1 ออกจากรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับที่ได้รับความเห็นชอบล่าสุด เพื่อให้แต่ละหน่วยผลิตมีความคล่องตัวในการดำเนินการประกอบกับแต่ละหน่วยผลิตมีกระบวนการผลิต ระบบสาธารณูปโภค และ ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมด้านต่างๆ แยกกันอย่างชัดเจน โดยยังคงมีกำลังการผลิตผลิตภัณฑ์สูงสุดเท่าเดิมไม่เปลี่ยนแปลงจากที่เคยได้รับความเห็นชอบ</p>	<p>การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (มีมติเห็นชอบ)</p> <p>สำนักงานนโยบายและ แผนสิ่งแวดล้อม (สผ.) (มีมติรับทราบ)</p>

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, พ.ศ. 2562

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

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

## 1.2 วัตถุประสงค์

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

## 1.3 ขอบเขตของการจัดทำรายงาน

ในการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการทางด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการนั้น จะประกอบไปด้วย

### 1) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

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

## 2) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

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

### 1.4 รายละเอียดโครงการ

#### 1.4.1 สถานที่ตั้ง ขนาด และผังพื้นที่โครงการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (HDPE1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่ภายในพื้นที่ TPE Site 1 เลขที่ 10 ถนนไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โดยมีขนาดพื้นที่ทั้งหมดประมาณ 162 ไร่ 2 งาน 90.34 ตารางวา มีอาณาเขตติดต่อ ดังนี้

ทิศเหนือ ติดกับ ถนนสาย I-3

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

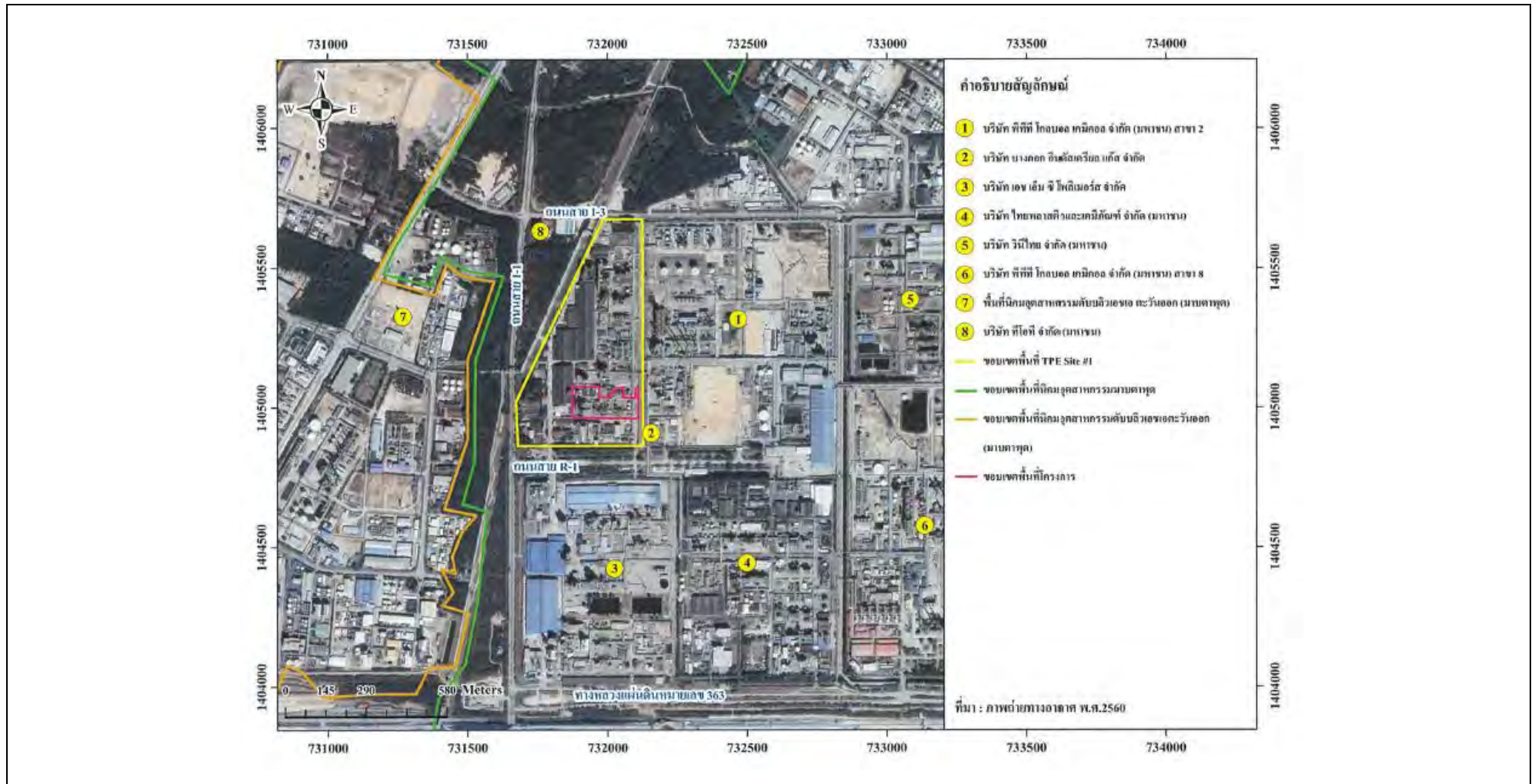
ทิศใต้ ติดกับ ถนนสาย R-1 ของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ซึ่งผังตรงข้ามของถนน คือ  
โรงงานของบริษัท เอช เอ็ม ซี โพลีเมอร์ จำกัด (HMC)

ทิศตะวันตก ติดกับ ถนนไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ภายในพื้นที่ TPE Site 1 ประกอบด้วยโรงงานและหน่วยผลิต ดังนี้

- (1) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)
- (2) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (HDPE1 Plant)
- (3) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (LLDPE Plant)
- (4) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 1 (PP1 Plant)
- (5) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่ 2 (PP2 Plant)
- (6) โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกสียและผงสีโพลิเอททีลีนคอมปาวด์ ของบริษัท เอสซีจีซี โอเค พอลิเมอร์ จำกัด

โดยโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 มีขนาดพื้นที่ประมาณ 25,825 ตารางเมตร รายละเอียดขอบเขตพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ ดังแสดงในรูปที่ 1-1 ถึงรูปที่ 1-2



รูปที่ 1.4-1 ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

#### 1.4.4 วัตถุดิบ ตัวเร่งปฏิกิริยา สารเคมี สารเติมแต่ง ผลิตภัณฑ์หลักและผลิตภัณฑ์พลอยได้

ชนิดและปริมาณการใช้วัตถุดิบ ตัวเร่งปฏิกิริยา สารเคมี สารเติมแต่ง ผลิตภัณฑ์หลักและ ผลิตภัณฑ์พลอยได้  
รวมถึงแหล่งที่มาและการขนส่ง ดังแสดงในตารางที่ 2.4-1

##### 1.4.4.1 วัตถุดิบ

วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (เม็ดพลาสติก HDPE) ประกอบด้วย เอทิลีน (Ethylene) และบิวทีน-วัน (Butene-1) เป็นวัตถุดิบหลัก และ มีไฮโดรเจน (Hydrogen) เป็นวัตถุดิบที่ใช้ร่วมในการผลิต

##### 1.4.4.2 ตัวเร่งปฏิกิริยา

ตัวเร่งปฏิกิริยาที่ใช้ในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE ประกอบด้วย ตัวเร่งปฏิกิริยา 2 ชนิด ได้แก่ R-1 Catalyst เป็นตัวเร่งปฏิกิริยาหลัก และ AT Catalyst เป็นตัวเร่งปฏิกิริยาร่วมในการผลิต

##### 1.4.4.3 สารเคมี

สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE ประกอบด้วย เฮกเซน ใช้เป็นตัวทำละลายในขั้นตอนการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา และโซเดียมไฮดรอกไซด์ เพื่อใช้ปรับสภาพให้เป็นกลางในขั้นตอนการแยกเฮกเซน

##### 1.4.4.4 สารเติมแต่ง

สารเติมแต่งที่ใช้ในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE คือ Antioxidant Neutralizer agent Optical Brightener UV-Stabilizer และ Slip Agent เพื่อใช้เพิ่มคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ป้องกันการเกิด Oxidation และทำให้เป็นกลาง

##### 1.4.4.5 ผลิตภัณฑ์หลัก

เม็ดพลาสติก HDPE ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติก เช่น ฝาขวดน้ำดื่ม เชือก ของเด็กเล่น เป็นต้น มีกำลังการผลิต 161,584 ตันต่อปี หรือ 470.25 ตันต่อวัน เม็ดพลาสติกที่ได้จะถูกเก็บไว้ในไซโล ก่อนบรรจุใส่ถุงขนาด 25 และ 750 กิโลกรัม เพื่อส่งจำหน่ายต่อไป



**ตารางที่ 1.4-1**      สรุปชนิด ปริมาณการใช้ สถานะ ลักษณะกลิ่น แหล่งที่มา และวิธีการขนส่ง ของวัตถุดิบ ตัวเร่งปฏิกิริยา สารเคมี ตัวดูดซับ สารเติมแต่ง ผลิตภัณฑ์หลัก และผลิตภัณฑ์พลอยได้ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ประเภท	ข้อมูลคุณสมบัติสาร					การใช้ประโยชน์	ปริมาณการใช้/กำลังการผลิต(ตันต่อปี)	แหล่งที่มา	การขนส่ง		การจัดเก็บ
	สถานะ (ที่ STP)	ลักษณะ กลิ่น	ระดับความรุนแรงของอันตรายของสาร <sup>1/</sup>						วิธีการขนส่ง	จำนวนเที่ยว ขนส่ง (เที่ยว ต่อเดือน)	
			ความ ไวไฟ	ผลต่อ สุขภาพ	ความว่องไวใน การเกิดปฏิกิริยา						
1. วัตถุดิบ											
- เอททีลีน	ก๊าซ	หอมหวาน	4	1	2	ใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิต ในหน่วยโพลิเมอร์ไรเซชัน ที่โรงงาน HDPE1	163,200	รับจากโรงงานโอเลฟินส์ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด	ขนส่งทางท่อเข้าสู่กระบวนการผลิต	ต่อเนื่อง	ไม่มีการเก็บกัก
- ปิวทีน-วัน	ของเหลว	หอมเล็กน้อย	4	1	0	ใช้เป็นวัตถุดิบร่วม เพื่อควบคุมความหนาแน่นให้กับผลิตภัณฑ์หน่วยโพลิเมอร์ไรเซชัน	3,175	รับจากบริษัท กรุงเทพซินเทติกส์ จำกัด	ขนส่งทางท่อเข้าถังเก็บกัก	ต่อเนื่อง	กักเก็บไว้ในถังเก็บกักภายในพื้นที่ลานถัง
- ไฮโดรเจน	ก๊าซ	ไม่มีกลิ่น	4	0	0	ใช้เป็นวัตถุดิบร่วม เพื่อควบคุมน้ำหนักของโพลิเมอร์	77	รับจากโรงงานโอเลฟินส์ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด	ขนส่งทางท่อเข้าสู่กระบวนการผลิต	ต่อเนื่อง	ไม่มีการเก็บกัก
2. ตัวเร่งปฏิกิริยา											
- ตัวเร่งปฏิกิริยาหลัง (R-1 Catalyst)	ของแข็ง	ไม่มีกลิ่น	0	3	2	ใช้เป็นตัวเร่งปฏิกิริยาหลักในกระบวนการผลิต	9	หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1	ขนส่งทางท่อเข้าสู่กระบวนการผลิต	ต่อเนื่อง	ไม่มีการเก็บกัก
- ตัวเร่งปฏิกิริยาร่วม (AT Catalyst)	ของเหลว	ไม่มีกลิ่น	3	3	3	ใช้เป็นตัวเร่งปฏิกิริยาหลักในกระบวนการผลิต	24	ผู้จำหน่ายจากต่างประเทศ	ขนส่งทางรถบรรทุก	4	บรรจุในถังขนาด 0.1 ลูกบาศก์เมตร จัดเก็บภายในอาคาร AT House

**ตารางที่ 1.4-1 (ต่อ) สรุปรุ่น ปริมาณการใช้ สถานะ ลักษณะกลิ่น แหล่งที่มา และวิธีการขนส่ง ของวัตถุดิบ ตัวเร่งปฏิกิริยา สารเคมี ตัวดูดซับ สารเติมแต่ง ผลิตภัณฑ์หลัก และผลิตภัณฑ์พลอยได้ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด**

ประเภท	ข้อมูลคุณสมบัติสาร					การใช้ประโยชน์	ปริมาณการใช้/กำลังการผลิต(ตันต่อปี)	แหล่งที่มา	การขนส่ง		การจัดเก็บ
	สถานะ (ที่ STP)	ลักษณะ กลิ่น	ระดับความรุนแรงของอันตรายของสาร <sup>1/</sup>						วิธีการขนส่ง	จำนวนเที่ยว ขนส่ง (เที่ยว ต่อเดือน)	
			ความ ไวไฟ	ผลต่อ สุขภาพ	ความว่องไวใน การเกิดปฏิกิริยา						
3. สารเคมี											
- เฮกเซน	ของเหลวไม่มีสี	เฉพาะตัว	3	1	1	ใช้เป็นตัวทำละลายในกระบวนการผลิต	2,493	รับจากบริษัท ศักดิ์ไชยสิทธิ์ จำกัด	ขนส่งผ่านทางท่อ	ต่อเนื่อง	เก็บในถังขนาด 420 ลูกบาศก์เมตร
- โซเดียมไฮดรอกไซด์	ของเหลว	ไม่มีข้อมูล	0	3	1	ใช้ปรับสภาพ pH ที่หน่วยแยกเฮกเซน	72	ผู้จำหน่ายภายในประเทศ	ขนส่งทางรถบรรทุก	30-60	เก็บไว้ในถังบรรจุขนาด 2 ลูกบาศก์เมตร
4. สารเติมแต่ง											
- สารเติมแต่ง ได้แก่ Antioxidant, Neutralizer Agent, Optical Brightener, UV-Stabilizer และ Slip Agent	ของแข็ง	ไม่มีกลิ่น	ไม่มีข้อมูล	ไม่มีข้อมูล	ไม่มีข้อมูล	ใช้เป็นสารเติมแต่งเพื่อปรับคุณภาพของผลิตภัณฑ์	563	ผู้จำหน่ายจากต่างประเทศ	ขนส่งทางรถบรรทุก	5	บรรจุในถุงขนาด 15 และ 25 กิโลกรัม และเก็บไว้ในพื้นที่อาคารกระบวนการผลิต
5. ผลิตภัณฑ์หลัก											
- เม็ดพลาสติก HDPE	ของแข็ง	กลิ่นเล็กน้อย	ไม่มีข้อมูล	ไม่มีข้อมูล	ไม่มีข้อมูล	ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติก เช่น ฝาขวดน้ำดื่ม เชือก ของเด็กเล่น เป็นต้น	131,584	กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE	ขนส่งทางรถบรรทุก	431	บรรจุในถังเก็บแบบ Silo จำนวน 6 ถัง และบรรจุในถุงขนาด 25 และ 750 กิโลกรัม
6. ผลิตภัณฑ์พลอยได้											
- Low Polymer	ของเหลว	กลิ่นเล็กน้อย	3	3	0	ขายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้	5,464	กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE	ขนส่งทางรถบรรทุก	25-30	บรรจุถังขนาด 46 ลูกบาศก์เมตร
- Fouled Hexane	ของเหลว	กลิ่นเฉพาะตัว	3	2	0	ขายเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้	112	กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE	ขนส่งทางรถบรรทุก	1-2 (เที่ยวต่อ 2 เดือน)	บรรจุในถังขนาด 20.8 ลูกบาศก์เมตร

หมายเหตุ : <sup>1/</sup>รายละเอียดระดับความอันตรายของสาร โดยอ้างอิงมาตรฐาน National Fire Protection Association (NFPA) ดังนี้

ลักษณะอันตราย	ระดับอันตราย				
	ระดับ 0	ระดับ 1	ระดับ 2	ระดับ 3	ระดับ 4
ความไวไฟ	ไม่ติดไฟ	จุดวาบไฟ สูงกว่า 93 องศาเซลเซียส	จุดวาบไฟ ต่ำกว่า 93 องศาเซลเซียส	จุดวาบไฟ ต่ำกว่า 38 องศาเซลเซียส	จุดวาบไฟ ต่ำกว่า 22 องศาเซลเซียส
สุขภาพ	ปลอดภัย ไม่อันตราย	อันตรายน้อย อาจทำให้เกิดการระคายเคือง	อันตรายปานกลาง อาจเกิดอันตราย หากสูดหายใจ	อันตรายสูง ทำให้เกิดการกัดกร่อน หรือเป็นพิษ การหลีกเลี่ยงการสัมผัสหรือสูดหายใจเข้าไป	อันตรายถึงตายต้องใช้อุปกรณ์ ป้องกันชนิดพิเศษ
ความว่องไวในการเกิดปฏิกิริยา	ไม่ไวต่อปฏิกิริยา	อาจเกิดปฏิกิริยาเมื่อโดนความร้อน	ไวต่อการเกิดปฏิกิริยารุนแรง	ความร้อน หรือการกระแทก อาจทำให้เกิดการระเบิดได้	เกิดระเบิดได้

ที่มา : บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด, พ.ศ. 2562

#### 1.4.4.6 ผลิตรภัณฑ์พลอยได้

ผลิตรภัณฑ์พลอยได้ที่ได้จากกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE มี 2 ชนิด ได้แก่ Low Polymer และ Fouled Hexane โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) Low Polymer เป็นผลิตรภัณฑ์พลอยได้ที่เกิดจากขั้นตอนการแยกโพลิเมอร์ออกจากเฮกเซนด้วยเครื่องแยก ซึ่งโพลิเมอร์ที่มีมวลโมเลกุลต่ำและเฮกเซน จะแยกตัวออกมาสู่หน่วย Hexane Recovery เพื่อแยก Solvent และ Low Polymer ออกจากกันอีกทีหนึ่ง โดยปริมาณที่เกิดขึ้นจะขึ้นอยู่กับเกรดของพลาสติก จะถูกเก็บไว้ในถังพักขนาด 46 ลูกบาศก์เมตร ภายในพื้นที่ส่วนผลิต และจำหน่ายให้กับผู้รับซื้อภายนอกเพื่อนำไปขึ้นรูปต่อไป โดยขนส่งทางรถบรรทุก

2) Fouled Hexane เป็นผลิตรภัณฑ์พลอยได้ที่ออกจากหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน (Hexane Recovery Unit) เป็นเฮกเซนที่ประกอบด้วยไฮโดรคาร์บอนที่มีมวลโมเลกุลสูง หรือที่เรียกว่า Oligomer ผสมอยู่ ปริมาณ Fouled Hexane ที่แยกได้จะถูกรวบรวมไว้ในถังเก็บกัก (Storage Drum) ขนาด 20.8 ลูกบาศก์เมตร ภายในพื้นที่ส่วนผลิต เพื่อส่งจำหน่ายให้กับบริษัทภายนอกที่รับซื้อ โดยขนส่งทางรถบรรทุกต้องตามขั้นตอนสรรพสามิต และภายใต้ขั้นตอนวิธีปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงานอย่างเคร่งครัด

#### 1.4.5 ระบบการขนส่งและการเก็บกัก

##### 1.4.5.1 ระบบการขนส่ง

โครงการฯ มีระบบการขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี สารเติมแต่ง ผลิตรภัณฑ์หลัก และผลิตรภัณฑ์พลอยได้ แบ่งออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่ การขนส่งทางท่อ และการขนส่งทางรถ โดยมีรายละเอียดดังนี้

(1) การขนส่งทางท่อ ได้แก่ การขนส่งวัตถุดิบและสารเคมี โดยท่อขนส่งทั้งหมดเป็น ระบบปิด (Close System) และวางบนฐานรองรับท่อ (Pipe Rack) ระบบท่อขนส่งถูกออกแบบให้เป็นไปตามมาตรฐานสากล เช่น American National Standard Institute (ANSI) American Petroleum Institute (API) เป็นต้น โดยจะเป็นท่อหลักภายนอกพื้นที่โครงการฯ จำนวน 4 ท่อ และท่อขนส่งภายในพื้นที่โครงการฯ จำนวน 12 ท่อ

(2) การขนส่งทางรถ ได้แก่ การขนส่งสารตั้งต้น สารเคมี และสารเติมแต่ง เพื่อมาใช้ในการกระบวนการผลิต และเพื่อขนส่งผลิตรภัณฑ์หลักและผลิตรภัณฑ์พลอยได้ไปยังลูกค้าของบริษัท ขนส่งผ่านทาง รถบรรทุกมาตามทางหลวงหมายเลข 3 ทางหลวงหมายเลข 36 และทางหลวงหมายเลข 3191 เป็นหลัก

##### 1.4.5.2 การเก็บกัก

โครงการฯ มีถังเก็บกักทั้งหมด 11 ถัง สำหรับเก็บบิวทีน-วัน เฮกเซน (จากกระบวนการผลิตจากภายนอก) เม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีนชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE), Low Polymer, PE-Wax และ Fouled Hexane โดยถัง

เก็บกักจะตั้งอยู่ในพื้นที่ลานถัง และมีคั่นกันล้อมรอบ โดยแต่ละคั่นกันออกแบบ ให้สามารถรองรับสารหากเกิดการรั่วไหลได้อย่างเพียงพอ

#### 1.4.6 กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE

กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (High Density Polyethylene: HDPE) ของโรงงานที่ 1 ประกอบด้วย 5 ขั้นตอนหลัก สำหรับดูแลการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE ดังแสดงในรูปที่ 1.4-5 โดยแต่ละขั้นตอนมีรายละเอียดดังนี้

##### 1.4.6.1 หน่วยการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Preparation Unit)

ตัวเร่งปฏิกิริยาหลัก (Main Catalyst) ได้แก่ R-1 Catalyst จะถูกส่งผ่านทางท่อ หรือ Catalyst Tank Car จากหน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 ไปผสมกับเฮกเซนที่ PZ Holding Drum และถูกส่งไปตวงที่ PZ Measuring Drum เพื่อตวงให้ได้ตามปริมาณที่ต้องการ หลังจากนั้นส่งไปยัง PZ Dilution Drum เพื่อ ปรับความเข้มข้นให้ได้ตามที่ต้องการก่อนส่งไปยังหน่วยโพลิเมอร์ไรเซชัน สำหรับตัวเร่งปฏิกิริยารวม คือ AT Catalyst จะถูกส่งถ่ายจากถัง AT Container ไปยัง AT Measuring Drum เพื่อตวงตัวเร่งปฏิกิริยารวม ก่อนถ่ายไปยัง AT Holding Drum โดยการอัดความดันของ Low Pressure Nitrogen (LN) และทำการเติมเฮกเซนเพื่อให้มีความเข้มข้นหลังจากได้สารละลายแล้วจะถูกส่งต่อไปที่ AT Dilution Drum และ AT Dilution Sub Drum และป้อนเข้าสู่ถังปฏิกรณ์ต่อไป

##### 1.4.6.2 หน่วยการทำโพลิเมอร์ไรเซชัน (Polymerization Unit)

เริ่มจากการนำวัตถุดิบ (เอทิลีน ไฮโดรเจน และบิวทีน-วัน) สารเคมี (เฮกเซน) และ Mother Liquor จากขั้นตอนการทำให้แห้ง (Separation & Drying Unit) มาผสมรวมกันในถังปฏิกรณ์ จำนวน 2 ลูก โดยใช้ตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst) เป็นตัวช่วยทำให้เกิดปฏิกิริยาเคมี

หลังจากสารตั้งต้นเกิดปฏิกิริยาสมบูรณ์ที่ถังปฏิกรณ์ ลูกที่ 1 แล้วจะล้นออกมายัง 1st Dilution Drum หลังจากนั้นจะถูกส่งต่อไปยัง 1<sup>st</sup> Flash Drum ซึ่งในขั้นตอนนี้ การผลิตจะมี 2 แบบ คือ แบบอนุกรม (Series Mode) และแบบขนาน (Parallel Mode) โดยการผลิต HDPE แบบอนุกรม ผลิตภัณฑ์ (Slurry) จากถัง 1<sup>st</sup> Flash Drum จะถูกส่งไปยังถังปฏิกรณ์ ลูกที่ 2 หลังจากปฏิกิริยาเกิดขึ้นอย่างสมบูรณ์ สารจะถูกส่งไปยัง 2<sup>nd</sup> Dilution Drum และส่งต่อไปยังถัง 2<sup>nd</sup> Flash Drum ก่อนส่งไปยังหน่วยการทำให้แห้ง ส่วนการผลิต HDPE แบบขนาน สารจากถังปฏิกรณ์ ลูกที่ 1 จะถูกส่งไปรวมกับผลิตภัณฑ์จากถังปฏิกรณ์ ลูกที่ 2 โดยตรงที่ 2<sup>nd</sup> Flash Drum ก่อนถูกไปยังหน่วยการทำให้แห้งต่อไป ในส่วนของ Vent Gas จาก 1<sup>st</sup> Flash Drum และ 2<sup>nd</sup> Flash Drum จะถูกส่งไปผ่านอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน เพื่อนำเอาเฮกเซนกลับมาใช้ใหม่ ส่วนที่เหลือจะถูก ส่งไปยัง Flare Gas Header ต่อไป

#### 1.4.6.3 หน่วยการทำให้แห้ง (Separation & Drying Unit)

สารที่ได้จากหน่วยการเกิดปฏิกิริยาโพลิเมอร์โรเซชัน จะถูกเข้าสู่ Centrifuge (M-2301) เพื่อแยกเฮกเซนออกจากผลิตภัณฑ์ โดยเฮกเซนที่แยกได้จะมี Low Polymer ติดมา ซึ่งจะเรียกเฮกเซนส่วนนี้ว่า Mother Liquor (ML) ส่งมายังถัง Mother Liquor Holding Drum ส่วนหนึ่งจะนำกลับไปใช้ยังหน่วยการเกิดปฏิกิริยา โพลิเมอร์โรเซชัน เพื่อลดการใช้เฮกเซน และอีกส่วนหนึ่งจะถูกส่งไปยังหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน เพื่อทำการกลั่นแยกเฮกเซนต่อไป ในส่วนของผลิตภัณฑ์ที่ออกจาก Centrifuge จะมีลักษณะเป็นผง (Powder) ผสมอยู่ในเฮกเซน หรือเรียกว่า Wet Cake จะถูกทำให้แห้งโดยนำเฮกเซนออกที่ Rotary Dryer จากนั้น Wet Cake จะถูกส่งไปยัง Paddle Dryer เพื่อแยกเฮกเซนออกจาก Powder โดยใช้ Low Pressure Steam (LS) เป็นตัวให้ความร้อน Dried Powder จะไหลผ่าน Rotary Valve ไปยังหน่วยการทำเม็ดพลาสติกต่อไป

Vent Gas จาก Rotary Dryer จะถูกดูดไปยังอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน Dryer Gas Heater และ Dry Gas Cooler เพื่อแยกเฮกเซนกลับไปเข้าถึง Dryer Gas Scrubber ก่อนส่งไปยังถัง 2<sup>nd</sup> Flash Drum เพื่อนำเฮกเซนกลับมาใช้ใหม่ต่อไป

#### 1.4.6.4 หน่วยการทำเม็ดพลาสติก (Pelletizing Unit)

Powder จากหน่วยการทำให้แห้ง จะถูกเป่าโดยใช้ก๊าซไนโตรเจน ไปยัง Powder Cyclone และ Bag Filter เพื่อแยก Powder ออกจากก๊าซไนโตรเจน โดยก๊าซไนโตรเจนจะถูกวนกลับไปใช้ในระบบ ส่วน Powder จะถูกส่งไปยัง Powder Hopper เพื่อไล่เฮกเซนออกด้วยก๊าซไนโตรเจนร้อนที่ Nitrogen Heater หลังจากนั้น Powder จะถูกส่งลงไปที่ Powder Measuring Feeder และ Powder Hopper ก่อนที่จะส่งไปยัง Continuous Mixer เพื่อเตรียมผสมกับสารเติมแต่ง

หลังจาก Powder และสารต่างๆ ถูกวนผสมกันแล้ว จะถูกส่งลงไปที่ Pelletizer เพื่อเปลี่ยนเป็นเม็ดพลาสติก HDPE โดยทำการตัดเม็ดพลาสติกได้น้ำ จากนั้นเม็ดพลาสติกจะถูกแยกออกจาก น้ำและส่งไปยัง Pellet Vibration Screen เพื่อคัดแยกขนาดเม็ด จากนั้นเม็ดพลาสติกจะถูกส่งไปยัง Pellet Separator Hopper เพื่อทำการตรวจสอบคุณภาพเม็ดพลาสติก ก่อนส่งไปยัง Silo ประกอบด้วย Pellet Silo และ Homogenizing Silo, Off Pellet Silo และ Repellet Silo ตามลำดับ ก่อนจะถูกส่งไปหน่วยบรรจุเม็ด พลาสติก (Bagging Unit) ต่อไป

กรณีต้องการลดปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่ายในเม็ดพลาสติก โครงการฯ จะส่งเม็ดพลาสติกจาก Pellet Separation Hopper ผ่านท่อลำเลียงไปยังระบบลดปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในเม็ดพลาสติกด้วยการใช้ไอน้ำ โดยเม็ดพลาสติกจะส่งไปยัง Steaming Hopper ที่มีการป้อนไอน้ำเข้าไปบริเวณด้านล่างของถัง เพื่อทำการระเหยสารอินทรีย์ระเหยง่าย เป็นการลดปริมาณ VOCs ในเม็ดพลาสติก สำหรับไอน้ำภายใน Steaming Hopper จะระบายไปยัง Vapor Gas Condensate เพื่อควบแน่นและลดอุณหภูมิของน้ำโดยน้ำที่ควบแน่นจะถูกเก็บกักใน Water Drum และส่งไปยัง Pellet Separator Pit ก่อนระบายไปยังระบบบำบัดน้ำเสียต่อไป

เม็ดพลาสติกที่ผ่านการลดปริมาณ VOCs และน้ำร้อนที่ติดมากับเม็ดพลาสติกนั้นจะถูกลำเลียงจาก Steaming Hopper เข้าสู่เครื่องแยกน้ำร้อนออกจากเม็ดพลาสติกที่ Pellet Dewatering เม็ดพลาสติกที่แยกน้ำร้อนออกแล้วจะถูกส่งไปยัง Pellet Silo เพื่อบรรจุถุงและส่งจำหน่ายต่อไป ส่วนน้ำร้อนที่แยกออกจากเม็ดพลาสติกจะส่งไปยังถังน้ำร้อน (Condensate Drum) เพื่อควบแน่นเป็นน้ำร้อน โดยส่วนหนึ่งจะส่งกลับไปที่ Steaming Hopper เพื่อช่วยชะล้างและระเหยเอา VOCs ออกจากเม็ดพลาสติก และน้ำร้อนอีกส่วนจะส่งไป PCW Drum เพื่อใช้ในขั้นตอนการตัดเม็ดพลาสติก เพื่อลดปริมาณการใช้น้ำ สำหรับหน่วยตัดเม็ดพลาสติก ส่วนน้ำร้อนที่เหลือใน Pellet Dewatering จะระเหยกลายเป็นไอน้ำ

สำหรับผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติก HDPE ที่ไม่ต้องทำการลดปริมาณสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ในเม็ดพลาสติก เช่น เม็ดพลาสติก HDPE ที่จะนำไปผลิตเป็นท่อหรือสายเคเบิล เป็นต้น เนื่องจากเม็ดพลาสติก HDPE ที่ผลิตได้จากโรงงาน HDPE1 มีปริมาณ VOCs ต่ำกว่าเกณฑ์ที่ลูกค้ากำหนดไว้อยู่แล้ว เม็ดพลาสติกจากหน่วยทำเม็ดพลาสติกจะถูกส่งไปเก็บที่ไซโลเพื่อรอบรรจุถุงและส่งจำหน่ายต่อไป

#### 1.4.6.5 หน่วยการแยกเฮกเซน (Hexane Recovery Unit)

ทำหน้าที่นำเฮกเซนที่ใช้ในกระบวนการผลิตกลับไปใช้ใหม่ โดย Mother Liquor ที่มีเฮกเซนเจือปนอยู่จากหน่วยการทำให้แห้ง (Separation and Drying Unit) จะถูกส่งมาเพื่อแยกเฮกเซนออกจาก Low Polymer โดยการกลั่นในหอกลั่น Hexane Stripper โดยเฮกเซนที่แยกได้ส่วนหนึ่งจะถูกส่งกลับไปยังงานที่หน่วยการทำโพลิเมอร์ไรเซชัน (Polymerization Unit) และหน่วยการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Unit) อีกส่วนจะถูกส่งไปเก็บไว้ที่ Make Up Hexane Tank ต่อไป ส่วนน้ำที่แยกออกจาก Mother Liquor จะส่งไปยัง API Separator ต่อไป สำหรับ Hexane Vapor ที่เกิดขึ้นในขั้นตอนการแยกเฮกเซน จะถูกส่งไปควบแน่นและส่งหมุนเวียนในระบบ ส่วน Hexane Vapor ที่ไม่ควบแน่นจะถูกส่งไป ยัง Mist Separator ก่อนส่งเข้าระบบหอเผาต่อไป

ผลิตภัณฑ์พลอยได้ที่เกิดจากการแยกเฮกเซนออกจาก Mother Liquor คือ Low Polymer และ Oligomer โดย Low Polymer ที่อยู่ใน 2<sup>nd</sup> Flash Drum จะถูกสูบไปที่ LP Holding Drum เพื่อเตรียมส่ง Low Polymer ออกนอกระบบ ส่วน Oligomer จะถูกส่งไปเก็บไว้ที่ Oligomer Drum ก่อนที่จะ Load ออก นอกระบบ

#### 1.4.7 ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ

##### 1.4.7.1 ประเภทและปริมาณการใช้ระบบสาธารณูปโภค

ระบบสาธารณูปโภคที่ใช้ในโครงการฯ ประกอบด้วย ระบบไฟฟ้า น้ำใช้ ใช้น้ำ และก๊าซในโตรเจน โดยปริมาณการใช้และแหล่งที่มาของระบบสาธารณูปโภค ดังแสดงในตารางที่ 1.4-2 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

###### (1) ระบบไฟฟ้า

โครงการฯ มีปริมาณการใช้ 9,463 กิโลวัตต์ต่อชั่วโมง โดยรับจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) นอกจากนี้โครงการฯ มีระบบไฟฟ้าสำรองจากเครื่องกำเนิดไฟฟ้า สำรองที่ใช้ใช้น้ำมันดีเซลเป็นเชื้อเพลิง (Diesel Generator) ขนาด 1,250 kVA 3-phase 50 Hz โดยไม่มีการใช้ร่วมกับโรงงานอื่น สามารถผลิตไฟฟ้าได้ต่อเนื่องเป็นเวลา 8 ชั่วโมง

###### (2) ระบบน้ำใช้

###### 1) น้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพ

โครงการฯ มีการใช้น้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพ ที่อาคารสำนักงาน Cooling Tower และในกระบวนการผลิตโดยรับจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ผ่านทางท่อโดย ไม่มีการสำรองน้ำใช้ในกรณีที่บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ไม่สามารถส่งน้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพให้กับโครงการฯ ได้ โครงการฯ ยังสามารถรับน้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพจากโรงงาน โอเลฟินส์ ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ผ่านทางระบบท่อเข้าสู่กระบวนการผลิตได้

###### 2) น้ำปราศจากแร่ธาตุ (Demineralized Water)

โครงการฯ มีการใช้น้ำปราศจากแร่ธาตุในกระบวนการผลิตรวมประมาณ 288 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยนำไปใช้ที่หน่วย Hexane Recovery ประมาณ 72 ลูกบาศก์เมตร และหน่วย Pelletization ประมาณ 216 ลูกบาศก์เมตร

ทั้งนี้ โครงการฯ มีการศึกษาความเหมาะสมเกี่ยวกับทางเลือกการลดการใช้น้ำใน กระบวนการผลิต หรือการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ใหม่ ได้แก่ การลดการใช้น้ำในระบบหล่อเย็น ของโรงงาน HDPE1 (ลดปริมาณการใช้น้ำได้ถึง ร้อยละ 17) รายละเอียดตุลมูลน้ำใช้ของโครงการฯ ดังแสดงในรูปที่ 1.4-6



**ตารางที่ 1.4-2 ประเภทและปริมาณการใช้ระบบสาธารณูปโภค**  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นสูง  
บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

ระบบสาธารณูปโภค	หน่วย	ปริมาณการใช้	แหล่งที่มา	ความเพียงพอ
1. ระบบไฟฟ้า	กิโลวัตต์ต่อชั่วโมง	9,463	PTTGC	เพียงพอ
2. ระบบน้ำใช้				
2.1 น้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพ				
- น้ำใช้ในอาคารสำนักงาน	ลูกบาศก์เมตรต่อวัน	2.24	PTTGC, ROC	เพียงพอ
- น้ำใช้ในหอหล่อเย็น	ลูกบาศก์เมตรต่อวัน	1,198	PTTGC, ROC	เพียงพอ
- น้ำใช้ในกระบวนการผลิตของหน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา	ลูกบาศก์เมตรต่อวัน	-	PTTGC, ROC	เพียงพอ
- น้ำสำหรับล้างกระบวนการผลิต	ลูกบาศก์เมตรต่อครั้ง ต่อเดือน	8.7	PTTGC, ROC	เพียงพอ
2.2 น้ำปราศจากแร่ธาตุ	ลูกบาศก์เมตรต่อวัน	288	PTTGC	เพียงพอ
3. ระบบไอน้ำ				
3.1 ไอน้ำความดันสูง (40 บาร์)	ตันต่อชั่วโมง	3.3	PTTGC	เพียงพอ
3.2 ไอน้ำความดันปานกลาง (18 บาร์)	ตันต่อชั่วโมง	7.4	PTTGC, ROC	เพียงพอ
3.3 ไอน้ำความดันต่ำ (3 บาร์)	ตันต่อชั่วโมง	9.4	PTTGC, LDPE	เพียงพอ
4. ก๊าซไนโตรเจน	ลูกบาศก์เมตรต่อวัน	25,222	BIG	เพียงพอ

หมายเหตุ : - หมายถึง ไม่มีการใช้งาน

PTTGC หมายถึง บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขานนไ-หนึ่ง

ROC หมายถึง บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด

LDPE หมายถึง โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

BIG หมายถึง บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด, พ.ศ. 2562

(3) ไอน้ำ

โครงการฯ มีการใช้ไอน้ำ 3 ชนิด ตามระดับความดันของไอน้ำที่ต้องการ เพื่อให้ความร้อนในกระบวนการผลิต โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) ไอน้ำความดันสูง (40 บาร์) มีปริมาณการใช้ 3.3 ตันต่อชั่วโมง รับจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

2) ไอน้ำความดันปานกลาง (18 บาร์) มีการใช้ 7.4 ตันต่อชั่วโมง รับจาก บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) และบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด

3) ไอน้ำความดันต่ำ (8 บาร์) มีปริมาณการใช้ 9.4 ตันต่อชั่วโมง รับจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) และโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (โรงงาน LDPE) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

(4) ก๊าซไนโตรเจน

โครงการฯ มีความต้องการใช้ก๊าซไนโตรเจน ประมาณ 25,222 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน เพื่อใช้ในงานต่างๆ ภายในกระบวนการผลิต เช่น การลำเลียงสาร การคงสภาพการผลิต การควบคุมความดัน การถ่ายเทสารและการพาความร้อน เป็นต้น โดยรับจากบริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด ผ่านทางท่อ

#### 1.4.7.2 ระบบหอเผา

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 มีการใช้ระบบหอเผา (Flare) ร่วมกับหน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1 โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (LLDPE Plant) และ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant) โดยระบบหอเผานี้อยู่ ภายใต้การควบคุมดูแลของโรงงาน HDPE1 ก๊าซที่ส่งไปยังระบบหอเผา มีองค์ประกอบเป็นกลุ่มสาร ไฮโดรคาร์บอนปนกันหลายชนิด เช่น เอทิลีน เฮกเซน เป็นต้น รายละเอียดการออกแบบหอเผามีดังนี้

(1) ความสามารถในการรองรับก๊าซสูงสุด

ระบบหอเผาของโรงงาน HDPE1 มีความสูง 70 เมตร และขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 61 เซนติเมตร โดยในการพิจารณาความสามารถในการรองรับก๊าซสูงสุด โครงการฯ พิจารณาจากปริมาณก๊าซที่ระบายไปยังระบบหอเผาสูงสุดกรณีเกิดเพลิงไหม้ เพียง 1 โรงงานเท่านั้นเนื่องจากระหว่างโรงงานและหน่วยผลิตต่างๆ มีถนน ประกอบกับแต่ละโรงงานมีระบบ Cooling Tower แยกกัน และกระแสไฟฟ้าที่ใช้ในการผลิตจากแหล่งผลิตไฟฟ้าแยกออกจากกัน ดังนั้น โอกาสที่จะเกิด Abnormal Case แต่ละโรงงานจะเกิดไม่พร้อมกัน เนื่องจากมีการกำหนดมาตรการเพื่อลดโอกาสในการ เกิดของแต่ละโรงงาน ดังนี้

1) รับกระแสไฟฟ้าจากแหล่งจ่ายไฟฟ้า จำนวน 3 แหล่ง คือ

1.1) บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ขนาด 115 KV

1.2) บริษัท โคเจนเนอเรชั่น จำกัด (เป็นไฟฟ้าสำรอง ขนาด 115 KV)

1.3) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาคขนาด 22 KV

2) จัดให้มี Cooling Tower และ Cooling Water System แยกเฉพาะแต่ละโรงงานเป็นอิสระจากกัน

3) จัดเตรียม Facility เพิ่มเติมในกรณีที่เกิดเพลิงไหม้ เพื่อควบคุมไม่ให้เกิดการลุกลาม ดังนี้

3.1) Fire Pond เป็นบ่อน้ำขนาดใหญ่ความจุ 4,000 ลูกบาศก์เมตร อยู่ทางทิศเหนือของโครงการฯ ปริมาณน้ำที่กักเก็บนี้จะเพียงพอสำหรับการผจญเพลิงเป็นเวลาอย่างน้อย 8.9 ชั่วโมง

3.2) Fire Pump เป็น Vertical Pump ซึ่งติดตั้งอยู่ที่ Fire Pond ขับเคลื่อนด้วย Diesel Engine ดังนั้นจึงยังสามารถทำงานได้แม้กรณีเกิดไฟฟ้าขัดข้อง สามารถสร้างแรงดันได้ 12 บาร์ เกจ อัตราการไหล 570 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง

3.3) รถดับเพลิงจะติดตั้ง Fixed Monitor จำนวน 1 ตัว และหัวฉีด จำนวน 8 หัว สำหรับฉีดน้ำหรือโฟม ภายในตัวรถจะมีถังบรรจุโฟมขนาด 5,500 ลิตร ปืนที่ติดตั้งอยู่จะสามารถ สร้างแรงดันน้ำได้ ประมาณ 200 psi อัตราการไหล 4 ลูกบาศก์เมตรต่อนาที

ปัจจุบันมีก๊าซเสียจากแหล่งกำเนิดต่างๆ ที่เข้าสู่ระบบ Flare กรณีดำเนินการผลิตปกติ ประมาณ 1.894 ตันต่อชั่วโมง ซึ่งระบบหอเผายังคงความสามารถรองรับได้

(2) แหล่งที่มาของก๊าซที่ส่งไปยังหอเผา

ปัจจุบันจะมีการระบายก๊าซไปยังระบบหอเผา ทั้งหมด 2 กรณี คือ กรณีดำเนินการผลิตปกติ และกรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ รายละเอียดการระบายก๊าซไปยังหอเผาของแต่ละโรงงาน ดังแสดงในตารางที่ 1.4-3

#### ตารางที่ 1.4-3 ปริมาณก๊าซที่ระบายไปยังระบบหอเผา

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง  
บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

รายละเอียด	ปริมาณก๊าซที่ระบายไปยังระบบหอเผาของโรงงาน HDPE1 (ตันต่อชั่วโมง)				
	โรงงาน HDPE1	โรงงาน LLDPE	โรงงาน LDPE	หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1	หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1
แบบต่อเนื่องกรณีดำเนินการผลิตปกติ	0.293	0.52	0.49	0.298	0.293
แบบครั้งคราวกรณีกระแสไฟฟ้าขัดข้อง	59.7	48.8	4.0	-	-
กรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้	69.2	107.0	4.0	45.3	44.8
Flare Design = 150					

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด, พ.ศ. 2561

#### (3) รัศมีความร้อนของหอเผา

จากการประเมินรัศมีความร้อนจากการเผาไหม้ก๊าซที่ปริมาณสูงสุด พบว่า ที่ ระยะห่างจากหอเผา 20, 30, 40 และ 50 เมตร ระดับความร้อนที่เกิดขึ้นยังคงมีค่าเท่าเดิม คือ เท่ากับ 0.20, 0.19, 0.18 และ 0.16 กิโลวัตต์ต่อตารางเมตร ตามลำดับ เนื่องจากองค์ประกอบของก๊าซที่ส่งไปยังหอเผาไม่เปลี่ยนแปลง และกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน ปริมาณก๊าซที่ส่งไปเผาไม่เปลี่ยนแปลง ซึ่งระดับความร้อนที่เกิดขึ้น มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน API Standard 521 ที่กำหนดไว้ 4.73 กิโลวัตต์ต่อตารางเมตร และอยู่ในพื้นที่ TPE Site 1 ทั้งหมด และไม่ส่งผลกระทบต่อชุมชนโดยรอบ

#### (4) การควบคุม

ระบบหอเผาอยู่ภายใต้การควบคุมดูแลของโรงงาน HDPE1 ซึ่งควบคุม ประสิทธิภาพในการเผาไหม้ ไม่น้อยกว่า 98% Flared Efficiency โดยมีการตรวจสอบจากลักษณะของ เปลวไฟจาก CCTV รวมทั้งควบคุมปริมาณ ก๊าซที่ส่งไปเผาไม่ให้เกิน Design Flare Load และมีการ ตรวจสอบอุปกรณ์ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษา นอกจากนี้ โครงการฯ ได้นำหลักเกณฑ์การ Operate Flare ตาม Code of Practice ของ U.S. EPA (40 CFR Parts 60 and 63 Petroleum Refinery Sector Risk and Technology Review and New Source Performance Standards; Proposed Rule) มาใช้ในการควบคุมการทำงานของระบบหอเผาของโรงงาน HDPE1 ได้แก่

- 1) จัดให้มีระบบควบคุมการเผาไหม้ โดยใช้ไอน้ำสำหรับเป็นตัวเพิ่มออกซิเจน ให้กับปฏิกิริยาการเผาไหม้ช่วยให้เกิดเผาควันทันน้อย
- 2) กำหนดความเร็วในการปลดปล่อยก๊าซที่ระบายออกจาก Flare สูงกว่า 100 ft/sec ซึ่งสอดคล้องกับ U.S. EPA ที่กำหนดให้ดำเนินการที่ความเร็วการปลดปล่อยในช่วง 60 ft/sec ถึง 400 ft/sec

#### 1.4.8 สารมลพิษและการบำบัด

##### 1.4.8.1 สารมลพิษทางอากาศ

แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศของโครงการ มีเพียงแหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหยง่าย เนื่องจากในกระบวนการผลิตของโครงการไม่มีการใช้เชื้อเพลิงในการเผาไหม้ในกระบวนการผลิต ทั้งนี้โครงการได้ตรวจสอบบัญชีรายชื่อสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไป (9 ชนิด) ที่กำหนดค่ามาตรฐาน 1 ปี ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 30 (พ.ศ. 2550) และสารอินทรีย์ระเหยง่ายที่ต้องเฝ้าระวัง (19 ชนิด) ตามบัญชีรายชื่อสารอินทรีย์ระเหยง่ายในบรรยากาศโดยทั่วไป ที่กำหนดค่าเฝ้าระวัง 24 ชั่วโมง ตามประกาศกรมควบคุมมลพิษ (พ.ศ. 2552) พบว่า โครงการไม่มีการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายตามประกาศดังกล่าวข้างต้น สารอินทรีย์ระเหยง่ายชนิดอื่นนอกจากบัญชีตามประกาศดังกล่าวที่มีการระบายออกจากแหล่งกำเนิดของโครงการ ได้แก่ ก๊าซเอทิลีน บิวทีน-วัน เฮกเซน และเพนเทน

##### 1.4.8.2 มลพิษทางน้ำและการบำบัด

ปริมาณน้ำเสียทั้งหมดที่เกิดจากการดำเนินการโครงการฯ สามารถแบ่งเป็น 2 ส่วน ได้แก่ น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน และน้ำเสียจากกระบวนการผลิต รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 1.4-4

##### 1.4.8.3 กากของเสียและการจัดการ

กากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการของโครงการฯ แบ่งออกเป็น 3 ประเภทหลักๆ ได้แก่ กากของเสียไม่อันตราย กากของเสียอันตราย และกากของเสียที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ โดยมีรายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 1.4-5

##### 1.4.8.4 เสียงและการควบคุม

เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดเสียงดัง เช่น บั้ม คอมเพรสเซอร์ เป็นต้น พนักงานส่วนใหญ่จะปฏิบัติงานอยู่ในห้องควบคุม (Control Room) โดยจะได้รับสัมผัสเสียงดัง เมื่อเข้าไปตรวจสอบ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในพื้นที่กระบวนการผลิตเท่านั้น ดังนั้นเพื่อลดผลกระทบด้านเสียงต่อพนักงานเมื่อเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าว โครงการฯ จึงมีมาตรการดังนี้

- (1) กำหนดระดับเสียงของอุปกรณ์จากบริษัทผู้ขายไม่ให้มีระดับเสียงไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ ที่ระยะห่าง 1 เมตร จากเครื่องจักร หรือภายนอกอาคารหรือวัสดุดูดซับเสียง
- (2) ตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักร ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรนั้นๆ
- (3) ติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ในบริเวณพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พร้อมทั้งจำกัดระยะเวลาการทำงานของพนักงานในบริเวณพื้นที่ดังกล่าว

#### ตารางที่ 1.4-4 แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสีย

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

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

หมายเหตุ : LDPE หมายถึง โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (LDPE Plant)

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด, พ.ศ. 2559

**ตารางที่ 1.4-5 ชนิด/แหล่งกำเนิด ปริมาณ คุณลักษณะ การจัดเก็บ/การกำจัดกากของเสีย**

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

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

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

OSBL (Outsite Battery Limit) เป็นสถานที่เก็บกากของเสียภายนอกพื้นที่การผลิต

ISBL (Insite Battery Limit) เป็นสถานที่เก็บกากของเสียภายในพื้นที่การผลิต

HA (Hazardous Waste-Absolute Entry) เป็นกากของเสียอันตรายอย่างแน่นอน ไม่ต้องพิจารณาองค์ประกอบหรือความเข้มข้นของสารอันตรายที่เจือปน

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

**ที่มา :** บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, พ.ศ. 2559

#### 1.4.9 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

##### 1.4.9.1 มาตรการความปลอดภัยในการทำงาน

เพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อพนักงาน และเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ได้กำหนดมาตรการความปลอดภัยในการทำงาน ภายในโรงงาน HDPE1 ให้มีความสอดคล้องตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 ดังนี้

(1) กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อเป็นแนวทางปฏิบัติสำหรับพนักงานทุกคน

(2) จัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

(3) จัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

(4) ติดตั้ง Acoustic Enclosure เพื่อลดระดับเสียงสำหรับอุปกรณ์ที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ

(5) จัดให้มีระบบระบายอากาศอย่างเพียงพอในบริเวณที่ทำงาน

(6) จัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน บริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี

(7) มีระบบควบคุมการผลิตเป็นระบบอัตโนมัติ ซึ่งสามารถตรวจสอบ (Monitoring) และควบคุม (Control) โดยระบบคอมพิวเตอร์เพื่อความแม่นยำและป้องกันความผิดพลาดจากพนักงาน

(8) จัดเตรียมระบบป้องกันอัคคีภัย ตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ

(9) จัดให้มีการประเมินอันตราย การวิเคราะห์เพื่อความปลอดภัยในทุกๆ กิจกรรมก่อนการดำเนินงาน

(10) มีระบบใบอนุญาตในการทำงาน (Work Permit) เพื่อควบคุมและตรวจสอบการทำงานให้เกิดความปลอดภัย

(11) กำหนดเขตสุขุบนุหรีภายนอกโรงงาน นอกกระบวนการผลิต

(12) ในบริเวณกระบวนการผลิต กำหนดให้ใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าชนิด Explosion Proof ตาม Hazardous Area Classification

(13) ตรวจสอบสภาพการทำงาน และบำรุงรักษาอุปกรณ์ในบริเวณหน่วยผลิต ตาม Preventive Maintenance Program ของอุปกรณ์

(14) การซ่อมบำรุงตามปกติและการตรวจสอบซ่อมบำรุงใหญ่ ตามโปรแกรมการซ่อมบำรุง

(15) จัดฝึกอบรมการปฐมพยาบาล การช่วยชีวิต และการผจญเพลิงแก่พนักงาน

(16) ศึกษาผลกระทบของสภาพแวดล้อมในการทำงานที่มีผลต่อลูกจ้าง

(17) จัดให้มีการตรวจวัดสุขภาพพนักงาน ทั้งการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงาน การตรวจสุขภาพ



ประจำปี และการตรวจสอบสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง

(18) จัดเตรียมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินภายในโครงการ ระหว่างกลุ่มโรงงานข้างเคียงหน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น และฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน เป็นประจำปีละ 1 ครั้ง

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

(1) จัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังนี้

- จัดอบรมพนักงานใหม่ทุกคนเกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัย การใช้อุปกรณ์ คัดกรองความปลอดภัยส่วนบุคคล และการปฏิบัติระหว่างการทำงาน

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

(2) จัดให้มีการประเมินอันตราย ดังนี้

- จัดทำ HAZOPs หรือ Job Safety Analysis (JSA) สำหรับกรณีที่มีการติดตั้งถึงหรือเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรอุปกรณ์ภายในกระบวนการผลิต รวมทั้งมีการศึกษาการประเมินอันตรายร้ายแรงในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

- ตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ

- ทำ Safety Talk ทุกวันทำงาน และ Job Safety Analysis (JSA) สำหรับงานที่มีการเปิด Work Permit

- มีการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspection) เป็นประจำ

(3) ศึกษาผลกระทบของสภาพแวดล้อมในการทำงานที่มีผลต่อลูกจ้าง ได้แก่

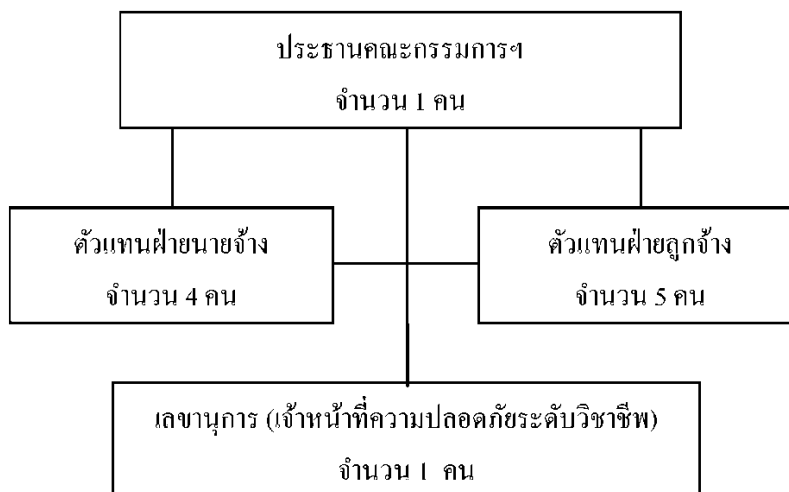
- การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน

- จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

- จัดให้มีการตรวจวัดสุขภาพพนักงาน ทั้งการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงาน ตรวจสุขภาพ

ประจำปี และตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง

ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้มีการจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ในการทำงาน จำนวน 11 คน โดยมีรายละเอียดดังนี้



โดยคณะกรรมการฯ มีบทบาทและหน้าที่ ดังนี้

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

(10) รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหาอุปสรรคและข้อเสนอแนะในการ ปฏิบัติหน้าที่  
ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบ 1 ปี เพื่อเสนอต่อคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย

(11) ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของ  
สถานประกอบกิจการ

(12) ดำเนินการให้มีการซ้อมแผนฉุกเฉินตามระยะเวลาที่กำหนด และทำการทบทวนติดตามการแก้ไข  
หลังการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

(13) ทบทวนติดตามแก้ไขอุบัติเหตุถึงขั้นรายงาน

(14) ปฏิบัติหน้าที่เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานอื่น  
ตามคณะกรรมการบริหารความปลอดภัยได้มอบหมาย

#### 1.4.9.2 การบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM)

โครงการฯ มีการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (PSM) ตามมาตรฐานความปลอดภัยของ  
กระบวนการผลิต ของ OSHA 1910.119 สำหรับจัดการด้านความปลอดภัยให้มีประสิทธิภาพ เพื่อป้องกัน ลดระดับ  
ความรุนแรง และลดความสูญเสียจากการเกิดอุบัติเหตุ และเพื่อสร้างความเชื่อมั่นต่อผู้ประกอบกิจการโรงงานให้กับ  
ชุมชนรอบนิคมอุตสาหกรรม มาประยุกต์ใช้ในการบริหารจัดการ ความปลอดภัยของโครงการฯ

#### 1.4.9.3 อุปกรณ์ตรวจสอบความปลอดภัย

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

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

ซึ่งเมื่อเกิดการรั่วไหลของก๊าซ Gas Detector จะส่งสัญญาณไปยังห้องควบคุมส่วนกลาง

#### 1.4.9.4 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย

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

#### 1.4.9.5 ระบบน้ำดับเพลิง

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

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

#### 1.4.9.6 แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน

แผนปฏิบัติการฉุกเฉินและอพยพเพื่อรองรับกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้นภายในโรงงาน HDPE1 และกลุ่มโรงงานที่ตั้งอยู่บริเวณพื้นที่ TPE Site 1 และแผนการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก และกำหนดให้มีการฝึกซ้อมตามแผนเป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

#### 1.4.10 ชุมชนสัมพันธ์และการรับเรื่องร้องเรียน

##### 1.4.10.1 การดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์

บริษัทฯ ได้จัดกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์กับชุมชน หน่วยงานราชการ และหน่วยงานท้องถิ่นในพื้นที่บริเวณโดยรอบ โดยดำเนินการร่วมกับภายในกลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ ในเอสซีจี กิจกรรมด้านชุมชนสัมพันธ์ประกอบด้วย 5 สาขา คือ สาขาสาธารณประโยชน์และสิ่งแวดล้อม สาขาการศึกษาและศาสนา สาขา พัฒนาคุณภาพชีวิต สาขา กิจกรรมพิเศษและอื่นๆ กิจกรรมสัมพันธ์ภาครัฐ/ชุมชน/สื่อ และสนับสนุนกิจกรรมช่วยเหลือ

#### 1.4.10.2 การรับเรื่องร้องเรียน

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการจัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม หากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการ จะทำการประชุมเพื่อแก้ไขเรื่องร้องเรียนตรวจสอบข้อเท็จจริง มาตรการแก้ไขและติดตามตรวจสอบ สรุป และรายงานผลต่อผู้ร้องเรียนและฝ่ายบริหาร ซึ่งผู้ร้องเรียนสามารถแจ้งเรื่องร้องเรียนผ่านช่องทาง เช่น โทรศัพท์ แจ้งหน่วยงานชุมชนสัมพันธ์ส่งจดหมาย โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับโครงการ เป็นต้น

## บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

## บทที่ 2

### ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

#### 2.1 วิธีการติดตามตรวจสอบ

การดำเนินงานตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (ระยะดำเนินการ) ดังภาคผนวก ก โดยวิธี Walk-Through Survey และรวบรวมข้อมูลจากโครงการ สำหรับมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ประกอบด้วย

- 1) มาตรการทั่วไป
- 2) คุณภาพอากาศ
- 3) คุณภาพน้ำ
- 4) คุณภาพน้ำใต้ดิน
- 5) ระดับเสียง
- 6) ขยะมูลฝอยและกากของเสีย
- 7) การคมนาคมขนส่ง
- 8) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- 9) อันตรายร้ายแรง
- 10) ด้านสุขภาพ
- 11) เศรษฐกิจ-สังคม
- 12) พื้นที่สีเขียว

#### 2.2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการ

จากผลการติดตามตรวจสอบตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (ระยะดำเนินการ) ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า โครงการได้ดำเนินการครบถ้วนตามที่มาตรการกำหนดไว้ สรุปได้ดังตารางที่ 2.2-1 และภาคผนวก ข

**ตารางที่ 2.2-1** สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป	(1) ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัด ระยอง ซึ่งจัดทำโดยบริษัท ซีคอน จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ พิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) อย่างเคร่งครัด	- โครงการได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ก สำเนาผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด อก. 5102.3.1/3583 ลงวันที่ 17 ธันวาคม 2562
	(2) เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาเหล่านั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม เป็นไปตามค่าที่กำหนดและค่ามาตรฐาน และยังมิได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(3) หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่มีโอกาสก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็วเพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ยังไม่เกิดเหตุการณ์ใดๆ ที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(4) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ การจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการและความถี่ในการส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการที่กำหนดตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	- โครงการได้เสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานอนุญาตที่กำกับดูแลทราบทุก 6 เดือน โดยนำเสนอครั้งสุดท้ายเมื่อวันที่ 30 กรกฎาคม พ.ศ. 2568	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-1 สำเนาหนังสือส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ฉบับล่าสุด

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>(5) ในกรณีที่บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้เห็นชอบไปแล้ว ให้บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด แจ้งหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้</p> <p>(5.1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่าการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อมมากกว่าหรือเทียบเท่า มาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้ว ให้หน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดในกฎหมายนั้นๆ พร้อมทั้งให้จัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับที่รับจดแจ้งไว้ ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ</p>	<p>- ปัจจุบันโครงการยังไม่มีผลกระทบที่จะเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม หากมีความประสงค์จะแจ้งหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการให้ทราบทันที</p>	<p>-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ</p>	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(5.2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับการอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตแจ้งผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบด้วย			
	(6) สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุการณ์นำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นของโครงการ โดยจัดทำให้แล้วเสร็จก่อนเปิดดำเนินโครงการ	- โครงการได้จัดทำผลการศึกษา HAZOP และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง Piping & Instrument Diagram (P&ID) และเหตุการณ์นำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 เอกสารผลการศึกษา HAZOP

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(7) ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ โดยแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- โครงการได้ว่าจ้างบริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการทั้งนี้ได้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-3 เอกสารการแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	(8) เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่า อัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้น มีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	- กรณีที่โรงงานดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักรและมีสถานะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้นมีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน โรงงานจะยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ ซึ่งปัจจุบันโรงงานยังคงยึดค่าที่กำหนดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(9) หากผลการตรวจสอบวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โรงงาน และบริเวณโดยรอบมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด อย่างไรก็ตามหากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โรงงานจะให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

**ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม**

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(10) ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดและผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการ มีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการ มีค่าอยู่ในเกณฑ์ค่าควบคุมที่กำหนดไว้ทั้งหมด อย่างไรก็ตามในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโรงงานมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โรงงานทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	(11) ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการ มีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไขและทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- กรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไขและทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ค่าควบคุมที่กำหนดไว้ทั้งหมด	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	(12) กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศขณะทำการตรวจวัด	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 โครงการดำเนินการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศขณะทำการตรวจวัดตามที่มาตรการกำหนด	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

**ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม**

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(13) ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC <sup>2</sup> ) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โครงการให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center: EMC <sup>2</sup> ) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-4 เอกสารการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่องไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (EMC <sup>2</sup> )
	(14) กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ ก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown /Turnaround) และในช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- ในปี พ.ศ. 2568 โครงการมีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) จำนวน 1 ครั้ง ในช่วงระหว่างวันที่ 23 เมษายน-4 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 ซึ่งได้ดำเนินการแจ้งสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดทราบก่อนดำเนินการเรียบร้อยแล้ว	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-5 ตัวอย่างเอกสารแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เรื่อง Shutdown/Turnaround และ Pre-Startup
	(15) เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่ที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษ ต้องดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- โครงการได้ดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษ และมีการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มาจากPoint Source และ Fugitive Source	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-6 การตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มาจาก Point Source และ Fugitive Source

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(16) ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศโดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมปีละครั้ง 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวน และกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- โครงการทำการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-7 เอกสารการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ
	(17) จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปี ในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุงานของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- โครงการดำเนินการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปี ในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุงานของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพเรียบร้อยแล้ว	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-8 เอกสารฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	<p>(18) กำหนดให้มีการเก็บข้อมูลสุขภาพของพนักงานผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังจากที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณีดังนี้</p> <p>(18.1) กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน</p> <p>(18.2) กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมาต่อไปหากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไป ให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือนก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินการกิจการ</p>	<p>- โครงการดำเนินการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสอบสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/ Turnaround) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี โดยภายหลังจากที่พนักงานออกจากการทำงานโครงการฯ จะดำเนินการตามที่มาตรการกำหนด</p>	<p>- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ</p>	<p>- ภาคผนวก ข-8 เอกสารฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน</p>



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(19) กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อทวนสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการและหน่วยงานกลาง	- โครงการกำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโรงงานเพื่อทวนสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโรงงานและหน่วยงานกลาง	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-9 เอกสารเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์
2. คุณภาพอากาศ	(1) มลพิษทางอากาศที่เกิดจากกระบวนการผลิตของโรงงาน HDPE1 มีดังนี้ (1.1) โรงงาน HDPE1 จะมีการระบายก๊าซจากหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา หน่วยการทำโพลิเมอร์ไรเซชัน และหน่วยการแยกผงโพลิเมอร์และการทำงานให้แห้ง รวมประมาณ 0.293 ตันต่อชั่วโมง ไปยังระบบหอเผาของโรงงาน HDPE1 โดยระบบหอเผาออกแบบให้สามารถรองรับปริมาณก๊าซสูงสุดได้ 150 ตันต่อชั่วโมง ซึ่งระบบหอเผาสามารถรองรับก๊าซในการดำเนินปกติได้ทั้งหมด	- โครงการมีการระบายนพิษทางอากาศที่เกิดจากกระบวนการผลิตซึ่งเป็นไปตามที่มาตรการกำหนด	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	<p>(1.2) ฝุ่นผงสารเติมแต่ง อาจเกิดขึ้นขั้นตอนการโหลดสารเติมแต่งที่หน่วยทำเม็ดพลาสติก โดยบริเวณที่มีการปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเติมแต่งจะมีการติดตั้งท่อดูดฝุ่นผงสารเติมแต่ง ที่อาจฟุ้งกระจายในระหว่างการป้อนสารเติมแต่งเข้าสู่เครื่องตัดเม็ด ฝุ่นผงสารเติมแต่งดังกล่าวจะถูกดูดไปที่ Dust Collector (Bag filter) เพื่อดักฝุ่นผงสารเติมแต่ง ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ</p> <p>(1.3) กรณีมีการ Shutdown เครื่องจักร โรงงาน HDPE1 ก๊าซจากหน่วยเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยา จะถูกส่งไป Scrub เอาสารที่มีฤทธิ์กัดกร่อนออกก่อนใน Seal Pot ก่อนที่จะปล่อยสู่บรรยากาศ ซึ่งในการผลิตปกติจะไม่มีการปล่อยออกสู่บรรยากาศ โดยก๊าซเหล่านี้จะมีการปล่อยออกสู่บรรยากาศ เมื่อมีการ Shut down เครื่องจักร ความถี่ประมาณ 1 ครั้งต่อปี</p>			

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	<p>(2) ระบบหอเผาของโรงงาน HDPE1 มีการใช้ร่วมกันระหว่างหน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1 โรงงาน LLDPE และโรงงาน LDPE ออกแบบให้สามารถรองรับปริมาณก๊าซสูงสุด 150 ตันต่อชั่วโมงปัจจุบันมีก๊าซจากแหล่งกำเนิดต่างๆ ที่เข้าสู่ระบบหอเผา ดังนี้</p> <p>(2.1) กรณีดำเนินการปกติ จะมีการระบายก๊าซจากกระบวนการผลิตของโรงงาน HDPE1 หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1 โรงงาน LLDPE และโรงงาน LDPE ระบายไปยังระบบหอเผาสูงสุด ประมาณ 1.894 ตันต่อชั่วโมง ซึ่งระบบหอเผาสามารถรองรับได้ทั้งหมด</p> <p>(2.2) กรณีฉุกเฉินจะพิจารณาปริมาณก๊าซที่ระบายไปยังระบบหอเผาสูงสุดกรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้เพียง 1 โรงงานเท่านั้น โดยกรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้ที่โรงงาน LLDPE (Worst Case) จะมีการระบายก๊าซไปยังระบบหอเผาสูงสุด ประมาณ 107.0 ตันต่อชั่วโมง</p>	<p>- ระบบหอเผาของโครงการ โรงงาน HDPE1 ใช้ร่วมกันระหว่างหน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา R-1 หน่วยผลิตตัวเร่งปฏิกิริยา C-1 โรงงาน LLDPE และโรงงาน LDPE ซึ่งรองรับปริมาณก๊าซสูงสุด 150 ตันต่อชั่วโมงปัจจุบันมีก๊าซจากแหล่งกำเนิดต่างๆ ที่เข้าสู่ระบบหอเผา โดยการระบายก๊าซเป็นไปตามที่มาตรการกำหนด รวมทั้งมีการบันทึกสถิติการใช้งานระบบหอเผาในกรณีฉุกเฉินด้วย</p>	<p>- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ</p>	<p>- ภาคผนวก ข-10 สถิติการใช้งานระบบหอเผาในกรณีฉุกเฉิน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568</p>

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(3) ควบคุมและตรวจสอบการทำงานของระบบหอดเผา (Flare) ให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการมีการ Monitoring ที่ Central Control Room ผ่านทาง CCTV ตลอดเวลา เพื่อให้การเผาไหม้เกิดอย่างสมบูรณ์ ไม่เกิดเขม่าหรือควันดำ และมีการตรวจสอบการทำงานของระบบหอดเผา (Flare) เป็นประจำทุกวัน	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-1 CCTV สำหรับตรวจสอบเปลวไฟของ Flare - ภาคผนวก ข-11 ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบการทำงานของระบบFlare
	(4) นำหลักเกณฑ์ Code of Practice ของ U.S. EPA (40 CFR Parts 60 and 63 Petroleum Refinery Sector Risk and Technology Review and New Source performance Standards; Proposed Rule) มาใช้ในการควบคุมการทำงานของระบบหอดเผา	- โครงการได้นำหลักเกณฑ์ Code of Practice ของ U.S. EPA (40 CFR Parts 60 and 63 Petroleum Refinery Sector Risk and Technology Review and New Source Performance Standards; Proposed Rule) มาใช้ในการควบคุมการทำงานของระบบหอดเผาเป็นที่เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-12 - เอกสารการนำหลักเกณฑ์ Code of Practice ของ U.S.EPA มาใช้ในการควบคุมการทำงานของระบบหอดเผา
	(5) ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valves) และอุปกรณ์ควบคุมอื่นๆของกระบวนการผลิตตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อให้อุปกรณ์อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve) และอุปกรณ์ควบคุมเป็นประจำ ตาม Preventive Maintenance Programme	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-2 Control Valve - ภาคผนวก ข-13 ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(6) จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามวิธีการ U.S. EPA ทั้งนี้การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิด ให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ที่เกี่ยวข้อง ให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการมีการตรวจสอบและจัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Fugitive Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการตามคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรม ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-6 การตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มาจาก Point Source และ Fugitive Source
	(7) จัดให้มีผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง เพื่อตรวจสอบดูแล และควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศให้ได้ตามประสิทธิภาพที่กำหนด	- โรงงานจัดให้มีผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ ตามที่มาตรการกำหนดเป็นที่เรียบร้อยแล้ว	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-14 เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ	<p>แผนผังการจัดการน้ำเสียของโครงการฯ โดยปริมาณและการจัดการน้ำเสียของโครงการฯ มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>(1) <b>น้ำเสียของโรงงาน HDPE1</b> ประกอบด้วย</p> <p>(1.1) น้ำเสียจากอาคารสำนักงานของโรงงาน HDPE1 ประมาณ 1.792 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะถูกบำบัด โดยระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ก่อนส่งไปยังบ่อบำบัดน้ำทิ้งรวมของอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site 1</p> <p>(1.2) น้ำเสียจากกระบวนการผลิต ได้แก่ <b>น้ำเสียที่เกิดขึ้นแบบต่อเนื่อง</b> ประกอบด้วย น้ำที่ระบายทิ้งจากหอหล่อเย็น ประมาณ 288 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะมีการตรวจคุณภาพน้ำโดยพนักงานของโรงงาน HDPE1 และมีการติดตั้งเครื่องมือตรวจวัดแบบต่อเนื่อง ได้แก่ Conductivity Online, pH Online และ Temperature Online เพื่อเฝ้าระวัง หากคุณภาพน้ำมีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานน้ำทิ้ง โครงการฯ จะเพิ่มปริมาณน้ำที่ระบายออก และเพิ่มปริมาตรน้ำ Make up หรือทำการลดกำลังการผลิต หรือทำการเติมสารเคมีเพื่อให้คุณภาพน้ำเป็นไปตามค่ามาตรฐาน</p> <p>- น้ำที่ระบายทิ้งจากหอหล่อเย็นที่มีคุณภาพน้ำอยู่ในเกณฑ์ควบคุม จะระบายลงรางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site 1 ระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และทะเลต่อไป</p> <p>- น้ำเสียจากหน่วยการทำเม็ดพลาสติก ประมาณ 216 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ส่งเข้า Powder Separator</p>	- โครงการมีการจัดการน้ำเสีย โดยปริมาณและการจัดการน้ำเสียของโครงการฯ รายละเอียดครบถ้วนตามที่มาตรการกำหนด	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	<p>- ภาพที่ 2-3 ระบบบำบัดน้ำเสีย</p> <p>- ภาคผนวก ข-15 แผนผังการจัดการน้ำเสีย</p> <p>- ภาคผนวก ข-16 ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบการรั่วไหลของสารเคมีที่ Bund Wall</p> <p>- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม</p>

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<p>เพื่อแยกผงพลาสติก ก่อนส่งเข้า API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมันและผงโพลิเมอร์ที่เหลือค้างอยู่ออก จากนั้นตรวจสอบและควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE และระบายลงรางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site 1 รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และทะเลต่อไป</p> <p>- น้ำเสียจากหน่วยแยกเฮกเซน ประมาณ 72 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ถูกปรับสภาพให้เป็นกลาง ก่อนส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมันออก จากนั้นตรวจสอบและควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ระบายลงรางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site 1 รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และทะเลต่อไป</p> <p><b>น้ำเสียที่เกิดขึ้นแบบครั้งคราว</b> ประกอบด้วย</p> <p>- น้ำเสียจากการล้างกระบวนการผลิต ประมาณ 8.7 ลูกบาศก์เมตรต่อครั้งต่อเดือน และน้ำเสียจากการล้างพื้นโรงงาน ประมาณ 5-10 ลูกบาศก์เมตรต่อครั้งต่อปี จะรวบรวมและส่งไปยัง API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมัน ก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ระบายลงรางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site 1 รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และทะเลต่อไป</p>			

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	<p>- กรณีคุณภาพน้ำหลังผ่านการบำบัดด้วย API Separator ไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน โครงการฯ จะทำการกักน้ำไว้ใน API Separator และส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปบำบัดต่อไป</p> <p>(1.3) น้ำฝนปนเปื้อนที่ตกลงบนพื้นที่บริเวณส่วนการผลิต (ฝนตก 15 นาทีแรก) ประมาณ 162 ลูกบาศก์เมตร กักไว้อยู่ภายในคันกันของพื้นที่กระบวนการผลิตซึ่งมีวาล์วปิดไว้ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของน้ำมันและสารเคมีลงสู่รางระบายน้ำฝน โดยเมื่อฝนตกจะเปิดวาล์วของคันกัน เพื่อระบายน้ำฝนปนเปื้อน (15 นาทีแรก) ประมาณ 5.4 ลูกบาศก์เมตร ส่งเข้า API Separator น้ำฝนปนเปื้อนที่เหลืออีก 156.6 ลูกบาศก์เมตร จะส่งไปยังบ่อพักน้ำฝนปนเปื้อน ขนาด 174 ลูกบาศก์เมตรที่โครงการฯ จะสร้างขึ้นใหม่ และทยอยส่งน้ำฝนปนเปื้อนเข้าสู่ API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมันก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ระบายลงรางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site 1 รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และทะเลต่อไป</p> <p>(1.4) น้ำฝนปนเปื้อนที่ตกลงบนพื้นที่บริเวณลานถัง (ฝนตก 15 นาทีแรก) ประมาณ 18 ลูกบาศก์เมตร ระบายไปยัง API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมันก่อนส่งไปยัง Final Check Pond ของโรงงาน LDPE ระบายลงรางระบายน้ำรวมของพื้นที่ TPE Site 1 รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดและทะเลต่อไป</p> <p>(1.5) สร้างคันกันสูง 15 เซนติเมตร บริเวณจุดที่มีการติดตั้งเครื่องจักรที่อาจมีการปนเปื้อนของน้ำมันและสารเคมี เพื่อกักเก็บน้ำฝนที่อาจปนเปื้อนน้ำมันและสารเคมีในช่วง 15 นาทีแรก</p>			



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(2) จัดให้มีบ่อพักน้ำทิ้งรวมของอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site 1 ขนาดกักเก็บได้ 1 วัน และจัดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงาน หากคุณภาพน้ำเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง จะระบายออกสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และทะเลต่อไป แต่กรณีคุณภาพน้ำไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง จะส่งไปบำบัดยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)	โครงการมีบ่อพักน้ำทิ้งรวมของอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1 ขนาดกักเก็บได้ 1 วัน และมีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงาน หากคุณภาพน้ำเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง จะระบายออกสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และทะเลต่อไป กรณีคุณภาพน้ำไม่เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานน้ำทิ้ง จะส่งไปบำบัดยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)	ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-4 ท่อน้ำเสียที่ส่งไปบำบัดยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)  - ภาคผนวก ข-17 ตัวอย่างเอกสารการส่งน้ำเสียไปบำบัดบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
	(3) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้และได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเป็นผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางน้ำ	- โครงการมีผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางน้ำตามที่มาตรการกำหนด	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-14 เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ
	(4) จัดให้มีการศึกษาความเหมาะสม เกี่ยวกับทางเลือกในการลดการใช้น้ำหรือโครงการหมุนเวียนน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่	- โครงการมีการศึกษาความเหมาะสม เกี่ยวกับทางเลือกในการลดการใช้น้ำหรือโครงการหมุนเวียนน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-18 เอกสารการศึกษาทางเลือกในการลดการใช้น้ำหรือหมุนเวียนน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่
4. คุณภาพน้ำใต้ดิน	(1) จัดให้มีบ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดินของพื้นที่ TPE Site 1 อย่างน้อย 3 บ่อ พร้อมทั้งทำการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน ทั้งนี้ การกำหนดตำแหน่งต้องเหมาะสมและสอดคล้องกับทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน	- โครงการมีการติดตั้งบ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดินของพื้นที่ TPE Site1 จำนวน 4 บ่อ ได้แก่ บ่อเหนือน้ำ บ่อท้ายน้ำ บ่ออ้างอิง 1 และบ่ออ้างอิง 2 พร้อมทั้งทำการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน และกำหนดตำแหน่งมีความเหมาะสมและสอดคล้องกับทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-5 บ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดินของพื้นที่ TPE Site1

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ระดับเสียง	(1) กำหนดให้ระดับเสียงที่บริเวณริมรั้วด้านหน้าบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ต้องไม่เกิน 70 เดซิเบล(เอ)	- โครงการดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงบริเวณริมรั้วด้านหน้าบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด พบค่าอยู่ระหว่าง 60.1-63.0 เดซิเบล(เอ) ซึ่งมีค่าไม่เกิน 70 เดซิเบล(เอ) อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- บทที่ 3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	(2) พิจารณาควบคุมระดับเสียงจากแหล่งกำเนิด โดยเลือกเครื่องจักรอุปกรณ์ที่มีระดับเสียงดังไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) ที่ระยะห่างไม่เกิน 1 เมตร หรือติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียง ทั้งนี้หากพบระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบล(เอ) ให้ติดป้ายเตือนเพื่อกำหนดให้พื้นที่ดังกล่าวเป็นพื้นที่ที่มีเสียงดัง และต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง เช่น Ear Plugs, Ear Muffs เป็นต้น	- โครงการมีข้อกำหนดของในการจัดซื้อเครื่องจักรและอุปกรณ์หากมีการติดตั้งใหม่ ระดับเสียงต้องไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) ในระยะ 1 เมตร กรณีที่พบว่าเครื่องจักรอุปกรณ์มีระดับเสียงเกิน 85 เดซิเบล(เอ) จากแหล่งกำเนิดโครงการฯ จะมีการควบคุมโดยติดตั้ง Insulation ที่เครื่องจักรเพื่อลดระดับเสียง อย่างไรก็ตามระดับเสียงจากเครื่องจักรจะไม่ส่งผลกระทบต่อพนักงานเนื่องจากไม่มีพนักงานทำงานอยู่ประจำการปฏิบัติงานเป็นเพียงการเข้ามาตรวจสอบเครื่องจักรเป็นครั้งคราว ในช่วงเวลาสั้นๆ และมีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงทุกครั้ง ที่ปฏิบัติงาน นอกจากนี้ยังมีการติดป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงในพื้นที่ดังกล่าว	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-7 การติดตั้ง Insulation - ภาพที่ 2-7 ป้ายเตือนพนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง - ภาพที่ 2-8 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) - ภาคผนวก ข-19 เอกสารกำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขาย - ภาคผนวก ข-20 มาตรการบริหารจัดการเพื่อควบคุมและป้องกันเสียงดัง โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. ระดับเสียง (ต่อ)	(3) กำหนดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventative Maintenance) ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อลดเสียงดังที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานของอุปกรณ์ที่เสื่อมสภาพ	- โครงการมีการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์เพื่อลดเสียงดังที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานของอุปกรณ์ที่เสื่อมสภาพเป็นประจำทุกเดือน	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-21 ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์
6. ขยะมูลฝอยและกากของเสีย	(1) ดำเนินการจัดการกากของเสียที่เกิดขึ้นให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด โดยกากของเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการให้ส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ให้บริการรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง	- โครงการดำเนินการจัดการกากของเสียที่เกิดขึ้นโดยส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ให้บริการรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-22 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	(2) รวบรวมข้อมูลการจัดการกากของเสียอุตสาหกรรมในรูปแบบเอกสารกำกับ (Manifest Form) ที่ออกโดยหน่วยงานที่รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรม	- โครงการรวบรวมข้อมูลการจัดการกากของเสียอุตสาหกรรม ในรูปแบบเอกสารกำกับ (Manifest Form) ที่ออกโดยหน่วยงานที่รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรม	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-22 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	(3) รวบรวมผงฝุ่นและเม็ดโพลิเมอร์ที่ไม่ได้ขนาดจากกระบวนการผลิต และจาก Powder Separator ในตอนเริ่มเดินเครื่องและช่วงดำเนินการ จำหน่ายแก่ผู้รับซื้อที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 โครงการได้รวบรวมโพลิเมอร์นอกเกรดใส่ถุงมัดปาก และส่งโพลิเมอร์ไปจำหน่ายที่ บริษัท มาบตาพุดไทยเพรส จำกัด, บริษัท อาร์.เอส. พลาสติก จำกัด, บริษัท เลิศภักดี จำกัด, บริษัท ศักดิ์ทวี จำกัด, บริษัท เกียรติขจร จำกัด และ บริษัท ว.วิทยาวัสดุภัณฑ์ จำกัด	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-9 พื้นที่รวบรวมของเสียภายในโรงงาน (ISBL) - ภาคผนวก ข-22 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. ขยะมูลฝอยและกากของเสีย (ต่อ)	การจัดการกากของเสียจากอาคารสำนักงานและพนักงาน (4) จัดให้มีภาชนะรองรับขยะมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิดให้เพียงพอกับปริมาณที่เกิดขึ้น และจัดให้มีการแยกประเภทของขยะมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และไม่สามารถนำมาใช้ใหม่ได้ โดยขยะมูลฝอยที่ไม่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ ให้รวบรวมไว้ที่สถานที่เก็บกากของเสีย เพื่อรอให้เทศบาลเมืองมาบตาพุดรับไปกำจัด สำหรับขยะมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ให้นำกลับใช้ในโครงการฯ หรือจำหน่ายให้แก่ผู้รับซื้อที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปใช้ประโยชน์	- โครงการจัดให้มีถังขยะมูลฝอยมีฝาปิดมิดชิดแบบแยกประเภท ซึ่งมีปริมาณถึงขยะเพียงพอต่อการรองรับปริมาณขยะมูลฝอยภายในโครงการ และทำการคัดแยกขยะตามหลัก 3Rs รวมทั้งดำเนินการจัดการขยะตามแนวคิด Zero Waste ขยะมูลฝอยที่นำส่งเทศบาลฯ เพื่อช่วยลดภาระการกำจัดขยะของเทศบาลนครมาบตาพุด <sup>[1]</sup> โดยตั้งแต่เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566 ถึงปัจจุบันโครงการสามารถดำเนินการ Zero Waste ขยะที่นำส่งเทศบาลได้ 100% จึงไม่มีปริมาณขยะมูลฝอยของโครงการส่งกำจัดแต่อย่างใด	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-9 พื้นที่รวบรวมของเสียภายในโรงงาน (ISBL) - ภาพที่ 2-10 พื้นที่รวบรวมของเสียภายนอกโรงงาน (OSBL) - ภาคผนวก ข-22 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	(5) กากของเสียอันตรายจากอาคารสำนักงาน จะถูกรวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิด ติดฉลากชัดเจน และนำไปเก็บไว้บริเวณสถานที่เก็บกากของเสีย (Waste Storage Area) ก่อนส่งหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- โครงการจัดให้มีภาชนะรองรับกากของเสียอันตรายจากอาคารสำนักงานที่มีฝาปิดมิดชิด ติดฉลากชัดเจน และนำไปเก็บไว้พื้นที่รวบรวมของเสียของโครงการ ก่อนส่งหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-9 พื้นที่รวบรวมของเสียภายในโรงงาน (ISBL) - ภาพที่ 2-10 พื้นที่รวบรวมของเสียภายนอกโรงงาน (OSBL)

หมายเหตุ : <sup>[1]</sup> ปัจจุบันเทศบาลเมืองมาบตาพุด เปลี่ยนฐานะเป็นเทศบาลนครมาบตาพุด มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 28 มีนาคม พ.ศ. 2568 ตามประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง เปลี่ยนแปลงฐานะเทศบาลเมืองมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง เป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ลงวันที่ 21 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. ขยะมูลฝอยและกากของเสีย (ต่อ)	การจัดการกากของเสียจากกระบวนการผลิต กากของเสียไม่อันตราย ได้แก่ (6) เม็ดโพลีเมอร์ที่ไม่ได้ขนาดจากหน่วยการตัดเม็ดและระบบบำบัดน้ำเสียประมาณ 118.8 ตันต่อปี	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 มีการส่งจำหน่ายเม็ดโพลีเมอร์ที่ไม่ได้ขนาดรวม 8.928 ตัน ให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-22 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	(7) กากกระดาษ เช่น กากบรรจุสารเติมแต่ง เป็นต้น ประมาณ 4.1 ตันต่อปี กากของเสียดังกล่าวข้างต้นโดยจะรวบรวมใส่ภาชนะปิดมิดชิดแยกตามประเภทของกากของเสีย และนำไปพักไว้ที่สถานที่เก็บกากของเสีย เพื่อรอจำหน่ายให้กับผู้รับซื้อที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปใช้ประโยชน์ หรือส่งให้หน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 มีการส่งจำหน่ายกากกระดาษรวม 2.7 ตัน โดยรวบรวมใส่ภาชนะปิดมิดชิดย ก่อนส่งหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-9 พื้นที่รวบรวมของเสียภายในโรงงาน (ISBL) - ภาคผนวก ข-22 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	กากของเสียอันตราย ได้แก่ (8) กากตะกอนน้ำมันและไขมันจาก API Separator ประมาณ 24-48 ตันต่อปีรวบรวมใส่ถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดหรือใส่ถุงปิดมิดชิด ขนาด 25 กิโลกรัม และนำไปเก็บไว้ที่สถานที่เก็บกากของเสีย เพื่อส่งให้หน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปใช้ประโยชน์หรือนำไปกำจัดต่อไป	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 มีการส่งจำหน่ายกากตะกอนน้ำมันและไขมันจาก API Separator รวม 8.450 ตัน ให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-10 พื้นที่รวบรวมของเสียภายนอกโรงงาน (OSBL)
	(9) วัสดุดิบที่เสื่อมสภาพ ประมาณ 0.2 ตันต่อปี รวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิดและนำไปเก็บไว้ที่สถานที่เก็บกากของเสีย เพื่อส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่มีวัสดุดิบที่เสื่อมสภาพเกิดขึ้น โดยหากมีวัสดุดิบที่เสื่อมสภาพจะทำการรวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิด และนำไปเก็บไว้บริเวณกากของเสียชั่วคราว ก่อนส่งหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. ขยะมูลฝอยและกากของเสีย (ต่อ)	(10) รวบรวมน้ำมันที่ใช้แล้วจากเครื่องจักรใส่ถัง 200 ลิตร และนำไปเก็บเก็บไว้ที่สถานที่เก็บกากของเสีย เพื่อส่งไปกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 มีการรวบรวม Waste Oil ใส่ถัง 200 ลิตร รวม 12.924 ตัน และส่งไปกำจัดที่บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิส เซส จำกัด และ บริษัท อัครี ปรการ จำกัด	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-10 พื้นที่รวบรวมของเสียภายนอกโรงงาน (OSBL) - ภาคผนวก ข-22 สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด
	(11) กำหนดให้รวบรวมกากของเสียไว้ในสถานที่เก็บกากของเสีย ซึ่งมี Bund สูงประมาณ 0.2 เมตร ติดป้ายแสดงรายละเอียดของกากของเสียแต่ละชนิดรวมถึงข้อควรระวังในการจัดเก็บให้ชัดเจน เพื่อบ่งชี้ให้เจ้าหน้าที่ได้รับซื้อที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปใช้ประโยชน์ หรือส่งกำจัดยังหน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- โครงการได้รวบรวมกากของเสียไว้ในสถานที่เก็บกากของเสีย ซึ่งมี Bund สูงประมาณ 0.2 เมตร ติดป้ายแสดงรายละเอียดของกากของเสียแต่ละชนิดรวมถึงข้อควรระวังในการจัดเก็บให้ชัดเจน เพื่อบ่งชี้ให้หน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-9 พื้นที่รวบรวมของเสียภายในโรงงาน (ISBL)
	(12) จัดให้มีคู่มือการปฏิบัติงานหรือแนวทางปฏิบัติในการจัดการกรณีกากของเสียอันตรายเกิดการหกรั่วไหล	- โครงการมีคู่มือการปฏิบัติงานหรือแนวทางปฏิบัติในการจัดการกรณีกากของเสียอันตรายเกิดการหกรั่วไหล	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-23 คู่มือการปฏิบัติงานกรณีกากของเสียอันตรายเกิดการหกรั่วไหล
	(13) จัดให้มีการควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง	- โครงการจัดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรม ตามมาตรการกำหนดเป็นที่เรียบร้อยแล้ว	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-14 เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. ขยะมูลฝอยและกากของเสีย (ต่อ)	(14) นำหลักการ 3R (Reduce, Reuse และ Recycle) มาประยุกต์ใช้ในการจัดการขยะมูลฝอยและกากของเสียในโครงการ	- โครงการนำหลักการ 3Rs (Reduce, Reuse และ Recycle) มาประยุกต์ใช้ในการจัดการขยะมูลฝอยและกากของเสียในโรงงาน	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-24 เอกสารณรงค์เรื่องหลัก 3Rs
	(15) กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการฯ ได้พิจารณาคัดเลือกผู้รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และมีระบบควบคุมความเร็วรถ เพื่อสามารถติดตามการขนส่งกากของเสียไปกำจัดอย่างถูกวิธี รวมไปถึงการแจ้งเบอร์โทรศัพท์และผู้ประสานงานของโครงการให้กับผู้ขับรถขนส่ง กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือมีเรื่องร้องเรียนสามารถแจ้งมายังโครงการได้โดยตรง	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-11 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถของส่งกากของเสีย - ภาคผนวก ข-25 เอกสารการติดตามยานพาหนะด้วย GPS
	(16) กำหนดให้มีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ ที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไปกำจัด เพื่อให้มั่นใจว่าหน่วยงานดังกล่าวกำจัดกากของเสียเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกต้องตามหลักวิชาการ	- โครงการมีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ ที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไปกำจัด เพื่อให้มั่นใจว่าหน่วยงานดังกล่าวกำจัดกากของเสียเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกต้องตามหลักวิชาการ	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-26 เอกสารการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การคมนาคมขนส่ง	(1) ประสานงานกับโรงงานในพื้นที่ TPE Site 1 เพื่อจัดทำระบบการจราจรภายในพื้นที่โครงการให้มีความเหมาะสม	<p>- โครงการได้ประสานงานกับโรงงาน LLDPE โรงงาน LDPE และโรงงาน PP1 และโรงงาน PP2 เพื่อจัดทำระบบการจราจรภายในพื้นที่โรงงานให้มีความเหมาะสม โดยได้ดำเนินการดังต่อไปนี้</p> <p>1) จัดระบบการจราจรภายในโรงงาน โดยทำการแบ่งเส้นทางรถบรรทุกหนัก และรถยนต์ รวมทั้งจัดพื้นที่สำหรับจอดรถแยกจากกัน</p> <p>2) จัดให้มีป้ายจำกัดความเร็ว 25 กิโลเมตรต่อชั่วโมง กำหนดเส้นทางเข้า-ออก โดยตีเส้นแบ่ง ทำลูกศรชัดเจน จัดพนักงานรักษาความปลอดภัยดูแลจราจรในจุดที่คับขัน เช่น บริเวณหน้าโรงงานมีระบบ CCTV คอย Monitor จุดจราจรต่างๆ ภายในบริษัท มีการบันทึกจำนวนรถขนส่งสินค้าเข้า-ออก พร้อมจัดทำสถิติและมีการกำหนดเป้าหมายการเกิดอุบัติเหตุด้านการขนส่งเป็นตัววัดประสิทธิภาพในการขนส่งสินค้า</p> <p>3) จัดพนักงานรักษาความปลอดภัย (รปภ.) ดูแลเรื่องจราจรที่บริเวณหน้าบริษัทและในบริษัทจะใช้ระบบ CCTV Monitor กรณีการจราจรมีปัญหาจะแจ้งทางวิทยุให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (รปภ.) ทราบ เพื่อดักเตือนพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามป้ายเตือนสัญญาณไฟจราจร และการใช้เส้นทางเข้า-ออก เป็นต้น</p>	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	<p>- ภาพที่ 2-12 การจัดระบบการจราจร</p> <p>- ภาคผนวก ข-27 ระเบียบปฏิบัติด้านการจราจรและการควบคุมน้ำหนักในการขนส่งผลิตภัณฑ์</p> <p>- ภาคผนวก ข-28 ประกาศเรื่องการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด</p> <p>- ภาคผนวก ข-29 สรุปผลปริมาณรถเข้า-ออกโรงงานTPE ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568</p>



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	(2) ควบคุมน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามระเบียบของหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง โดยกำหนดห้ามบรรทุกเกินกว่าที่กฎหมายกำหนด เพื่อความปลอดภัยและป้องกันพื้นถนนเสียหาย	- โครงการมีการควบคุมน้ำหนักรถบรรทุกขนส่งผลิตภัณฑ์ ให้เป็นไปตามระเบียบของทางราชการ และมีการตรวจสอบน้ำหนักบรรทุกทุกโดยด่านชั่งน้ำหนัก	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-12 การจัดระบบการจราจร - ภาคผนวก ข-27 ระเบียบปฏิบัติด้านการจราจรและการควบคุมน้ำหนักในการขนส่งผลิตภัณฑ์
	(3) ตรวจสอบสภาพความพร้อมของยานพาหนะทุกครั้งก่อนใช้งาน และ ตรวจสอบเครื่องยนต์และระบบความปลอดภัยของยานพาหนะ ตามคู่มือการใช้งานและแผนซ่อมบำรุง หากพบว่ามี ความบกพร่องให้รีบดำเนินการแก้ไขก่อนนำมาใช้งาน	- โครงการกำหนดให้มีการตรวจสอบสภาพความพร้อมของยานพาหนะทุกครั้งก่อนใช้งาน	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-30 เอกสารการตรวจสอบสภาพรถ
	(4) กำหนดให้พนักงานขับรถส่งผลิตภัณฑ์ปฏิบัติตามกฎจราจร และเครื่องหมายจราจร ทั้งภายในโครงการและภายนอกโครงการ เช่น การกำหนดความเร็ว เป็นต้น	- โครงการได้กวดขันพนักงานขับรถขนส่งผลิตภัณฑ์ปฏิบัติตามกฎจราจร และเครื่องหมายจราจร ทั้งภายในโรงงานและภายนอกโรงงาน เช่น การกำหนดความเร็ว และจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกอย่างเพียงพอ เป็นต้น	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-12 การจัดระบบการจราจร - ภาคผนวก ข-27 ระเบียบปฏิบัติด้านการจราจรและการควบคุมน้ำหนักในการขนส่งผลิตภัณฑ์
	(5) จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกอย่างเพียงพอ	- โครงการมีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกอย่างเพียงพอ	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-12 การจัดระบบการจราจร

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	(6) กำหนดให้มีแผนในการอบรมรวมทั้งจัดอบรมด้านกฎจราจรและความปลอดภัยให้กับพนักงานขับรถและพนักงานที่ปฏิบัติงานด้านการขนส่งก่อนเข้าทำงาน และทุก 1 ปี	- โครงการกำหนดให้จัดอบรมด้านความปลอดภัยให้กับพนักงานขับรถและพนักงานที่ปฏิบัติงานด้านการขนส่งก่อนเข้าทำงานและทุก 1 ปี	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-31 เอกสารอบรมด้านกฎจราจรและความปลอดภัย
	(7) กำหนดให้รถขนส่งต้องมีสารเคมีที่ใช้ในการดับเพลิงติดอยู่ที่รถตลอดเวลาพร้อมทั้งมีการตรวจสอบการทำงานของสารดับเพลิง ตามแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัยในเชิงป้องกัน เพื่อให้พร้อมใช้งานตลอดเวลา และกำหนดให้มีแผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่ง	- โรงงานจัดให้มีถังดับเพลิงติดอยู่ที่รถขนส่งสารเคมีตลอดเวลา และมีการตรวจสอบการทำงานของสารดับเพลิง นอกจากนี้ กำหนดให้มีแผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งสารเคมี	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-13 ถังดับเพลิงที่รถขนส่ง - ภาคผนวก ข-32 แผนฉุกเฉินการขนส่งสารเคมี
	(8) กำหนดให้มีการติดหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่ง เพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โรงงานกำหนดให้มีการติดหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่ง เพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ รวมไปถึงการแจ้งเบอร์โทรศัพท์และผู้ประสานงานของโครงการให้กับผู้ขับรถขนส่งกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือมีเรื่องร้องเรียนสามารถแจ้งมายังโครงการได้โดยตรง	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-14 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งสารเคมี
	(9) ร่วมมือกับนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ในการกวาดล้างพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น	- โรงงานร่วมมือกับนิคมฯ ในการกวาดล้างพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น โดยมีการจัดอบรมให้ความรู้พนักงานในการอบรมก่อนเข้าทำงาน	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-28 ประกาศเรื่องการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	(10) หลีกเลี่ยงการขนส่งสารเคมี กากของเสีย และผลิตภัณฑ์ ตามข้อกำหนดของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยมีนโยบายห้ามรถบรรทุกของโครงการขับขึ้นเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่าง 07.00-08.00 น. และ 16.30-17.30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะ ได้แก่ รถบรรทุกตู้บรรทุก (Container) รถพ่วง (Trailer) และรถกึ่งพ่วง (Semitrailer) ให้ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมงตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โรงงานกำหนดให้มีการหลีกเลี่ยงการขนส่งสารเคมีและกากของเสีย ตามข้อกำหนดของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยมีนโยบายห้ามมิให้รถบรรทุกของโครงการขับขึ้นเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.00-18.00 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของ ยานพาหนะ ได้แก่ รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (Container) รถพ่วง (Trailer) และรถกึ่งพ่วง (Semitrailer) ให้ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมงตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดโดยมีการจัดอบรมให้ความรู้พนักงานในการอบรมก่อนเข้าทำงาน	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-28 ประกาศเรื่องการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
	(11) วางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่ง โดยเส้นทางหลัก เช่น ทางหลวงหมายเลข 36 ทางหลวงหมายเลข 3191 เป็นต้น และหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชน เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนนเนินพยอม เป็นต้น รวมถึงเส้นทางอื่นๆ ในกรณีที่พบว่าเส้นทางที่ใช้ในการขนส่งก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน และหลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงเวลาเร่งด่วน (ช่วงเช้า 07.00-09.00 น. และช่วงเย็น 16.00-18.00 น.) เพื่อลดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน รวมถึงเส้นทางและช่วงเวลาอื่นๆกรณีพบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	- โรงงานวางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่ง โดยใช้เส้นทางหลัก และหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชน เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนนเนินพยอม เป็นต้น ในช่วงเวลาเร่งด่วน (ช่วงเช้า 07.00-09.00 น. ช่วงกลางวัน 12.00-13.00 น. และช่วงเย็น 16.00-18.00 น.) เพื่อลดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชนรวมถึงเส้นทางและช่วงเวลาอื่นๆ กรณีที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-33 เอกสารแสดงเส้นทางการขนส่ง

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	(12) กำหนดให้มีการคัดเลือกรถขนส่งสารเคมีที่ได้มาตรฐานและถูกต้องตามประเภทของสารเคมีที่ขนส่ง และได้รับอนุญาตขนส่งสารเคมีตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งกำหนดให้มีการติดฉลากและป้ายเตือนและอุปกรณ์ความปลอดภัยพื้นฐานพร้อมกับรถขนส่ง	- โครงการมีการคัดเลือกรถขนส่งสารเคมีที่มีมาตรฐานและถูกต้องตามประเภทของสารเคมีที่ขนส่ง และได้รับอนุญาตขนส่งสารเคมีตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งกำหนดให้มีการติดฉลากและป้ายเตือนและอุปกรณ์ความปลอดภัยพื้นฐานพร้อมกับรถขนส่ง	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(13) การขนส่งสารเคมีทุกครั้ง ต้องมีเอกสารกำกับรถขนส่งและเอกสารคำแนะนำเกี่ยวกับวัตถุอันตรายหรือเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง (Safety Data Sheet: SDS) ซึ่งมีข้อมูลดำเนินการแก้ไขปัญหาลูกเห็บและการปฐมพยาบาลเบื้องต้นกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	- โครงการกำหนดให้การขนส่งสารเคมีทุกครั้ง ต้องมีเอกสารกำกับการขนส่งและเอกสารคำแนะนำเกี่ยวกับวัตถุอันตรายหรือเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง (Safety Data Sheet: SDS) ซึ่งมีข้อมูลดำเนินการแก้ไขปัญหาลูกเห็บและการปฐมพยาบาลเบื้องต้นกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(14) กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่ายพร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	- โครงการกำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่ายพร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอนและแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-32 แผนฉุกเฉินการขนส่งสารเคมี
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	(1) จัดให้มีระบบการจัดการด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม โดยแต่งตั้งคณะกรรมการวางนโยบาย และดำเนินงานประกอบด้วย 3 คณะกรรมการได้แก่ - คณะกรรมการทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม - คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน - คณะกรรมการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและพลังงาน	- โครงการได้จัดให้มีการบริหารงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม โดยจัดตั้งคณะกรรมการ ได้แก่ 1) คณะกรรมการทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม 2) คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน 3) คณะกรรมการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและพลังงาน	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-34 ประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการบริหารงานด้านความปลอดภัยและ สิ่งแวดล้อม และการดำเนินงานระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(2) จัดให้มีหน่วยงาน Safety และ Security ดูแลและรักษาด้านความปลอดภัยสิ่งแวดล้อม และผจญเพลิง ทำหน้าที่เช่นประสานงานฝ่ายต่างๆ ฝึกอบรมพนักงาน และจัดทำสถิติอุบัติเหตุและโรคจากการทำงาน เป็นต้น	<ul style="list-style-type: none"> <li>- โครงการมีหน่วยงานความปลอดภัยสิ่งแวดล้อมดูแลบริหารงานร่วมกัน ระหว่างโรงงาน HDPE1 โรงงาน LLDPE โรงงาน LDPE โรงงาน PP1 และโรงงาน PP2</li> <li>- โครงการได้นำระบบ CCTV มาช่วยในการ Monitor รอบโรงงานและในกระบวนการผลิต เพื่อดูแลรักษาความปลอดภัย</li> <li>- โครงการได้จัดเตรียมทีมดับเพลิง Stand by ตลอด 24 ชั่วโมง มีการฝึกอบรมหลักสูตรการดับเพลิงให้พนักงานทุกคน โดยวิทยากรภายใน ซึ่งได้รับการอนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานอย่างถูกต้อง</li> <li>- โครงการมีแผนงานการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย เป็นหลักสูตรพื้นฐานให้แก่พนักงานที่เข้าใหม่ทุกคน และมีแผนการอบรมตามหน่วยงานหากร้องขอเพิ่มเติม</li> <li>- มีการจัดทำสถิติอุบัติเหตุประเภทต่างๆ ได้แก่ การบาดเจ็บจากการทำงาน อุบัติเหตุจากการหกรั่วไหลสู่สิ่งแวดล้อม อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากรถยนต์ที่ใช้ในบริษัทฯ อุบัติเหตุในกระบวนการผลิต อุบัติเหตุในด้านการขนส่งสินค้าให้กับลูกค้า และอุบัติเหตุที่เกี่ยวข้องกับไฟไหม้ในสำนักงาน โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุจากการทำงาน</li> <li>- โครงการได้จัดทำสถิติโรคจากการทำงาน และมีการตรวจสอบสุขภาพเป็นประจำทุกปี โดยในปี พ.ศ. 2568 ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม และสิงหาคม พ.ศ. 2568</li> </ul>	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ภาพที่ 2-12 การจัดระบบการจราจร</li> <li>- ภาคผนวก ข-35 เอกสารอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- ภาคผนวก ข-36 แผนฉุกเฉินและการฝึกซ้อม</li> <li>- ภาคผนวก ข-37 การจัดทำการประเมินผลกระทบทางสุขภาพ</li> <li>- ภาคผนวก ข-38 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน</li> <li>- ภาคผนวก ข-39 สถิติอุบัติเหตุ</li> </ul>

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(3) จัดให้มีการฝึกอบรมแก่พนักงาน ด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม เช่น กฎระเบียบความปลอดภัย ระบบบริหารด้านสุขศาสตร์ อุทสาหกรรม การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล การช่วยชีวิตและปฐมพยาบาลเบื้องต้น ตามแผนการฝึกอบรม	- โครงการมีแผนงานในการจัดการฝึกอบรมให้พนักงาน ดังนี้ 1) หลักสูตรพื้นฐานที่พนักงานจะต้องอบรม เช่น Safety Orientation ภาวะความปลอดภัย แผนฉุกเฉิน ระบบการจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (Process Safety Management; PSM) เป้าหมายนโยบายความปลอดภัย หลักสูตรการผจญเพลิงภาคทฤษฎีและปฏิบัติการปฐมพยาบาลและช่วยชีวิต (First Aid) 2) หลักสูตรตาม Job Description ของแต่ละคน ซึ่งจะมีระบบติดตามการฝึกอบรมด้วยระบบ ISO 9001, ISO 14001, PSM 3) หลักสูตรในด้านความปลอดภัยที่กำหนด โดยคณะกรรมการบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สิ่งแวดล้อม (บริหาร) เช่น Job Safety Analysis (JSA), Safety Orientation, การประเมิน QSHE Risk (IMS) เป็นต้น	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-35 เอกสารอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัยให้แกพนักงาน
	(4) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยง ด้วยวิธีการที่เหมาะสม เช่น HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์/กระบวนการผลิต และหน่วยปฏิบัติการที่จำเป็น เป็นต้น เพื่อใช้กำหนดมาตรการป้องกันอย่างเพียงพอและเหมาะสม	- โครงการมีการประเมินความเสี่ยง และจัดทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์ กระบวนการผลิต และยูทิลิตี้	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 เอกสารผลการศึกษา HAZOP
	(5) จัดให้มีระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) เพื่อใช้ควบคุมการเข้าปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการจัดให้มีระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) เพื่อใช้ควบคุมการเข้าปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงานเรียบร้อยแล้ว	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-40 ตัวอย่าง Work Permit และการวิเคราะห์ความปลอดภัยในการทำงาน (JSA)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	<p>(6) ส่งเสริมให้มีกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เช่น Safety Talk, Safety Observation เป็นต้น แก่พนักงานและผู้รับเหมาที่ทำงานในโรงงาน</p> <p>มาตรการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต ได้แก่</p> <p>(7) จัดให้มีระบบ Interlock ควบคุมอุณหภูมิและความดันของถังปฏิกรณ์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดปฏิกิริยาที่ไม่สามารถควบคุมได้ (Runaway Reaction) ซึ่งเมื่ออุณหภูมิและค่าความดันถึงค่าที่ควบคุม (อุณหภูมิ 90 องศาเซลเซียสและความดัน 9.5 กิโลกรัมต่อตารางเซนติเมตรเกจ) ระบบจะตัดการส่งวัตถุดิบเข้าสู่ถังปฏิกรณ์ และระบายความร้อนของถังปฏิกรณ์ ได้แก่ ระบบระบายความร้อน ระบบน้ำหล่อเย็นที่ Jacket ของถังปฏิกรณ์ และ Slurry Cooler จะทำงานเต็มที่ เพื่อให้ทำให้อุณหภูมิของถังปฏิกรณ์ลดต่ำลง จนกลับสู่สภาวะปกติ ส่วนความดันภายในถังปฏิกรณ์นั้นจะลดลงจนกลับสู่สภาวะที่ปลอดภัย โดยระบบ Interlock มีการทำงานดังนี้</p> <p>(7.1) ระบบ Interlock แบบที่ผู้ปฏิบัติงานจะเป็นคนออกคำสั่งเพื่อให้ Interlock ทำงาน เมื่ออุณหภูมิ และ/หรือความดันเพิ่มขึ้นอย่างรวดเร็วเข้าใกล้ค่าควบคุม</p> <p>(7.2) ระบบ Interlock แบบที่ทำงานโดยอัตโนมัติ กรณีที่อุณหภูมิ และ/หรือ ความดันของถังปฏิกรณ์เพิ่มขึ้นอย่างรวดเร็ว จนถึงค่าที่ควบคุม</p>	<p>- โครงการส่งเสริมให้พนักงานทุกระดับมีการทำ Safety talk และ Safety observation อย่างสม่ำเสมอ และการค้นหาอันตรายโดยใช้ ระบบ Safety observation เป็นประจำ</p> <p>- โครงการมีระบบควบคุมปฏิกิริยาดำเนินการด้วยคอมพิวเตอร์ (DCS) โดยมีการตรวจสอบความดัน อุณหภูมิ อัตราการไหล พร้อมทั้งมีระบบ Alarm เตือนกรณีผิดปกติ และมีระบบ Interlock ควบคุม หากเกิดสิ่งผิดปกติในการทำปฏิกิริยาในถังปฏิกรณ์ จะหยุดป้อนสารสู่ถังปฏิกรณ์ทันที และมีพนักงานผลิตควบคุมดูแลตลอดเวลา</p>	<p>- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ</p> <p>- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ</p>	<p>- ภาคผนวก ข-41 การจัดทำ Safety Talk และ Safety observation</p> <p>- ภาพที่ 2-15 Interlock Valve</p> <p>- ภาพที่ 2-16 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตที่ CCR ด้วยระบบ DCS</p>



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(8) จัดให้มีอุปกรณ์ความปลอดภัยที่ถึงปฏิกรณ์ ได้แก่ Safety Valve โดยเมื่อความดันสูงถึงค่าที่กำหนด Safety Valve จะทำงานและปล่อยก๊าซในถังปฏิกรณ์ไปยังหอเผา เพื่อลดความดันและระบบฉีดน้ำภายนอกถังปฏิกรณ์เพื่อลดความร้อนของถังปฏิกรณ์	- โครงการจัดให้มี Safety Valve โดยเมื่อความดันสูงถึงค่าที่กำหนดจะทำงานและปล่อยก๊าซในถังปฏิกรณ์ไปยังหอเผาเพื่อลดความดันและระบบฉีดน้ำภายนอกถังปฏิกรณ์เพื่อลดความร้อนของถังปฏิกรณ์	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-17 Safety Valve
	(9) จัดให้มีระบบฉีดน้ำภายนอกถังปฏิกรณ์ซึ่งทำงานเองโดยอัตโนมัติ กรณีที่มีความผิดปกติจนเกิดเพลิงไหม้ เพื่อทำการดับเพลิงและลดอุณหภูมิภายนอกถังปฏิกรณ์	- โครงการมีระบบฉีดน้ำภายนอกถังปฏิกรณ์ซึ่งทำงานเองโดยอัตโนมัติ กรณีที่มีความผิดปกติจนเกิดเพลิงไหม้ เพื่อทำการดับเพลิงและลดอุณหภูมิภายนอกถังปฏิกรณ์	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-18 ระบบฉีดน้ำภายนอกถังปฏิกรณ์
	(10) ออกแบบแผงควบคุมเครื่องจักรและป้ายสัญญาณด้านความปลอดภัยให้อยู่ในสภาพที่พนักงานสามารถอ่านเข้าใจและพร้อมที่จะปฏิบัติงานได้ทันที	- การออกแบบแผงควบคุมเครื่องจักรและป้ายสัญญาณ รวมถึง ปุ่มกด โรงงานได้พิจารณาตามหลักกายศาสตร์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน ดังนี้ 1) ปุ่มควบคุมเครื่องจักร Start (สีเขียว) / Stop (สีแดง) บ่งบอกสีชัดเจน เพื่อความสะดวกและป้องกันข้อผิดพลาดในการปฏิบัติงาน 2) ตำแหน่งติดตั้งสวิทช์ควบคุมอยู่สูงจากพื้นในระยะที่ผู้ปฏิบัติงานสามารถปฏิบัติงานโดยไม่ต้องเอื้อม 3) มีสัญญาณความปลอดภัยสำหรับเครื่องจักรที่แผงควบคุม 4) ปุ่มปรับ Control ต่างๆ อยู่ในระยะเอื้อมที่เหมาะสม 5) Monitor สามารถเอียงได้ตามความเหมาะสม	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-19 แผงควบคุมการทำงานของเครื่องจักร



**ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม**

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
<b>8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</b>	(11) กำหนดให้ใช้อุปกรณ์ Explosion Proof สำหรับพื้นที่ที่อาจมีการรั่วไหลของสารเคมีไวไฟ (Class I Division I and Class I Division II)	- ระบบไฟฟ้าภายในโรงงานทุกตัวเป็นชนิด Explosion Proof ประเภทต่างๆ ตามพื้นที่อันตราย ดังนี้ 1) พื้นที่อันตรายเขต 1 (Division 1) ระบบไฟฟ้าที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof 2) พื้นที่อันตรายเขต 2 (Division 2) ระบบไฟฟ้าที่ใช้เป็นแบบ Flame Proof และหรือ/ Increase Proof 3) พื้นที่ที่ไม่อันตราย (Non Classified) ระบบไฟฟ้าที่ใช้เป็นแบบ Weather Proof แล้วแต่ความจำเป็น	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-20 ระบบไฟฟ้าแบบ Explosion Proof
	(12) จัดให้ระบบป้องกันฟ้าผ่า มีเสาต่อฟ้า สายดิน และหลักดิน (Ground Rod)	- โครงการมีระบบป้องกันฟ้าผ่า มีรางแหล่งดิน ระบบสายดิน และหลักดิน (Ground Rod) มีการติดตั้งเสาต่อฟ้า ตามจุดต่างๆ ในโรงงาน	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-21 ระบบป้องกันฟ้าผ่าและระบบสายดิน
	(13) ออกแบบท่อขนส่งโดยใช้วัสดุที่มีความทนทานสูงและวางไว้บนฐานรองรับเหนือพื้น เพื่อลดโอกาสการถูกชนชำรุด ให้เป็นไปตามมาตรฐานสากล	- โครงการทำการออกแบบท่อขนส่งโดยใช้วัสดุที่มีความคงทนสูงและวางไว้บนฐาน รองรับเหนือพื้น เพื่อลดโอกาสการถูกชนชำรุด	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-22 ท่อลำเลียงอยู่บนฐานรองรับเหนือพื้นพร้อมป้ายเตือนจำกัดความสูง

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(14) ติดตั้ง Block Valve ที่สั่งปิดได้จากห้องควบคุมส่วนกลาง และให้มีการบำรุงรักษาสภาพของระบบท่อขนส่งให้มีสภาพดีตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการมีการติดตั้ง Block Valve ที่สั่งปิดได้จากห้องควบคุมส่วนกลาง และมีการบำรุงรักษาสภาพของระบบท่อขนส่งให้มีสภาพดีตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-23 Block Valve ของระบบท่อลำเลียง
	(15) จัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) ให้เพียงพอ และกำหนดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ตามความเหมาะสมกับลักษณะของงาน	- โครงการจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลพื้นฐานให้พนักงาน ตามความเหมาะสมกับงาน และบังคับใช้กับผู้รับเหมาที่จะเข้าทำงานในกระบวนการผลิต ซึ่งได้แก่ หมวกนิรภัย แว่นตานิรภัย และรองเท้านิรภัย รวมถึงอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลตามลักษณะงานเฉพาะ เช่น Ear Muffs, Ear Plugs หน้ากากป้องกันไอสารเคมี ชุดกันสารเคมี ถุงมือต่างๆ เป็นต้น รวมทั้งดูแลให้มีการใช้อุปกรณ์ดังกล่าวอย่างเคร่งครัด โดยผู้บังคับบัญชา เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย และเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย (รปภ.)	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-8 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	ระบบการตรวจสอบและซ่อมบำรุง (16) ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพที่ดี ไม่มีการรั่วไหล ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการมีการตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ ทุกปี เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพที่ดี ไม่มีการรั่วไหล ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-6 การตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มาจาก Point Source และ Fugitive Source
	(17) ตรวจสอบสภาพการทำงานและบำรุงรักษาอุปกรณ์ในบริเวณหน่วยผลิตตาม Preventive Maintenance Programme ของอุปกรณ์	- โครงการมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ในบริเวณหน่วยผลิตตาม Preventive Maintenance Programme	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-21 ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์
	(18) จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบความปลอดภัย ภายในโครงการฯ ดังนี้ (18.1) โรงงาน HDPE1 จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบความปลอดภัย ได้แก่ - Gas Detector จำนวน 41 จุด - Heat Detector จำนวน 156 จุด - Smoke Detector จำนวน 2 จุด - Smoke and Heat Detector จำนวน 37 จุด พร้อมมีการตรวจสอบการทำงานตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบความปลอดภัย ภายในโครงการฯ พร้อมทั้งมีการตรวจสอบการทำงานตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันครบถ้วนตามที่มาตรการกำหนด	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-24 Gas Detector - ภาพที่ 2-25 Heat Detector - ภาพที่ 2-26 Smoke Detector - ภาคผนวก ข-21 ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(19) จัดให้มีสัญญาณเตือนภัยทั้งระบบไซเรนและระฆังเครื่องไฟฟ้าตามจุดต่างๆ ทั่วโครงการ พร้อมมีการตรวจสอบการทำงานตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการมีระบบสัญญาณเตือนภัย ด้วยระบบ Siren ติดตั้งภายในโรงงาน โดยควบคุมจากตู้ควบคุมใน CCR และมีการตรวจสอบสภาพ เป็นประจำทุกวันพุธ	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-27 Siren - ภาคผนวก ข-42 การตรวจสอบอุปกรณ์ได้ตอบภาวะฉุกเฉินและอุปกรณ์ดับเพลิง
	(20) ตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย และอุปกรณ์ป้องกัน (Safeguards) ต่างๆ ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันเพื่อให้มั่นใจว่าสามารถใช้งานได้	- โครงการมีการตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย (เช่น ระบบเสียงตามสาย Siren Fire Alarm เป็นต้น) และ Safe Guards ต่างๆ อย่างสม่ำเสมอ	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-28 Fire Alarm - ภาคผนวก ข-42 การตรวจสอบอุปกรณ์ได้ตอบภาวะฉุกเฉินและอุปกรณ์ดับเพลิง
	มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนและระหว่างหยุดซ่อมบำรุงดังนี้ (21) จัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยให้แก่ผู้รับเหมาก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน	- โครงการจัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยให้ผู้รับเหมาก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-35 เอกสารอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัยให้แก่พนักงาน
	(22) กำหนดให้ผู้รับเหมามีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เพื่อประสานงานและดูแลโครงการทางด้านความปลอดภัยสำหรับคนงาน	- โครงการกำหนดให้ผู้รับเหมามีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เพื่อประสานงานและดูแลโครงการทางด้านความปลอดภัยสำหรับคนงาน	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(23) กำหนดให้ผู้รับเหมาจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่คนงานตามความเหมาะสม	- โครงการกำหนดให้ผู้รับเหมาจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่คนงานตามความเหมาะสม	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(24) กำหนดเขตพื้นที่หวงห้ามเพื่อควบคุมป้องกันเกิดอันตรายในพื้นที่ควบคุม	- โครงการกำหนดเขตพื้นที่หวงห้ามเพื่อควบคุมป้องกันการเกิดอันตรายในพื้นที่ควบคุม	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-29 เขตพื้นที่หวงห้าม
	(25) จัดให้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย	- โครงการมีการทำ Safety Talk ประชุมประจำวัน และ Safety observation เพื่อการค้นหาอันตรายอย่างสม่ำเสมอ	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-41 การจัดทำ Safety Talk และ Safety observation
	มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต (Pre-Start Up Safety Review : PSSR) ดังนี้ (26) จัดให้มีการตรวจสอบความพร้อมและทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิตโดยบุคคลต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น เจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุง วิศวกรการผลิต วิศวกรตรวจสอบ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เป็นต้น	- โครงการจัดให้มีการตรวจสอบความพร้อมและทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิตโดยบุคคลต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น เจ้าหน้าที่ฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุง วิศวกรการผลิต วิศวกรตรวจสอบ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย เป็นต้น	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-43 เอกสารการจัดทำมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต (PSSR)
	(27) ภายหลังจากการตรวจสอบความพร้อม และทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิตเสร็จสิ้นแล้ว ไม่อนุญาตให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในพื้นที่กระบวนการผลิต	- โครงการกำหนดให้ภายหลังจากการตรวจสอบความพร้อม และทบทวนด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มเดินเครื่องผลิตเสร็จสิ้นแล้ว ไม่อนุญาตให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในพื้นที่กระบวนการผลิต	-ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-42 การตรวจสอบอุปกรณ์ได้ตอบ ภาวะฉุกเฉินและอุปกรณ์ดับเพลิง

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(28) จัดให้มีการเตรียมความพร้อม สำหรับบุคลากรและอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉินเพื่อให้สามารถตอบสนองเหตุการณ์ได้อย่างทันท่วงที กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในช่วงระหว่างการเริ่มเดินเครื่องผลิต	- โรงงานจัดให้มีการเตรียมความพร้อมสำหรับบุคลากรและอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉินเพื่อให้สามารถตอบสนองเหตุการณ์ได้อย่างทันท่วงที กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในช่วงระหว่างการเริ่มเดินเครื่องผลิต	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	<b>มาตรการการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี</b> (29) มี Bund Wall หรือคั่นกันรอบบริเวณเก็บสารเคมี ซึ่งต้องมีขนาดเพียงพอที่จะกักเก็บสารเคมีที่รั่วไหลได้ตามมาตรฐาน เพื่อป้องกันการรั่วไหลของสารเคมีออกสู่ภายนอก	- โรงงานมีการออกแบบ Bund Wall ที่ถังเก็บ Butene-1 และ Hexane รวมถึงถังสารเคมีตัวอื่น เช่น ถังกรด ถังด่าง และ Waste และมีระบบตรวจสอบเป็นประจำทุกวัน	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-30 Bund Wall บริเวณถังเก็บสารเคมี - ภาคผนวก ข-16 การตรวจสอบการรั่วไหลของสารเคมีที่ Bund Wall
	(30) มีระบบตรวจสอบระดับสารในถังตลอดเวลาจากห้องควบคุม และมีระบบแจ้งเตือนกรณีระดับสูงผิดปกติ	- โรงงานมีระบบตรวจสอบระดับสารในถังตลอดเวลาจากห้องควบคุม (CCR) และมีระบบแจ้งเตือนกรณีระดับสูงผิดปกติ ทั้งนี้ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่พบความผิดปกติในการดำเนินการเกิดขึ้น	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-16 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตที่ CCR ด้วยระบบ DCS
	(31) จัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน หรือ Wash Room บริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี	- โรงงานมีการติดตั้ง Safety Shower & Eye Washer ตามจุดที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี และให้มีการตรวจสอบอยู่เสมอ	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-31 Safety Shower & Eye Washer

**ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม**

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (32) จัดระบบไฟฟ้าสำรอง ได้แก่ Diesel Generator หรือระบบ UPS เพื่อการ Shut Down อย่างปลอดภัย	- โรงงานได้จัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS) สำหรับกรณีฉุกเฉิน และมีระบบไฟฟ้าสำรอง คือ Diesel Generator สำหรับกรณีฉุกเฉิน	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-32 ระบบไฟฟ้าสำรอง (Diesel Generator) - ภาพที่ 2-33 ระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS) - ภาคผนวก ข-44 การตรวจสอบ Diesel Generator
	(33) จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย รายละเอียดดังนี้ (33.1) อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยของโรงงาน HDPE1 ได้แก่ - Fire Extinguisher (Dry Chemical) จำนวน 91 จุด - Fire Extinguisher (CO2) จำนวน 3 จุด - Wheel Dry Chemical จำนวน 2 จุด - Deluge System จำนวน 6 จุด - Underground Block Valve จำนวน 9 จุด - Hose Box and Nozzle จำนวน 12 จุด - Fire Hose จำนวน 24 จุด - Fixed Monitor จำนวน 10 จุด - Water Hydrant จำนวน 12 จุด - Fire Hose Reel จำนวน 1 จุด - Safety Shower and Eye Washer จำนวน 15 จุด	- โรงงานมีอุปกรณ์ดับเพลิง ประกอบด้วย Hydrant, Fixed Monitor และสายดับเพลิงพร้อมหัวฉีดเก็บใน Hose Box มีเครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้ง Mobile Foam ติดตั้งบริเวณรอบๆ หน่วยผลิตมี SCBA ใช้ในการโต้ตอบกรณีสารเคมีรั่วไหล Shower and Eye Washer ทราายแห้ง (ใช้สำหรับดับเพลิงหรือดูดซับสารเคมีที่ไม่สามารถใช้น้ำดับเพลิงได้) ซึ่งอุปกรณ์ดับเพลิงต่างๆ จะมีการตรวจสอบสภาพทุกเดือน สำหรับปั้มน้ำดับเพลิง รถดับเพลิงใช้ร่วมกันระหว่างโรงงาน HDPE1 โรงงาน LLDPE โรงงาน LDPE และโรงงาน PP1 และโรงงาน PP2	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-34 อุปกรณ์ดับเพลิง และระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน - ภาคผนวก ข-42 การตรวจสอบอุปกรณ์โต้ตอบภาวะฉุกเฉินและอุปกรณ์ดับเพลิง

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fire Suit จำนวน 5 ชุด</li> <li>- SCBA (Self-Contained Breathing Apparatus) จำนวน 7 ชุด</li> <li>- Fire Alarm Manual Station จำนวน 31 ชุด</li> <li>- Mobile Foam Unit จำนวน 3 ชุด</li> <li>- ถังบรรจุน้ำหนักรายวัน จำนวน 4 ชุด</li> <li>- Inergen System จำนวน 1 ชุด</li> </ul>			



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	<p>(34) กำหนดให้โครงการฯ ใช้ระบบน้ำดับเพลิงจากบ่อสำรองน้ำดับเพลิงภายในพื้นที่ TPE Site 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ดังนี้</p> <p>(34.1) ปริมาณความต้องการน้ำดับเพลิงสูงสุด 450.4 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมงกรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้ที่ถังปฏิกรณ์ ของโรงงาน HDPE1</p> <p>(34.2) รับน้ำดับเพลิงจากบ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond) ของพื้นที่ TPE Site 1 บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ขนาดความจุ 4,000 ลูกบาศก์เมตร</p> <p>(34.3) ใช้ปั้มน้ำดับเพลิง (fire Pump) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด จำนวน 1 ตัวเป็น Vertical Pump ขับเคลื่อนด้วยเครื่องยนต์ (Diesel Engine) แรงดันน้ำ 12 บาร์เกจ อัตราการไหล 570 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง</p> <p>(34.4) จัดให้มีเครื่องสูบน้ำดับเพลิงสำรองและติดตั้งให้แล้วเสร็จ ก่อนที่บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) จะหยุดจ่ายน้ำให้กับโครงการทั้งนี้ เครื่องสูบน้ำดับเพลิงดังกล่าว จะต้องมีความสามารถในการจ่ายน้ำดับเพลิงได้ไม่น้อยกว่าตามมาตรฐานสากลและกฎหมายกำหนด</p>	- โครงการมีระบบน้ำดับเพลิงจากบ่อสำรองน้ำดับเพลิงและปั้มน้ำดับเพลิงภายในพื้นที่ TPE Site1 โดยรายละเอียดเป็นไปตามที่มาตรการกำหนด	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	<p>- ภาพที่ 2-35 บ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond)</p> <p>- ภาพที่ 2-36 ปั้มน้ำดับเพลิง (fire Pump)</p>

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(35) มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก พร้อมมีการฝึกซ้อมแผนอยู่เป็นประจำ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการมีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก และมีการฝึกซ้อมแผนอยู่เป็นประจำ โดยในปี พ.ศ. 2568 ดำเนินการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน เมื่อวันที่ 12 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-36 แผนฉุกเฉินและการฝึกซ้อม
	(36) จัดเตรียมรพพยาบาลสำหรับกรณีฉุกเฉิน	- โครงการมีรพพยาบาลประจำโครงการพร้อมอุปกรณ์ฉุกเฉินในรถ และมีรถฉุกเฉินสำหรับกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน โดยมีการตรวจสอบอุปกรณ์และสภาพรถเป็นประจำทุกสัปดาห์รวมทั้งมีสถานพยาบาล โดยมีพยาบาลประจำ ตลอด 24 ชั่วโมง	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-37 รพพยาบาล - ภาพที่ 2-38 รถฉุกเฉิน - ภาพที่ 2-39 สถานพยาบาล - ภาคผนวก ข-45 เอกสารการตรวจสภาพรพพยาบาล

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	<p>(37) โครงการฯ กำหนดให้มีภาวะฉุกเฉิน แบ่งเป็น 3 ระดับ ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 ได้แก่ ภาวะฉุกเฉินที่ยังไม่ส่งผลกระทบต่อชุมชน/โรงงานใกล้เคียง และสามารถควบคุมได้ โดยใช้ทรัพยากรที่มีอยู่ในโรงงานรวมถึงการเกิดภาวะฉุกเฉินที่โรงงานข้างเคียงที่มีแนวโน้มที่จะส่งผลกระทบมาที่โครงการ ให้ประกาศภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 ได้เตรียมพร้อมในการรับมือกับภาวะฉุกเฉิน</li> <li>- ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 ได้แก่ ภาวะฉุกเฉินที่ยังไม่ส่งผลกระทบต่อชุมชน/โรงงานใกล้เคียง แต่การควบคุมภาวะฉุกเฉินต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานนอกข้างเคียง</li> <li>- ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 เป็นภาวะฉุกเฉินระดับใหญ่สุดที่มีแนวโน้มจะลุกลามต่อไปได้ รวมถึงการรั่วไหลของสารต่างๆ ที่ขยายผลกระทบกับชุมชน หรือสิ่งแวดล้อม จนถึงขั้นต้องอพยพ Site Emergency Manager ต้องประเมินและวินิจฉัยสถานการณ์เพื่อแจ้งต่อศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring Control Center: EMC<sup>2</sup>)</li> </ul>	<p>- โครงการมีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก และมีการฝึกซ้อมแผนอยู่เป็นประจำ โดยในปี พ.ศ. 2568 ดำเนินการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน เมื่อวันที่ 12 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568</p>	<p>- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ</p>	<p>- ภาคผนวก ข-36 แผนฉุกเฉินและการฝึกซ้อม</p>

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(38) กำหนดแผนฟื้นฟูหลังรับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน โครงการมีแผนฟื้นฟูหลังรับเหตุฉุกเฉิน และกำหนดให้มีการจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่มีอุบัติเหตุหรือเหตุฉุกเฉินเกิดขึ้น	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-36 แผนฉุกเฉินและการฝึกซ้อม
	(39) กำหนดให้มีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหาย กรณีเกิดผลกระทบจากโครงการต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	- โครงการจะจัดให้มีการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจากโครงการต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 โครงการฯ ไม่มีการจ่ายค่าชดเชย เนื่องจากไม่มีอุบัติเหตุหรือเหตุฉุกเฉินเกิดขึ้น	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	การดูแลด้านอาชีวอนามัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน (40) กำหนดให้มีป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) และจัดเตรียมอุปกรณ์ให้เพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงาน	- โครงการติดตั้งป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) และจัดเตรียมอุปกรณ์ให้เพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงานรวมทั้งดูแลให้มีการใช้อุปกรณ์ดังกล่าวอย่างเคร่งครัด โดยผู้บังคับบัญชาเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม และเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย (รปภ.)	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-40 ป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
	(41) ติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยในบริเวณพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	- โครงการติดตั้งป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) ในบริเวณพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบล(เอ) และจัดเตรียมอุปกรณ์ให้เพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงานรวมทั้งดูแลให้มีการใช้อุปกรณ์ดังกล่าวอย่างเคร่งครัดโดยผู้บังคับบัญชาเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-7 ป้ายเตือนพนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง - ภาพที่ 2-8 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE)
	(42) จัดให้มีการตรวจสุขภาพและสมรรถภาพของร่างกายก่อนเข้างาน เมื่อมีการย้ายที่มีความเสี่ยงมากขึ้น และก่อนออกจากงาน โดยตรวจตามความเสี่ยงของแต่ละลักษณะงาน	- โครงการจัดให้มีการตรวจสุขภาพและสมรรถภาพของร่างกายให้แก่พนักงานก่อนเข้างาน เมื่อมีการย้ายงานที่มีความเสี่ยงมากขึ้น และก่อนออกจากงาน	- ไม่มีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(43) จัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้นักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานานเช่น กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง เป็นต้น และปรับปรุงข้อมูลอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการมีการจัดอบรมเกี่ยวกับการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) รวมถึง กำหนดระยะเวลาการทำงานเพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคนวค ข-20 - มาตรการบริหารจัดการเพื่อควบคุมและป้องกันเสียงดังโครงการอนุรักษ์การได้ยิน - ภาคนวค ข-46 ตารางกะการทำงาน
	(44) กำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดเหตุเพลิงไหม้จากโรงงานภายในพื้นที่ TPE#1 เพื่อลดโอกาสในการเกิด Abnormal Case ของแต่ละโรงงานดังนี้ (44.1) แยกระบบกระแสไฟฟ้าที่ใช้ในการผลิตจากแหล่งผลิตไฟฟ้าแยกออกจากกันคือ รับกระแสไฟฟ้าจากแหล่งจ่ายไฟฟ้า จำนวน 2 แหล่ง คือ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) และบริษัท โกลว์ เอสพี จำกัด (44.2) จัดให้มี Cooling Tower และ Cooling Water System แยกเฉพาะแต่ละโรงงานและอิสระจากกัน (44.3) จัดเตรียม Facility เพิ่มเติมในกรณีเกิดเพลิงไหม้ เพื่อควบคุมไม่ให้เกิดการลุกลาม ดังนี้	- โครงการมีมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดเหตุเพลิงไหม้จากโรงงานภายในพื้นที่ TPE Site1 เพื่อลดโอกาสในการเกิด Abnormal Case ของแต่ละโรงงานตามที่มาตรการกำหนด	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-34 อุปกรณ์ดับเพลิง และระบบดับได้เหตุฉุกเฉิน - ภาพที่ 2-35 บ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond) - ภาพที่ 2-36 ปั้มนดับเพลิง (fire Pump) - ภาคนวค ข-47 เอกสารมาตรการการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (PSM)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fire Pond เป็นบ่อน้ำขนาดใหญ่ความจุ 4,000 ลูกบาศก์เมตร อยู่ทางทิศเหนือของโครงการฯ ปริมาณน้ำที่กักเก็บนี้จะเพียงพอสำหรับการผจญเพลิงเป็นเวลา 7 ชั่วโมง</li> <li>- Fire Pump เป็น Vertical Pump ซึ่งติดตั้งอยู่ที่ Fire Pond ขับเคลื่อนด้วย Diesel Engine ดังนั้น จึงยังสามารถทำงานได้แม้กรณีเกิดไฟฟ้าขัดข้องสามารถสร้างแรงดันได้ 12 บาร์จเกจ อัตราการไหล 570 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง และจัดให้มีเครื่องสูบน้ำดับเพลิงสำรองและติดตั้งให้แล้วเสร็จก่อนที่บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) จะหยุดจ่ายน้ำให้กับโครงการ</li> <li>- รถดับเพลิงจะติดตั้ง Fixed Monitor จำนวน 1 ตัว และหัวฉีดจำนวน 8 หัว สำหรับฉีดน้ำหรือโฟมภายในตัวรถจะมีถังบรรจุโฟมขนาด 5,500 ลิตร ปืนที่ติดตั้งอยู่จะสามารถสร้างแรงดันน้ำได้ 200 psi อัตราการไหล 4 ลูกบาศก์เมตรต่อนาที</li> </ul>			

**ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม**

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. อันตรายร้ายแรง	(1) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิต และจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผนการบริหารจัดการความเสี่ยงตามรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน โดยโครงการจะจัดส่งรายงานดังกล่าวต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทุก 5 ปี	- โครงการจัดให้มีการประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิตและจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผนการบริหารจัดการความเสี่ยงตามรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน และนำส่งรายงานดังกล่าวต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยพิจารณา โดยครั้งล่าสุดได้รับการพิจารณาผ่านเกณฑ์ เมื่อวันที่ 19 เมษายน พ.ศ. 2566	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 เอกสารผลการศึกษา HAZOP
	(2) กำหนดให้มีการรายงานการประเมินอันตราย การศึกษาผลกระทบแผนการดำเนินงาน และแผนควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งผลการปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัย และมาตรการลดความเสี่ยงต่างๆ ตามหมวด 4 มาตรา 32 แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 ให้กับกระทรวงแรงงาน ทราบทุกปี ทั้งนี้ หมวด 4 มาตรา 32 มีข้อกำหนดในทางปฏิบัติที่ชัดเจน ให้ดำเนินการตามที่กฎหมายกำหนดไว้	- โครงการจัดให้มีการรายงานการประเมินอันตรายการศึกษาผลกระทบ แผนการดำเนินงาน และแผนการควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งผลการปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัย และมาตรการลดความเสี่ยงต่างๆ เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 เอกสารผลการศึกษา HAZOP
	(3) จัดทำการประเมินความเสี่ยงสำหรับหน่วยผลิต/อุปกรณ์ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติม โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เกี่ยวข้องโครงการและบริษัทผู้ออกแบบ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด โดยจัดทำในช่วงการออกแบบรายละเอียด (Detail Design) และส่งให้หน่วยงานอนุญาต (กนอ.หรือ กรอ.) พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ก่อนเดินเครื่องการผลิต	- โครงการดำเนินการประเมินความเสี่ยงสำหรับหน่วยผลิต/ อุปกรณ์ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติม โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เกี่ยวข้องโครงการและบริษัทผู้ออกแบบ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด โดยจัดทำในช่วงการออกแบบรายละเอียด (Detail Design) และส่งให้หน่วยงานอนุญาต (กนอ. หรือ กรอ.) พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนเดินเครื่องการผลิต	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-2 เอกสารผลการศึกษา HAZOP
	(4) จัดให้มีมาตรการการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (Process Safety Management Program : PSM) ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โครงการมีการจัดทำมาตรการการบริหารจัดการความปลอดภัยของ กระบวนการผลิต (Process Safety Management Program: PSM) เรียบร้อยแล้ว	- ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-47 - เอกสารมาตรการการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (PSM)



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. ด้านสุขภาพ	(1) กำหนดให้เกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำ ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพ จะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม	- โครงการกำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำ โดยแนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-48 เอกสารเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพ
	(2) กำหนดให้มียาและเครื่องเวชภัณฑ์ภายในโรงงานสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาห้องพยาบาลให้กับพนักงานของโรงงาน เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	- โครงการมีการจัดเตรียมยา และเครื่องเวชภัณฑ์ไว้บริเวณสถานพยาบาลของโรงงาน ซึ่งใช้ร่วมกันระหว่างโรงงานในบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด พร้อมทั้งจัดให้มีพยาบาลประจำตลอด 24 ชั่วโมง	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-39 สถานพยาบาล
	(3) แจ้งมาตรการในการเตรียมตัวพนักงานก่อนเข้ารับการตรวจสุขภาพแก่พนักงาน	- โครงการได้แจ้งมาตรการในการเตรียมตัวพนักงานก่อนเข้ารับการตรวจสุขภาพแก่พนักงานทุกคน	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. ด้านสุขภาพ (ต่อ)	(4) จัดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงาน โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ซึ่งหากผลการตรวจวัดสุขภาพพนักงาน พบว่า พนักงานมีผลการตรวจวัดผิดปกติอันเนื่องมาจากการทำงาน ให้มีการตรวจวัดโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ เพื่อวิเคราะห์สาเหตุความผิดปกติ จากนั้นกำหนดให้มีการดูแลรักษา พร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันและเฝ้าระวังและทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงานดังกล่าว เพื่อบอกหมายหรือเปลี่ยนแปลงหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานที่มีผลการตรวจผิดปกติให้เหมาะสม เพื่อป้องกันการเกิดความผิดปกติซ้ำ เช่น การหมุนเวียนการทำงาน เป็นต้น	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงาน โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ซึ่งหากผลการตรวจวัดสุขภาพพนักงาน พบว่าพนักงานมีผลการตรวจวัดผิดปกติอันเนื่องมาจากการทำงาน ให้มีการตรวจวัดโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ เพื่อวิเคราะห์สาเหตุความผิดปกติ จากนั้นกำหนดให้มีการดูแลรักษา พร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันและเฝ้าระวังและทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงานดังกล่าว เพื่อบอกหมายหรือเปลี่ยนแปลงหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานที่มีผลการตรวจความผิดปกติให้เหมาะสม เพื่อป้องกันการเกิดความผิดปกติซ้ำ เช่น การหมุนเวียนการทำงาน เป็นต้น โดยในปี พ.ศ. 2568 ดำเนินการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปีในเดือนกรกฎาคม และสิงหาคม พ.ศ. 2568	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-38 การตรวจสุขภาพพนักงาน - ภาคผนวก ข-46 ตารางกะการทำงาน
	(5) จัดทำฐานข้อมูลผลการตรวจสุขภาพของพนักงาน และให้มีการวิเคราะห์ผลกระทบสุขภาพที่ได้เสนอมา โดยเชื่อมโยงระหว่างผลการตรวจสุขภาพพนักงานกับการรับสัมผัสที่เป็นอันตรายในการปฏิบัติงาน เช่น ระดับเสียง ปริมาณสารเคมีในพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นต้น	- โครงการดำเนินการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน และให้มีการวิเคราะห์ผลกระทบสุขภาพที่ได้เสนอมา โดยเชื่อมโยงระหว่างผลการตรวจสุขภาพพนักงานกับการรับสัมผัสที่เป็นอันตรายในการปฏิบัติงาน	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-8 เอกสารฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน
	(6) จัดส่งข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) ของผลิตภัณฑ์ (กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงหรือเพิ่มเติม) และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ เช่น ช่องทางการติดต่อโครงการ เป็นต้น ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผนทางด้านสุขภาพและเป็นฐานข้อมูลกรณีเกิดอุบัติเหตุ/อุบัติภัยต่อไป	- โรงงานดำเนินการจัดส่งข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) ของผลิตภัณฑ์(กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงหรือเพิ่มเติมจากเดิม) และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ เช่น ช่องทางการติดต่อโรงงาน เป็นต้น ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผน ทางด้านสุขภาพและเป็นฐานข้อมูลกรณีเกิดอุบัติเหตุ/อุบัติภัย ต่อไปตามที่มาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-49 เอกสารการส่ง SDS ของผลิตภัณฑ์และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
11. เศรษฐกิจ-สังคม	(1) พิจารณารับคนงานในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยให้คนในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการและลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วง ที่มีตำแหน่งงานว่าง เช่น การติดป้ายประกาศที่ทำการชุมชน เว็บไซต์ของบริษัท เป็นต้น	- โรงงานพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยให้คนในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโรงงานและลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่างโดยในปัจจุบันโรงงานรับพนักงานท้องถิ่นเข้าทำงาน จำนวน 19 คน คิดเป็นร้อยละ 68 ของพนักงานทั้งหมดของโรงงาน	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-50 เอกสารจำนวนพนักงานท้องถิ่นเข้าทำงานโครงการ HDPE1
	(2) จัดให้มีการช่วยเหลือสังคม และกิจกรรมสาธารณประโยชน์ครอบคลุมด้านต่างๆ ได้แก่ (2.1) ด้านสาธารณประโยชน์และสิ่งแวดล้อม ด้านการศึกษาและศาสนา และด้านกิจกรรมพิเศษและอื่นๆ เช่น กิจกรรม One Manager One Community (OMOC) เพื่อให้ผู้บริหารหรือพนักงานลงพื้นที่พบปะรับฟังความคิดเห็นรวมถึงชี้แจงและอธิบายความคืบหน้าเกี่ยวกับโครงการและกิจกรรมของบริษัทฯ ให้กับชุมชนในพื้นที่รอบโครงการรับทราบ เป็นต้น (2.2) จัดให้มีการเข้าเยี่ยมชมการดำเนินงานของโครงการ พร้อมทั้งเปิดโอกาสให้ผู้เข้าเยี่ยมชมสามารถสอบถาม เพื่อคลายความวิตกกังวล (2.3) จัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์ร่วมกันกับบริษัทในธุรกิจเคมีคอสส์ เอสซีจี (Chemicals Business, SCG) โดยกิจกรรมที่ดำเนินการ เช่น กิจกรรมส่งเสริมการอ่าน มอบทุนการศึกษา ทอดผ้าป่าสามัคคี ณ วัดห้วยโป่ง สร้างที่อยู่	- โรงงานมีการดำเนินกิจกรรมต่างๆร่วมกับชุมชนและ หน่วยงานภายนอก พร้อมกับทีม CSR ของ SCG Chemicals โดยคณะทำงานการ ประชาสัมพันธ์กิจกรรม จัดให้มีการประชาสัมพันธ์กิจกรรม CSR และมีการเชิญชวนพนักงานเข้าร่วมกิจกรรมเป็นประจำทุกเดือน ซึ่งดำเนินการจัดกิจกรรมต่างๆ ได้แก่ ด้านอาชีพ สังคม สุขภาพ สิ่งแวดล้อม การศึกษา และวัฒนธรรม มีการประชาสัมพันธ์โรงงานโดยจัดให้มีการเยี่ยมชมโรงงาน ตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาวดาวเขียว) เพื่อความเข้าใจในกระบวนการผลิตของโรงงาน นอกจากนี้ยังมีการจัดทำวารสารประชาสัมพันธ์เพื่อให้ประชาชนรับทราบ ข้อมูลข่าวสารของบริษัทและกิจกรรมที่ทำขึ้น เพื่อป้องกัน และรักษาสิ่งแวดล้อมเช่น วารสาร What's up และวารสารรอบ รั้ว SCG Chemicals เป็นต้น	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-51 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
11. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	อาศัยแก่ผู้ยากไร้ ปันโอกาสवादอนาคด หน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ฝ่ายชลอนน้ำ/โครงการน้ำเพื่อชีวิต เพิ่มพื้นที่สีเขียวในชุมชน พัฒนาชายหาด ทอดผ้าป่าสามัคคีด้วยขยะรีไซเคิล และโครงการวารสารรอบรั้วชุมชน เป็นต้น (2.4) ดำเนินการประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับระบบจัดการสิ่งแวดล้อม เช่น ระบบการจัดการน้ำเสีย ระบบการจัดการกากของเสีย เป็นต้น และการดำเนินงานต่างๆของบริษัทฯ ที่ร่วมกับชุมชน รวมทั้งมีการรับฟังข้อเสนอแนะจากชุมชน ดังนี้			
	(3) จัดสื่อประชาสัมพันธ์รูปแบบต่างๆ เช่น เอกสาร หรือแผ่นพับ เป็นต้น แจกให้กับผู้สนใจ เพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินการของโครงการ และกิจกรรมที่จัดทำขึ้นเพื่อป้องกันและรักษาสิ่งแวดล้อม	- โรงงานจัดให้มีการประชาสัมพันธ์กิจกรรมภายนอก โดยรูปแบบการประชาสัมพันธ์ เช่น บอร์ดประชาสัมพันธ์ บริเวณหน้าพื้นที่โครงการ ศูนย์รับเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม ประจำชุมชน รถประชาสัมพันธ์เคลื่อนที่ การจัดรายการวิทยุ ชุมชนและการจัดทำโครงการปันโอกาสवादอนาคด เป็นต้น	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(4) ร่วมโครงการธรรมชาติบำบัดสิ่งแวดล้อมกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดและชุมชนรอบโรงงานในการปรับปรุงการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง	- โรงงานมีการประชาสัมพันธ์โรงงานโดยจัดให้มีการเยี่ยมชมโรงงาน ตามโครงการธรรมชาติบำบัดสิ่งแวดล้อม (งาชาวดาวเขียว) เพื่อความ เข้าใจในกระบวนการผลิตของโรงงาน โดยในปี พ.ศ. 2568 ได้รับการตรวจประเมินโรงงาน เมื่อวันที่ 21 มีนาคม พ.ศ. 2568 ซึ่งผลการประเมินอยู่ในระดับดีเยี่ยม	-ไม่มี ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-52 การตรวจประเมินโรงงาน ตามโครงการธรรมชาติบำบัดสิ่งแวดล้อม (งาชาวดาวเขียว)

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

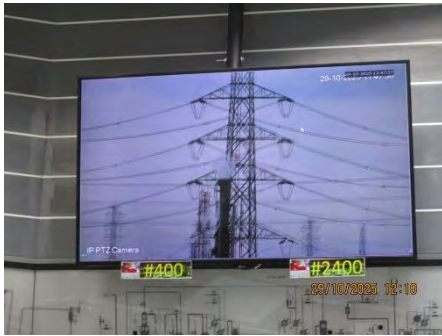
องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
11. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	(5) สรุปผลการดำเนินงานและการประมวลผลจากแผนงานชุมชนสัมพันธ์แผนงานความรับผิดชอบต่อสังคม โดยประเมินผลการดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์และความรับผิดชอบต่อสังคม ในช่วงที่ผ่านมา โดยพิจารณาในแง่ผลสัมฤทธิ์ที่เกิดขึ้นและประโยชน์จากการดำเนินโครงการขึ้นต้น ทั้งในแง่ของ Output และ Outcome ที่เกิดขึ้นกับกลุ่มเป้าหมายและชุมชนที่อาจได้รับผลกระทบจากโครงการ โดยการประเมินประสิทธิภาพการปฏิบัติตามโครงการหรือมาตรการเดิมถึงความเหมาะสมและความเพียงพอ รวมถึงการปรับปรุงแผนของโครงการในอนาคต	- โครงการมีการสรุปผลการดำเนินงานและการประมวลผลจากแผนงานชุมชนสัมพันธ์แผนงานความรับผิดชอบต่อสังคม โดยประเมินผลการดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์และความรับผิดชอบต่อสังคม โดยพิจารณาในแง่ผลสัมฤทธิ์ที่เกิดขึ้นและประโยชน์จากการดำเนินโครงการ	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-53 สรุปผลการดำเนินงานด้านชุมชนสัมพันธ์
	(6) จัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมหากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการ โดยจะทำการประชุมเพื่อแก้ไขเรื่องร้องเรียน ตรวจสอบข้อเท็จจริงหามาตรการแก้ไขและติดตามตรวจสอบ สรุปและรายงานผลต่อผู้ร้องเรียนและฝ่ายบริหารของโครงการ (แผนผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน	- โรงงานมีการจัดทำแผนการตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนหากมีเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมจากประชาชน โรงงานจะหาสาเหตุและทำการแก้ไขตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ เพื่อลดปัญหาที่มีต่อสิ่งแวดล้อมและส่งผลกระทบต่อชุมชน ซึ่งในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่พบว่ามีกรร้องเรียนเกิดขึ้น	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-54 เอกสารขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและข้อร้องเรียน
	(7) กรณีมีกิจกรรมการทดสอบระบบ (Commissioning) การเริ่มเดินเครื่องจักร (Start-up) การซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) หรือกรณีฉุกเฉินอื่นๆ ต้องแจ้งให้ชุมชนทราบผ่านทางช่องทางต่างๆ เช่น SMS เป็นต้น	- กรณีมีกิจกรรมการทดสอบระบบ (Commissioning) การเริ่มเดินเครื่องจักร (Start-up) การซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) หรือกรณีฉุกเฉินอื่นๆ โรงงานได้ทำการแจ้งให้ชุมชนทราบผ่านทางช่องทางต่างๆ เช่น SMS เป็นต้น	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาคผนวก ข-5 เอกสารแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เรื่องShutdown/Turnaround และ Pre-Startup

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระยะดำเนินการ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
11. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	(8) จัดให้มีการชดเชยค่าเสียหาย กรณีเกิดผลกระทบจากโครงการต่อพนักงานผู้รับเหมา และประชาชน	- โครงการจะจัดให้มีการชดเชยค่าเสียหายกรณีเกิดผลกระทบจากโครงการต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน ปัจจุบันยังไม่พบผลกระทบจากโรงงาน	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-
12. พื้นที่สีเขียว	(1) พื้นที่สีเขียวรวมในพื้นที่ TPE Site 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอท-ที ลีน จำกัด ประมาณ 41,120 ตารางเมตร คิดเป็น ร้อยละ 15.8 ของพื้นที่ TPE Site 1 ทั้งหมด 260,631 ตารางเมตร โดยโครงการฯ จะรับผิดชอบดูแลพื้นที่สีเขียวในพื้นที่ TPE Site#1 ประมาณ 1,750 ตารางเมตร หรือคิดเป็น ร้อยละ 6.8 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด 25,825 ตารางเมตร	- โครงการมีการจัดสวนหย่อมและสวนไม้ประดับบริเวณด้านหน้า บริษัทฯ บริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงาน บริเวณอาคารสัมมนา และห้องประชุม บริเวณบ่อน้ำดับเพลิงและตลอดแนวรั้วที่ติดกับ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขาถนน ไอ-หนึ่ง โดยปัจจุบันมีพื้นที่สีเขียว ร้อยละ 6.8 ของพื้นที่ทั้งหมด	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	- ภาพที่ 2-41 พื้นที่สีเขียว - ภาคผนวก ข-55 พื้นที่สีเขียว
	(2) พิจารณาเลือกพันธุ์ไม้ยืนต้น ชนิดที่ช่วยลดมลพิษพร้อมทั้งดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวให้มีสภาพดีอยู่เสมอ และจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวภายในโครงการให้มีความสวยงามเป็นระเบียบอยู่เสมอ นอกจากนี้ หากมีต้นไม้ได้รับความเสียหายจนไม่สามารถเจริญเติบโตได้ ต้องดำเนินการปลูกใหม่ทดแทนโดยเร็วที่สุด	- โครงการได้พิจารณาเลือกพันธุ์ไม้ยืนต้น ชนิดที่ช่วยลดมลพิษพร้อมทั้งดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวให้มีสภาพดีอยู่เสมอ และจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวภายในโรงงานให้มีความสวยงามเป็นระเบียบอยู่เสมอ นอกจากนี้ หากมีต้นไม้ได้รับความเสียหายจนไม่สามารถเจริญเติบโตได้ต้องดำเนินการปลูกใหม่ทดแทนโดยเร็วที่สุด	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-
	(3) กำหนดให้มีการประเมินผลและกำหนดแผนงานเพิ่มเติมเป็นประจำทุกปี ทั้งนี้ เพื่อปรับปรุงแผนงานในการบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวให้เหมาะสมต่อการปฏิบัติงานจริง รวมถึงปรับปรุงให้สอดคล้องกับสภาพภูมิอากาศที่อาจเปลี่ยนแปลงไปในแต่ละปี โดยในขั้นตอนนี้จะมีการจัดสรรงบประมาณในการสนับสนุนไว้อย่างชัดเจน เพื่อให้การดำเนินงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและต่อเนื่อง	- โครงการกำหนดให้มีการประเมินผลและกำหนดแผนงานเพิ่มเติมเป็นประจำทุกปี ทั้งนี้ เพื่อปรับปรุงแผนงานในการบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวให้เหมาะสมต่อการปฏิบัติงานจริงรวมถึงปรับปรุงให้สอดคล้องกับสภาพภูมิอากาศที่อาจเปลี่ยนแปลงไปในแต่ละปี โดยในขั้นตอนนี้จะมีการจัดสรรงบประมาณในการสนับสนุนไว้อย่างชัดเจน เพื่อให้การดำเนินงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและต่อเนื่อง	-ไม่มี ปัญหา และอุปสรรคในการดำเนินการ	-





ภาพที่ 2-1 CCTV สำหรับตรวจสอบเปลวไฟของ Flare



ภาพที่ 2-2 Control Valve



ภาพที่ 2-3 ระบบบำบัดน้ำเสีย



ภาพที่ 2-4 ท่อน้ำเสียที่ส่งไปบำบัดยัง  
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)



ภาพที่ 2-5 บ่อตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดินของพื้นที่ TPE Site1



ภาพที่ 2-6 การติดตั้ง Insulation



ภาพที่ 2-7 ป้ายเตือนพนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง



ภาพที่ 2-8 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE)





โพลิเมอร์นอกเกรด



ของเสียอันตราย



ภาชนะรองรับมูลฝอย

ภาพที่ 2-9 พื้นที่รวบรวมของเสียภายในโรงงาน (ISBL)



ภาพที่ 2-10 พื้นที่รวบรวมของเสียภายนอกโรงงาน (OSBL)



ภาพที่ 2-11 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถของส่งกากของเสีย



ลานจอดรถบรรทุก



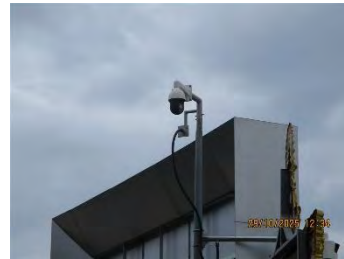
ลานจอดรถยนต์



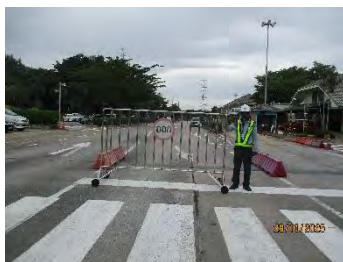
ลานจอดรถจักรยานยนต์



ป้ายจำกัดความเร็ว



ระบบ CCTV เพื่อดูแลด้านการจราจรบริเวณทางเข้าออก



พนักงานรักษาความปลอดภัย



ด่านซึ่งนำหน้ารถบรรทุกทุกขนส่ง



การตีเส้นบนพื้นถนนกำหนดเส้นทางเดิน

ภาพที่ 2-12 การจัดระบบการจราจร





ภาพที่ 2-13 ถังดับเพลิงที่รถขนส่ง



ภาพที่ 2-14 หมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งสารเคมี



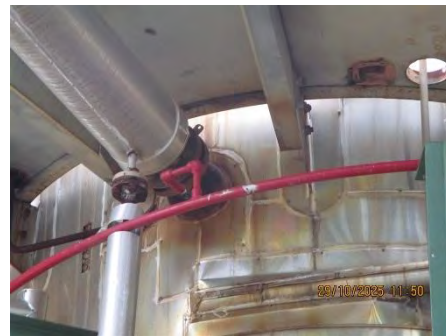
ภาพที่ 2-15 Interlock Valve



ภาพที่ 2-16 การตรวจสอบและควบคุมกระบวนการผลิตที่ CCR  
ด้วยระบบ DCS



ภาพที่ 2-17 Safety Valve



ภาพที่ 2-18 ระบบฉีบน้ำภายนอกถังปฏิกรณ์



ภาพที่ 2-19 แผงควบคุมการทำงานของเครื่องจักร



ภาพที่ 2-20 ระบบไฟฟ้าแบบ Explosion Proof



ภาพที่ 2-21 ระบบป้องกันฟ้าผ่าและระบบสายดิน



ภาพที่ 2-22 ท่อลำเลียงอยู่บนฐานรองรับเหนือพื้นพร้อมป้ายเตือนจำกัดความสูง



ภาพที่ 2-23 Block Valve ของระบบท่อลำเลียง



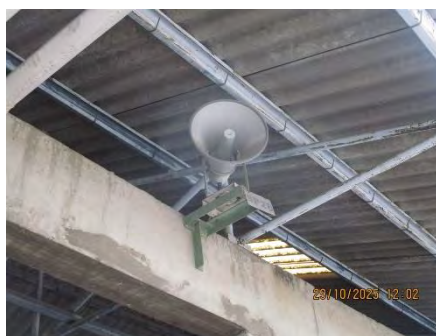
ภาพที่ 2-24 Gas Detector



ภาพที่ 2-25 Heat Detector



ภาพที่ 2-26 Smoke Detector



ภาพที่ 2-27 Siren





ภาพที่ 2-28 Fire Alarm



ภาพที่ 2-29 เขตพื้นที่ที่หวงห้าม



ภาพที่ 2-30 Bund Wall บริเวณถังเก็บสารเคมี



ภาพที่ 2-31 Safety Shower Eye Washer



ภาพที่ 2-32 ระบบไฟฟ้าสำรอง (Diesel Generator)



ภาพที่ 2-33 ระบบไฟฟ้าสำรอง (UPS)



ภาพที่ 2-34 อุปกรณ์ดับเพลิง และระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน





ภาพที่ 2-34 (ต่อ) อุปกรณ์ดับเพลิง และระบบตอบโต้เหตุฉุกเฉิน



ภาพที่ 2-35 บ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond)



ภาพที่ 2-36 ปั๊มดับเพลิง (Fire Pump)





ภาพที่ 2-37 รถพยาบาล



ภาพที่ 2-38 รถฉุกเฉิน



ภาพที่ 2-39 สถานพยาบาล



ภาพที่ 2-40 ป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



ภาพที่ 2-41 พื้นที่สีเขียว

## บทที่ 3

ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม



### บทที่ 3

#### ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระยะดำเนินการ ที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งได้รับการเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือ ที่ ออก 5102.3.1/3583 ลงวันที่ 17 ธันวาคม 2562 (ภาคผนวก ก) ทั้งนี้ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้มอบหมายให้ บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ ระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 โดยมีรายละเอียดต่างๆ ซึ่งจะกล่าวในหัวข้อต่อไป

#### 3.1 แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้วางขอบเขตการดำเนินการติดตามตรวจสอบตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบแล้ว โดยขอบเขตและแผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระยะดำเนินการ ประจำปี พ.ศ. 2568 แสดงได้ดังตารางที่ 3.1-1

ตารางที่ 3.1-1 แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2568

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ</b> - ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน - ก๊าซเอททีลีน - ก๊าซเฮกเซน	- ริมขอบพื้นที่โรงงานด้านทิศเหนือ - ริมขอบพื้นที่โรงงานด้านทิศใต้	8-9	5-6	13-14	9-10	26-27	11-12	17-18	19-20	9-10	15-16	13-14	11-12
<b>2. คุณภาพน้ำ</b> <b>2.1 คุณภาพน้ำทิ้ง</b> - ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) - ค่าบีโอดี (BOD5) - ของแข็งแขวนลอย (SS) - ซัลไฟด์ (Sulfide) - ของแข็งละลายทั้งหมด (TDS) - ตะกอนหนัก (Settleable Solids) - น้ำมันและไขมัน (Oil&Grease) - ทีเคเอ็น (TKN)	- บ่อพักน้ำทิ้งรวมของอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1	20	7	7	4	9	6	7	1	5	3	7	9
- อุณหภูมิ (Temperature) - ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) - ค่าบีโอดี (BOD5) - ค่าซีโอดี (COD) - ของแข็งแขวนลอย (SS) - ของแข็งละลายทั้งหมด (TDS) - น้ำมันและไขมัน (Oil&Grease) - เฮกเซน (Hexane)	- หลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1	10	7	7	4, 25	9	6	7	18, 28	5	16	7	9

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2568

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>2. คุณภาพน้ำ (ต่อ)</b>													
<b>2.1 คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)</b>													
- ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH)	- Final Check Pond ของโรงงาน LDPE	20	7	7	4	9	6	7	1	5	3	7	9
- ค่าบีโอดี (BOD5)	- รางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site1	20	7	7	4	9	6	7	1	5	3	4	9
- ของแข็งแขวนลอย (SS)													
- ซัลไฟด์ (Sulfide)													
- ของแข็งละลายทั้งหมด (TDS)													
- ตะกอนหนัก (Settleable Solids)													
- น้ำมันและไขมัน (Oil&Grease)													
- ทีเคเอ็น (TKN)													
<b>2.2 คุณภาพน้ำใต้ดิน</b>													
- n-Hexane	- บ่อเหนือน้ำ				21						20		
- TPH (C5-C8)	- บ่อท้ายน้ำ												
- พารามิเตอร์อื่นๆ ซึ่งเป็นสารที่เกี่ยวข้องกับโครงการ	- บ่ออ้างอิง 1												
	- บ่ออ้างอิง 2												
<b>3. ดิน</b>													
- n-Hexane	- บ่อเหนือน้ำ										20		
- TPH (C5-C8)	- บ่อท้ายน้ำ												
- พารามิเตอร์อื่นๆ ซึ่งเป็นสารที่เกี่ยวข้องกับโครงการ	- บ่ออ้างอิง 1												
	- บ่ออ้างอิง 2												

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2568

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
4. ระดับเสียง													
- Leq (24)	- ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site1					22-29						11-18	
5. การจัดการกากของเสีย		ตลอดระยะเวลาดำเนินการ											
- จัดทำรายจัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณการเก็บรวบรวมการจัดส่ง และการกำจัด กากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการพร้อมทั้งแนบสำเนาการได้รับอนุญาตรับ การนำของเสียไปกำจัดประกอบไว้ในรายงานด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ												
- ระบุสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมา ใช้นใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด													
6. การคมนาคมขนส่ง		ตลอดระยะเวลาดำเนินการ											
- บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุความรุนแรง การแก้ไข และการกำหนดมาตรการป้องกันทุก ครั้ง	- ป้อมยามด้านหน้ากลุ่ม โรงงาน TPE Site1												
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย													
7.1 คุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ													
- ก๊าซเอททีลีน	- หน่วยผลิต C201 ของ โรงงาน HDPE1		4			28			8			14	
- ก๊าซเฮกเซน	- หน่วยผลิต C201 ของ โรงงาน HDPE1												
	- หน่วยเตรียม Catalyst D110 ของโรงงาน HDPE1												

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2568  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 7.2 ระดับเสียงภายในสถานประกอบการ - ระดับเสียงสะสม (Noise Dose)	- สุ่มตรวจพนักงานที่มีความเสี่ยงต่อการรับสัมผัสเสียงดัง					28						27	
- จัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่เสียง	- บริเวณกระบวนการผลิตที่มีเสียงดัง	ตรวจวัดทุก 3 ปี โดยครั้งล่าสุดดำเนินการตรวจวัดในปี พ.ศ. 2566 มีแผนตรวจวัดครั้งถัดไปในปี พ.ศ. 2569											
7.3 กิจกรรมความปลอดภัย - บันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงานโดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุลักษณะการเกิด และผลที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์นั้นซ้ำอีก	- บริเวณพื้นที่โรงงาน	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ											
7.4 ตรวจสอบสุขภาพพนักงาน - การตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน • ตรวจร่างกายทั่วไป • ตรวจเอ็กซเรย์ทรวงอก • ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด • ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด • ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น • ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน	- พนักงานใหม่	ก่อนเข้างานเป็นพนักงานประจำ											

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2568

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>7.4 ตรวจสอบสภาพพนักงาน (ต่อ)</b> - การตรวจสอบสภาพพนักงานประจำ <ul style="list-style-type: none"> <li>• ตรวจร่างกายทั่วไป</li> <li>• ตรวจเอ็กซเรย์ทรวงอก</li> <li>• ตรวจสอบความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด</li> <li>• ตรวจระดับไขมัน</li> <li>• โคเลสเตอรอลในเลือด</li> <li>• ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของตับ</li> <li>• ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของไต</li> <li>• ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด</li> <li>• ตรวจปัสสาวะ</li> <li>• ตรวจสอบสมรรถภาพการมองเห็น</li> </ul>	- พนักงานผลิตของโรงงาน HDPE1							✓	✓				
- รายการตรวจตามความเสี่ยง <ul style="list-style-type: none"> <li>• ตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน</li> <li>• ตรวจสอบสมรรถภาพการทำงานของปอด</li> </ul>	- พนักงานกลุ่มเสี่ยง							✓	✓				

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ) แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2568

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>8. เศรษฐกิจ-สังคม</b> - สำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคมและภาวการณ์เปลี่ยนแปลงปัญหาและความต้องการระดับครัวเรือน ตลอดจนความคิดเห็นของ ประชาชน ผู้นำชุมชน พื้นที่ อ่อนไหวโดยรอบผู้แทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และ สถานประกอบการที่อยู่ โดยรอบพื้นที่โครงการ และ ชุมชนที่เป็นจุดเดียวกับจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมรวมถึงให้สำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน พร้อมทั้งแสดงแผนที่กระจายตัวในการเก็บข้อมูล	- ชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการ ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อมและชุมชนพื้นที่อ่อนไหว เช่น ที่ตั้ง สถานพยาบาล สถานที่ราชการ แหล่งโบราณสถาน วัด โรงเรียน สถานที่สำคัญต่างๆ เป็นต้น									✓		✓	✓
- สรุปผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ	- ชุมชนโดยรอบโครงการ และ หน่วยงานราชการในพื้นที่	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ											
- บันทึกข้อร้องเรียน และจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียนพร้อมผลการดำเนินการแก้ไข ปัญหาและมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง	- พื้นที่โครงการหรือพื้นที่ภายนอกที่เกี่ยวข้อง	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ											

### 3.2 วิธีการเก็บตัวอย่างและการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

การดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ในระยะดำเนินการ ทางบริษัท เอแอลเอส แลบลอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตาม มาตรฐานที่หน่วยงานราชการกำหนดหรือวิธีที่ได้รับการยอมรับจากหน่วยงานราชการ โดยมีรายละเอียดดังตารางที่ 3.2-1

ตารางที่ 3.2-1 วิธีการเก็บตัวอย่างและตรวจวิเคราะห์

พารามิเตอร์	อุปกรณ์/วิธีการตรวจวัด	วิธีการอ้างอิง
คุณภาพอากาศในบรรยากาศ Ethylene	Sampling Bag/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	Based on ASTM, D 2712-23
n-Hexane	Sorbent tube/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	Based on NIOSH (2003), 1500
Particulate matter as PM 10	Filter/High-Volume Air Sample/ Analytical Balance	US EPA 40 CFR Part 50, Appendix J, Revised as of July 1, 2008 (Include sampling)
คุณภาพน้ำ pH at 25 °C	Electrometric Method	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 4500 - H (B)
Temperature	Field Method	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 2550 B
BOD (5 days at 20 °C)	5 - day BOD test	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 5210 B
COD	Close Reflux, Colorimetric Method	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 5220 D
Total Suspended Solids	Dried at 103-105 °C /Gravimetric Method	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 2540 D
Total Dissolved Solids	Dried at 180 °C /Gravimetric Method	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 2540 C
Settleable Solid	Imhoff Cone	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 2540 F



ตารางที่ 3.2-1 (ต่อ) วิธีการเก็บตัวอย่างและตรวจวิเคราะห์

พารามิเตอร์	อุปกรณ์/วิธีการตรวจวัด	วิธีการอ้างอิง
<b>คุณภาพน้ำ (ต่อ)</b> Oil & Grease	Partition Gravimetric Method	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 5520 B
Total Kjeldahl Nitrogen	Digestion, Semi-Automated Colorimetry	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 4500-Norg (C), part NH <sub>3</sub> (D)
n-Hexane	Purge and Trap Technique, GC/MSD	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 6200 B - In-house method based on United States Environmental Protection Agency, EPA Method 5030 B and 8260 D
Sulfide	ZnS Precipitation, Iodometric Method	- Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 4500-S2 (C, F)
<b>คุณภาพน้ำใต้ดิน</b> n-Hexane	Purge and Trap Technique, GC/MSD	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24 <sup>th</sup> ed., 2023, part 6200 B
TPH (C <sub>5</sub> -C <sub>8</sub> )	Purge and Trap Technique, GC/MSD	United States Environmental Protection Agency, EPA Method 5030 B and 8260 D
<b>คุณภาพดิน</b> n-Hexane	Purge and Trap Technique, GC/MSD /	United States Environmental Protection Agency, EPA Method 5035 and 8260 D
TPH (C <sub>5</sub> -C <sub>8</sub> )	Microscale solvent extraction, Gas Chromatographic Method /	United States Environmental Protection Agency, EPA Method 5035 and 8260 D
<b>ระดับเสียง</b> Leq (24)	Sound Level Meter	Based on ISO (1996)/1
Noise Dose, TWA	Noise Dosimeter	Department of Labour Protection and Welfare (B.E. 2561)
<b>คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ</b> Ethylene	Sampling Bag/Air Sampling Pump/Gas Chromatography (FID)	Based on ASTM, D 2712-91
n-Hexane	Sorbent tube/Air Sampling Pump/Gas Chromatography (FID)	NIOSH (1994) ,1500

### 3.3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 มีรายละเอียดดังนี้

#### 3.3.1 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศเหนือและด้านทิศใต้ โดยตรวจวัดค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) ค่าความเข้มข้นของเอทิลีน และเฮกเซน เดือนละ 1 ครั้ง

##### 1. ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ได้ทำการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10) ค่าความเข้มข้นของเอทิลีน และเฮกเซน บริเวณริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศเหนือและด้านทิศใต้ เดือนละ 1 ครั้ง ตำแหน่งตรวจวัดดังแสดงในรูปที่ 3.3-1 และภาพที่ 3.3-1 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-2 สามารถสรุปได้ดังนี้

##### 1) ฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน (PM-10)

- |  |                  |             |                          |
|--|------------------|-------------|--------------------------|
| - ริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศเหนือ | มีค่าอยู่ระหว่าง | 0.011-0.026 | มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร |
| - ริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศใต้   | มีค่าอยู่ระหว่าง | 0.010-0.034 | มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร |

เมื่อนำค่าที่ตรวจวัดได้ทั้งหมดมาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐาน ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547) ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 0.12 มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เมตร พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทุกบริเวณ

##### 2) เอทิลีน

- |  |              |      |                |
|--|--------------|------|----------------|
| - ริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศเหนือ | มีค่าเท่ากับ | <1.0 | ส่วนในล้านส่วน |
| - ริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศใต้   | มีค่าเท่ากับ | <1.0 | ส่วนในล้านส่วน |

##### 3) เฮกเซน

- |  |              |       |                |
|--|--------------|-------|----------------|
| - ริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศเหนือ | มีค่าเท่ากับ | <0.10 | ส่วนในล้านส่วน |
| - ริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศใต้   | มีค่าเท่ากับ | <0.10 | ส่วนในล้านส่วน |

สำหรับค่ามาตรฐานของเอทิลีนและเฮกเซนในบรรยากาศ ยังไม่มีการกำหนด



ริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศเหนือ



ริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศใต้

ภาพที่ 3.3-1 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

**ตารางที่ 3.3-1 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ**

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

จุดตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด			สภาพโดยรอบจุดตรวจวัด
		Particulate matter as PM 10 (mg/m <sup>3</sup> )	Ethylene (ppm)	n-Hexane (ppm)	
ริมรั้วพื้นที่โรงงาน ด้านทิศเหนือ (GPS 47P 0731949, 1405044)	17-18 ก.ค. 68	0.021	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ มีฝนตกเล็กน้อย-ปานกลาง แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
	19-20 ส.ค. 68	0.012	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ ท้องฟ้ามีเมฆมาก แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
	9-10 ก.ย. 68	0.011	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ มีฝนตกเล็กน้อย-ปานกลาง แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
	15-16 ต.ค. 68	0.017	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ ท้องฟ้ามีเมฆมาก แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
	13-14 พ.ย. 68	0.019	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ ท้องฟ้ามีฝนตกหนัก แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
	11-12 ธ.ค. 68	0.026	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ ท้องฟ้ามีเมฆมาก แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
มาตรฐาน		0.12	-	-	-

มาตรฐาน : ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547)

หมายเหตุ : ปัจจุบันยังไม่มีค่ามาตรฐานของเอททีลีนและเฮกเซนในบรรยากาศกำหนด

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก นายไสว ดันโพธิ์

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

ชื่อผู้วิเคราะห์ นางสาวธนิดา กุลสุริวงศ์ ทะเบียนเลขที่ : ว-323-จ-0029

เบอร์โทรศัพท์ 0-3304-8555

**ตารางที่ 3.3-1 (ต่อ) ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ**

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

จุดตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด			สภาพโดยรอบจุดตรวจวัด
		Particulate matter as PM 10 (mg/m <sup>3</sup> )	Ethylene (ppm)	n-Hexane (ppm)	
ริมรั้วพื้นที่โรงงาน ด้านทิศใต้ (GPS 47P 0731914, 1404971)	17-18 ก.ค. 68	0.020	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ มีฝนตกเล็กน้อย-ปานกลาง แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
	19-20 ส.ค. 68	0.010	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ ท้องฟ้ามีเมฆมาก แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
	9-10 ก.ย. 68	0.010	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ มีฝนตกเล็กน้อย-ปานกลาง แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
	15-16 ต.ค. 68	0.015	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ ท้องฟ้ามีเมฆมาก แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
	13-14 พ.ย. 68	0.015	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ ท้องฟ้ามีฝนตกหนัก แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
	11-12 ธ.ค. 68	0.034	<1.0	<0.10	ระหว่างการตรวจวัดสภาพภูมิอากาศ ท้องฟ้ามีเมฆมาก แสงลมปานกลาง กิจกรรมบริเวณใกล้เคียงเป็นกระบวนการผลิตของโรงงานตามปกติ
มาตรฐาน		0.12	-	-	-

มาตรฐาน : ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547)

หมายเหตุ : ปัจจุบันยังไม่มีค่ามาตรฐานของเอททีลีนและเฮกเซนในบรรยากาศกำหนด

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก นายไสว ดันโพธิ์

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

ชื่อผู้วิเคราะห์ นางสาวธนิดา กุลสุริวงศ์ ทะเบียนเลขที่ : ว-323-จ-0029

เบอร์โทรศัพท์ 0-3304-8555

## 2. สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 จากการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองขนาดไม่เกิน 10 ไมครอน บริเวณริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศเหนือ และ ด้านทิศใต้พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด สำหรับค่าเอทิลีน และค่าเฮกเซน ยังไม่มีค่ามาตรฐานในบรรยากาศกำหนด รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-2 และรูปที่ 3.3-2

ตารางที่ 3.3-2 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

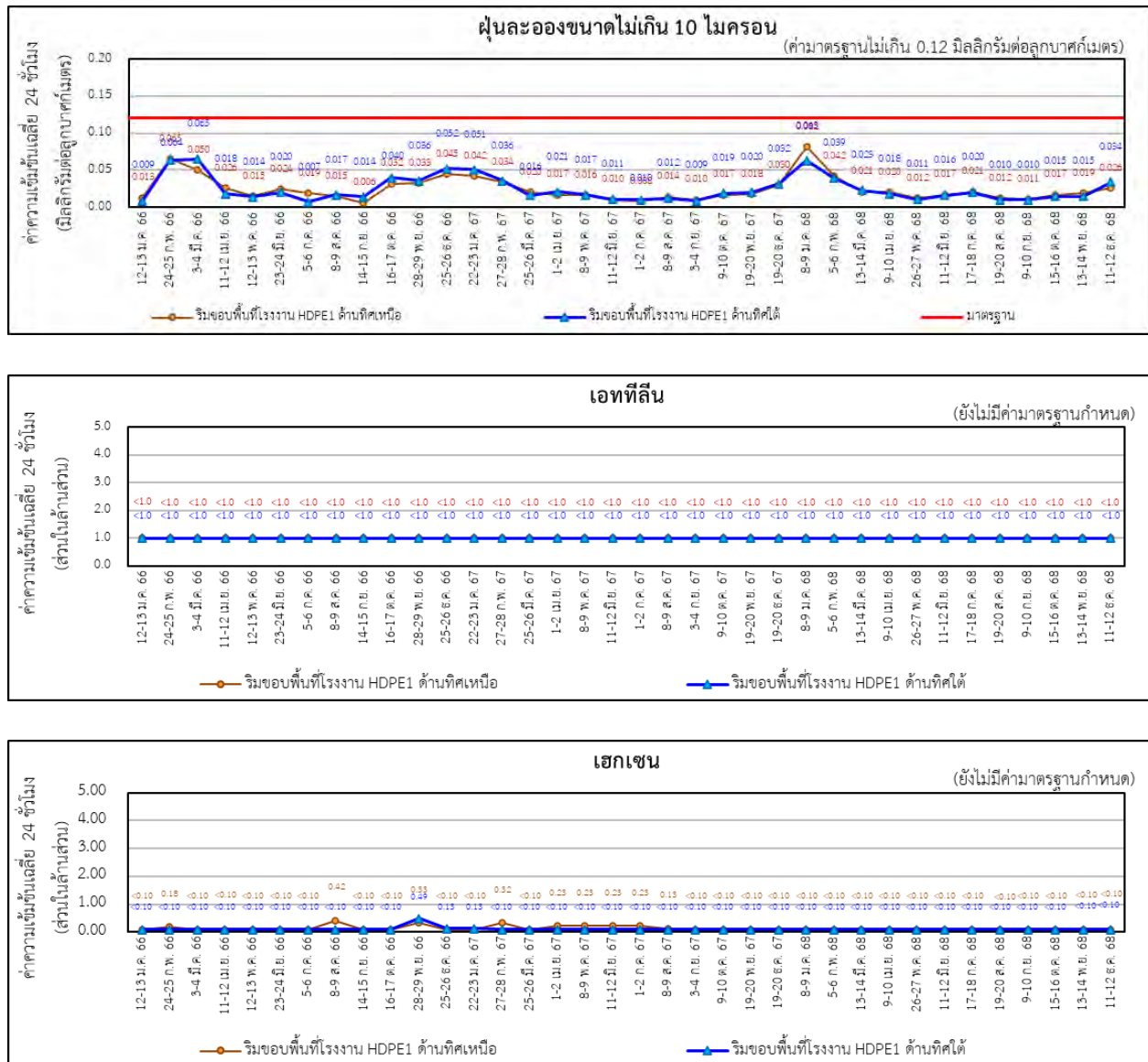
วันที่ตรวจวัด	ริมรั้วพื้นที่โรงงานด้านทิศเหนือ			ริมรั้วพื้นที่โรงงานด้านทิศใต้		
	Particulate matter as PM 10 (mg/m <sup>3</sup> )	Ethylene (ppm)	n-Hexane (ppm)	Particulate matter as PM 10 (mg/m <sup>3</sup> )	Ethylene (ppm)	n-Hexane (ppm)
12-13 ม.ค. 66	0.013	<1.0	<0.10	0.009	<1.0	<0.10
24-25 ก.พ. 66	0.065	<1.0	0.18	0.064	<1.0	<0.10
3-4 มี.ค. 66	0.050	<1.0	<0.10	0.065	<1.0	<0.10
11-12 เม.ย. 66	0.026	<1.0	<0.10	0.018	<1.0	<0.10
12-13 พ.ค. 66	0.015	<1.0	<0.10	0.014	<1.0	<0.10
23-24 มิ.ย. 66	0.024	<1.0	<0.10	0.020	<1.0	<0.10
5-6 ก.ค. 66	0.019	<1.0	<0.10	0.007	<1.0	<0.10
8-9 ส.ค. 66	0.015	<1.0	0.42	0.017	<1.0	<0.10
14-15 ก.ย. 66	0.006	<1.0	<0.10	0.014	<1.0	<0.10
16-17 ต.ค. 66	0.032	<1.0	<0.10	0.040	<1.0	<0.10
28-29 พ.ย. 66	0.033	<1.0	0.33	0.036	<1.0	0.49
25-26 ธ.ค. 66	0.045	<1.0	<0.10	0.052	<1.0	0.13
22-23 ม.ค. 67	0.042	<1.0	<0.10	0.051	<1.0	0.13
27-28 ก.พ. 67	0.034	<1.0	0.32	0.036	<1.0	<0.10
25-26 มี.ค. 67	0.020	<1.0	<0.10	0.016	<1.0	<0.10
1-2 เม.ย. 67	0.017	<1.0	0.23	0.021	<1.0	<0.10
8-9 พ.ค. 67	0.016	<1.0	0.23	0.017	<1.0	<0.10
11-12 มิ.ย. 67	0.010	<1.0	0.23	0.011	<1.0	<0.10
1-2 ก.ค. 67	0.008	<1.0	0.23	0.010	<1.0	<0.10
8-9 ส.ค. 67	0.014	<1.0	0.13	0.012	<1.0	<0.10
3-4 ก.ย. 67	0.010	<1.0	<0.10	0.009	<1.0	<0.10
9-10 ต.ค. 67	0.017	<1.0	<0.10	0.019	<1.0	<0.10
19-20 พ.ย. 67	0.018	<1.0	<0.10	0.020	<1.0	<0.10
19-20 ธ.ค. 67	0.030	<1.0	<0.10	0.032	<1.0	<0.10
มาตรฐาน	0.12	-	-	0.12	-	-

ตารางที่ 3.3-2 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ริมรั้วพื้นที่โรงงานด้านทิศเหนือ			ริมรั้วพื้นที่โรงงานด้านทิศใต้		
	Particulate matter as PM 10 (mg/m <sup>3</sup> )	Ethylene (ppm)	n-Hexane (ppm)	Particulate matter as PM 10 (mg/m <sup>3</sup> )	Ethylene (ppm)	n-Hexane (ppm)
8-9 ม.ค. 68	0.082	<1.0	<0.10	0.063	<1.0	<0.10
5-6 ก.พ. 68	0.042	<1.0	<0.10	0.039	<1.0	<0.10
13-14 มี.ค. 68	0.021	<1.0	<0.10	0.023	<1.0	<0.10
9-10 เม.ย. 68	0.020	<1.0	<0.10	0.018	<1.0	<0.10
26-27 พ.ค. 68	0.012	<1.0	<0.10	0.011	<1.0	<0.10
11-12 มิ.ย. 68	0.017	<1.0	<0.10	0.016	<1.0	<0.10
17-18 ก.ค. 68	0.021	<1.0	<0.10	0.020	<1.0	<0.10
19-20 ส.ค. 68	0.012	<1.0	<0.10	0.010	<1.0	<0.10
9-10 ก.ย. 68	0.011	<1.0	<0.10	0.010	<1.0	<0.10
15-16 ต.ค. 68	0.017	<1.0	<0.10	0.015	<1.0	<0.10
13-14 พ.ย. 68	0.019	<1.0	<0.10	0.015	<1.0	<0.10
11-12 ธ.ค. 68	0.026	<1.0	<0.10	0.034	<1.0	<0.10
มาตรฐาน	0.12	-	-	0.12	-	-

มาตรฐาน : ประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 24 (พ.ศ. 2547)

หมายเหตุ : ปัจจุบันยังไม่มีค่ามาตรฐานของเอทิลีนและเฮกเซนในบรรยากาศกำหนด



รูปที่ 3.3-2 กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



### 3.3.2 คุณภาพน้ำ

#### 3.3.2-1 คุณภาพน้ำทิ้ง

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ดังนี้

ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง จากบ่อกักน้ำทิ้งรวมของอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1 เดือนละ 1 ครั้ง โดยทำการตรวจวัดค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) ค่าบีโอดี (BOD5) ของแข็งแขวนลอย (SS) ซัลไฟด์(Sulfide) ของแข็งละลายน้ำทั้งหมด (TDS) ตะกอนหนัก (Settleable Solids) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) และทีเคเอ็น (TKN)

ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1 เดือนละ 1 ครั้ง โดยทำการตรวจวัดอุณหภูมิ (Temperature) ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) ค่าบีโอดี (BOD5) ค่าซีโอดี (COD) ของแข็งแขวนลอย (SS) ของแข็งละลายน้ำทั้งหมด (TDS) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) และเฮกเซน (Hexane)

ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE และรางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site1 เดือนละ 1 ครั้ง โดยทำการตรวจวัดอุณหภูมิ (Temperature) ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) ค่าบีโอดี (BOD5) ค่าซีโอดี (COD) ของแข็งแขวนลอย (SS) ของแข็งละลายน้ำทั้งหมด (TDS) น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease) ทีโอซี (TOC) และคลอไรด์ (Chloride)

## 1 ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง

### ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

การตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ได้ทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1 หลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1 Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE และวางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site1 แสดงตำแหน่งการเก็บตัวอย่างดังรูปที่ 3.3-3 และภาพที่ 3.3-2 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงดังตารางที่ 3.3-3 ถึง ตารางที่ 3.3-6 สามารถสรุปได้ดังนี้

#### 1) บริเวณอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1 สามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ดังนี้

- ค่าความเป็นกรด-ด่าง	มีค่าอยู่ระหว่าง	7.2-7.6	
- ค่าบีโอดี	มีค่าอยู่ระหว่าง	81.9-347	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ของแข็งแขวนลอย	มีค่าอยู่ระหว่าง	42-474	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ซีลไฟต์	มีค่าอยู่ระหว่าง	1.5-6.9	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ของแข็งละลายทั้งหมด	มีค่าอยู่ระหว่าง	384-476	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ตะกอนหนัก	มีค่าอยู่ระหว่าง	<0.1- 11	มิลลิกรัมต่อลิตรต่อชั่วโมง
- น้ำมันและไขมัน	มีค่าอยู่ระหว่าง	10-19.0	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ทีเคเอ็น	มีค่าอยู่ระหว่าง	58.7-95.6	มิลลิกรัมต่อลิตร

สำหรับคุณภาพน้ำทิ้งบริเวณอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1 ไม่มีการปล่อยออกจึงไม่เทียบค่ามาตรฐาน

#### 2) บริเวณหลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1 สามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ดังนี้

- อุณหภูมิ	มีค่าอยู่ระหว่าง	34.0-38.8	องศาเซลเซียส
- ค่าความเป็นกรด-ด่าง	มีค่าอยู่ระหว่าง	6.7-7.9	
- ค่าบีโอดี	มีค่าอยู่ระหว่าง	<2- 8.1	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าซีโอดี	มีค่าอยู่ระหว่าง	<25-26	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ของแข็งแขวนลอย	มีค่าอยู่ระหว่าง	<5-37	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ของแข็งละลายทั้งหมด	มีค่าอยู่ระหว่าง	55-106	มิลลิกรัมต่อลิตร
- น้ำมันและไขมัน	มีค่าเท่ากับ	<3	มิลลิกรัมต่อลิตร
- เฮกเซน	มีค่าอยู่ระหว่าง	<0.001-0.305	มิลลิกรัมต่อลิตร

เมื่อนำผลการตรวจวัดและวิเคราะห์มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานน้ำทิ้งตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560 พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน สำหรับค่ามาตรฐานของเฮกเซน ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน

3) บริเวณFinal Check Pond ของ โรงงาน LDPE สามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ดังนี้

- อุณหภูมิ	มีค่าอยู่ระหว่าง	31.6-35.2	องศาเซลเซียส
- ค่าความเป็นกรด-ด่าง	มีค่าอยู่ระหว่าง	7.7-7.8	
- ค่าบีโอดี	มีค่าเท่ากับ	<2	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าซีโอดี	มีค่าอยู่ระหว่าง	<25-39	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ของแข็งแขวนลอย	มีค่าอยู่ระหว่าง	5-28	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ของแข็งละลายทั้งหมด	มีค่าอยู่ระหว่าง	384-812	มิลลิกรัมต่อลิตร
- น้ำมันและไขมัน	มีค่าเท่ากับ	<3	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าทีโอซี	มีค่าอยู่ระหว่าง	6.05-11.2	มิลลิกรัมต่อลิตร
- คลอไรด์	มีค่าอยู่ระหว่าง	75-144	มิลลิกรัมต่อลิตร

เมื่อนำผลการตรวจวัดและวิเคราะห์มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานน้ำทิ้งตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560 พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน สำหรับค่ามาตรฐานของทีโอซี และคลอไรด์ ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน

4) บริเวณรางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site1 สามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ดังนี้

- อุณหภูมิ	มีค่าอยู่ระหว่าง	30.2-33.8	องศาเซลเซียส
- ค่าความเป็นกรด-ด่าง	มีค่าอยู่ระหว่าง	7.8-8.1	
- ค่าบีโอดี	มีค่าอยู่ระหว่าง	<2-4.5	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าซีโอดี	มีค่าอยู่ระหว่าง	<25-33	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ของแข็งแขวนลอย	มีค่าอยู่ระหว่าง	7-19	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ของแข็งละลายทั้งหมด	มีค่าอยู่ระหว่าง	452-832	มิลลิกรัมต่อลิตร
- น้ำมันและไขมัน	มีค่าเท่ากับ	<3	มิลลิกรัมต่อลิตร
- ค่าทีโอซี	มีค่าอยู่ระหว่าง	7.76-12.0	มิลลิกรัมต่อลิตร
- คลอไรด์	มีค่าอยู่ระหว่าง	72-153	มิลลิกรัมต่อลิตร

เมื่อนำผลการตรวจวัดและวิเคราะห์มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานน้ำทิ้งตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560 พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน สำหรับค่ามาตรฐานของทีโอซี และคลอไรด์ ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน



อาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1



หลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1



Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE



รางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site1

ภาพที่ 3.3-2 แสดงการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง

**ตารางที่ 3.3-3** ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1  
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง							
	pH	BOD <sub>5</sub>	SS	Sulfide	TDS	Settleable Solids	Oil & Grease	TKN
	-	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
7 ก.ค. 68	7.2	124	57	6.0	412	0.3	12	70.0
1 ส.ค. 68	7.3	201	73	5.2	384	0.7	10	74.0
5 ก.ย. 68	7.3	347	474	3.0	476	11	12	95.6
3 ต.ค. 68	7.4	173	84	6.9	440	0.9	14	58.7
7 พ.ย. 68	7.6	81.9	44	3.7	448	<0.1	10	72.6
9 ธ.ค. 68	7.6	157	42	1.5	464	0.8	19	88.3

หมายเหตุ : ไม่เปรียบเทียบค่ามาตรฐานเนื่องจากมิได้ระบายนี้อุตสาหกรรม

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด  
ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก นายปารเมศ สัตยาคุณ  
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม นายเดช ช้างชน ทะเบียนเลขที่ ว-323-ค-0001  
ชื่อผู้วิเคราะห์ นางชลธิชา สุนัขกช ทะเบียนเลขที่ ว-323-จ-0031  
เบอร์โทรศัพท์ 0-3304-8555

ตารางที่ 3.3-4 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1  
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง							
	Temp °C	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	Hexane mg/L
7 ก.ค. 68	38.0	6.7	4.2	<25	19	59	<3	0.012
18 ส.ค. 68	38.8	7.9	8.1	26	<5 <sup>1/</sup>	64	<3	0.305
5 ก.ย. 68	34.0	7.5	<2	<25	34	81	<3	0.073
16 ต.ค. 68	36.8	7.8	<2	<25	25	90	<3	0.090
7 พ.ย. 68	36.4	7.9	<2	<25	18	106	<3	0.154
9 ธ.ค. 68	35.0	7.4	5.5	26	37	55	<3	0.029
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : <sup>1/</sup> หมายถึง ดำเนินการตรวจวัดเมื่อวันที่ 28 สิงหาคม พ.ศ. 2568

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด			
ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก	นายปารามศ	สัตยาคุณ		
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นายเดช	ช้างชน	ทะเบียนเลขที่	ว-323-ค-0001
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางชลธิชา	สุบงกช	ทะเบียนเลขที่	ว-323-จ-0031
เบอร์โทรศัพท์	0-3304-8555			
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นางสาวกนกกร	อเนก	ทะเบียนเลขที่	ว-204-ค-0004
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางสาวศิริลักษณ์	บุญนาค	ทะเบียนเลขที่	ว-204-จ-0013
เบอร์โทรศัพท์	0-2760-3000			

**ตารางที่ 3.3-5** ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1  
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง								
	Temp °C	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC mg/L	Chloride mg/L
7 ก.ค. 68	35.2	7.8	<2	27	12	812	<3	11.2	144
1 ส.ค. 68	33.9	7.8	<2	<25	6	576	<3	10.4	125
5 ก.ย. 68	34.5	7.7	<2	<25	21	560	<3	8.26	114
3 ต.ค. 68	32.9	7.7	<2	39	<5	596	<3	9.88	112
7 พ.ย. 68	34.4	7.7	<2	<25	28	384	<3	6.06	75
9 ธ.ค. 68	31.6	7.8	<2	<25	16	472	<3	6.65	81
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	บริษัท เอแอลเอส แลบลอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด			
ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก	นายปารามศ	สัตยาคุณ		
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นายเดช	ช้างชน	ทะเบียนเลขที่	ว-323-ค-0001
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางชลธิชา	สูงภข	ทะเบียนเลขที่	ว-323-จ-0031
เบอร์โทรศัพท์	0-3304-8555			
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นางสาวกนกกร	อเนก	ทะเบียนเลขที่	ว-204-ค-0004
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางสาวศิริลักษณ์	บุญนาค	ทะเบียนเลขที่	ว-204-จ-0013
เบอร์โทรศัพท์	0-2760-3000			

**ตารางที่ 3.3-6** ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site1  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1  
บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง								
	Temp °C	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC mg/L	Chloride mg/L
7 ก.ค. 68	33.8	7.8	<2	31	11	832	<3	11.5	146
1 ส.ค. 68	32.1	7.8	<2	30	18	656	<3	10.3	128
5 ก.ย. 68	32.5	8.0	<2	33	12	824	<3	12.0	153
3 ต.ค. 68	31.6	7.8	<2	27	7	568	<3	8.88	98
4 พ.ย. 68	31.9	8.0	<2	<25	19	452	<3	7.76	72
9 ธ.ค. 68	30.2	8.1	<2	<25	13	588	<3	8.88	122
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	บริษัท เอแอลเอส แลборาทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด			
ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก	นายปารามศ	สัตยาคุณ		
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นายเดช	ข้างชน	ทะเบียนเลขที่	ว-323-ค-0001
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางชลธิชา	สูงภข	ทะเบียนเลขที่	ว-323-จ-0031
เบอร์โทรศัพท์	0-3304-8555			
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นางสาวกนกกร	อเนก	ทะเบียนเลขที่	ว-204-ค-0004
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางสาวศิริลักษณ์	บุญนาค	ทะเบียนเลขที่	ว-204-จ-0013
เบอร์โทรศัพท์	0-2760-3000			

## 2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 ได้ทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจากจากบ่อพักน้ำทิ้งรวมของอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1 หลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1 Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE และรางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site1 โดยตรวจวัดพารามิเตอร์ตามที่มาตรการกำหนด พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด สำหรับค่ามาตรฐานของ ทีโอซี และคลอไรด์ ยังไม่มีมาตรฐานกำหนด รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-7 ถึง ตารางที่ 3.3-10 และรูปที่ 3.3-4



ตารางที่ 3.3-7 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1  
ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง							
	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	SS mg/L	Sulfide mg/L	TDS mg/L	Settleable Solids mg/L	Oil & Grease mg/L	TKN mg/L
6 ม.ค. 66	7.5	134	41	1.1	452	<0.1	6	138
3 ก.พ. 66	7.3	165	71	2.6	468	<0.1	12	49.1
3 มี.ค. 66	7.4	192	61	1.7	260	<0.1	10	77.9
3 เม.ย. 66	7.4	166	54	2.3	456	<0.1	11	57.4
8 พ.ค. 66	7.6	120	54	6.4	440	0.1	10	141
1 มิ.ย. 66	7.6	105	72	5.1	412	1	20	108
4 ก.ค. 66	7.4	154	33	5.7	428	0.1	9	49.1
4 ส.ค. 66	7.6	117	61	5.0	472	<0.1	4	74.6
8 ก.ย. 66	7.2	186	61	<0.5	504	<0.1	10	105
6 ต.ค. 66	7.4	288	49	<0.5	564	<0.1	4	111
1 พ.ย. 66	7.3	52.6	50	4.9	524	<0.1	7	114
8 ธ.ค. 66	7.2	195	54	2.3	460	<0.1	6	113
12 ม.ค. 67	7.5	171	54	5.1	590	0.2	10	123
2 ก.พ. 67	7.3	190	60	1.3	584	<0.1	8	113
4 มี.ค. 67	7.4	140	62	6.5	496	<0.1	8	104
5 เม.ย. 67	7.2	152	58	1.8	564	<0.1	8	88.6
16 พ.ค. 67	7.1	221	86	5.8	568	0.4	10	80.9
7 มิ.ย. 67	7.5	220	63	5.3	588	<0.1	4	115
5 ก.ค. 67	7.2	107	72	4.9	444	0.2	3	91.4
2 ส.ค. 67	7.6	160	42	0.8	496	0.2	7	86.8
12 ก.ย. 67	7.3	104	65	13.2	700	<0.1	10	89.6
4 ต.ค. 67	7.5	108	71	7.3	540	<0.1	9	90.8
8 พ.ย. 67	7.2	205	50	5.5	508	<0.1	6	76.8
11 ธ.ค. 67	7.5	228	48	1.8	508	<0.1	4	75.8

หมายเหตุ : ไม่เปรียบเทียบค่ามาตรฐานเนื่องจากมิได้ระบายสู่สาธารณะ

ตารางที่ 3.3-7 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site1  
ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง							
	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	SS mg/L	Sulfide mg/L	TDS mg/L	Settleable Solids mg/L	Oil & Grease mg/L	TKN mg/L
20 ม.ค. 68	7.6	197	94	6.5	620	<0.1	5	55.4
7 ก.พ. 68	7.5	243	58	3.2	556	<0.1	5	95.6
7 มี.ค. 68	7.4	287	84	6.8	624	<0.1	11	81.8
4 เม.ย. 68	7.3	164	109	5.9	548	0.2	13	92.9
9 พ.ค. 68	7.2	138	96	1.3	424	0.3	4	49.9
6 มิ.ย. 68	7.4	196	93	6.7	520	1.2	10	73.1
7 ก.ค. 68	7.2	124	57	6.0	412	0.3	12	70.0
1 ส.ค. 68	7.3	201	73	5.2	384	0.7	10	74.0
5 ก.ย. 68	7.3	347	474	3.0	476	11	12	95.6
3 ต.ค. 68	7.4	173	84	6.9	440	0.9	14	58.7
7 พ.ย. 68	7.6	81.9	44	3.7	448	<0.1	10	72.6
9 ธ.ค. 68	7.6	157	42	1.5	464	0.8	19	88.3

หมายเหตุ : ไม่เปรียบเทียบค่ามาตรฐานเนื่องจากมิได้ระบายสู่สาธารณะ

ตารางที่ 3.3-8 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1  
ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง							
	Temp °C	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	Hexane mg/L
6 ม.ค. 66	34.4	7.6	6	37	35	278	<3	32.2
3 ก.พ. 66	38.9	7.3	3.4	39	16	580	<3	<0.001
3 มี.ค. 66	34.7	6.9	<2	<25	24	94	<3	0.23
3 เม.ย. 66	33.5	7.3	<2	<25	33	194	<3	0.31
12 พ.ค. 66	36.1	6.1	9.3	33	9	152	<3	3.009
1 มิ.ย. 66	36.0	7.3	<2	<25	18	112	<3	0.24
4 ก.ค. 66	37.2	5.9	<2	<25	7	174	4	0.71
4 ส.ค. 66	36.9	6.7	<2	<25	19	166	<3	2.307
8 ก.ย. 66	35.3	7.4	9.2	37	15	204	<3	0.67
6 ต.ค. 66	35.4	7.5	4.3	<25	40	156	<3	1.095
1 พ.ย. 66	35.6	7.0	<2	<25	8	244	<3	0.04
8 ธ.ค. 66	34.5	7.5	<2	<25	32	186	<3	0.29
12 ม.ค. 67	30.5	7.8	<2	<25	8	132	<3	0.01
2 ก.พ. 67	37.5	7.3	12.4	32	5	212	<3	8
25 มี.ค. 67	37.0	7.2	2.9	<25	24	206	<3	2.07
19 เม.ย. 67	34.2	7.5	<2	<25	6	184	<3	0.12
23 พ.ค. 67	31.6	7.6	<2	<25	<5	43	<3	0.06
7 มิ.ย. 67	38.2	7.4	<2	26	31	116	<3	0.25
5 ก.ค. 67	38.2	7.4	7.8	42	50	68	<3	0.13
2 ส.ค. 67	38.9	7.4	<2	<25	33	70	<3	0.251
12 ก.ย. 67	39.4	7.4	<2	<25	35	84	<3	0.144
4 ต.ค. 67	37.9	7.6	<2	<25	26	83	<3	0.324
8 พ.ย. 67	38.6	7.4	<2	<25	36	49	<3	0.200
11 ธ.ค. 67	37.3	7.8	<2	<25	35	81	<3	0.145
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

ตารางที่ 3.3-8 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณหลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1  
ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง							
	Temp °C	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	Hexane mg/L
10 ม.ค. 68	36.9	8.1	<2	<25	37	82	<3	0.168
7 ก.พ. 68	39.0	7.5	<2	<25	25	55	<3	0.122
7 มี.ค. 68	37.3	7.3	<2	<25	22	59	<3	0.030
4 เม.ย. 68	37.8	7.7	<2	<25	7	81	<3	0.035
9 พ.ค. 68	38.7	7.7	<2	<25	15	80	<3	0.051
6 มิ.ย. 68	38.9	7.5	<2	<25	38	84	<3	<0.001
7 ก.ค. 68	38.0	6.7	4.2	<25	19	59	<3	0.012
18 ส.ค. 68	38.8	7.9	8.1	26	<5	64	<3	0.305
5 ก.ย. 68	34.0	7.5	<2	<25	34	81	<3	0.073
16 ต.ค. 68	36.8	7.8	<2	<25	25	90	<3	0.090
7 พ.ย. 68	36.4	7.9	<2	<25	18	106	<3	0.154
9 ธ.ค. 68	35.0	7.4	5.5	26	37	55	<3	0.029
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

ตารางที่ 3.3-9 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE  
ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง								
	Temp °C	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC mg/L	Chloride mg/L
6 ม.ค. 66	33.9	7.4	3	29	21	408	<3	6.5	112
3 ก.พ. 66	33.9	7.6	3	38	8	624	<3	10.2	141
3 มี.ค. 66	32	7.5	<2	27	19	452	<3	8.9	156
3 เม.ย. 66	34.7	7.5	<2	<25	15	552	<3	7.6	182
8 พ.ค. 66	36.9	7.6	<2	29	13	668	<3	8.8	157
1 มิ.ย. 66	35.4	7.8	<2	25	24	560	<3	8.5	199
4 ก.ค. 66	35.7	7.5	<2	<25	12	280	<3	3.47	135
4 ส.ค. 66	33.4	7.5	2.3	38	21	508	<3	9.41	156
8 ก.ย. 66	33.7	7.4	3.1	31	28	516	<3	9.76	158
6 ต.ค. 66	33.8	7.0	<2	27	24	306	<3	6.46	112
1 พ.ย. 66	34.4	7.7	<2	25	<5	532	<3	7.84	126
8 ธ.ค. 66	31.0	7.5	<2	32	28	652	<3	9.95	202
12 ม.ค. 67	31.6	7.7	<2	<25	<5	232	<3	4.99	59
2 ก.พ. 67	34.6	7.4	3.2	31	34	572	<3	7.84	188
4 มี.ค. 67	33.5	7.3	<2	25	17	290	<3	5.49	91
5 เม.ย. 67	34.4	7.4	5.4	34	28	372	<3	7.77	136
16 พ.ค. 67	35.4	7.4	<2	25	9	504	<3	7.50	156
7 มิ.ย. 67	39.5	7.4	<2	<25	13	124	<3	3.28	60
5 ก.ค. 67	33.5	7.5	<2	29	18	432	<3	9.61	109
2 ส.ค. 67	34.1	7.7	<2	<25	21	464	<3	7.58	112
12 ก.ย. 67	35.0	7.6	<2	<25	20	504	<3	6.43	113
4 ต.ค. 67	34.6	7.5	<2	<25	19	432	<3	6.04	106
8 พ.ย. 67	32.8	7.6	<2	<25	14	472	<3	6.45	111
11 ธ.ค. 67	33.9	7.7	<2	25	19	604	<3	8.68	133
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

ตารางที่ 3.3-9 (ต่อ)สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณ Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE  
ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง								
	Temp °C	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC mg/L	Chloride mg/L
20 ม.ค. 68	30.0	7.7	<2	31	25	512	<3	10.40	148
7 ก.พ. 68	31.5	7.7	4.2	37	14	672	<3	12.2	130
7 มี.ค. 68	35.4	8.0	4.3	36	15	516	<3	9.2	126
4 เม.ย. 68	35.3	7.6	3.6	36	23	584	<3	11.0	140
9 พ.ค. 68	35.8	7.9	<2	33	6	640	<3	10.1	150
6 มิ.ย. 68	36.0	7.7	2.3	<25	5	772	<3	19.1	204
7 ก.ค. 68	35.2	7.8	<2	27	12	812	<3	11.2	144
1 ส.ค. 68	33.9	7.8	<2	<25	6	576	<3	10.4	125
5 ก.ย. 68	34.5	7.7	<2	<25	21	560	<3	8.26	114
3 ต.ค. 68	32.9	7.7	<2	39	<5	596	<3	9.88	112
7 พ.ย. 68	34.4	7.7	<2	<25	28	384	<3	6.06	75
9 ธ.ค. 68	31.6	7.8	<2	<25	16	472	<3	6.65	81
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

ตารางที่ 3.3-10 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site1  
ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง								
	Temp °C	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC mg/L	Chloride mg/L
6 ม.ค. 66	31.5	7.7	4	29	16	608	<3	7.96	110
3 ก.พ. 66	32.2	7.5	3.7	31	10	540	<3	10.6	117
3 มี.ค. 66	30.9	7.6	<2	28	14	664	<3	10.4	180
3 เม.ย. 66	33.4	7.6	<2	<25	15	660	<3	9.95	193
8 พ.ค. 66	36	7.8	<2	33	8	792	<3	10.9	172
1 มิ.ย. 66	33.8	7.8	<2	<25	16	596	<3	9.14	187
4 ก.ค. 66	33.7	7.8	<2	32	6	1,090	<3	13.8	305
4 ส.ค. 66	34.7	7.3	<2	<25	25	376	<3	7.34	152
8 ก.ย. 66	33.7	7.6	2.9	35	19	848	<3	12	226
6 ต.ค. 66	33.0	7.0	<2 <sup>1/</sup>	36 <sup>1/</sup>	22	356	<3	10.8	124
1 พ.ย. 66	32.9	7.6	<2	<25	<5	544	<3	9.33	95
8 ธ.ค. 66	32.0	7.5	<2	26	9	468	<3	6.84	148
12 ม.ค. 67	31.4	7.8	2.3	33	6	708	<3	12.1	140
2 ก.พ. 67	34.1	7.7	2.1	32	26	776	<3	12.0	216
4 มี.ค. 67	33.8	7.5	<2	26	14	400	<3	7.6	118
5 เม.ย. 67	34.2	7.7	4.7	37	20	636	<3	11.4	180
16 พ.ค. 67	33.3	7.6	3.8	36	29	644	<3	10.0	179
7 มิ.ย. 67	38.6	7.9	<2	31	11	428	<3	10.1	118
5 ก.ค. 67	31.0	7.5	<2	<25	14	322	<3	6.58	72
2 ส.ค. 67	33.8	7.7	<2	36	17	420	<3	6.89	106
12 ก.ย. 67	33.6	7.9	<2	<25	14	716	<3	9.83	119
4 ต.ค. 67	31.0	7.8	<2	<25	6	576	<3	9.29	115
8 พ.ย. 67	31.1	7.7	<2	31	12	492	<3	8.29	126
11 ธ.ค. 67	31.9	7.8	<2	31	18	640	<3	9.94	138
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-	-

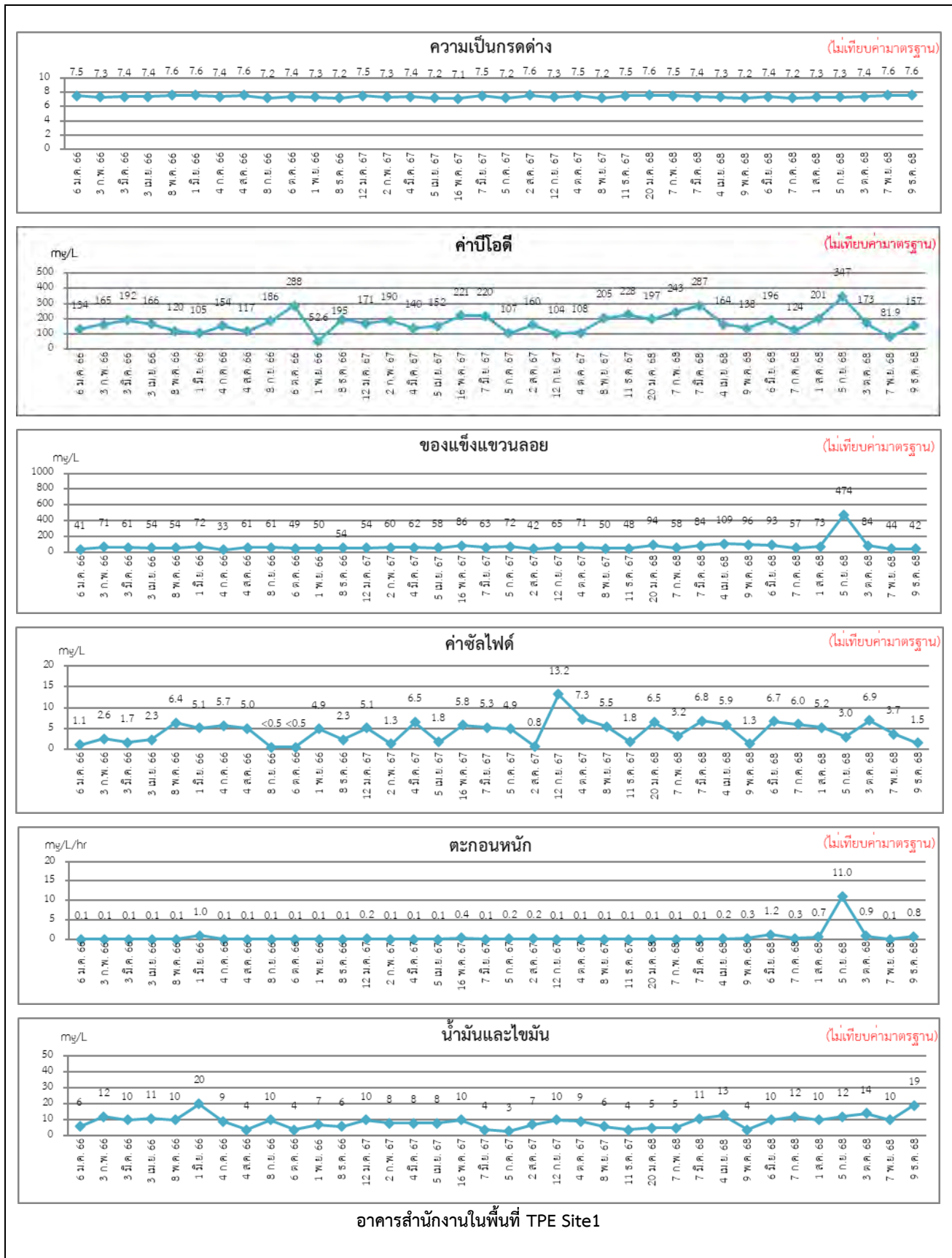
มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

ตารางที่ 3.3-10 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณรางระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site1  
ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง								
	Temp °C	pH -	BOD <sub>5</sub> mg/L	COD mg/L	SS mg/L	TDS mg/L	Oil & Grease mg/L	TOC mg/L	Chloride mg/L
20 ม.ค. 68	29.2	7.8	<2	42	22	624	<3	11.2	191
7 ก.พ. 68	34.3	7.7	<2	40	14	840	<3	13.0	171
7 มี.ค. 68	34.4	8.1	4.5	41	15	584	<3	10.3	139
4 เม.ย. 68	34.5	7.7	<2	36	19	656	<3	11.9	150
9 พ.ค. 68	34.7	7.9	<2	<25	7	652	<3	10.1	152
6 มิ.ย. 68	33.2	7.8	<2	59	29	1084	<3	16.9	208
7 ก.ค. 68	33.8	7.8	<2	31	11	832	<3	11.5	146
1 ส.ค. 68	32.1	7.8	<2	30	18	656	<3	10.3	128
5 ก.ย. 68	32.5	8.0	<2	33	12	824	<3	12.0	153
3 ต.ค. 68	31.6	7.8	<2	27	7	568	<3	8.88	98
4 พ.ย. 68	31.9	8.0	<2	<25	19	452	<3	7.76	72
9 ธ.ค. 68	30.2	8.1	<2	<25	13	588	<3	8.88	122
มาตรฐาน	≤40	5.5-9.0	≤20	≤120	≤50	≤3,000	≤5	-	-

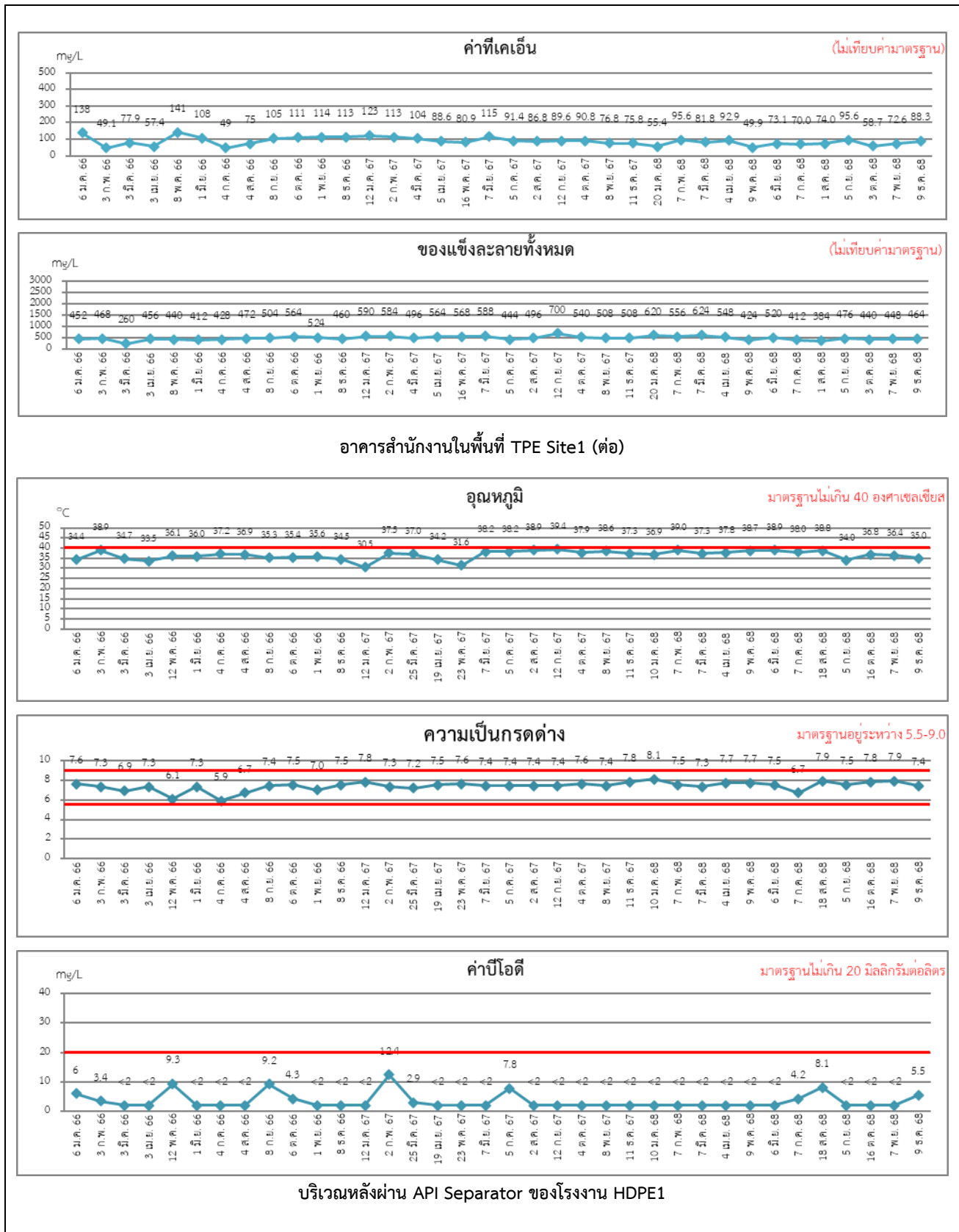
มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560



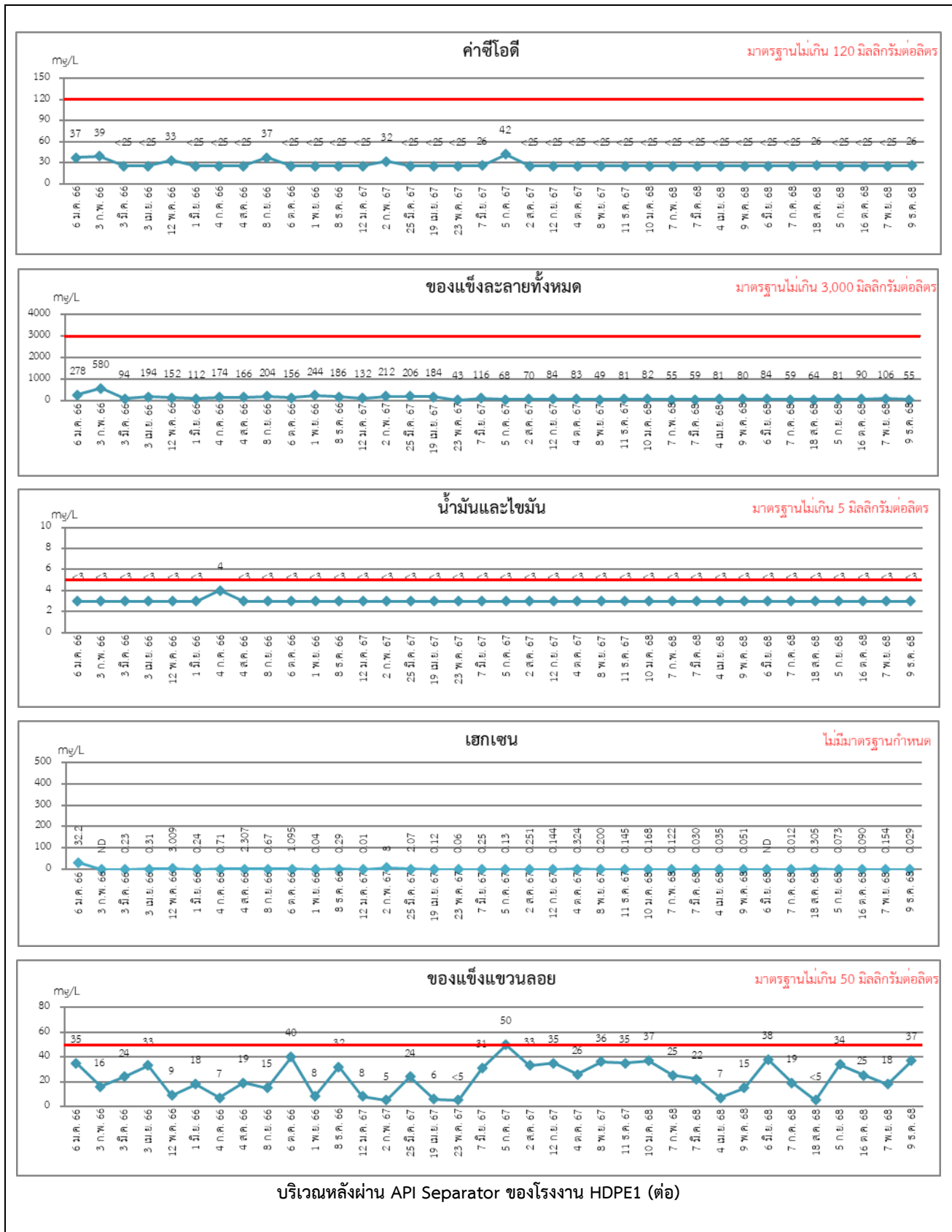


รูปที่ 3.3-4 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

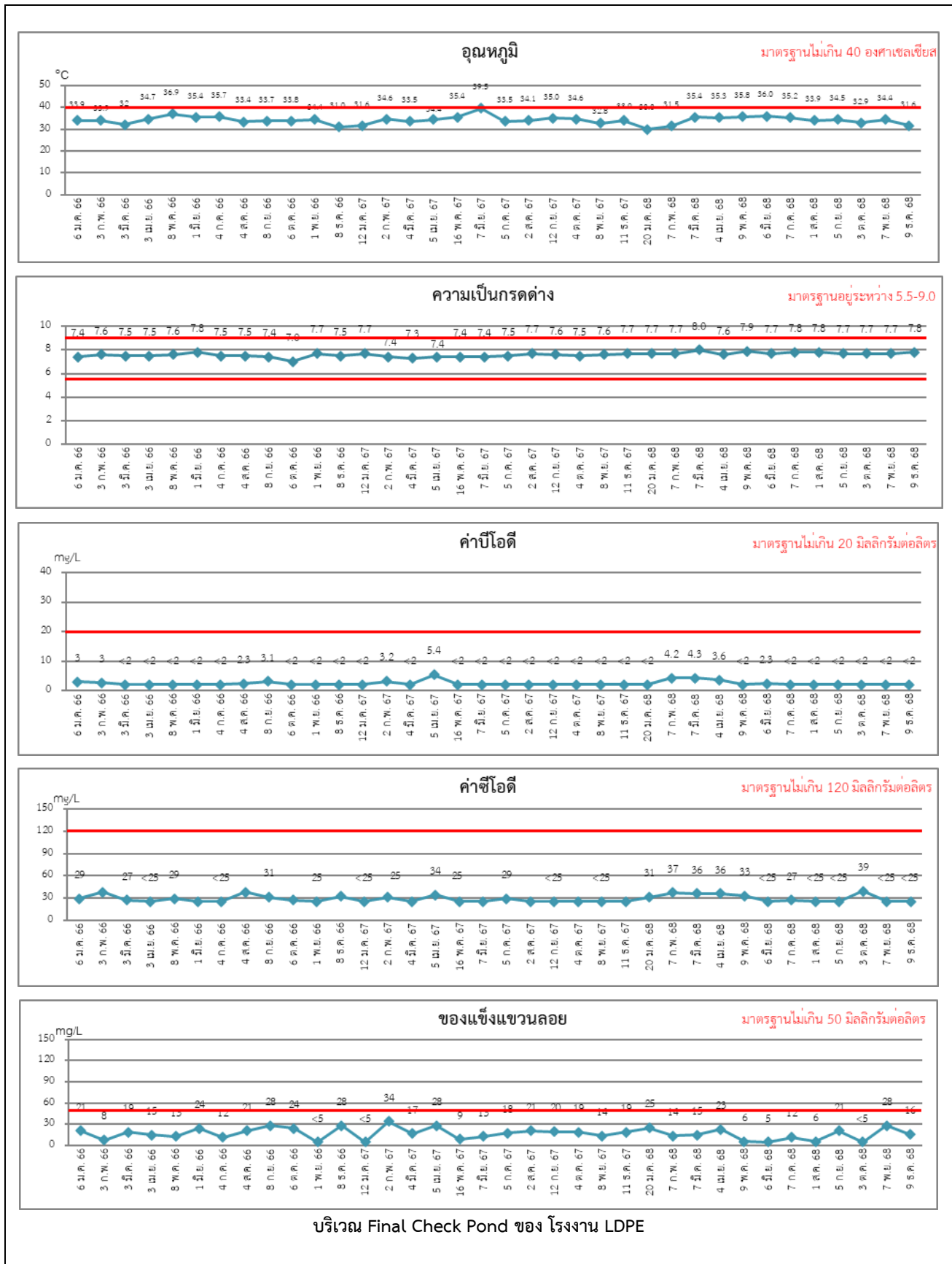
รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568



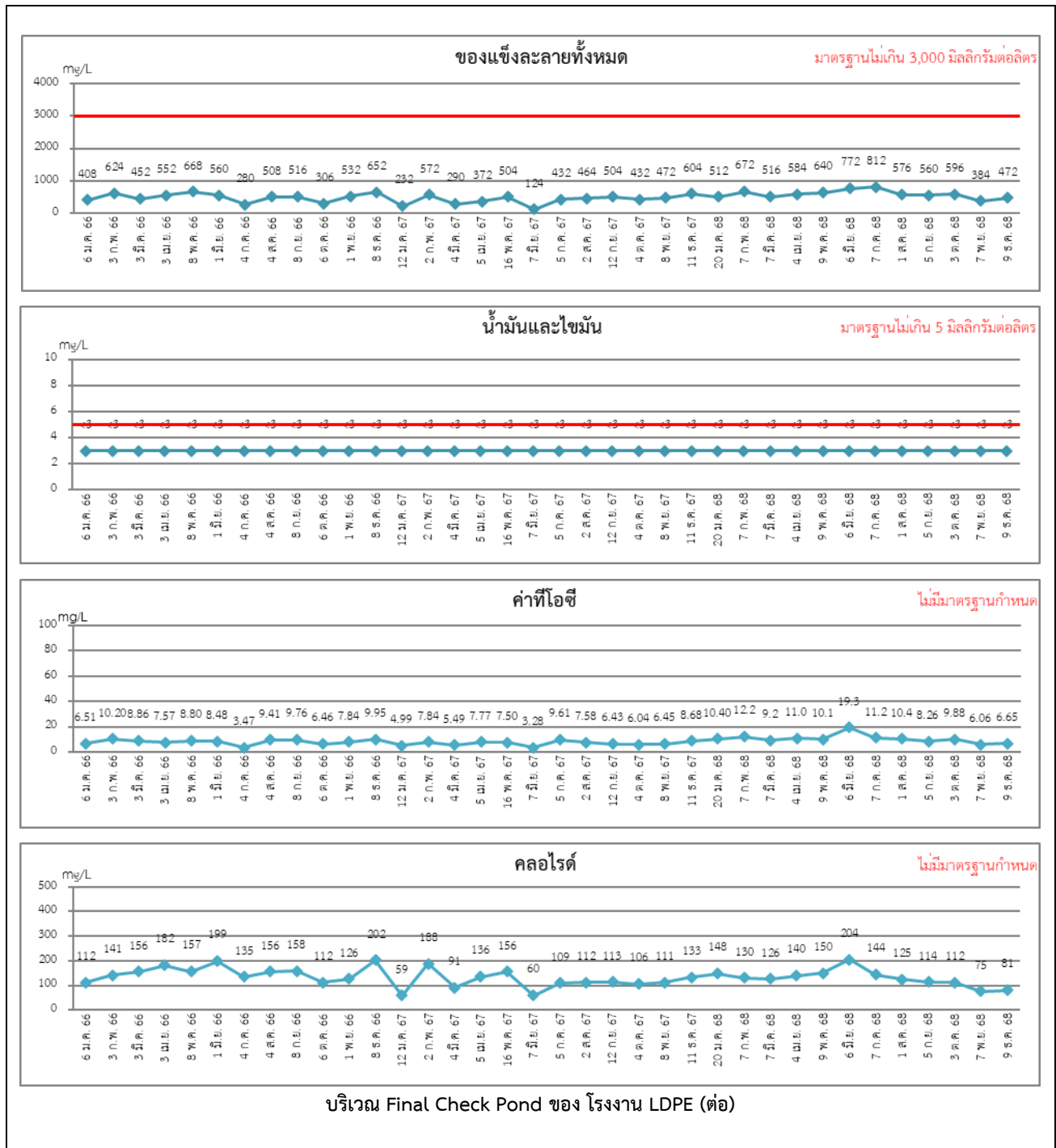
รูปที่ 3.3-4 (ต่อ) กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



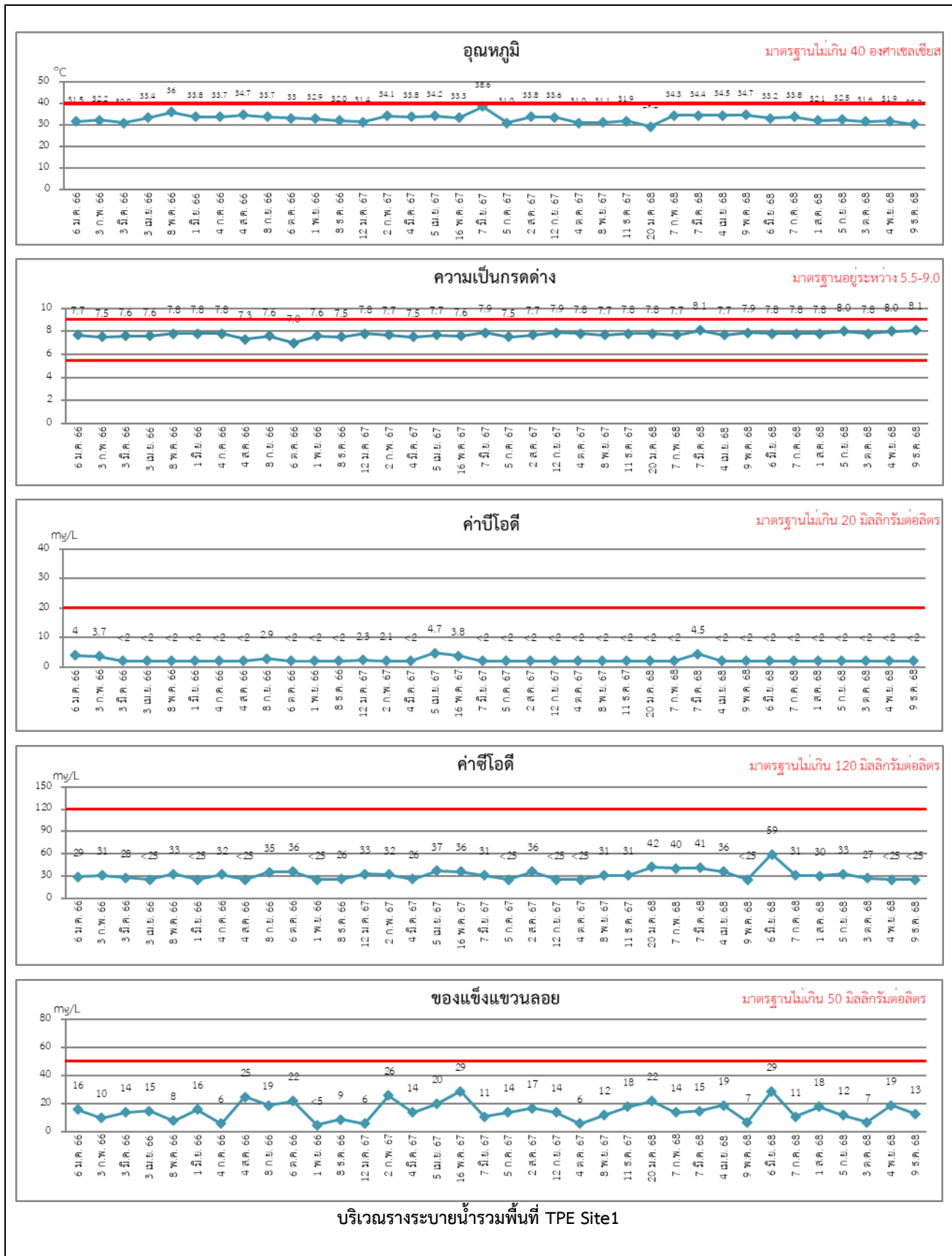
รูปที่ 3.3-4 (ต่อ) กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



รูปที่ 3.3-4 (ต่อ) กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



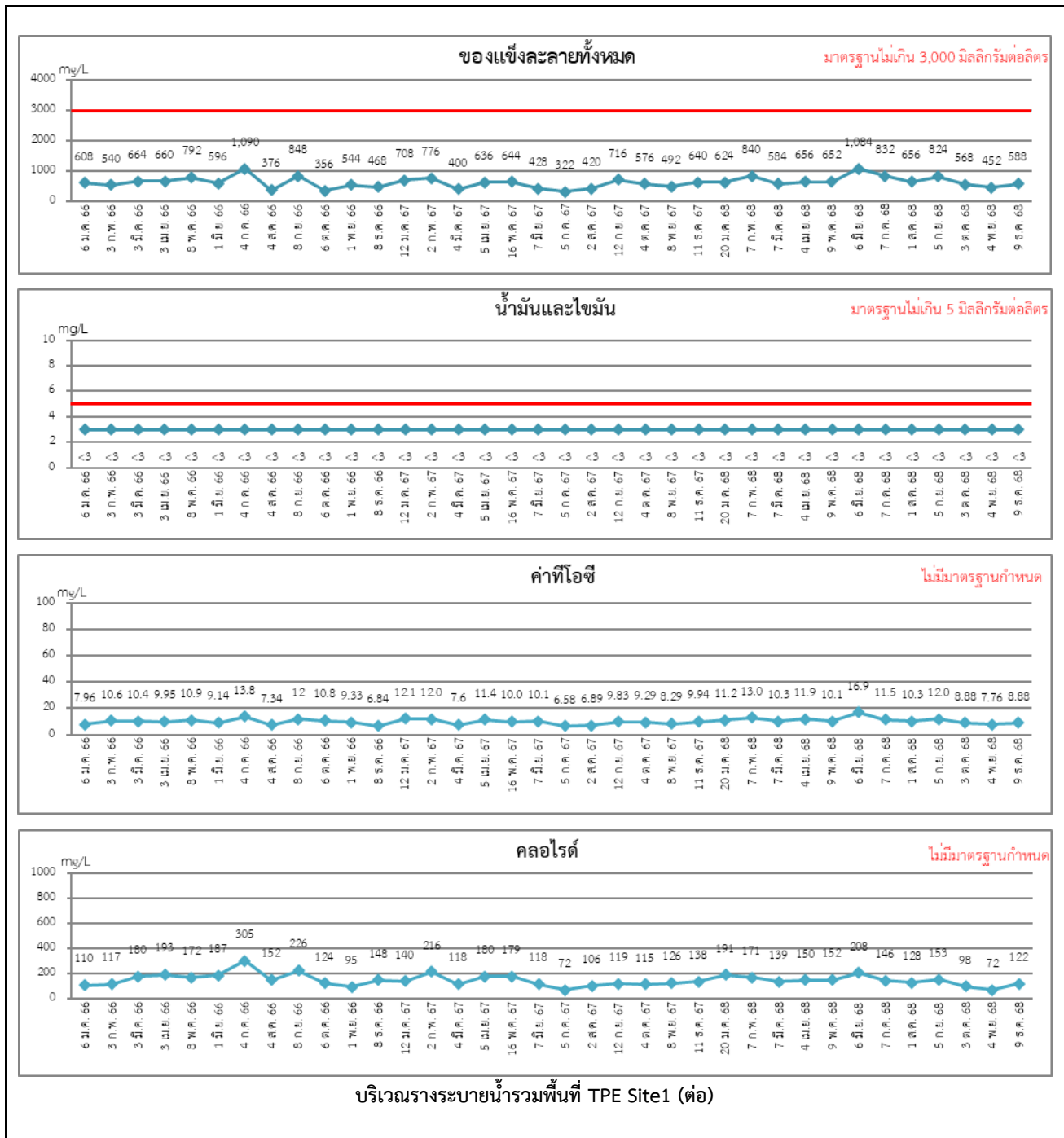
รูปที่ 3.3-4 (ต่อ) กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



รูปที่ 3.3-4 (ต่อ) กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568



รูปที่ 3.3-4 (ต่อ) กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

### 3.3.2-2 คุณภาพน้ำใต้ดิน

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน บริเวณบ่อดิตตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดินภายในพื้นที่ TPE Site1 ได้แก่ บ่อเหนือน้ำ บ่อท้ายน้ำ บ่ออ้างอิง 1 และบ่ออ้างอิง 2 โดยดำเนินการตรวจวัด เฮกเซน (n-Hexane) TPH (Total Petroleum Hydrocarbon) (C5-C8) และพารามิเตอร์อื่นๆ ซึ่งเป็นสารที่เกี่ยวข้องกับโครงการ ดำเนินการตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง

#### 1. ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

การตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ได้ทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดินเมื่อวันที่ 20 ตุลาคม พ.ศ. 2568 บริเวณภายในพื้นที่ TPE Site1 ได้แก่ บ่อเหนือน้ำ บ่อท้ายน้ำ บ่ออ้างอิง 1 และบ่ออ้างอิง 2 แสดงตำแหน่งการเก็บตัวอย่างดังรูปที่ 3.3-5 และภาพที่ 3.3-3 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงดังตารางที่ 3.3-11 สามารถสรุปได้ดังนี้

##### 1) n-Hexane

- บ่อเหนือน้ำ	พบค่าเท่ากับ	<0.001	มิลลิกรัมต่อลิตร
- บ่อท้ายน้ำ	พบค่าเท่ากับ	<0.001	มิลลิกรัมต่อลิตร
- บ่ออ้างอิง 1	พบค่าเท่ากับ	<0.001	มิลลิกรัมต่อลิตร
- บ่ออ้างอิง 2	พบค่าเท่ากับ	<0.001	มิลลิกรัมต่อลิตร

##### 2) TPH (C5-C8)

- บ่อเหนือน้ำ	พบค่าเท่ากับ	<0.01	มิลลิกรัมต่อลิตร
- บ่อท้ายน้ำ	พบค่าเท่ากับ	<0.01	มิลลิกรัมต่อลิตร
- บ่ออ้างอิง 1	พบค่าเท่ากับ	<0.01	มิลลิกรัมต่อลิตร
- บ่ออ้างอิง 2	พบค่าเท่ากับ	<0.01	มิลลิกรัมต่อลิตร

เมื่อนำผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดินมาเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐาน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินและรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559 พบว่าผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน





บ่อเหนือน้ำ



บ่อท้ายน้ำ



บ่ออ้างอิง 1



บ่ออ้างอิง 2



ภาพที่ 3.3-3 แสดงการตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน

### ตารางที่ 3.3-11 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ทำการตรวจวัด	การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน	
		n-Hexane (mg/l)	Total Petroleum Hydrocarbons : C <sub>5</sub> -C <sub>8</sub> (mg/l)
บ่อเหนือ	20 ต.ค. 68	<0.001	<0.01
บ่อท้ายน้ำ	20 ต.ค. 68	<0.001	<0.01
บ่ออ้างอิง 1	20 ต.ค. 68	<0.001	<0.01
บ่ออ้างอิง 2	20 ต.ค. 68	<0.001	<0.01
มาตรฐาน		≤11	≤1.4

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องกำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและ มาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก นายวัลลภ หันไชยเนาว์

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม นางสาวกนกกร อเนก ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-0004

ชื่อผู้วิเคราะห์ นางสาวศิริลักษณ์ บุณนาค ทะเบียนเลขที่ ว-204-จ-0013

เบอร์โทรศัพท์ 0-2760-3000

## 2. สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 ได้ทำการตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน จากบ่อเหนือ บ่อท้ายน้ำ บ่ออ้างอิง 1 และบ่ออ้างอิง 2 โดยดำเนินการตรวจวัด เอ็น-เฮกเซน (n-Hexane) TPH (Total Petroleum Hydrocarbon) (C<sub>5</sub>-C<sub>8</sub>) พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด รายละเอียดผล การตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-12 และรูปที่ 3.3-6

ตารางที่ 3.3-12 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน  
ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน	
		n-Hexane (mg/l)	Total Petroleum Hydrocarbons : C <sub>5</sub> -C <sub>8</sub> (mg/l)
บ่อเหนือน้ำ	24 พ.ค. 66	<0.001	<0.01
	17 ต.ค. 66	<0.001	<0.01
	23 พ.ค. 67	<0.001	<0.01
	22 ต.ค. 67	<0.001	<0.01
	21 เม.ย. 68	<0.001	<0.01
	20 ต.ค. 68	<0.001	<0.01
บ่อท้ายน้ำ	24 พ.ค. 66	<0.001	<0.01
	17 ต.ค. 66	<0.001	<0.01
	23 พ.ค. 67	<0.001	<0.01
	22 ต.ค. 67	<0.001	<0.01
	21 เม.ย. 68	<0.001	<0.01
	20 ต.ค. 68	<0.001	<0.01
บ่ออ้างอิง 1	24 พ.ค. 66	<0.001	<0.01
	17 ต.ค. 66	<0.001	<0.01
	23 พ.ค. 67	<0.001	<0.01
	22 ต.ค. 67	<0.001	<0.01
	21 เม.ย. 68	<0.001	<0.01
	20 ต.ค. 68	<0.001	<0.01
บ่ออ้างอิง 2	24 พ.ค. 66	<0.001	<0.01
	17 ต.ค. 66	<0.001	<0.01
	23 พ.ค. 67	<0.001	<0.01
	22 ต.ค. 67	<0.001	<0.01
	21 เม.ย. 68	<0.001	<0.01
	20 ต.ค. 68	<0.001	<0.01
มาตรฐาน		≤11	≤1.4

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องกำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน  
การแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและ  
มาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559



รูปที่ 3.3-6 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

### 3.3.3 คุณภาพดิน

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพดิน บริเวณบ่อดิตตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน ภายในพื้นที่ TPE Site1 (บ่อเหนือน้ำ บ่อท้ายน้ำ บ่ออ้างอิง 1 และบ่ออ้างอิง 2) โดยดำเนินการตรวจวัด เฮกซะเซน (n- Hexane) TPH (Total Petroleum Hydrocarbon) (C5-C8) ค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) และพารามิเตอร์อื่นๆ ซึ่งเป็นสารที่เกี่ยวข้องกับโครงการ ดำเนินการตรวจวัด ทุก 3 ปี

#### 1. ผลการตรวจวัดคุณภาพดิน

##### ประจำปี พ.ศ. 2568

การตรวจวัดคุณภาพดิน ในปี พ.ศ. 2568 ได้ทำการตรวจวัดคุณภาพดินเมื่อวันที่ 20 ตุลาคม พ.ศ. 2568 บริเวณภายในพื้นที่ TPE Site1 ได้แก่ บ่อเหนือน้ำ บ่อท้ายน้ำ บ่ออ้างอิง 1 และบ่ออ้างอิง 2 แสดงตำแหน่งการเก็บตัวอย่างดังรูปที่ 3.3-7 และภาพที่ 3.3-4 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงดังตารางที่ 3.3-13 สามารถสรุปได้ดังนี้

##### 1) n-Hexane

- บ่อเหนือน้ำ	พบค่าน้อยกว่า	0.2	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม
- บ่อท้ายน้ำ	พบค่าน้อยกว่า	0.2	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม
- บ่ออ้างอิง 1	พบค่าน้อยกว่า	0.2	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม
- บ่ออ้างอิง 2	พบค่าน้อยกว่า	0.2	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม

##### 2) TPH (C5-C8)

- บ่อเหนือน้ำ	พบค่าน้อยกว่า	5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม
- บ่อท้ายน้ำ	พบค่าน้อยกว่า	5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม
- บ่ออ้างอิง 1	พบค่าน้อยกว่า	5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม
- บ่ออ้างอิง 2	พบค่าน้อยกว่า	5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม

##### 3) pH

- บ่อเหนือน้ำ	พบค่าเท่ากับ	8.8
- บ่อท้ายน้ำ	พบค่าเท่ากับ	8.1
- บ่ออ้างอิง 1	พบค่าเท่ากับ	6.5
- บ่ออ้างอิง 2	พบค่าเท่ากับ	8.7

เมื่อนำผลการตรวจวัดคุณภาพดินมาเปรียบเทียบกับเกณฑ์มาตรฐาน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดินการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินการแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำ รายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดินและรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดิน และน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559 พบว่าผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน สำหรับค่าความเป็นกรด-ด่าง ยังไม่มีค่า มาตรฐานกำหนด





บ่อเหนือน้ำ



บ่อท้ายน้ำ



บ่ออ้างอิง 1



บ่ออ้างอิง 2



ภาพที่ 3.3-4 แสดงการตรวจวัดคุณภาพดิน



ตารางที่ 3.3-14 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน

ระหว่างปี พ.ศ. 2562-2568

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	การตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน		
		n-Hexane (mg/kg)	Total Petroleum Hydrocarbons : C <sub>5</sub> -C <sub>8</sub> (mg/kg)	pH
บ่อเหนือน้ำ	1 พ.ย. 62	<0.001	<0.003	7.7
	13 ก.ย. 65	<0.2	<5	8.5
	20 ต.ค. 68	<0.2	<5	8.8
บ่อท้ายน้ำ	1 พ.ย. 62	<0.001	<0.003	7.5
	13 ก.ย. 65	<0.2	<5	8.1
	20 ต.ค. 68	<0.2	<5	8.1
บ่ออ้างอิง 1	12 ก.ย. 65	<0.2	<5	8.6
	20 ต.ค. 68	<0.2	<5	6.5
บ่ออ้างอิง 2	12 ก.ย. 65	<0.2	<5	8.2
	20 ต.ค. 68	<0.2	<5	8.7
มาตรฐาน		≤1,000	≤25	-

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องกำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน  
การแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและ  
มาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

หมายเหตุ : ปี พ.ศ. 2562 ดำเนินการตรวจวัดโดยบริษัท ซีคोट จำกัด





รูปที่ 3.3-8 กราฟแสดงผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2562-2568

### 3.3.4 ระดับเสียงบริเวณรอบโรงงาน

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq(24)) บริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1 เป็นเวลา 7 วันต่อเนื่อง ปีละ 2 ครั้ง

#### 1. ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

การตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ได้ดำเนินการตรวจวัดบริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1 ระหว่างวันที่ 11-18 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 ผลการตรวจวัด พบค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 60.1-63.0 เดซิเบล(เอ) เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน แสดงตำแหน่งการเก็บตัวอย่างดังภาพที่ 3.3-5 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงดังตารางที่ 3.3-15



ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1

ภาพที่ 3.3-5 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

ตารางที่ 3.3-15 ผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1  
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

เวลา	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) (เดซิเบล (เอ))						
	ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่ม TPE Site1						
	11-12 พ.ย. 68	12-13 พ.ย. 68	13-14 พ.ย. 68	14-15 พ.ย. 68	15-16 พ.ย. 68	16-17 พ.ย. 68	17-18 พ.ย. 68
11:00-12:00 น.	60.6	72.0	59.3	61.0	62.5	60.6	59.7
12:00-13:00 น.	59.9	62.3	61.4	60.3	60.9	60.5	60.0
13:00-14:00 น.	61.2	69.4	61.5	60.3	58.9	60.8	60.1
14:00-15:00 น.	59.2	59.8	60.1	59.3	59.1	60.4	60.8
15:00-16:00 น.	60.2	59.8	59.9	59.6	60.1	60.1	59.8
16:00-17:00 น.	59.8	59.5	59.8	59.3	58.8	59.5	59.3
17:00-18:00 น.	59.9	59.5	60.3	60.6	59.6	59.5	59.8
18:00-19:00 น.	59.9	60.0	72.7	60.8	59.7	60.6	61.0
19:00-20:00 น.	60.6	61.1	61.6	61.9	60.5	60.2	61.4
20:00-21:00 น.	60.0	60.3	61.9	60.0	59.7	61.5	60.5
21:00-22:00 น.	59.3	59.5	61.2	60.1	59.3	61.2	59.2
22:00-23:00 น.	59.7	59.7	61.2	60.8	58.9	62.0	59.3
23:00-24:00 น.	59.7	59.6	60.2	60.7	59.7	62.3	59.7
24:00-01:00 น.	59.2	59.3	60.4	61.2	59.6	61.1	60.2
01:00-02:00 น.	59.3	59.2	59.9	60.4	59.6	59.8	59.8
02:00-03:00 น.	59.5	60.2	60.9	61.1	59.5	59.9	60.3
03:00-04:00 น.	60.7	60.5	60.2	61.2	59.5	60.3	59.5
04:00-05:00 น.	60.4	60.3	60.8	60.5	59.6	59.9	59.7
05:00-06:00 น.	60.0	60.6	60.7	60.2	59.6	58.7	59.9
06:00-07:00 น.	61.9	60.0	60.0	61.1	59.6	59.1	60.5
07:00-08:00 น.	63.3	60.5	60.3	60.4	60.6	59.9	60.8
08:00-09:00 น.	61.9	61.3	61.7	61.4	61.6	60.6	61.6
09:00-10:00 น.	60.8	61.3	61.2	61.4	61.3	60.3	60.5
10:00-11:00 น.	60.4	60.5	60.7	61.9	61.3	60.4	60.4
ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชม.	60.4	63.0	62.8	60.7	60.1	60.5	60.2
ค่ามาตรฐาน 24 ชั่วโมง	70.0						

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

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	บริษัท เอแอลเอส แลบลอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก	นายณัฏฐวัฒน์ สาริน
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นายสุพจน์ สลามเต๊ะ      ทะเบียนเลขที่      ว-323-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางชลธิชา สุปงกช      ทะเบียนเลขที่      ว-323-จ-0031
เบอร์โทรศัพท์	0-3304-8555

## 2. สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 ดำเนินการตรวจวัดบริเวณด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1 พบว่า ผลการตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-16 และรูปที่ 3.3-9

ตารางที่ 3.3-16 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

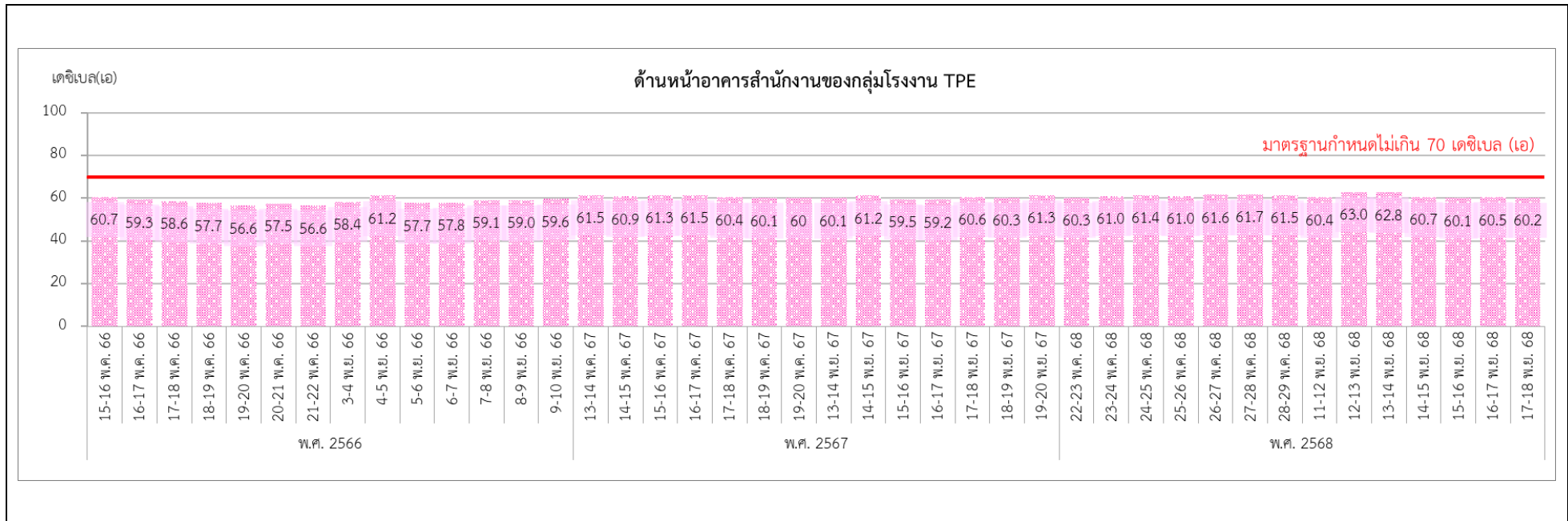
วันที่ตรวจวัด	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) (เดซิเบล (เอ))
	ด้านอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1
15-16 พ.ค. 66	60.7
16-17 พ.ค. 66	59.3
17-18 พ.ค. 66	58.6
18-19 พ.ค. 66	57.7
19-20 พ.ค. 66	56.6
20-21 พ.ค. 66	57.5
21-22 พ.ค. 66	56.6
4-5 พ.ย. 66	61.2
5-6 พ.ย. 66	57.7
6-7 พ.ย. 66	57.8
7-8 พ.ย. 66	59.1
8-9 พ.ย. 66	59.0
9-10 พ.ย. 66	59.6
4-5 พ.ย. 66	61.2
13-14 พ.ค. 67	61.5
14-15 พ.ค. 67	60.9
15-16 พ.ค. 67	61.3
16-17 พ.ค. 67	61.5
17-18 พ.ค. 67	60.4
18-19 พ.ค. 67	60.1
19-20 พ.ค. 67	60.0
มาตรฐาน	70

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

ตารางที่ 3.3-16 (ต่อ) สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) (เดซิเบล (เอ))
	ด้านอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE Site1
13-14 พ.ย. 67	60.1
14-15 พ.ย. 67	61.2
15-16 พ.ย. 67	59.5
16-17 พ.ย. 67	59.2
17-18 พ.ย. 67	60.6
18-19 พ.ย. 67	60.3
19-20 พ.ย. 67	61.3
22-23 พ.ค. 68	60.3
23-24 พ.ค. 68	61.0
24-25 พ.ค. 68	61.4
25-26 พ.ค. 68	61.0
26-27 พ.ค. 68	61.6
27-28 พ.ค. 68	61.7
28-29 พ.ค. 68	61.5
11-12 พ.ย. 68	60.4
12-13 พ.ย. 68	63.0
13-14 พ.ย. 68	62.8
14-15 พ.ย. 68	60.7
15-16 พ.ย. 68	60.1
16-17 พ.ย. 68	60.5
17-18 พ.ย. 68	60.2
มาตรฐาน	70

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



รูปที่ 3.3-9 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

### 3.3.5 การจัดการกากของเสีย

มาตรการการจัดการของเสีย กำหนดให้จัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้ง บันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณ การเก็บรวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการ พร้อมทั้งแนบสำเนาการได้รับอนุญาตรับกากของเสียไปกำจัดประกอบไว้ในรายงานด้วย และระบุสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด โดยบันทึกข้อมูลภายในพื้นที่โครงการฯ ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน

#### 1 การจัดทำรายงานสรุปกากของเสีย ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

โครงการมีการจัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิดปริมาณ การเก็บรวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 พร้อมทั้งแนบสำเนาการได้รับอนุญาตรับกากของเสียไปกำจัดประกอบไว้ในรายงานด้วย รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-22

#### 2 สัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

โครงการมีการจัดทำรายงานแยกสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด ของ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า มีปริมาณกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) รวม 32,824 กิโลกรัม คิดเป็นร้อยละ 55.0 ของปริมาณกากของเสียทั้งหมด รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-22

### 3.3.6 การคมนาคมขนส่ง

มาตรการกำหนดให้ทำการบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุความรุนแรง การแก้ไขและการกำหนดมาตรการป้องกันทุกครั้ง บริเวณพื้นที่โครงการและตลอดเส้นทางขนส่ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการ

โครงการทำการบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุด้านการจราจร สาเหตุความรุนแรง การแก้ไขและการกำหนดมาตรการป้องกันทุกครั้ง บริเวณพื้นที่โครงการและตลอดเส้นทางขนส่ง ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุด้านการจราจรเกิดขึ้น รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-39

### 3.3.7 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

#### 3.3.7-1 คุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอทิลีน บริเวณหน่วยผลิต C201 โรงงาน HDPE1 และเฮกเซน บริเวณหน่วยผลิต C201 และหน่วยเตรียม Catalyst D110 ของโรงงาน HDPE1 ปีละ 4 ครั้ง

##### 1 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

จากการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ได้ทำการตรวจวัดจำนวน 2 ครั้ง ในวันที่ 8 สิงหาคม และวันที่ 14 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 โดยตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอทิลีน บริเวณหน่วยผลิต C201 โรงงาน HDPE1 และเฮกเซน บริเวณหน่วยผลิต C201 และหน่วยเตรียม Catalyst D110 ของโรงงาน HDPE1 ตำแหน่งตรวจวัดดังแสดงในรูปที่ 3.3-10 และภาพที่ 3.3-6 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-17 สามารถสรุปได้ดังนี้

##### 1) หน่วยผลิต C201 โรงงาน HDPE1

- ก๊าซเอทิลีน	มีค่าเท่ากับ	<1.0 และ <1.0	ส่วนในล้านส่วน
- ก๊าซเฮกเซน	มีค่าเท่ากับ	0.11 และ 0.11	ส่วนในล้านส่วน

##### 2) หน่วยเตรียม Catalyst D110 ของโรงงาน HDPE1

- ก๊าซเฮกเซน	มีค่าเท่ากับ	0.24 และ 0.04	ส่วนในล้านส่วน
--------------	--------------	---------------	----------------

เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานของค่าเสนอแนะของ American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGIH) และค่ามาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560 พบว่า ค่าความเข้มข้นของเอทิลีน และเฮกเซน มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานดังกล่าวกำหนด





บริเวณหน่วยผลิต C201 ของโรงงาน HDPE1



บริเวณหน่วยเตรียม Catalyst D110 ของโรงงาน HDPE1

ภาพที่ 3.3-6 แสดงการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ

### ตารางที่ 3.3-17 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

สถานี	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	
		เอททีลีน (ส่วนในล้านส่วน)	เฮกเซน (ส่วนในล้านส่วน)
บริเวณหน่วยผลิต C201 ของโรงงาน HDPE1	8 ส.ค. 68	<1.0	0.11
	14 พ.ย. 68	<1.0	0.11
บริเวณหน่วยเตรียม Catalyst D110 ของโรงงาน HDPE1	8 ส.ค. 68	-	0.24
	14 พ.ย. 68	-	0.04
มาตรฐาน		200 <sup>1/</sup>	500 <sup>2/</sup>

มาตรฐาน : <sup>1/</sup> ค่าที่ยอมให้ไม่ได้ (TLV) เสนอแนะโดยสมาคมนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมภาคสหรัฐแห่งสหรัฐอเมริกา (ACGIH)

<sup>2/</sup> ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด  
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่  
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก ทะเบียนเลขที่ ว-204-ค-0004  
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวอรรณณ รักษ์ยง ทะเบียนเลขที่ ว-204-จ-0027  
เบอร์โทรศัพท์ : 0-2760-3000

## 2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

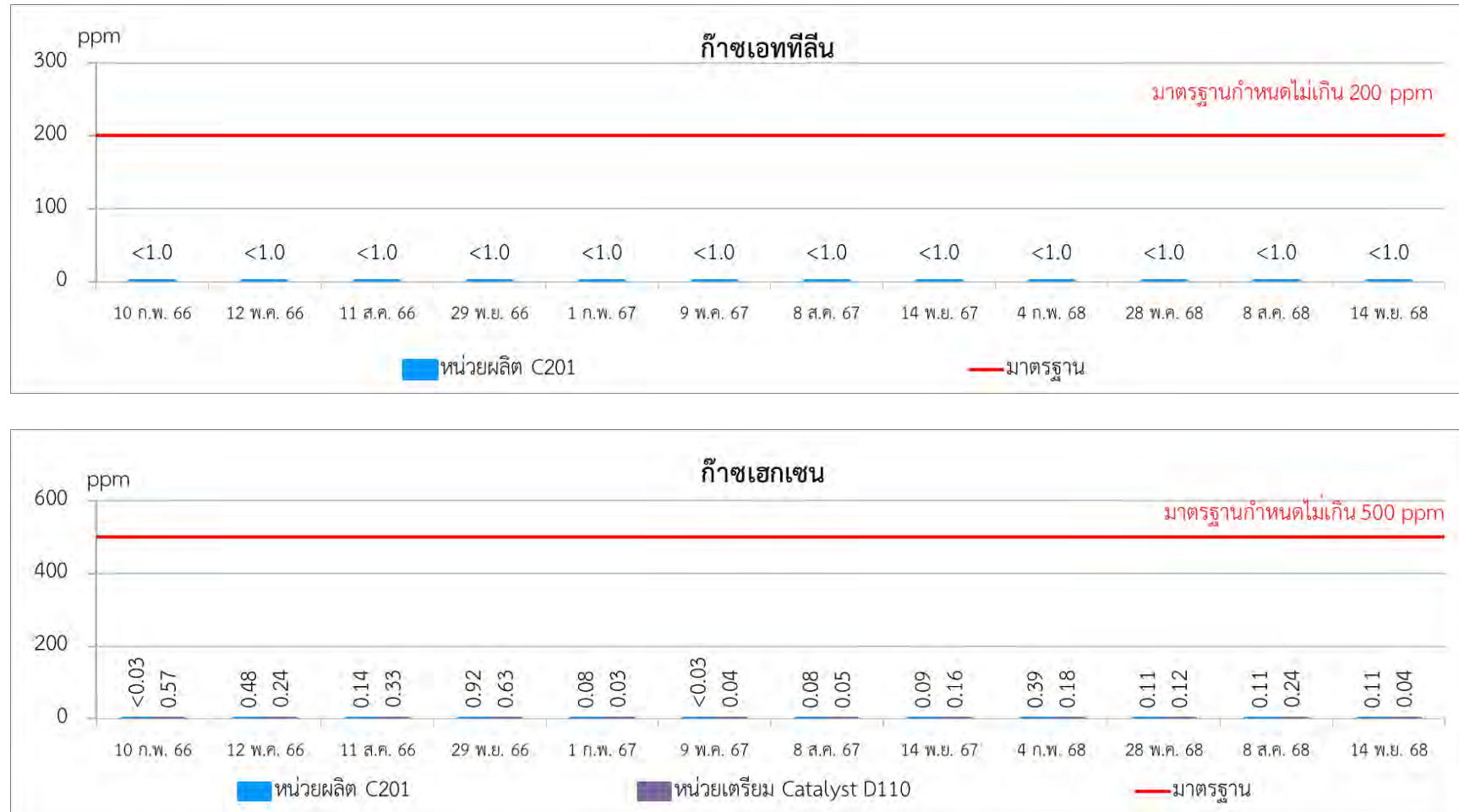
ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 ได้ทำการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน บริเวณหน่วยผลิต C201 โรงงาน HDPE1 และเฮกเซน บริเวณหน่วยผลิต C201 และหน่วยเตรียม Catalyst D110 ของโรงงาน HDPE1 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานของค่าเสนอแนะของ American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGIH) และค่ามาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-18 และรูปที่ 3.3-11

ตารางที่ 3.3-18 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

สถานี	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	
		เอททีลิน (ส่วนในล้านส่วน)	เฮกเซน (ส่วนในล้านส่วน)
บริเวณหน่วยผลิต C201 ของโรงงาน HDPE1	10 ก.พ. 66	<1.0	<0.03
	12 พ.ค. 66	<1.0	0.48
	11 ส.ค. 66	<1.0	0.14
	29 พ.ย. 66	<1.0	0.92
	1 ก.พ. 67	<1.0	0.08
	9 พ.ค. 67	<1.0	<0.03
	8 ส.ค. 67	<1.0	0.08
	14 พ.ย. 67	<1.0	0.09
	4 ก.พ. 68	<1.0	0.39
	28 พ.ค. 68	<1.0	0.11
	8 ส.ค. 68	<1.0	0.11
	14 พ.ย. 68	<1.0	0.11
บริเวณหน่วยเตรียม Catalyst D110 ของ โรงงาน HDPE1	10 ก.พ. 66	-	0.57
	12 พ.ค. 66	-	0.24
	11 ส.ค. 66	-	0.33
	29 พ.ย. 66	-	0.63
	1 ก.พ. 67	-	0.03
	9 พ.ค. 67	-	0.04
	8 ส.ค. 67	-	0.05
	14 พ.ย. 67	-	0.16
	4 ก.พ. 68	-	0.18
	28 พ.ค. 68	-	0.12
	8 ส.ค. 68	-	0.24
	14 พ.ย. 68	-	0.04
มาตรฐาน		200 <sup>1/</sup>	500 <sup>2/</sup>

มาตรฐาน : <sup>1/</sup> ค่าที่ยอมให้มีได้ (TLV) เสนอแนะโดยสมาคมนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมภาครัฐแห่งสหรัฐอเมริกา (ACGIH)

<sup>2/</sup> ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560



รูปที่ 3.3-11 กราฟแสดงผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

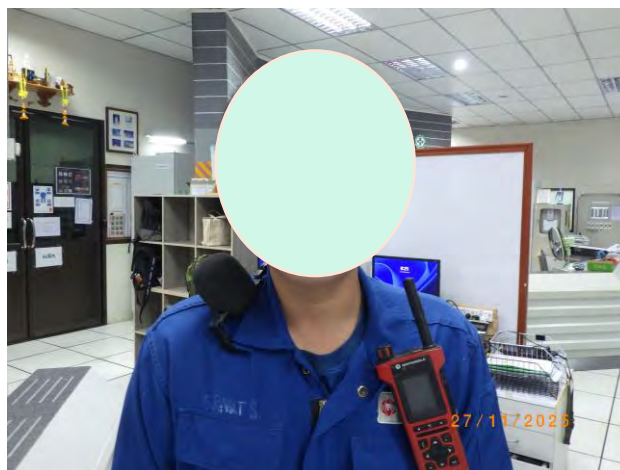
### 3.3.7-2 ระดับเสียงภายในสถานประกอบการ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดระดับเสียง ที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (Time Weight) Average : TWA) ตามกฎหมายกระทรวงแรงงานที่เกี่ยวข้อง บริเวณพนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง ปีละ 2 ครั้ง และจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่เสียงบริเวณกระบวนการผลิตที่มีเสียงดัง ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง

#### 1. ผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสม (Noise Dose)

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

การตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล (Noise Dose) ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ได้สุ่มติดตั้งเครื่องมือวัดปริมาณเสียงสะสมไว้ที่ตัวผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง โดยตรวจวัดในวันที่ 27 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 พบว่า พนักงานที่ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดระดับเสียงสะสมได้รับปริมาณเสียงสะสม ร้อยละ 12.9 และเมื่อนำมาคำนวณหาระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน (TWA) ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ (พ.ศ. 2561) และประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาในการทำงาน (พ.ศ. 2561) พบว่า มีค่า 74.1 เดซิเบล (เอ) ภาพตรวจวัดดังแสดงในภาพที่ 3.3-7 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-19



บริเวณส่วนการผลิตโพลิเมอร์

ภาพที่ 3.3-7 แสดงการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล



### ตารางที่ 3.3-19 ผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

สถานี	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	
		ระดับเสียงสะสม (%)	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน <sup>1/</sup> (เดซิเบล (เอ))
พนักงาน Operator ของ HDPE1	27 พ.ย. 68	12.9	74.1
มาตรฐาน		-	83.0

มาตรฐาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องมาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (พ.ศ. 2561)

หมายเหตุ : <sup>1/</sup> ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ (พ.ศ. 2561)

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม	บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด			
ผู้เก็บตัวอย่าง/บันทึก	นายณัฐกานต์	วงศ์อินทร์อยู่		
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม	นายสุพจน์	สกลมเต๊ะ	ทะเบียนเลขที่	ว-323-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์	นางสาวธนิดา	กุลสุริวงศ์	ทะเบียนเลขที่	ว-323-จ-0029
เบอร์โทรศัพท์	0-3304-8555			

## 2. สรุปผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

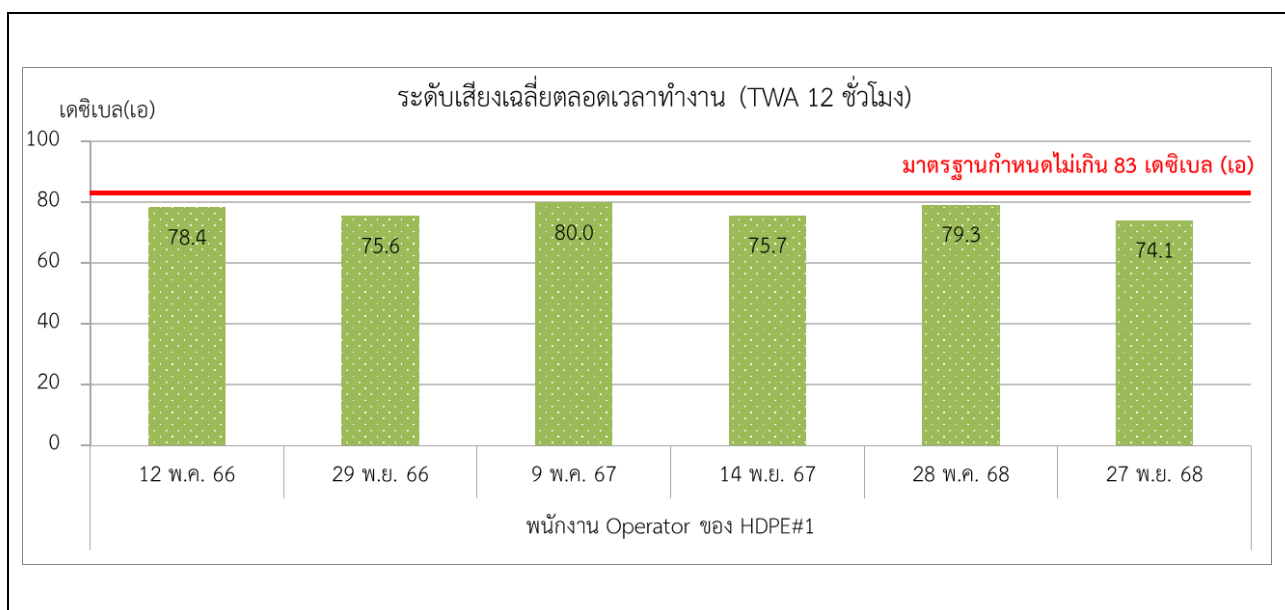
ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงสะสม (Noise Dose) ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 ได้ดำเนินการตรวจวัดพนักงานบริเวณพนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์ที่มาตรฐานกำหนดทั้งหมด รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในตารางที่ 3.3-20 และรูปที่ 3.3-12

ตารางที่ 3.3-20 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

สถานี	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	
		ระดับเสียงสะสม (%)	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน <sup>1/</sup> (เดซิเบล (เอ))
พนักงาน Operator ของ HDPE1	9 พ.ค. 65	25.1	77.0
	9 พ.ย. 65	91.2	82.6
	12 พ.ค. 66	34.7	78.4
	29 พ.ย. 66	18.2	75.6
	9 พ.ค. 67	50.1	80.0
	14 พ.ย. 67	18.6	75.7
	28 พ.ค. 68	42.7	79.3
	27 พ.ย. 68	12.9	74.1
มาตรฐาน		-	83.0

มาตรฐาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (พ.ศ. 2561)

หมายเหตุ : <sup>1/</sup> ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ (พ.ศ. 2561)



รูปที่ 3.3-12 กราฟแสดงผลการตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ตัวบุคคล ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

### 3. การจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map)

มาตรการกำหนดให้โครงการจัดทำแผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่เสียง ภายในบริเวณกระบวนการผลิตที่มีเสียงดัง ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง

โครงการมีการจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) บริเวณภายในพื้นที่กระบวนการผลิตทั้งหมด ทุกๆ 3 ปี โดยครั้งล่าสุดดำเนินการตรวจวัดระดับเสียง เพื่อจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ในปี พ.ศ. 2566 เมื่อวันที่ 23 มิถุนายน พ.ศ. 2566 พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดได้มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 62.4-99.1 เดซิเบล(เอ) ซึ่งส่วนใหญ่มีค่าไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) และมีแผนตรวจวัดครั้งถัดไปในปี พ.ศ. 2569 รายละเอียดแผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) ดังแสดงในภาคผนวก ค-2

#### 3.3.7-3 กิจกรรมความปลอดภัย

มาตรการกำหนดให้โครงการบันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิด และผลที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์นั้นซ้ำอีก ภายในบริเวณพื้นที่โรงงาน ตลอดระยะเวลาดำเนินการ

โครงการได้จัดทำสถิติการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุลักษณะการเกิดและผลที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์นั้นซ้ำอีกภายใน บริเวณพื้นที่โรงงาน ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้น จากการดำเนินงานของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (HDPE1) รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงในภาคผนวก ข-39

#### 3.3.7-4 ตรวจสอบสุขภาพพนักงาน

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้างาน โดยตรวจร่างกายทั่วไป ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน ให้แก่ พนักงานใหม่ ก่อนเข้าทำงาน และตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำ โดยดำเนินการตรวจร่างกายทั่วไป ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด ตรวจระดับไขมัน โคเลสเตอรอลในเลือด ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด ตรวจปัสสาวะ ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น ให้แก่พนักงานผลิตของโรงงาน HDPE1 ปีละ 1 ครั้ง อีกทั้งกำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง โดยตรวจสมรรถภาพการได้ยิน ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด ให้แก่พนักงานกลุ่มเสี่ยง ปีละ 1 ครั้ง



โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 กำหนดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนเข้างาน โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 มีพนักงานใหม่ จำนวน 3 ท่าน ซึ่งดำเนินการตรวจสอบสุขภาพก่อนเข้าทำงานเรียบร้อยแล้ว

สำหรับการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี พ.ศ. 2568 ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปีเรียบร้อยแล้ว ในเดือนกรกฎาคม และสิงหาคม พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีลูกจ้างเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงานหรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงานรายละเอียดผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน รายละเอียดผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงานดังแสดงในตารางที่

### 3.3-21 และภาคผนวก ข-38

#### ตารางที่ 3.3-21 สรุปผลการตรวจสอบสุขภาพประจำปี พ.ศ. 2568

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1  
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลักษณะการตรวจสอบสุขภาพ	สิ่งที่ตรวจ	หน่วยงานที่ตรวจ	จำนวนพนักงานทั้งหมดที่เข้ารับการตรวจ (ราย)	ผลการตรวจ	
				ปกติ (ราย)	ผิดปกติ (ราย)
รายการตรวจสอบสุขภาพทั่วไป					
- ตรวจร่างกายทั่วไป	ร่างกาย	โรงพยาบาล	29	29	0
- ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก	ร่างกาย	กรุงเทพระยอง	29	29	0
- ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด	เลือด		29	29	0
- ตรวจระดับไขมันคอเลสเตอรอลในเลือด	เลือด		29	29	0
- ตรวจการทำงานของตับ	เลือด		29	29	0
- ตรวจการทำงานของไต	เลือด		29	29	0
- ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด	เลือด		29	29	0
- ตรวจปัสสาวะ	ปัสสาวะ		29	29	0
- ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น	ตา		29	29	0
รายการตรวจสอบสุขภาพตามความเสี่ยง					
- ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน	หู		29	29	0

ที่มา : โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง, 2568

### 3.3.8 เศรษฐกิจ-สังคม

#### 1. การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคม และความคิดเห็นของประชาชน

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

ในปี พ.ศ. 2568 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (HDPE1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ดำเนินการสำรวจความคิดเห็นฯ ระหว่างวันที่ 8-12 กันยายน และวันที่ 18 พฤศจิกายน - 4 ธันวาคม พ.ศ. 2568 ทำการสำรวจชุมชนรอบโรงงาน แบ่งเป็นระยะรัศมี 0-3 กิโลเมตร และรัศมี 3-5 กิโลเมตร แสดงแผนที่กระจายตัวในการเก็บตัวอย่างแต่ละชุมชนดังรูปที่ รูปที่ 3.3-13

โดยทำการศึกษาใน 5 ด้าน คือ ความพึงพอใจด้านเศรษฐกิจ ความพึงพอใจด้านสิ่งแวดล้อม ความพึงพอใจด้านความปลอดภัยต่อชุมชน ความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และความพึงพอใจด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร ในปี พ.ศ. 2568 รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ค-3 และสามารถสรุปได้ดังนี้

กลุ่มประชาชนตัวแทนครัวเรือน ในพื้นที่รัศมีระยะ 0-3 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 97.69) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 97.02) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 95.89) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 94.76) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 92.64) ตามลำดับ

กลุ่มประชาชนตัวแทนครัวเรือน ในพื้นที่รัศมีระยะ 3-5 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านสิ่งแวดล้อม และด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 96.33 เท่ากัน) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 95.00) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 93.72) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 91.18) ตามลำดับ

กลุ่มผู้นำชุมชน ในพื้นที่รัศมีระยะ 0-3 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจในทุกด้าน คือ ด้านเศรษฐกิจ, ด้านสิ่งแวดล้อม, ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน, ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 98.67 เท่ากัน)

กลุ่มผู้นำชุมชน ในพื้นที่รัศมีระยะ 3-5 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 97.68) รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 97.39) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 96.23 เท่ากัน) และด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 95.94) ตามลำดับ

กลุ่มหน่วยงานราชการท้องถิ่น พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 98.57) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 98.10) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 97.56) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 97.14) และ ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 94.29) ตามลำดับ

กลุ่มหน่วยงานในพื้นที่อ่อนไหว ในพื้นที่รัศมีระยะ 0-3 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 98.33) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 98.00) ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 96.67) ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 93.33) และ ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 91.67) ตามลำดับ

กลุ่มหน่วยงานในพื้นที่อ่อนไหว ในพื้นที่รัศมีระยะ 3-5 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 96.72) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 96.42) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 95.38) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 94.06) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 91.88) ตามลำดับ

กลุ่มสถานประกอบการใกล้เคียง พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านเศรษฐกิจ ด้านสิ่งแวดล้อม และด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 95.00 เท่ากัน) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 93.33) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 91.67) ตามลำดับ



ที่มา : รายงานสรุปผลสำรวจความคิดเห็น สภาพเศรษฐกิจ-สังคม ที่มีต่อโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (HDPE1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททิลีน จำกัด ในปี พ.ศ. 2568 โดยบริษัท ชีตอท จำกัด

รูปที่ 3.3-13 แผนที่แสดงการเก็บตัวอย่างในแต่ละชุมชน

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (HDPE1)  
ของบริษัท ไทยโพลิเอททิลีน จำกัด ประจำปี พ.ศ. 2568

## 2. สรุปผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ

มาตรการกำหนดให้มีการดำเนินการสรุปผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์ ของโครงการบริเวณชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการและหน่วยงานราชการในพื้นที่ ปีละ 1 ครั้ง

โครงการดำเนินการรวบรวมผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์ของโครงการบริเวณชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการและหน่วยงานราชการในพื้นที่ และจัดทำรายงานสรุปผลการดำเนินงานฯ ทุกปี โดยผลการดำเนินงานของปี พ.ศ.2568 รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-53

## 3. การบันทึกข้อร้องเรียน

มาตรการกำหนดโครงการจัดทำกรบันทึกข้อร้องเรียน และจัดทำรายงานสรุปผลการร้องเรียนพร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาและมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติม เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ ทุกครั้งภายในพื้นที่โครงการปีละ 1 ครั้ง

โครงการได้จัดทำกรบันทึกข้อร้องเรียน และจัดทำรายงานสรุปผลการร้องเรียนพร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา โดย ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่พบข้อร้องเรียน รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-54

## บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข  
ผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม  
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

## บทที่ 4

### สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

#### 4.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 โครงการได้ดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ซึ่งได้รับการเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (ภาคผนวก ก) อย่างเคร่งครัด ได้แก่ มาตรการทั่วไป คุณภาพอากาศ คุณภาพน้ำ ระดับเสียง การจัดการกากของเสีย การคมนาคมขนส่ง ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ เศรษฐกิจ-สังคม และการจัดพื้นที่สีเขียว รายละเอียดดังแสดงในบทที่ 2 ตารางที่ 2-1

#### 4.2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ดังแสดงในตารางที่ 4.2-1

ตารางที่ 4.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
1. คุณภาพอากาศ 1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- ริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศเหนือ	- PM-10 - เอททีลีน - เฮกเซน	- เดือน 1 ครั้ง	- 0.011-0.026 mg/m <sup>3</sup> - <1.0 ppm - <0.10 ppm	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน สำหรับก๊าซเอททีลีนและเฮกเซนยังไม่มีมาตรฐานกำหนด
	- ริมขอบพื้นที่โรงงาน HDPE1 ด้านทิศใต้	- PM-10 - เอททีลีน - เฮกเซน	- เดือน 1 ครั้ง	- 0.010-0.034 mg/m <sup>3</sup> - <1.0 ppm - <0.10 ppm	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน สำหรับก๊าซเอททีลีนและเฮกเซนยังไม่มีมาตรฐานกำหนด
2. คุณภาพน้ำ 2.1 คุณภาพน้ำทิ้ง	- บ่อพักน้ำทิ้งรวมของอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site 1	- ค่าความเป็นกรด-ด่าง - ค่าบีโอดี - ของแข็งแขวนลอย - ซีลไฟด์ - ของแข็งละลายทั้งหมด - ตะกอนหนัก - น้ำมันและไขมัน - ทีเคเอ็น	- เดือนละ 1 ครั้ง	- 7.2-7.6 - 81.9-347 มิลลิกรัมต่อลิตร - 42-474 มิลลิกรัมต่อลิตร - 1.5-6.9 มิลลิกรัมต่อลิตร - 384-476 มิลลิกรัมต่อลิตร - <0.1- 11 มิลลิกรัมต่อลิตรต่อชั่วโมง - 10-19.0 มิลลิกรัมต่อลิตร - 58.7-95.6 มิลลิกรัมต่อลิตร	-



ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
2. คุณภาพน้ำ (ต่อ) 2.1 คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)	- หลังผ่าน API Separator ของโรงงาน HDPE1	- อุณหภูมิ - ค่าความเป็นกรด-ด่าง - ค่าบีโอดี - ค่าซีโอดี - ของแข็งแขวนลอย - ของแข็งละลายทั้งหมด - น้ำมันและไขมัน - เฮกเซน	- เดือนละ 1 ครั้ง	- 34.0-38.8 องศาเซลเซียส - 6.7-7.9 - <2- 8.1 มิลลิกรัมต่อลิตร - <25-26 มิลลิกรัมต่อลิตร - <5-37 มิลลิกรัมต่อลิตร - 55-106 มิลลิกรัมต่อลิตร - <3 มิลลิกรัมต่อลิตร - <0.001-0.305 มิลลิกรัมต่อลิตร	ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	- Final Check Pond ของ โรงงาน LDPE	- อุณหภูมิ - ค่าความเป็นกรด-ด่าง - ค่าบีโอดี - ค่าซีโอดี - ของแข็งแขวนลอย - ของแข็งละลายทั้งหมด - น้ำมันและไขมัน - ค่าทีโอซี - คลอไรด์	- เดือนละ 1 ครั้ง	- 31.6-35.2 องศาเซลเซียส - 7.7-7.8 - <2 มิลลิกรัมต่อลิตร - <25-39 มิลลิกรัมต่อลิตร - 5-28 มิลลิกรัมต่อลิตร - 384-812 มิลลิกรัมต่อลิตร - <3 มิลลิกรัมต่อลิตร - 6.05-11.2 มิลลิกรัมต่อลิตร - 75-144 มิลลิกรัมต่อลิตร	

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
2. คุณภาพน้ำ (ต่อ) 2.1 คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)	- ระบายน้ำรวมพื้นที่ TPE Site 1	- อุณหภูมิ - ค่าความเป็นกรด-ด่าง - ค่าบีโอดี - ค่าซีโอดี - ของแข็งแขวนลอย - ของแข็งละลายทั้งหมด - น้ำมันและไขมัน - ค่าพีไอซี - คลอไรด์	- เดือนละ 1 ครั้ง	- 30.2-33.8    องศาเซลเซียส - 7.8-8.1 - <2-4.5        มิลลิกรัมต่อลิตร - <25-33        มิลลิกรัมต่อลิตร - 7-19            มิลลิกรัมต่อลิตร - 452-832        มิลลิกรัมต่อลิตร - <3              มิลลิกรัมต่อลิตร - 7.76-12.0      มิลลิกรัมต่อลิตร - 72-153         มิลลิกรัมต่อลิตร	ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
2.2 คุณภาพน้ำใต้ดิน	- บ่อเหนือน้ำ	- n-Hexane - TPH (C5-C8)	- ปีละ 2 ครั้ง	- <0.001        มิลลิกรัมต่อลิตร - <0.01          มิลลิกรัมต่อลิตร	ผลการตรวจวิเคราะห์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	- บ่อท้ายน้ำ	- n-Hexane - TPH (C5-C8)	- ปีละ 2 ครั้ง	- <0.001        มิลลิกรัมต่อลิตร - <0.01          มิลลิกรัมต่อลิตร	ผลการตรวจวิเคราะห์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	- บ่ออ้างอิง 1	- n-Hexane - TPH (C5-C8)	- ปีละ 2 ครั้ง	- <0.001        มิลลิกรัมต่อลิตร - <0.01          มิลลิกรัมต่อลิตร	ผลการตรวจวิเคราะห์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	- บ่ออ้างอิง 2	- n-Hexane - TPH (C5-C8)	- ปีละ 2 ครั้ง	- <0.001        มิลลิกรัมต่อลิตร - <0.01          มิลลิกรัมต่อลิตร	ผลการตรวจวิเคราะห์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/ อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
3. คุณภาพดิน	- บ่อเหนือน้ำ	- n-Hexane - TPH (C5-C8) - pH	- ทุก 3 ปี	- <0.2 มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม - <5 มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม - 8.8	ผลการตรวจวิเคราะห์ มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	- บ่อท้ายน้ำ	- n-Hexane - TPH (C5-C8) - pH	- ทุก 3 ปี	- <0.2 มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม - <5 มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม - 8.1	ผลการตรวจวิเคราะห์ มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	- บ่ออ้างอิง 1	- n-Hexane - TPH (C5-C8) - pH	- ทุก 3 ปี	- <0.2 มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม - <5 มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม - 6.5	ผลการตรวจวิเคราะห์ มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	- บ่ออ้างอิง 2	- n-Hexane - TPH (C5-C8) - pH	- ทุก 3 ปี	- <0.2 มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม - <5 มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม - 8.7	ผลการตรวจวิเคราะห์ มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
4. ระดับเสียงโดยทั่วไป	- ด้านหน้าอาคาร สำนักงานของกลุ่ม โรงงาน TPE Site 1	- Leq 24 hrs.	- ปีละ 2 ครั้ง (7 วันต่อเนื่อง)	- 60.1-63.0 เดซิเบล(เอ)	ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมดมีค่า อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
5. การจัดการกากของเสีย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- จัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณ การเก็บรวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการ พร้อมทั้งแนบสำเนาการได้รับอนุญาตรับกากของเสียไปกำจัดประกอบไว้ในรายงานด้วย	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- โครงการได้จัดทำการบันทึกปริมาณ วิธีการจัดการ และผู้รับกำจัดกากของเสียทุกชนิดที่เกิดจากการดำเนินงานภายในพื้นที่โครงการ รายละเอียดดังแสดงใน <b>ภาคผนวก ข-22</b>	-
	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ระบุสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- โครงการได้จัดทำการบันทึกสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมดที่เกิดจากการดำเนินงานภายในพื้นที่โครงการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า มีปริมาณกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) รวม 32,824 กิโลกรัม คิดเป็นร้อยละ 55.0 ของปริมาณกากของเสียทั้งหมด รายละเอียดดังแสดงใน <b>ภาคผนวก ข-22</b>	-

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
6. การคมนาคมขนส่ง	- บริเวณพื้นที่โครงการและตลอดเส้นทางขนส่ง	บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุความรุนแรง การแก้ไข และการกำหนดมาตรการป้องกันทุกครั้ง	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- โครงการทำการบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุด้านการจราจร สาเหตุความรุนแรง การแก้ไขและการกำหนดมาตรการป้องกันทุกครั้ง บริเวณพื้นที่โครงการและตลอดเส้นทางขนส่ง ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุด้านการจราจรเกิดขึ้น รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-39	-

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 7.1 คุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ	- หน่วยผลิต C201	- ก๊าซเอททีลิน - ก๊าซเฮกเซน	- ปีละ 4 ครั้ง	- <1.0 และ <1.0 ส่วนในล้านส่วน - 0.11 และ 0.11 ส่วนในล้านส่วน	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	- หน่วยเตรียม Catalyst D110	- ก๊าซเฮกเซน	- ปีละ 4 ครั้ง	- 0.24 และ 0.04 ส่วนในล้านส่วน	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
7.2 ระดับเสียงในสถานประกอบการ	- พนักงาน Operator ของ HDPE1	- Noise Dose, TWA 12 hr	- ปีละ 2 ครั้ง	- 74.1 เดซิเบล (เอ)	ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	- บริเวณกระบวนการผลิตที่มีเสียงดัง	- Noise Contour Map	- ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลกระทบต่อระดับเสียงในพื้นที่โครงการมีการเปลี่ยนแปลง	- โครงการดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงเพื่อจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ครั้งล่าสุดในปี พ.ศ. 2566 เมื่อวันที่ 23 มิถุนายน พ.ศ. 2566 พบว่าระดับเสียงที่ตรวจวัดได้มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 62.4-99.1 เดซิเบล(เอ) ซึ่งส่วนใหญ่มีค่าไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) และมีแผนตรวจวัดครั้งถัดไปในปี พ.ศ. 2569 รายละเอียดแผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) ดังแสดงในภาคผนวก ค-2	-

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) 7.3 กิจกรรมความปลอดภัย	- บริเวณพื้นที่โรงงาน	- บันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงานโดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิดและผลที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์เช่นนั้นซ้ำอีก โดยจะต้องบันทึกทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุขึ้น	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นภายในพื้นที่โครงการฯ รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-39	-
7.4 ตรวจสอบสภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานก่อนเข้าทำงาน	- ตรวจร่างกายทั่วไป - ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก - ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด - ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด - ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น - ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน	- ก่อนเข้าทำงานเป็นประจำ	- ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 มีพนักงานใหม่ จำนวน 3 ท่าน ซึ่งดำเนินการตรวจสอบสภาพก่อนเข้าทำงานเรียบร้อยแล้ว	-

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
<b>7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</b>  <b>7.4 ตรวจสอบสภาพพนักงานโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ (ต่อ)</b>	- พนักงานประจำ	- ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป - ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก - ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด - ตรวจระดับไขมัน - ตรวจโคเลสเตอรอลในเลือด ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ - ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต - ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด - ตรวจปัสสาวะ - ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น	- ปีละ 1 ครั้ง	- ในปี พ.ศ. 2568 ดำเนินการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปีเรียบร้อยแล้ว ในเดือนกรกฎาคม และสิงหาคม พ.ศ. 2568 พบว่าไม่มีลูกจ้างเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงานหรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน รายละเอียดผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ดังภาคผนวก ข-38	-
	- พนักงานกลุ่มเสี่ยง	- ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน - ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด	- ปีละ 1 ครั้ง		



ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม			ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ปัญหา/อุปสรรค/การแก้ไข
	จุดเก็บตัวอย่าง	พารามิเตอร์	ความถี่		
8. เศรษฐกิจ-สังคม	- ประชาชนในชุมชน ผู้นำชุมชน สถานประกอบการ โดยรอบ และ ตัวแทนหน่วยงานราชการในพื้นที่โครงการรัศมี 5 กิโลเมตร และในพื้นที่ที่มีการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ปีละ 1 ครั้ง)	- สํารวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม และสภาวะการเปลี่ยนแปลง ตลอดจนความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน สถานประกอบการโดยรอบ และ ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	- ปีละ 1 ครั้ง	- ในปี พ.ศ. 2568 โครงการดำเนินการสำรวจความคิดเห็นฯ ระหว่างวันที่ 8-12 กันยายน และวันที่ 18 พฤศจิกายน - 4 ธันวาคม พ.ศ. 2568 รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ค-3	-
	- ชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการและหน่วยงานราชการในพื้นที่	- สรุปผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์ของโครงการ	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการรวบรวมผลการดำเนินงานด้านมวลชนสัมพันธ์ของโครงการบริเวณชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการและหน่วยงานราชการในพื้นที่เรียบร้อยแล้ว รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-53	-
	- พื้นที่โครงการ	- บันทึกข้อร้องเรียน และจัดทำรายงานสรุปผลการร้องเรียนพร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาและมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง	- ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการได้จัดทำการบันทึกข้อร้องเรียน และจัดทำรายงานสรุปผลการร้องเรียนพร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา ในช่วง ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่พบข้อร้องเรียน รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก ข-54	-

## ภาคผนวก

ภาคผนวก ก	สำเนาผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด อก. 5102.3.1/3583 ลงวันที่ 17 ธันวาคม 2562
ภาคผนวก ข	เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-1	สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ฉบับล่าสุด
ภาคผนวก ข-2	เอกสารผลการศึกษา HAZOP
ภาคผนวก ข-3	เอกสารการแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-4	เอกสารการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่องไปยังศูนย์เฝ้าระวัง และควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (EMC <sup>2</sup> )
ภาคผนวก ข-5	ตัวอย่างเอกสารแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเรื่อง Shutdown/Turnaround และ Pre-Startup
ภาคผนวก ข-6	การตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ที่มาจาก Point Source และ Fugitive Source - ตัวอย่างการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) - แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซม อุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1)
ภาคผนวก ข-7	เอกสารการทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรม ที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ
ภาคผนวก ข-8	เอกสารฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน
ภาคผนวก ข-9	เอกสารเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์
ภาคผนวก ข-10	สถิติการใช้งานระบบหอเผาในกรณีฉุกเฉิน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568
ภาคผนวก ข-11	ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบการทำงานของระบบ Flare
ภาคผนวก ข-12	เอกสารการนำหลักเกณฑ์ Code of Practice ของ U.S.EPA มาใช้ในการควบคุมการทำงานของ ของระบบหอเผา
ภาคผนวก ข-13	ตัวอย่างการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve)
ภาคผนวก ข-14	เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ
ภาคผนวก ข-15	แผนผังการจัดการน้ำเสีย
ภาคผนวก ข-16	ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบการรั่วไหลของสารเคมีที่ Bund Wall
ภาคผนวก ข-17	ตัวอย่างเอกสารการส่งน้ำเสียไปบำบัดบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
ภาคผนวก ข-18	เอกสารการศึกษาทางเลือกในการลดการใช้น้ำหรือหมุนเวียนน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่
ภาคผนวก ข-19	เอกสารการกำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ จากบริษัทผู้ขาย
ภาคผนวก ข-20	มาตรการบริหารจัดการเพื่อควบคุมและป้องกันเสียงดังโครงการอนุรักษ์ฯ ได้น
ภาคผนวก ข-21	ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์

## ภาคผนวก (ต่อ)

ภาคผนวก ข	(ต่อ) เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-22	<p>สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- สรุปปริมาณกากของเสีย หน่วยงาน HDPE1</li> <li>- รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว</li> <li>- หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน</li> <li>- รายงานสรุปใบกำกับการขนส่ง (Manifest Form)</li> </ul>
ภาคผนวก ข-23	คู่มือการปฏิบัติงานกรณีกากของเสียอันตรายเกิดการหกรั่วไหล
ภาคผนวก ข-24	เอกสารรณรงค์เรื่องหลัก 3Rs
ภาคผนวก ข-25	เอกสารการติดตามยานพาหนะด้วย GPS
ภาคผนวก ข-26	เอกสารการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย
ภาคผนวก ข-27	ระเบียบปฏิบัติด้านการจราจรและการควบคุมน้ำหนักในการขนส่งผลิตภัณฑ์
ภาคผนวก ข-28	ประกาศเรื่องการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
ภาคผนวก ข-29	สรุปผลปริมาณรถเข้า-ออกโรงงาน TPE ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568
ภาคผนวก ข-30	เอกสารการตรวจสอบสภาพรถ
ภาคผนวก ข-31	เอกสารอบรมด้านกฎจราจรและความปลอดภัย
ภาคผนวก ข-32	แผนฉุกเฉินการขนส่งสารเคมี
ภาคผนวก ข-33	เอกสารแสดงเส้นทางการขนส่ง
ภาคผนวก ข-34	<p>การบริหารงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการบริหารงานด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม</li> <li>- การดำเนินงาน ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568</li> </ul>
ภาคผนวก ข-35	เอกสารอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัยให้แก่พนักงาน
ภาคผนวก ข-36	<p>แผนปฏิบัติการฉุกเฉินและการฝึกซ้อม</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- แผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการ</li> <li>- การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี พ.ศ. 2568</li> </ul>
ภาคผนวก ข-37	การจัดทำการประเมินผลกระทบทางสุขภาพ
ภาคผนวก ข-38	<p>การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- แผนการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน</li> <li>- ผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน</li> </ul>
ภาคผนวก ข-39	สถิติอุบัติเหตุ
ภาคผนวก ข-40	ตัวอย่าง Work Permit และการวิเคราะห์ความปลอดภัยในการทำงาน (JSA)
ภาคผนวก ข-41	การจัดทำ Safety Talk และ Safety observation
ภาคผนวก ข-42	การตรวจสอบอุปกรณ์ได้ตอบภาวะฉุกเฉินและอุปกรณ์ดับเพลิง
ภาคผนวก ข-43	เอกสารการจัดทำมาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนเดินเครื่องผลิต (PSSR)

## ภาคผนวก (ต่อ)

ภาคผนวก ข	(ต่อ) เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ข-44	การตรวจสอบ Diesel Generator
ภาคผนวก ข-45	เอกสารการตรวจสอบสภาพรพพยาบาล
ภาคผนวก ข-46	ตารางกะการทำงาน
ภาคผนวก ข-47	เอกสารมาตรการการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (PSM)
ภาคผนวก ข-48	เอกสารเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพ
ภาคผนวก ข-49	เอกสารการส่ง SDS ของผลิตภัณฑ์และข้อมูลจำเป็นอื่นๆให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่
ภาคผนวก ข-50	เอกสารจำนวนพนักงานท้องถิ่นเข้าทำงานโครงการ HDPE1
ภาคผนวก ข-51	กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์
ภาคผนวก ข-52	การประเมินโรงงาน ตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธชวดาวเขียว)
ภาคผนวก ข-53	สรุปผลการดำเนินงานชุมชนสัมพันธ์
ภาคผนวก ข-54	เอกสารขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและข้อร้องเรียน
ภาคผนวก ข-55	พื้นที่สีเขียว
ภาคผนวก ค	เอกสารประกอบมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ค-1	ใบรับรองผลการวิเคราะห์
ภาคผนวก ค-2	แผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map)
ภาคผนวก ค-3	การสำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคม
ภาคผนวก ง	ใบรับรองการสอบเทียบเครื่องมือ
ภาคผนวก จ	สำเนาหนังสืออนุญาตขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์

## ภาคผนวก ก

สำเนาผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ  
สิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน  
ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7)  
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
อก. 5102.3.1/3583 ลงวันที่ 17 ธันวาคม 2562

ด่วนที่สุด

ที่ อก 5102.3.1/ 3583



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย  
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน  
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

๗ ธันวาคม 2562

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ  
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7)  
ฉบับสมบูรณ์ ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ที่ บทพ.086/2562 ลงวันที่ 29 พฤศจิกายน 2562

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด  
โครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิด  
ความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ฉบับสมบูรณ์ ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง  
จังหวัดระยอง มายังการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยคณะกรรมการพิจารณาโรงงานผลกระทบ  
สิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ  
สิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมครั้งที่ 12/2562 เมื่อวันที่ 21 พฤศจิกายน 2562 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว  
ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ขอให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ยึดถือและปฏิบัติ  
ตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่  
เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายอรรุพล จีรวัดน์จรรยา)

รองผู้จัดการ ปฏิบัติงานแทน

ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 3326

โทรสาร 0 2650 0466



ที่ พส ๑๐๑๐.๘/ ๕๕๑๔๑

สำนักงานนโยบายและแผน  
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม  
๖๐/๑ ซอยพิบูลย์วัฒนา ๗ ถนนพระรามที่ ๖  
แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๓๐ มีนาคม ๒๕๖๓

เรื่อง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ ๑ (ครั้งที่ ๗)  
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาหนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ด่วนที่สุด ที่ อก ๕๑๐๒.๓.๑/๔๑๔  
ลงวันที่ ๑๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๓

ด้วย การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด  
โครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน  
ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ ๑ (ครั้งที่ ๗) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ซึ่ง กนอ. โดยคณะกรรมการพิจารณาโรงงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น  
และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในการประชุม  
ครั้งที่ ๑๒/๒๕๖๒ เมื่อวันที่ ๒๑ พฤศจิกายน ๒๕๖๒ มีมติเห็นชอบในรายงานฯ ดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายฯ  
เพื่อใช้ประโยชน์ต่อไป รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้นำเสนอข้อมูลดังกล่าว  
ต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณาโรงงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอุตสาหกรรม  
กลั่นน้ำมันปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรรูปปิโตรเคมี ในการประชุมครั้งที่ ๘/๒๕๖๓  
เมื่อวันที่ ๒๓ มีนาคม ๒๕๖๓ ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติรับทราบ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด  
โครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน  
ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ ๑ (ครั้งที่ ๗) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม  
มาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ที่ได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย  
ทั้งนี้ ให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายพิรุณ สัยยะสิทธิ์พานิช)

รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๘๐๑

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖





ที่ ทส ๑๐๑๐.๘/ ๕ ๕ ๑ ๕๒

สำนักงานนโยบายและแผน  
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม  
๖๐/๑ ซอยพิบูลย์วัฒนา ๗ ถนนพระรามที่ ๖  
แขวงพญาไท เขตพญาไท กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๓๑ มีนาคม ๒๕๖๓

เรื่อง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ ๑ (ครั้งที่ ๗)  
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อ้างถึง หนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ด่วนที่สุด ที่ อก ๕๑๐๒.๓.๑/๔๑๔  
ลงวันที่ ๑๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๓

ตามหนังสือที่อ้างถึง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลง  
รายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน  
ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ ๑ (ครั้งที่ ๗) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ซึ่ง กนอ. โดยคณะกรรมการพิจารณาโครงการผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น  
และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในการประชุม  
ครั้งที่ ๑๒/๒๕๖๒ เมื่อวันที่ ๒๑ พฤศจิกายน ๒๕๖๒ มีมติเห็นชอบในรายงานฯ ดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายฯ  
เพื่อใช้ประโยชน์ต่อไป ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้นำเสนอข้อมูลดังกล่าว  
ต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการอุตสาหกรรม  
กลั่นน้ำมันปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรสภาพก๊าซธรรมชาติ ในการประชุมครั้งที่ ๘/๒๕๖๓  
เมื่อวันที่ ๒๓ มีนาคม ๒๕๖๓ ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติรับทราบ รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด  
โครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน  
ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ ๑ (ครั้งที่ ๗) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรม  
มาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ที่ได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย  
ทั้งนี้ ให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายพิรุณ สัยยะสิทธิ์พานิช)

รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๖๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๘๐๑

โทรสาร ๐ ๒๖๖๕ ๖๖๑๖

ด่วนที่สุด

ที่ อก 5102.3.1/ 414



สำนักงานนโยบายและแผน  
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม  
เลขที่ 325/ วันที่ 25 ก.พ. 2563  
เวลา 13.53 น. ผู้รับ  
การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน  
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

๑๑ กุมภาพันธ์ 2563

เรื่อง ขอส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของบริษัท  
ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ของ  
บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด และ CD-ROM จำนวน 1 ชุด

ด้วยบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ได้เสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการใน  
รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นสูง  
โรงงานที่ 1 (ครั้งที่ 7) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ให้การนิคม  
อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) พิจารณา และ กนอ. ได้พิจารณารายงานฯ โดยคณะกรรมการพิจารณา  
รายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์  
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในการประชุมครั้งที่ 12/2562 เมื่อวันที่ 21 พฤศจิกายน 2562 มีมติเห็นชอบในรายงานฯ  
ดังกล่าว

ในการนี้ กนอ. ขอจัดส่งรายงานฯ พร้อม CD-ROM จำนวน 1 ชุด ให้แก่สำนักงานนโยบายและ  
แผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อใช้ประโยชน์ต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายอัฐพล จิรวัฒน์จรรยา)

รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน

ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

กองบริหารทรัพยากรบุคคล  
เลขที่ 440 วันที่ 25 ก.พ. 63  
เวลา 14.26 น. ผู้รับ

กลุ่มปิโตรเคมีฯ  
เลขที่ 83 วันที่ 2 มี.ค. 25  
เวลา 11.15 น. ผู้รับ ศ.ดร.กมล

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 3326

โทรสาร 0 2560 0466

## ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไข  
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม



## ภาคผนวก ข-1

---

สำเนาหนังสือส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน  
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการมาตรการ  
ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับล่าสุด

ที่ คปส. 147/2568

25 กรกฎาคม 2568

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน 2568 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จำนวน 3 เล่ม และ CD 4 แผ่น

ตามที่บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1 เพื่อเป็นการยืนยันผลการตรวจติดตามการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมและมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน 2568 เสร็จเรียบร้อยแล้ว โดยได้จัดส่งมาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



(นายชาวุธย์ เล้าหุคัมโชค)

ผู้จัดการส่วน Safety management and SD

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 20 ก.ค. 68  
ลงชื่อ..... กิ่งทอง..... กิ่งเพชร..... ผู้รับเอกสาร

ที่ กปด.146/2568

25 กรกฎาคม 2568

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม  
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม  
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง  
โรงงานที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม ถึง  
มิถุนายน 2568 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จำนวน 1 เล่ม และ CD 1 แผ่น

ตามที่บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม  
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 1  
เพื่อเป็นการยืนยันผลการตรวจติดตามการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมและมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ  
สิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน 2568 เสร็จเรียบร้อยแล้ว  
โดยได้จัดส่งมาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

หากท่านต้องการรายละเอียดใดๆ เพิ่มเติมโปรดติดต่อคุณมนตรี ทำเนียม โทร 0-3868-3393-7 ต่อ 2494  
โทรสาร 0-3891-2190

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

นายวิชาญ วิทย์

(นายวิชาญวิทย์ เถาหุดมโชค)

ผู้จัดการส่วน Safety management and SD

## ภาคผนวก ข-2

---

เอกสารผลการศึกษา HAZOP





ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด..... PZ-Container (PHA-001/N-001).....

ปัจจัยการผลิต.....Pressure.....ค่าควบคุม 0.5-1 kg/cm<sup>2</sup>.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID Sheet.1001.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
-High Pressure	-ไม่มี	-ไม่มี	-ไม่มี		-	-	-	-
- Low Pressure	-เปิดหน้าแปลนของ PZ-Container ขณะเตรียม	-PZ-Container Pressure low ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	- มี N <sub>2</sub> Seal ขณะเตรียม -มี WI การเตรียม		2	1	2	เล็กน้อย

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด..... D-108 PZ-Holding Drum (PHA-001/N-002).....

ปัจจัยการผลิต.....Pressure / Level.....ค่าควบคุม.....0.2-0.5 kg/cm<sup>2</sup> / 0-80 %.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID Sheet.1001.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
-High Pressure	-Valve N <sub>2</sub> Leak Pressure high 2 kg/cm <sup>2</sup> - Valve high pressure hexane leak pressure high 15 kg/cm <sup>2</sup>	- D-108 Level high ทำให้ Contraction ของ Catalyst ลดลง ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	- มี Safety valve set 3.8 kg/cm <sup>2</sup> - มี Level Alarm LIA-131 -มี Check list pressure ทุก 12 ชม		1	1	1	เล็กน้อย
- Low Pressure	- Valve vent pressure leak	- D-108 Low pressure ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	- มี Seal pot Drum D-127 กันไม่ ให้อากาศไหลย้อนเข้าระบบ -มี Check list pressure ทุก 8 ชม		1	1	1	เล็กน้อย
- High level	-Valve hexane leak	- D-108 Level high ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	- มี Level Alarm LIA-131 - มี Safety valve set 3.8 kg/cm <sup>2</sup> -มี Check list level ทุก 12 ชม		1	1	1	เล็กน้อย
- Low level	-ไม่มี	-ไม่มีผลกระทบ	-ไม่มีผลกระทบ		-	-	-	-
- Low Temperature	- เปิด Brine เข้า 100% เนื่องจาก TRC101 ชำนค่า Error High	- ดังเกิดการ Crack ทำให้ต้อง ซ่อมแซมเป็นมูลค่า 100,000 - 1,000,000 บาท	- มี Checklist Temp Gauge ทุก 12 ชม.		1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความ เสี่ยงที่ 4/10 , 6/10)

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงวิธี HAZOP

หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด.....D-109 PZ-Measurimg.Dนมธ.(PHA-001/M-003).....  
ปัจจัยการผลิต.....Pressure./Level.....ค่าควบคุม.....0.2-2 kg/cm<sup>2</sup> / 0-80 %.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID.Sheet.1001.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
-High Pressure	- Valve high pressure hexane leak pressure high 15 kg/cm <sup>2</sup>	- D-109 High presure 3.8 kg/cm <sup>2</sup> ทำให้ Safety valve Blow hexane ออก Flare ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Safety valve set 3.8 kg/cm <sup>2</sup>	- Check list pressure ทุก 12 ชม	2	1	2	เล็กน้อย
- Low Pressure	-ไม่มี	-ไม่มี	-ไม่มี		-	-	-	-
-High level	- Valve high pressure hexane leak pressure high 15 kg/cm <sup>2</sup> -Valve hexane leak	-D-109 Level high ทำให้ Pressure high 3.8 kg/cm <sup>2</sup> Safety valve blow hexane ออก Flare ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Safety valve set 3.8 kg/cm <sup>2</sup> - มี Check sight glassทุก24ชม	- Check list level ทุก 12 ชม	2	1	2	เล็กน้อย
-Low level	-ไม่มี	-ไม่มี	-ไม่มี		-	-	-	-

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงวิธี HAZOP

หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด.....D-110A PZ-Dimethon dนมธ.(PHA-001/N-004).....  
ปัจจัยการผลิต.....Pressure./Level.....ค่าควบคุม.....0.2 kg/cm<sup>2</sup> / 0-80 %.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID.Sheet.1002.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
-High Pressure	- Valve high pressure hexane leak pressure high 15 kg/cm <sup>2</sup>	-D-110A Level high ทำให้ Concentration ของ Catalyst ลดลง ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Pressure control PC-131 Set 0.2 kg/cm <sup>2</sup> - มี Safety valve set 3.8 kg/cm <sup>2</sup> -มี Level alarm LRA-132A -มี Check list pressure ทุก 8 ชม		1	1	1	เล็กน้อย
- Low Pressure	-IA Fail ทำให้ Control valve N <sub>2</sub> seal pressure closed	-Control pressure ได้ปกติ ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี MN Supply แทน IA เพื่อป้องกัน Control valve N <sub>2</sub> Closed -มี IA Supply from PP -มี Check list pressure ทุก 8 ชม		2	1	2	เล็กน้อย
-High level	- FQS-132 (Oval meter) Fail ขณะ Feed hexane เพื่อเตรียม Catalyst	-D-110A Level high ทำให้ Contration ของ Catalyst ลดลง ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Level alarm LRA-132A - มี Safety valve set 3.8 kg/cm <sup>2</sup> -มี Check list level ทุก 8 ชม		2	1	2	เล็กน้อย
- Low level	-LRA-132A Error	-Pump catalyst loss suction ทำให้ Catalyst flow low ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Check list level ทุก 8 ชม -มี Flow alarm FICA-228 FICA-248		2	1	2	เล็กน้อย
- Low Temperature	- เปิด Brine เข้า 100% เนื่องจาก TICA111 อ่านค่า Error High	- ดังเกิดการ Crack ทำให้ต้องซ่อมแซมเป็นมูลค่า 100,000 - 1,000,000 บาท	- มี Checklist Temp Gauge TG1302A ทุก 12 ชม.		1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยงที่ 4/10 , 6/10



ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย..Catalyst System.....รายละเอียด.....D-110B PZ-Dilution-drum (PHA-001/N-005).....

ปัจจัยการผลิต.....Pressure./Level.....ค่าควบคุม.....0.2 kg/cm<sup>2</sup> / 0-80 %.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID.Sheet.1002.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตาม	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
-High Pressure	- Valve high pressure hexane leak pressure high 15 kg/cm <sup>2</sup>	-D-110B Level high ทำให้ Concentration ของ Catalyst ลดลง ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Pressure control PC-131 Set 0.2 kg/cm2 - มี Safety valve set 3.8 kg/cm <sup>2</sup> -มี Level alarm LRA-132B -มี Check list pressureทุก 8 ชม		1	1	1	เล็กน้อย
- Low Pressure	-IA Fail ทำให้ Control valve N <sub>2</sub> seal pressure closed	-Control pressure ได้ปกติ ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี MN Supply แทน IA -มี IA Supply from PP -มี Check list pressureทุก 8 ชม		2	1	2	เล็กน้อย
-High level	- FQS-132 (Oval meter) Fail ขณะ Feed hexane เพื่อเตรียม Catalyst	-D-110B Level high ทำให้ Contration ของ Catalyst ลดลง ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Level alarm LRA-132B - มี Safety valve set 3.8 kg/cm <sup>2</sup> -มี Check list level ทุก 8 ชม		2	1	2	เล็กน้อย
- Low level	-LRA-132B Error	-Pump catalyst loss suction ทำให้ Catalyst flow low ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Check list level ทุก 8 ชม -มี Flow alarm FICA-228 FICA-248		-	-	-	-
- Low Temperature	- เปิด Brine เข้า 100% เนื่องจาก TICA111 ช่นค่า Error High	- เกิดการ Crack ทำให้ต้องซ่อมแซมเป็นมูลค่า 100,000 - 1,000,000 บาท	- มี Checklist Temp Gauge TG1302B ทุก 12 ชม.		1	3	3	ยอมรับได้ ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยงที่ 4/10 , 6/10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย..Catalyst System.....รายละเอียด.....P-105A,B,C,PZ.Feed.pump.to.D-201,D-221.(PHA-001/N-006).....

ปัจจัยการผลิต.....Pressure./Flow.....ค่าควบคุม.....5.0-10. kg/cm<sup>2</sup> / 100-200 litre.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID.Sheet.1002.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตาม	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
-High Pressure	- Discharge pump ตัน	-Pressure discharge pump high ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Flow alarm FICA-228, FICA-248 -มี Pressure alarm PIA-132A PIA-132B -มี Check list pressureทุก 12 ชม		2	1	2	เล็กน้อย
- Low Pressure	-Catalyst dilution Drum Level low (Error high)	-Pressure discharge pump Low ต่ำกว่า 5 Kg/cm <sup>2</sup> ( Pump loss suction) ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Flow alarm FICA-228 FICA-248 -มี Pressure alarm PIA-132A PIA-132B -มี Check list pressureทุก 12 ชม		2	1	2	เล็กน้อย
-High Flow	- Stroke pump error (high)	-Flow catalyst high เกินค่าควบคุม ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Flow alarm FICA-228 FICA-248		2	1	2	เล็กน้อย
-Low Flow	-Discharge & Suction pump ตัน  - Stroke pump error (low)	-Catalyst low flow ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน  -Discharge pump pressure high ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Flow alarm FICA-228 FICA-248 -มี Pressure alarm PIA-132A PIA-132B -มี Check list flow ทุก 12 ชม		2	1	2	เล็กน้อย



ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด.....AT-Container.(PHA-001/N-007).....

ปัจจัยการผลิต.....Pressure.....ค่าควบคุม.....0.2-1.0 kg/cm<sup>2</sup>.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID.Sheet.1003.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
-High Pressure	- Valve N <sub>2</sub> Leak pressure high 2 kg/cm <sup>2</sup>	-มี Pressure N <sub>2</sub> ค้าง Line 2 kg/cm <sup>2</sup> ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Valve double block		1	1	1	เล็กน้อย
- Low Pressure	-Valve vent pressure leak	- Pressure อยู่ในค่าควบคุม ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Valve double block -มี Seal pot Drum D-123		1	1	1	เล็กน้อย

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด.....D-106 AT Measuring Drum (PHA-001/N-008).....

ปัจจัยการผลิต.....Pressure./Weight.....ค่าควบคุม.....0.2-2 kg/cm<sup>2</sup> / 0-50 kg.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID.Sheet.1003.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
-High Pressure	- Valve N <sub>2</sub> leak pressure high 2 kg/cm <sup>2</sup>	- ไม่มีผลกระทบ	- มี Valve double block		-	-	-	-
-Low Pressure	-Valve vent pressure leak	-D-106 Pressure low ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	- มี Seal pot drum D-123 กันอากาศ Back เข้าระบบ		2	1	2	เล็กน้อย
-High weight	- Weight error low	- Concentration ของ AT ที่ D-113 สูงกว่าปกติ ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	- มีการ Calibrate weight ตาม Due date ทุก 1 ปี		1	1	1	เล็กน้อย
- Low weight	- Weight error high	- Concentration ของ AT ที่ D-113 ต่ำกว่าปกติ ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	- มีการ Calibrate weight ตาม Due date ทุก 1 ปี		1	1	1	เล็กน้อย

## ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด.....D-123, D-124 AT Seal pot., AT Knock out drum. (PHA-001/N-009).....

ปัจจัยการผลิต.....Pressure./Level.....ค่าควบคุม.....0.01 kg/cm<sup>2</sup> / 50%.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID Sheet.1003.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
-High pressure	-Flame arrester มีผง Catalyst อุดตันทำให้ Blow pressure ไม่สะดวก (Pressure high)	-Pressure D-123, D-124 High High เกิน Normal ไม่มีผลกระทบท่อทรีพยลีน	-ไม่มี	Check pressure gauge ทุก 12 HR	1	1	1	เล็กน้อย
-Low pressure	-ไม่มี	-ไม่มี	-ไม่มี		-	-	-	-
-No pressure	-ไม่มี Vent gas จากการเตรียม Catalyst	-Pressure D-123, D-124 อยู่ในค่าควบคุม ไม่มีผลกระทบท่อทรีพยลีน	-มี N <sub>2</sub> Seal 1.5 Nm <sup>3</sup> /hr (FG-1101)		1	1	1	เล็กน้อย
-High level	-Valve hexane leak	-Level มีระดับปกติ ไม่มีผลกระทบท่อทรีพยลีน	-Check sight glass LG-1102 LG-1101 ทุก 24 Hr -มี Gas detector -มี Valve double block		1	1	1	เล็กน้อย
-Low level	-Vent gas flow high ทำให้ น้ำมันก๊าซที่ D-123 Low	- น้ำมันก๊าซ ออกนอกระบบ น้อยกว่า 50 KG สามารถกักเก็บไม่ให้ออกสู่สิ่งแวดล้อม	-Check sight glass LG-1102 ทุก 24 Hr -มีการเติมน้ำมันก๊าซให้ได้ Level ตามที่ Control		2	1	2	เล็กน้อย

## ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด.....D-113 AT holding drum (PHA-001/N-010).....

ปัจจัยการผลิต.....Pressure./Level.....ค่าควบคุม.....0.2 kg/cm<sup>2</sup> / 0-90%.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID Sheet.NQ.1003.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
-High pressure	-Valve hexane leak ทำให้ Pressure high	-D-113 Level high ทำให้ Contration ของ Catalyst ลดลง ไม่มีผลกระทบท่อทรีพยลีน	- มี Safety valve set 3.8 kg/cm <sup>2</sup> - มี Pressure control PC-141 - มี Level alarm LIA-151 - มี Check list pressure ทุก 12 ชม		1	1	1	เล็กน้อย
-Low pressure	-IA Fail ทำให้ Control valve N <sub>2</sub> seal pressure closed	-Control pressure ได้ปกติ ไม่มีผลกระทบท่อทรีพยลีน	-มี MN Supply แทน IA เพื่อป้องกัน Control valve N <sub>2</sub> Closed -มี IA Supply from PP -มี Check list pressure ทุก 8 ชม		-	-	-	-
					1	1	1	เล็กน้อย
					1	1	1	เล็กน้อย
-High level	- FQS-141 (Oval meter) Fail ขณะ Feed hexane เพื่อเตรียม Catalyst	-D-113 Level high ทำให้ Contration ของ Catalyst ลดลง ไม่มีผลกระทบท่อทรีพยลีน	-มี Level alarm LIA-151		2	1	2	เล็กน้อย
-Low level	-ไม่มี	-ไม่มี	-ไม่มี					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงวิธี HAZOP

หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด.....P-104 A/B..AT.Transfer pump.(PHA-001/N-011).....

ปัจจัยการผลิต.....Flow./Pressure.....ค่าควบคุม.....100 litre/min /...6 kg/cm<sup>2</sup>.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID.Sheet.1003.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
-High flow	- ไม่มี	- ไม่มี	- ไม่มี		-	-	-	-
-Low flow	-D-113 Level error ขณะ Dump	-Control flow ได้ปกติ ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Pressure gauge monitor ขณะทำการ Dump -มี WI ในการ Dump AT		1	1	1	เล็กน้อย
-High pressure	- ไม่ได้เปิด Block valve ขณะทำการ Start P-104A/B	- Pump เกิดความเสียหาย เป็นมูลค่า 10,000 - 100,000 บาท	-มี Pressure gauge monitor ขณะทำการ Dump -มี WI ในการ Dump AT		1	2	2	เล็กน้อย
-Low pressure	-D-113 Level error ขณะ Dump	- Pump เกิดความเสียหาย เป็นมูลค่า 10,000 - 100,000 บาท	-มี Pressure gauge monitor ขณะทำการ Dump -มี WI ในการ Dump AT		1	2	2	เล็กน้อย

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงวิธี HAZOP

หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด.....D-111..D-112 AT.Dilute drum.(PHA-001/N-012).....

ปัจจัยการผลิต.....Pressure./Level.....ค่าควบคุม.....0.2 kg/cm<sup>2</sup> / 10-90%.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID.Sheet.1004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
-High pressure	- Valve hexane leak	-Concentration ของ Catalyst ลดลง ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Safety valve set 3.8 kg/cm <sup>2</sup> -มี Pressure control PC-141 -มี Level alarm LRA-141 -มี Check list pressure ทุก 12 ชม		2	1	2	เล็กน้อย
-Low pressure	-IA Fail ทำให้ PC-141 Fail ( N <sub>2</sub> Fail close )	-Control pressure ได้ปกติ ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี MN Supply แทน IA -มี IA Supply from PP -มี Check list pressure ทุก 12 ชม		2	1	2	เล็กน้อย
-High level	-Valve hexane leak	-Concentration ของ Catalyst ลดลง ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Level alarm LRA-141 -มี Check list level ทุก 12 ชม		2	1	2	เล็กน้อย
-Low level	-LRA-141 Error high	-Pump catalyst loss suction ทำให้ Catalyst flow low ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Check list level ทุก 12 ชม -มี Flow alarm FICA-229 FICA-249		2	1	2	เล็กน้อย

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP  
หน่วย...Catalyst System.....รายละเอียด.....P-106 A/ B/ C. AT Feed pump (PHA-001/N-013).....  
ปัจจัยการผลิต.....Pressure./Flow.....ค่าควบคุม.....5-10 kg/cm<sup>2</sup> / 10-200 litre.....แบบแปลนหมายเลข.....P&ID.Sheet.1Q04...

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตาม	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
-High pressure	-Discharge pump ตัน	-Pressure discharge pump high -Catalyst flow low ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Flow alarm FIC-2229 FIC-2249 -มี Pressure alarm PI-143A ,B -มี Check list pressureทุก 12 ชม		1	1	1	เล็กน้อย
-Low pressure	-Catalyst drum LRA-141 Error ( ของหมด)	-Discharge pump pressure low -Catalyst flow low ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Flow alarm FIC-2229 FIC-2249 -มี Pressure alarm PI-143A ,B -มี Check list pressureทุก 12 ชม		1	1	1	เล็กน้อย
-High flow	-Stroke pump Error	-Catalyst high flow ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Flow alarm FIC-2229 FIC-2249 -มี Check list flow ทุก 12 ชม		1	1	1	เล็กน้อย
-Low flow	-Discharge pump ตัน -Stroke pump error -Catalyst drum LRA-141 Error ( ของหมด)	-Catalyst low flow ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	-มี Flow alarm FIC-2229 FIC-2249 -มี Check list flow ทุก 12 ชม		1	1	1	เล็กน้อย

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP  
หน่วย...Polymerization.....รายละเอียด.....D-201.....1st. Polymerizer NO. NODE. PHA-002/N-001.....  
ปัจจัยการผลิต.....Flow.....ค่าควบคุม.....C<sub>2</sub>H<sub>4</sub> 4.5-10 Ton, BU-1 20-30 Kg/Hr, HX, ML 5-15 Ton/HR.....แบบแปลนหมายเลข.....P & ID SHEET NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตาม	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
- NO Flow	- FRC-221 Control Vave Ethylene Fail Close	- Shut Down Plant เนื่องจาก D-201 Temp Down ทำให้	- มีระบบ PM Control Valve ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง4/10
	- ไม่ได้เปิด Block Valve หลัง FV-221 ขณะทำการ Start-up Plant	ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มี Checklist ก่อนทำการ Start-up เพื่อป้องกันลืมเปิด Manual Valve		1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง4/10
	- FRCQ-222 BU-1 และ FRC-223 Hydrogen Control Valve Fail Close	- ไม่สามารถ Control Product ได้ชั่วขณะหนึ่ง - ถ้าแก้ไขไม่ได้ต้อง Shut	- มีระบบ PM Control Valve ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง4/10
	- ไม่ได้เปิด Block Valve หลัง FV-222, FV-223 ขณะทำการ Start-up Plant	Down ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000- 1,000,000 บาท	- มี Checklist ก่อนทำการ Start-up เพื่อป้องกันลืมเปิด Manual Valve		1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10
	- FIC-224 และ FIC-225 Control Valve Sovent Feed Fail Close	- Shut Down Plant เนื่องจาก Sintering Temp ทำให้ ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า	- มีระบบ PM Control Valve ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	4	4	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง4/10
	- ไม่ได้เปิด Block Valve หลัง FV-224, FV-225 ขณะทำการ Start-up Plant	> 1,000,000 บาทขึ้นไป	- มี Checklist ก่อนทำการ Start-up เพื่อป้องกันลืมเปิด Manual Valve		1	4	4	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง4/10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการขึ้นอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย...Polymerization.....รายละเอียด.....D-201...1st. Polymerizer...NO. NODE. PHA-002/N-001.....

ปัจจัยการผลิต.....Flow.....ค่าควบคุม.....Catalyst 80-200 Lites/Hr.....แบบแปลนหมายเลข.....P.&ID SHEET. NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
- NO Flow	- Line Catalyst ตัน	- Shut Down Plant เนื่องจาก Pressure D-201 High ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มี Safety Valve SV-207 Set 10 Kg/cm2 - Flow Catalyst Alarm Low FICA-228 - มีการใช้ High Pressure Hexane Flush Line	- ควบคุม R-1 Catalyst ให้มีตะกอนน้อย - ควบคุมมาตรฐานการไหลของ Catalyst ในท่อให้มีค่าไม่น้อยกว่า 80 L/hr เพื่อป้องกัน Catalyst ตกตะกอน	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 2/10 และ 6/10
	- Recycle Gas Blower C-201 A,B Over Load Trip 250A	- Shut Down Plant และอาจทำให้ห้องวางใน Reactor ตัน ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มีการตรวจสอบ Check List และ Self Maintenance PH-F-0049 ทุก 12 ชม. - มีการ PM เครื่องจักรตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10
	- HC-221 Fail Close	- Holding Shut Down เนื่องจาก D-201 High ทำให้ทรัพย์สินเสียหาย 100,000-1,000,000 บาท	- มีระบบ PM Control Valve ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการขึ้นอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย...Polymerization.....รายละเอียด.....D-201...1st. Polymerizer...NO. NODE. PHA-002/N-001.....

ปัจจัยการผลิต.....Flow.....ค่าควบคุม.....C<sub>2</sub>H<sub>4</sub> 4.5-9.5 Ton/Hr. H<sub>2</sub> 60-180 NM<sup>3</sup>/Hr.....แบบแปลนหมายเลข.....P.&ID SHEET. NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
- Low Flow	- FRC-221 Transmitter อ่านค่าได้มากกว่าความเป็นจริง ทำให้ Control Valve หลั่ง	- Control Product ไม่ได้ ต้อง Shut Down Plant ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มีระบบ PM Transmitter และ Control Valve ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10
	- FRCQ-222 BU-1 และ FRC-223 Hydrogen Transmitter อ่านค่าได้มากกว่าความเป็นจริงทำให้ Control Valve หลั่ง	- ไม่สามารถควบคุม Product ได้ชั่วขณะ - MFR และ Density Product เปลี่ยนแปลงจากค่า Control - ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มีระบบ PM Transmitter และ Control Valve ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10
	- Strainer ของ Line Raw mat. ตัน (Ethylene, Hydrogen, Bu-1)	- Shut Down Plant เนื่องจาก D-201 Temp Down ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มีระบบ PM ในการตรวจสอบ Strainer ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง HAZOP  
หน่วย..Polymerization.....รายละเอียด.....D-201 1st Polymerizer NO. NODE PHA-002/N-001.....  
ปัจจัยการผลิต.....Flow.....ค่าควบคุม.....ระบบแปลนหมายเลข.....P & ID SHEET NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
- Low Flow	- FIC-224 Hexane Solvent Transmitter อ่านค่ามากกว่าความเป็นจริง	- Temp Shoot ทำให้ Shut Down Plant ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 10,000-	- มี Alarm Out Put Valve - มี Temp D-201 TRCS-221 Alarm High และ Interlock	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10
	- Switch Range Hexane ผิด	1,000,000 บาท	Shut Down					
	- FIC-225 Mother Liquor Pump P-301 Loss Suction	- ไม่สามารถควบคุม Product ได้ชั่วขณะ ถ้าทำการแก้ไขไม่ทันส่งผลทำให้ Temp Shoot ต้อง Shut Down Plant ทำให้ทรัพย์สินเสียหายมูลค่า 10,000-100,000 บาท	- มี FIC-225 Alarm Low - Switch ไปใช้ Pump อีกหนึ่งได้ - มี Line Hexane Flush Pump P-301	-	1	2	2	เล็กน้อย
	- Switch range Bu-1 ผิด	- ไม่สามารถควบคุม Product ได้ชั่วขณะ - Density Product เปลี่ยนแปลงจากค่า Control - ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มีระบบ PM Transmitter และ Control Valve ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10
	- Main Catalyst Line ตีบ	- ทำให้ Pressure ใน D-201 สูงขึ้นถ้าแก้ไขไม่ทันต้อง Blow Pressure ออก Flare สูญเสีย Ethylene ทำให้ทรัพย์สินเสียหายมูลค่า 10,000-100,000 บาท	- มี Low FICA-228 Alarm Low - มีการตรวจสอบ Flow Catalyst ทุก 12 ชม.	-	1	2	2	เล็กน้อย

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง HAZOP  
หน่วย..Polymerization.....รายละเอียด.....D-201 1st Polymerizer NO. NODE PHA-002/N-001.....  
ปัจจัยการผลิต.....Flow.....ค่าควบคุม.....Recycle gas 4,000 - 5,500 M³/Hr.....ระบบแปลนหมายเลข.....P.&ID.SHEET.NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
- Low Flow	- Co-Catalyst Pump P-106 ทำ Flow ได้น้อยกว่าปกติ	- Pressure D-201 สูงขึ้นต้อง Blow Pressure ออก Flare ทำให้สูญเสีย Ethylene ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 10,000-100,000 บาท	- มี Flow FIC-2229 Alarm Low - มีการจับ Flow ทุก 12 ชม. - Switch ไปใช้ Pump อีกตัวหนึ่ง	-	1	2	2	เล็กน้อย
	- Recycle Gas Low Flow เนื่องจาก Start Up Slurry Cooler ทำให้ Temp D-201 ตก	- ไม่ส่งผลกระทบต่อกระบวนการผลิต	- ไม่มี	-	-	-	-	-
	- Recycle Gas Low Flow เนื่องจากท่อ RG Flow เกิดการ Leak	- ส่งผลให้เกิด VCE ได้ทำให้ทรัพย์สินเสียหายมากกว่า 1,000,000 บาท	- มี Alarm RG Flow Low - มี Alarm TRCS221 Low เนื่องจากระบบ Heat Remove ไม่เพียงพอ	-	1	4	4	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10
	- Recycle Gas Low Flow เนื่องจาก Blower C-201 Trip 1 ตัว	- ต้อง Shut Down Plant ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มีการ Check List Blower ทุก 12 ชม. - มีการทำ Self Maintenance และ PM ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย..Polymerization.....รายละเอียด.....D-201...1st.Polymerizer..NO...NODE.PHA-002/N-001.....

ปัจจัยการผลิต..Reaction.....ค่าควบคุม.....แบบแปลนหมายเลข.....P.&ID.SHEET.NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
- NO Reaction	- Catalyst Fail ขณะทำ Batch Start	- Pressure Reactor สูงต้อง Blow Pressure ออก Flare และ Dump Solvent ออกจาก Reactor ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มี Safety Valve SV-207 Set 10 Kg/cm <sup>2</sup> - มี Interlock - มีการ Check Activity Catalyst ก่อนใช้งาน	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10
	- ลืมเปิด MS Valve ที่ Reactor Jacket ขณะทำการ START-UP	- Temp reactor ไม่ได้ตามค่าที่กำหนดส่งผลให้ต้อง Dump Solvent ออกจาก Reactor ทำให้ทรัพย์สินเสียหายมูลค่า 100,000 - 1,000,000 บาท	- มีระบบ Sequence Control เพื่อให้ Start-up ต่อหากอุณหภูมิไม่ได้ตามกำหนด		1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10
- Low Reaction	- มี Impurity เข้าระบบ เช่น H <sub>2</sub> O, CO <sub>2</sub> และ O <sub>2</sub>	- ต้อง Shut Down Plant ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มี Control Spec Raw Material ก่อนใช้งาน - มีการ Sampling Solvent Check ค่า Water Content - มี Safety Valve SV-207 Set 10 Kg/cm <sup>2</sup> - มี Interlock Set Pressure High ที่ 9.5 Kg/cm <sup>2</sup>	-	2	3	6	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย..Polymerization.....รายละเอียด.....D-201...1st.Polymerizer..NO...NODE.PHA-002/N-001.....

ปัจจัยการผลิต.....Temp. Reaction.....ค่าควบคุม.....Temp 80-85°C.....แบบแปลนหมายเลข.....P & ID SHEET NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
- High Reaction	- ทำการ Flush Line Catalyst เนื่องจาก Flow Catalyst Low	- Temp Reactor Shoot เกิด Sintering Temp ใน Reactor ทำให้ทรัพย์สินเสียหาย 100,000-1,000,000 บาท	- มี Interlock S/D TRCS-221 (90 <sup>o</sup> C) PRCS-221 (9.5 Kg/cm <sup>2</sup> ) - มี SV-207 Blow ออก Flare (Set = 10 Kg/cm <sup>2</sup> ) - มี PM Plan สำหรับ Flow transmitter Class A	-	2	3	6	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10
	- มี Impurity เข้ามาในระบบจึงทำการเพิ่ม Catalyst แต่เมื่อกำจัด Impurity ในระบบได้แล้วไม่ได้ลดปริมาณ Catalyst	- Temp Reactor Shoot เกิด Sintering Temp ใน Reactor ทำให้ทรัพย์สินเสียหาย 100,000-1,000,000 บาท	- มี Interlock S/D TRCS-221 (90 <sup>o</sup> C) PRCS-221 (9.5 Kg/cm <sup>2</sup> ) - มี SV-207 Blow ออก Flare (Set = 10 Kg/cm <sup>2</sup> )	-	2	3	6	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10
- Low Reaction	- Flow Catalyst ไม่เข้า Reactor เนื่องจาก Pump ทำ Flow ไม่ได้	- Temp Reactor ต่ำลง Pressure สูงขึ้น Control Condition ไม่ได้ต้อง S/D Plant ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มี Flow Catalyst (FICA-228, FICA-2229) - มี Pump Catalyst Spare - มี Interlock Pressure PRCS-221 S/D (9.5 Kg/cm <sup>2</sup> )		1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย..Polymerization.....รายละเอียด.....D-201...1st.Polymerizer..NO..NODE.PHA-002/N-001.....

ปัจจัยการผลิต.....Temp.....ค่าควบคุม.....80-85 °C.....แบบแปลนหมายเลข.....P.&ID.SHEET.NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
- High Temp	- Flow Catalyst Over เนื่องจากทำการ Flush Line	- Temp Reactor Shoot เป็นผลให้เกิด Sintering Temp ใน Reactor ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มี Interlock S/D TRCS--221 Very High (90 <sup>o</sup> C) - มี Alarm Temp Reactor High	-	2	3	6	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10
	- มีการ Heat Reactor โดยใช้ MS ช่วง Start up จนทำให้ Temp สูง โดยไม่สามารถควบคุมได้	- Temp Reactor สูงทำให้ Hexane เกิดการเดือดส่งผลให้ Pressure สูงและอาจเกิด BLEVE ได้ ส่งผลให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นจำนวนมากกว่า 1 ล้านบาท	- มี Interlock S/D TRCS-221 เมื่อ Temp > 90 <sup>o</sup> C - มี Pressure relief valve SV-207	-	1	4	4	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย..Polymerization.....รายละเอียด.....D-201...1st.Polymerizer..NO..NODE.PHA-002/N-001.....

ปัจจัยการผลิต.....Level.....ค่าควบคุม.....~ 55%.....แบบแปลนหมายเลข.....P.&ID.SHEET.NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
- High Level	- HC-221 Fail Close ทำให้ Level D-201 High	- ไม่สามารถส่งออกไป D-202 ได้ต้องทำการ S/D Holding D-201 ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มี Level LRA-221 Alarm - มี Plan PM Control Valve HC-221	-	2	3	6	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10
- Low Level	- ไม่มี	- ไม่มี	- ไม่มี	-	-	-	-	-



ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย...Polymerization.....รายละเอียด.....D-201...1st. Polymerizer. NO. NODE. PHA-002/N-001.....

ปัจจัยการผลิต.....Pressure.....ค่าควบคุม.....~ 6.5 - 8.0 Kg/Cm<sup>2</sup>.....แบบแปลนหมายเลข.....P & ID SHEET. NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
- Low Pressure	- ไม่มี	- ไม่มี	- ไม่มี	-	-	-	-	-
- High Pressure	- Flow Catalyst Low เนื่องจาก Pump ทำ Flow ไม่ได้, Line Catalyst ตัน, มี Impurity เข้าระบบ	- Pressure Reactor สูงไป <b>ไม่สามารถ</b> Control Condition Reactor ได้ต้องทำการ Blow Pressure ออก Flare ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มี Pressure Alarm - มี Interlock Pressure PRCS-221 (9.5 Kg/cm <sup>2</sup> )	-	2	3	6	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10 และ 6/10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP

หน่วย...Polymerization.....รายละเอียด.....D-201...1st. Polymerizer. NO. NODE. PHA-002/N-001.....

ปัจจัยการผลิต.....Flow.....ค่าควบคุม.....Main Catalyst 80-200 Lites/Hr, CO-Catalyst ~50 Lites/Hr.....แบบแปลนหมายเลข.....P & ID SHEET. NO.2004.....

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
- High Flow	- Main Catalyst High Flow เนื่องจาก Stroke Pump P-105 Error	- Temp D-201 High Pressure D-201 Low ถ้าแก้ไขไม่ทันต้อง Shut Down Plant ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 10,000-100,000 บาท	- มี Flow FICA-228 Alarm High - Switch Pump P-105 ใช้ตัว Spare - มีการตรวจ Check Flow Feed Catalyst ทุก 12 ชม.	-	1	2	2	เล็กน้อย
	- Co-Catalyst High Flow เนื่องจาก Stroke Pump P-106 Error	- มีผลต่อ Product ทำให้ค่า ความขาว (LC) ของเม็ด พลาสติกลงคิดเป็นมูลค่าทรัพย์สินเสียหาย 10,000-100,000 บาท	- มี Flow FIC-2229 Alarm High - Switch Pump P-106 ไปใช้ตัว Spare	-	1	2	2	เล็กน้อย
	- Solvent, Hexane High Flow เนื่องจาก Transmitter FIC-224 อ่านค่าได้น้อยกว่าความเป็นจริงทำให้ Control Valve เปิดมาก	- เกิดปฏิกิริยาใน D-201 ไม่ดีเพราะ Concentration เปลี่ยนแปลง สามารถดำเนินการผลิตต่อได้	- มีการ PM Transmitter ตาม ระยะเวลาที่กำหนด - มี Level D-201 LRA-221 Alarm High	-	1	2	2	เล็กน้อย

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP  
หน่วย..Polymerization.....รายละเอียด..... D-201 1st Polymerizer NO. NODE PHA-002/N-001  
ปัจจัยการผลิต.....Flow.....ค่าควบคุม.....C<sub>2</sub>H<sub>4</sub> 4.5-10 TON, BU-1 20-200 Kg/Hr.....แบบแปลนหมายเลข..... P & ID SHEET NO.2004

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
- High Flow	- Line Ethylene FRC-221 Transmitter อ่านค่าได้น้อยกว่าความเป็นจริง ทำให้ Control เปิดมากขึ้น	- Temp D-201 High - Pressure D-201 High ถ้าแก้ไขไม่ทันต้องทำการ Shut Down Plant ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มี Aalarm Out Put ของ FRC-221 Alarm High - D-201 มี Interlock Shut Down TRCS-221 (Set 90 <sup>0</sup> C), TRCS-221 (Set 9.5 Kg/cm <sup>2</sup> ) - D-201 มี Safety SV-207 (Set 10 Kg/cm <sup>2</sup> ) - มีระบบ PM Transmitter ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10
- High Flow	- ขณะผ่านตกหนักทำให้ท่อ BU-1 เกิดการ Condent ของ BU-1 เป็น Liquid ทำให้ Flow FRCQ อ่านค่าต่ำ Control Valve เปิดมาก	- Control Product ได้ไม่ตรงตาม Spec ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	- มี Alarm Out Put และ Measurement FRCQ-222	-	2	1	2	เล็กน้อย
	- Switch range Bu-1 ผิด	- ไม่สามารถควบคุม Product ได้ชั่วขณะ - Density Product เปลี่ยนแปลงจากค่า Control - ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเป็นมูลค่า 100,000-1,000,000 บาท	- มีระบบ PM Transmitter และ Control Valve ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	1	3	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 6/10

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการซึ่งอันตรายและการประเมินความด้วยวิธี HAZOP  
หน่วย..... Polymerization.....รายละเอียด..... D-201 1st Polymerizer NO. NODE PHA-002/N-001  
ปัจจัยการผลิต.....Flow.....ค่าควบคุม.....Solvent 5-15 Ton/Hr, Recycle gas 4,000-5,200 M<sup>3</sup>/Hr.....แบบแปลนหมายเลข..... P & ID SHEET NO.2004

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดตามมา	มาตรการป้องกัน/ควบคุม/แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพท์	ระดับความเสี่ยง
- High Flow	- Solvent Mother Liquor High Flow เนื่องจาก Transmitter อ่านค่าได้น้อยกว่าความเป็นจริงทำให้ Control Valve เปิดมาก	- เกิดปฏิกิริยาใน D-201 ไม่ดี เพราะ Condition เปลี่ยนแปลง คิดเป็นมูลค่าทรัพย์สินเสียหาย 10,000-100,000 บาท	- มีการ PM Transmitter ตามระยะเวลาที่กำหนด - มี Level D-201 LRA-221 Alarm High	-	2	2	4	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10
	- Recyle Gas Flow High เนื่องจาก Control Valve LV-211 ไม่ Action	- ทำให้ Temp และ Recycle Gas D-201 สูงขึ้นเกิดปรากฏการ Entrainment ไม่มีผลกระทบต่อทรัพย์สิน	- มี FRS-211 Alarm High - มี LICA-211 Alarm High - มีระบบ PM Control Valve ตามระยะเวลาที่กำหนด	-	3	1	3	ยอมรับได้ แผนควบคุมความเสี่ยง 4/10

## ภาคผนวก ข-3

เอกสารการแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าก่อน  
ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

11 ธันวาคม 2567

เรื่อง ขอส่งแผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำปี 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง

อ้างถึง มาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ของรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

ตามที่สำนักงานนโยบาย และแผนสิ่งแวดล้อมได้ให้ความเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของบริษัทไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ได้กำหนดมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) ข้อ 1(7) ระบุ ให้บริษัทฯ ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ โดย ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. แผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูงโรงงานที่1 (เปลี่ยนแปลงครั้งที่ 7) โรงงาน HDPE1
2. แผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูงโรงงานที่2 (ส่วนขยายครั้งที่ 1) โรงงาน HDPE2
3. แผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูงโรงงานที่3 (ครั้งที่ 2) โรงงาน HDPE3
4. แผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำแบบเชิงเส้น (ครั้งที่ 1) โรงงาน LLDPE
5. แผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) โรงงาน LDPE
6. แผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่1 (ครั้งที่ 5) โรงงาน PP1
7. แผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน โรงงานที่2 (ครั้งที่ 5) โรงงาน PP2

ได้รับเอกสารนี้เมื่อวันที่ 2/12/67  
ลงชื่อ..... ผู้รับเอกสาร

บริษัทฯ จขงแ้งแผนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมประจำปี 2568 โดยจะมีการดำเนินการในเดือนมกราคมถึงเดือนธันวาคม 2568 ตามสิ่งที่แนบมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ศศิเพญ ลายไม้

(นางสาวศศิเพญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงาน Environmental and Governance บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

โทร:(038) 912494 แฟกซ์ (038) 912190

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่

12/12/67

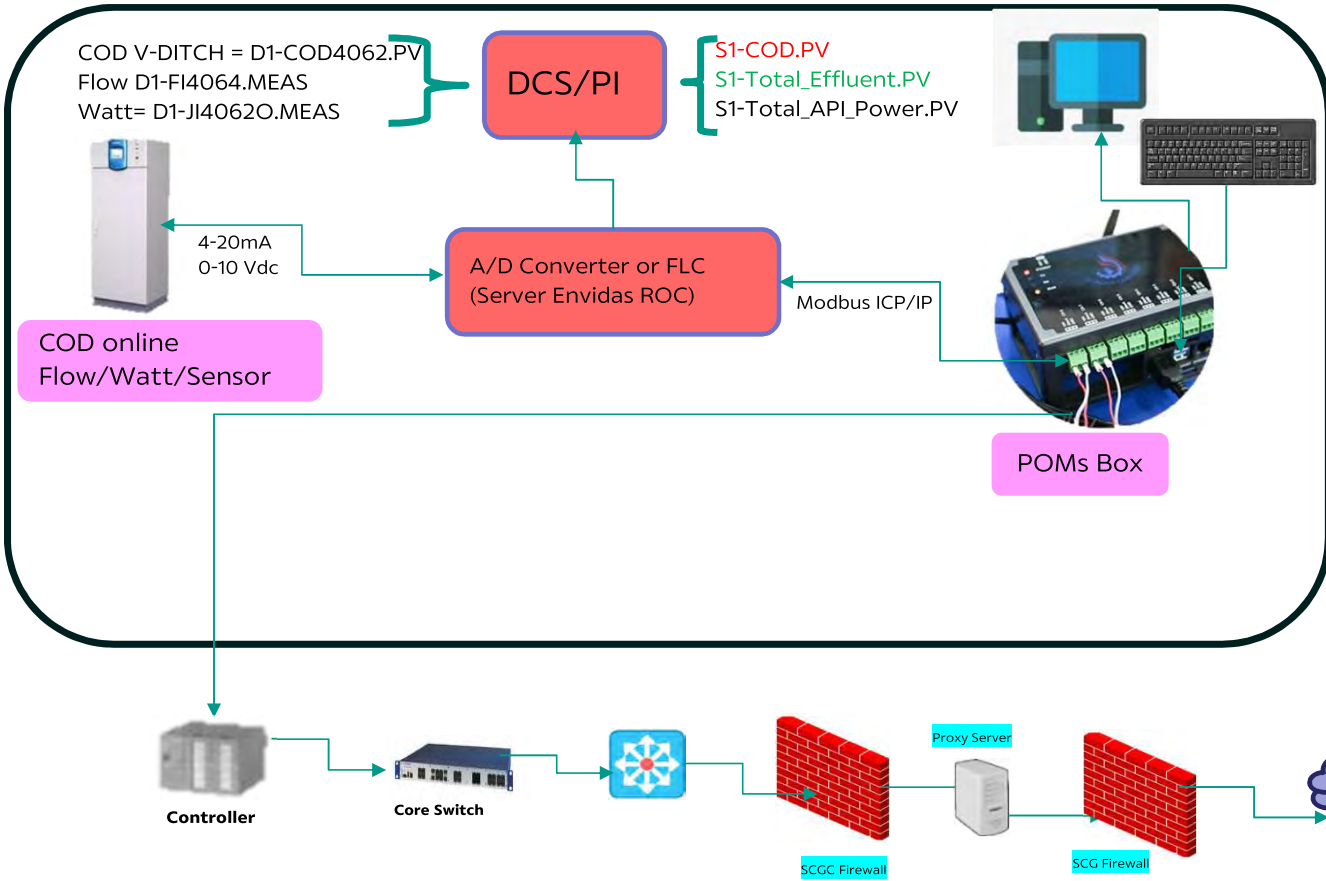
ลงชื่อ.....ผู้รับเอกสาร

## ภาคผนวก ข-4

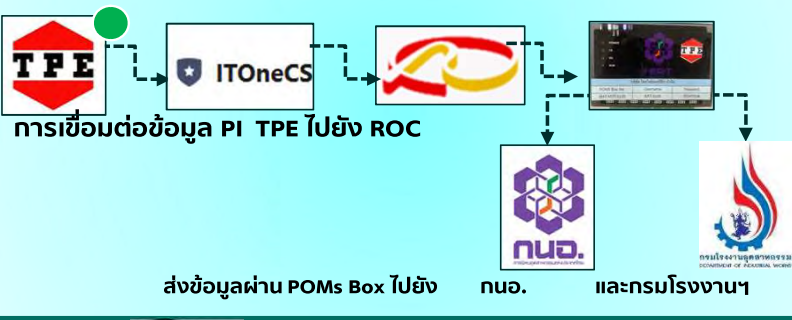
---

เอกสารการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม  
แบบต่อเนื่องไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพ  
สิ่งแวดล้อม (EMC<sup>2</sup>)

# Status COD Water Online to IEAT&DIW



Flow การส่งสัญญาณ COD Online: ของ บริษัท TPE ไปยัง กอ. และ กรมโรงงานอุตสาหกรรม



การนิคมอุตสาหกรรม  
มาบตาพุด (IEAT EMCC)

กรมโรงงานอุตสาหกรรม  
(DIW)

**Remark:**  
Tag PI : D1-COD4062.PV to DCS ROC : TPEBUF.DT01  
Tag PI : D1-FI4064.MEAS to DCS ROC : TPEBUF.DT02  
Tag PI : D1-JI4062O.MEAS to DCS ROC : TPEBUF.DT03

TPE-ROC-TPEBUF.DT01 >>> 91.64357758  
TPE-ROC-TPEBUF.DT02 >>> 162.101944  
TPE-ROC-TPEBUF.DT03 >>> 1





## การส่งข้อมูลระบบเฝ้าระวังและเตือนภัยมลพิษระยะไกล Pollution Online Monitoring System Box : POMS Box (COD Online)

### การนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (IEAT EMCC)



ชื่อหรือเลขทะเบียนโรงงาน



Login เข้าสู่ระบบ

ประเภท WPMS ▾

จัดเรียง  
ตาม จากพิกัดอ้างอิง ▾

List / รายการ

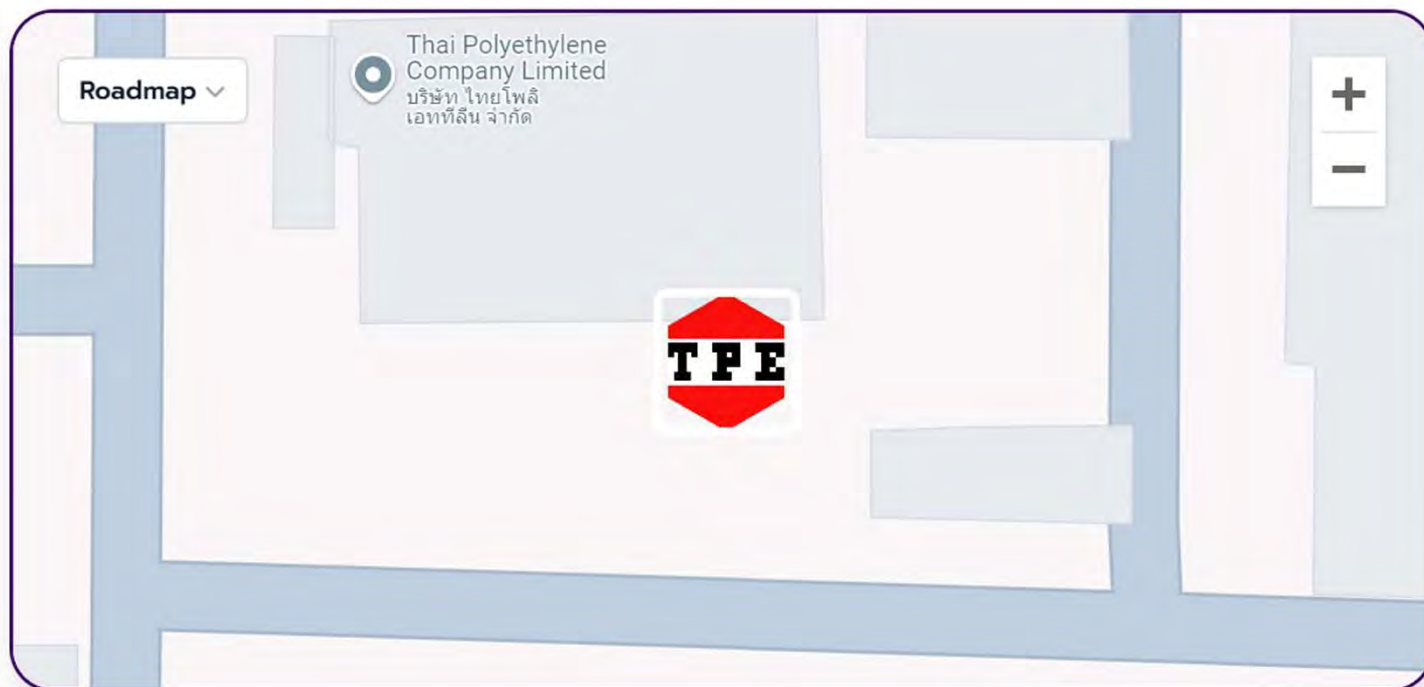


บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด  
เลขที่ 10 ถ.โอ-หนึ่ง ต.มาบตาพุด อ.เมือง

WPMS

	Flow (m3/hr)	Watt (kW)	COD (mg/l)
--	--------------	-----------	------------

00	55.05	1.00	36.12
----	-------	------	-------



Industrial Estate Authority of Thailand



## ภาคผนวก ข-5

---

ตัวอย่างเอกสารแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย  
เรื่องShutdown/Turnaround และ Pre-Startup

แบบรายงานการแจ้งกิจกรรมการซ่อมบำรุงของโรงงาน  
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

บริษัท : ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด		
นิคมอุตสาหกรรม : มาบตาพุด		
ทะเบียนโรงงาน : 72070000125365		
หน่วยผลิต : HDPE1		
วันที่ : 23 เมษายน 2568 -4 พฤษภาคม 2568		
<input checked="" type="checkbox"/> การซ่อมบำรุง      (   ) การซ่อมบำรุงใหญ่      (   ) การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน		
รายละเอียดของโครงการหรือการซ่อมบำรุงหรือการซ่อมบำรุงใหญ่หรือการหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน :		
1 Cleaning E-222, D-701, E-721, E-2713 , M-2302 2. Remove Overhaul Safety Valve 3. Overhaul motor C822 4. ทำ pipe roughness line Intake & Transfer Silo 13 ท่อน 5. ทำ Nickel painting Rope C-461, C-451B  ผลกระทบสิ่งแวดล้อม : อาจมีเสียงและฝุ่นจากกระบวนการ C Flex เนื่องจากมีการ blow pressure. ประกอบ		
หมายเหตุ N/A = ไม่เกี่ยวข้อง	Y = ได้ดำเนินการแล้ว	N = ไม่สามารถดำเนินการได้

บริษัท ขอรับรองว่าข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย  
ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่างๆที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ.....  ..... ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(..... ปิยวัฒน์ ผิวอ่อน .....)

วันที่ 11 เดือน เมษายน พ.ศ. 2568

แบบรายงานการแจ้งแผนการซ่อมบำรุงของโรงงาน  
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

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

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

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย  
ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ.....ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(.....ปียวัฒน์ ผิวอ่อน.....)

วันที่ 11 เดือน เมษายน พ.ศ. 2568

## ภาคผนวก ข-6

การตรวจสอบและควบคุม

การรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs)  
ที่มาจาก Point Source และ Fugitive Source

---

ตัวอย่างการตรวจสอบและควบคุม  
การรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs)



ค่าตรวจวัดทั้งหมด

Excel

Search:

Picture Code	Equipment tag No.	Hydrocarbon	State	Instrument Group	Measurable	เหตุผลที่วัดไม่ได้	ค่าตรวจวัด (ppm)	ค่า Background (ppm)	Result	ค่าตรวจวัดสัมพัทธ์ (ppm)	Calculating Value (ppm)	Working hour (hr.)
HD1-100-0AT-1001-001	0AT-01701-CV01	AT Catalyst	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1001-001	0AT-01701-VV01	AT Catalyst	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1001-001	0AT-01701-XC01	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1001-001	0AT-01701-XF01	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1001-001	0AT-01701-XF02	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1001-001	0AT-01701-XF03	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1001-001	0AT-01701-XF04	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1001-002	0AT-01701-VV01	AT Catalyst	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1001-002	0AT-01701-XF01	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1001-003	0AT-01701-VV01	AT Catalyst	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760

Showing 1 to 10 of 13,285 entries

Previous12345...1329Next

ค่าตรวจวัดทั้งหมด

Excel

Search:

Picture Code	Equipment tag No.	Hydrocarbon	State	Instrument Group	Measurable	เหตุผลที่วัดไม่ได้	ค่าตรวจวัด (ppm)	ค่า Background (ppm)	Result	ค่าตรวจวัดสัมพัทธ์ (ppm)	Calculating Value (ppm)	Working hour (hr.)
HD1-100-0AT-1003-006	0AT-01002-XF12	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1003-007	0AT-01002-OE01	AT Catalyst	Light liquid	Open ended line	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1003-007	0AT-01002-VV01	AT Catalyst	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1003-007	0AT-01002-VV02	AT Catalyst	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1003-007	0AT-01002-XF01	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1003-007	0AT-01002-XF02	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1003-007	0AT-01002-XF03	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1003-007	0AT-01002-XF04	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1003-007	0AT-01002-XF05	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1003-008	0AT-01002-VV01	AT Catalyst	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760

Showing 51 to 60 of 13,285 entries

Previous1...567...1329Next

ค่าตรวจวัดทั้งหมด

Excel

Search:

Picture Code	Equipment tag No.	Hydrocarbon	State	Instrument Group	Measurable	เหตุผลที่วัดไม่ได้	ค่าตรวจวัด (ppm)	ค่า Background (ppm)	Result	ค่าตรวจวัดสัมพัทธ์ (ppm)	Calculating Value (ppm)	Working hour (hr.)
HD1-100-0AT-1004-017	0AT-01067-VV01	AT Catalyst	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1004-017	0AT-01067-VV02	AT Catalyst	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1004-017	0AT-01067-VV03	AT Catalyst	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1004-017	0AT-01067-XC01	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1004-017	0AT-01067-XF01	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1004-017	0AT-01067-XF02	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1004-017	0AT-01067-XF03	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1004-017	0AT-01067-XF04	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1004-017	0AT-01067-XF05	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0AT-1004-017	0AT-01067-XF06	AT Catalyst	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760

Showing 231 to 240 of 13,285 entries

Previous1...232425...1329Next

ค่าตรวจวัดทั้งหมด

Excel

Search:

Picture Code	Equipment tag No.	Hydrocarbon	State	Instrument Group	Measurable	เหตุผลที่วัดไม่ได้	ค่าตรวจวัด (ppm)	ค่า Background (ppm)	Result	ค่าตรวจวัดสัมพัทธ์ (ppm)	Calculating Value (ppm)	Working hour (hr.)
HD1-100-0HX-1001-001	0HX-01020-XF01	Hexane	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0HX-1001-001	0HX-01020-XF02	Hexane	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0HX-1001-001	0HX-01022-VV01	Hexane	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0HX-1001-001	0HX-01022-XF03	Hexane	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0HX-1001-001	0HX-01022-XF04	Hexane	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0HX-1001-002	0HX-01732-VV01	Hexane	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0HX-1001-002	0HX-01732-XF01	Hexane	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0HX-1001-002	0HX-01732-XF02	Hexane	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0HX-1001-003	0HX-01031-VV01	Hexane	Light liquid	Valves	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760
HD1-100-0HX-1001-003	0HX-01031-XF01	Hexane	Light liquid	Connectors	0	วัดได้	0	0.00000000	Pass	0	0	8760

Showing 491 to 500 of 13,285 entries

Previous1...495051...1329Next

---

แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหย  
จากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม  
(รว.3/1)



19 มกราคม 2569

เรื่อง รายงานปริมาณสารอินทรีย์ระเหยจากการรั่วซึมของอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม ครั้งที่ 2/2568  
ระหว่างเดือนมิถุนายน - ธันวาคม ประจำปี พ.ศ. 2568

เรียน ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานปริมาณสารอินทรีย์ระเหยจากการรั่วซึมของอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม  
ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนมิถุนายน - ธันวาคม ประจำปี พ.ศ. 2568

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

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศศิเพ็ญ ลายไม้

(นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม  
โทร : (038) 683393-7 ต่อ 2492

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 19 พ.ค 69  
ลงชื่อ วัชรพล ชื่นพาด ผู้รับเอกสาร

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน							
ชื่อโรงงาน บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด							
ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.42(1)-1/2536-ญนพ.							
สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 10 หมู่ที่ 10 ซอย - ถนน ไอ-หนึ่ง จังหวัด ระยอง เขต/อำเภอ เมืองระยอง แขวง/ตำบล รหัสไปรษณีย์ 21150							
2. ข้อมูลปริมาณสารอินทรีย์ระเหย							
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมที่มีหรือใช้ในกระบวนการผลิต 296907.39 ตันต่อปี							
ประเภทอุปกรณ์	สถานะสารอินทรีย์ระเหย	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมดของโรงงาน		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึมในรอบการรายงานครั้งนี้			ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมในรูปมีเทนที่รั่วซึมจากอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมดในรอบการรายงานครั้งนี้ (กิโลกรัม)
		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับ การยกเว้นไม่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมด (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่มีผลการตรวจวัดเกินจากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมแซมให้อยู่ในเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	
วาล์ว (Valves)	แก๊ส	4006	326	3723	3	3	29.3733
วาล์ว (Valves)	ของเหลว	11468	626	9563	0	0	161.632
ปั๊ม (Pumps)	ของเหลว	190	0	183	0	0	12.8934
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	แก๊ส	241	43	224	0	0	17.0357
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	ของเหลว	95	2	81	0	0	5.7325
เครื่องอัดอากาศ (Compressors)	ทั้งหมด	11	1	11	0	0	0.7884
ข้อต่อหรือหน้าแปลน (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด	31322	3430	27935	0	0	319.873
ท่อส่งปลายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด	3941	261	3309	0	0	52.1361
จุดเก็บตัวอย่างสารเคมี (Sampling Connections)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
อุปกรณ์ที่ใช้กวนหรือผสมของเหลว (Agitators or Mixers)	ทั้งหมด	46	11	46	0	0	3.7604
3. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข							
<div>ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ</div> <div>.....ศศิเพ็ญ ลายไม้.....(ลงชื่อ)</div> <div>( นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้ )</div> <div>ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมหรือผู้ได้รับอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน</div>							

## ภาคผนวก ข-7

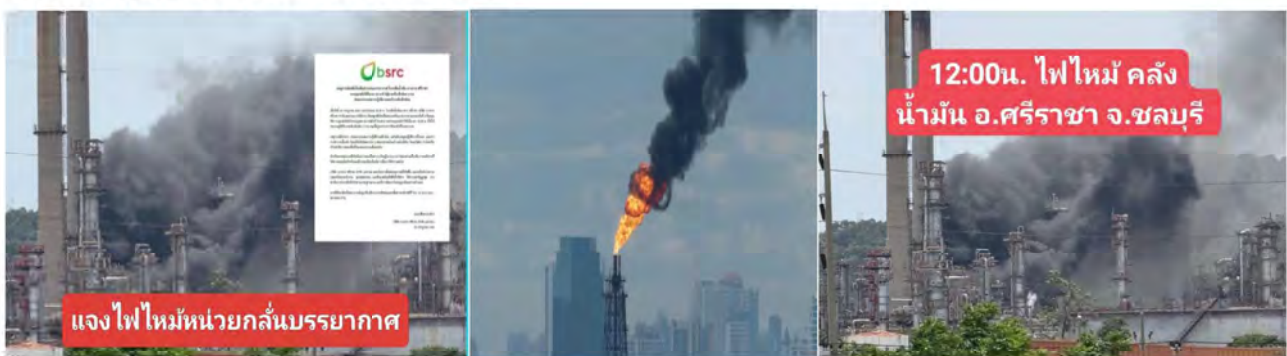
---

เอกสารการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจาก  
การประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกัน  
ทั้งในประเทศและต่างประเทศ

# บทวนเหตุการณ์ อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจาก การประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตใน ลักษณะเดียวกัน

กรกฎาคม – ธันวาคม 2568

## เพลิงไหม้โรงกลั่นน้ำมัน ศรีราชา



เมื่อวันที่ 26 กรกฎาคม 2568 เวลาประมาณ 12:10 น. โรงกลั่นน้ำมัน ศรีราชา บริษัท **บางจาก ศรีราชา** จำกัด (มหาชน) เกิดเหตุ**เพลิงไหม้**ในหน่วยกลั่นบรรยากาศ ของหอกลั่นที่ 2 ทีมตอบโต้ภาวะฉุกเฉินได้เข้าควบคุมสถานการณ์ทันที โดยสามารถควบคุมเพลิงไว้ได้เมื่อเวลา 12:35 น. ทั้งนี้ มีรายงานผู้ได้รับบาดเจ็บเล็กน้อย 2 ราย ขณะนี้อยู่ระหว่างการรักษาตัวที่โรงพยาบาล

เหตุการณ์ดังกล่าว ส่งผลกระทบต่อการปฏิบัติงานเล็กน้อย แต่ไม่ต้องหยุดปฏิบัติการทั้งหมด และจากการสำรวจเบื้องต้น ไม่ก่อให้เกิดอันตรายใด ๆ ต่อประชาชนในบริเวณใกล้เคียง โดยบริษัทฯ กำลังส่งทีมเจ้าหน้าที่ตรวจสอบพื้นที่โดยรอบอย่างละเอียดต่อไป

สำหรับสาเหตุของเพลิงไหม้และรายละเอียดต่างๆ ยังอยู่ในกระบวนการสอบสวนเบื้องต้น ภายหลังจากที่ได้ตรวจสอบข้อเท็จจริงและมีรายละเอียดเพิ่มเติม จะสื่อสารให้ทราบต่อไป



## เกิดเหตุระเบิดโรงงานแห่งหนึ่งในรัฐลุยเซียนา



### เกิดเหตุโรงงานแห่งหนึ่งในรัฐลุยเซียนา ของสหรัฐอเมริกา เกิดระเบิดขึ้น ทางगतท้องถิ่นต้องเร่งอพยพประชาชน

เมื่อช่วงเวลาราว 13.00 น. วานนี้ (22 ส.ค.) ตามเวลาท้องถิ่น เกิดเหตุระเบิดขึ้นที่ โรงงานผลิตน้ำมันหล่อลื่นแห่งหนึ่งในเมืองโรสแลนด์ รัฐลุยเซียนา ทางตอนใต้ของสหรัฐฯ ส่งผลให้มีเพลิงไหม้ตามมา รวมทั้งมีควันดำลอยคลุ้งไปทั่วบริเวณ เนื่องต้นทางการท้องถิ่นประกาศอพยพประชาชนที่อาศัยพื้นที่ใกล้เคียง ก่อนประกาศขยายพื้นที่อพยพออกไปเป็นรัศมี 1.6 กิโลเมตร รอบโรงงาน

ส่วนสาเหตุของระเบิดครั้งนี้ยังไม่ทราบแน่ชัด เจ้าหน้าที่กำลังอยู่ระหว่างการสืบสวน เพราะห้ดไม่มีรายงานผู้บาดเจ็บหรือเสียชีวิตจากเหตุการณ์ครั้งนี้

## ไฟไหม้โรงงานสกัดน้ำมันรำข้าวอ่างทอง



16 พฤศจิกายน เวลา 09:30 น.เกิดเหตุระเบิดในโรงงานแห่งหนึ่งในพื้นที่อำเภอไชโย จ.อ่างทอง สำนักงานปภ. อ่างทองรายงานว่าเป็นโรงงานสีข้าวเปลือกอาคารกลั่นน้ำมันมีผู้บาดเจ็บ 3 ราย ด้านมาตรการด้านอุตสาหกรรม สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดอ่างทองรายงานว่าได้ออกคำสั่งตาม มาตรา 39 วรรคหนึ่งให้โรงงานหยุดประกอบกิจการทั้งหมดเป็นการชั่วคราวเนื่องจากหากลั่นซึ่งเป็นหัวใจหลักของระบบผลิต ได้รับความเสียหายอย่างรุนแรง การเดินเครื่องต่ออาจก่อให้เกิดความเสี่ยงเพิ่มเติมทั้งต่อโรงงานและกระบวนการผลิต ขณะที่กรมควบคุมมลพิษ ได้ส่งศูนย์ภาค 6 เข้าตรวจสอบมลพิษภายในและภายนอกโรงงานแล้วพบว่า ไม่ส่งผลกระทบต่อหรือเป็นอันตรายต่อพนักงานภายในโรงงาน รวมถึงประชาชนโดยรอบโรงงาน

## ภาคผนวก ข-8

เอกสารฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน



# ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน

## Medical Center

- แพทย์ อาชีวเวชศาสตร์ ประจำ medical center Site 3 เวลา 07.30 – 16.30 น.
- พยาบาลวิชาชีพ อยู่ตลอด 24 ชั่วโมง (ยกเว้น วันหยุดนักขัตฤกษ์และ วันเสาร์ – อาทิตย์)

## สถานพยาบาลประจำบริษัท

- แพทย์ อาชีวเวชศาสตร์
  - วันพุธ เวลา 13.00 -16.30 น.
  - วันศุกร์ เวลา 13.00 -16.30 น.
- พยาบาลวิชาชีพ อยู่ตลอด 24 ชั่วโมง



**คลิกที่นี่** 

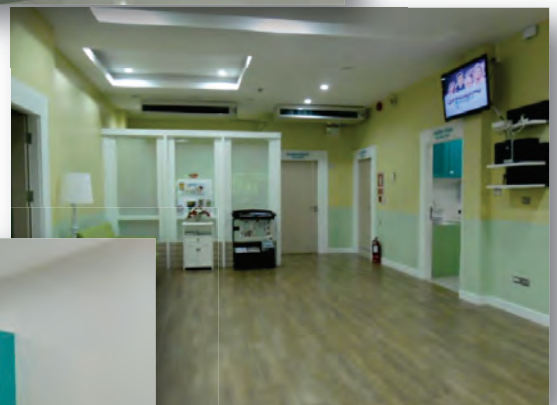
เพื่อชม โฆษณา **Medical Center...** โฉมใหม่  
ของบริการทางการแพทย์ จาก เอสซีจี เคมิคอลส์

**เพราะคุณเป็นคนสำคัญของใคร ๆ อีกมากมาย ดูแลสุขภาพของคุณตั้งแต่วันนี้**

Internal Use Only Do not Distribute



## Medical center



Internal Use Only Do not Distribute



## Medical center



**Internal Use Only** Do not Distribute



## Medical center



**Internal Use Only** Do not Distribute





## Medical center



Internal Use Only Do not Distribute



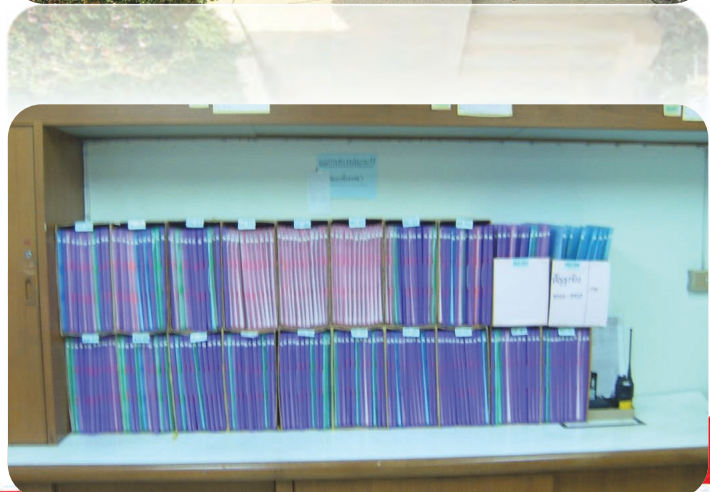
## ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน

บุคลากรที่รับผิดชอบ

แพทย์อาชีวเวชศาสตร์



พยาบาลวิชาชีพ



Internal Use Only Do not Distribute



## ภาคผนวก ข-9

เอกสารเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพ

ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์

แบบฟอร์มการตรวจสอบบริษัทรับดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม และอุตสาหกรรม

บริษัท: \_\_\_\_\_

วันที่ \_\_\_\_\_

หัวข้อ	ตรวจสอบ (✓)	หมายเหตุ
<b>งานภาคสนาม</b>		
1.การตรวจสอบอุปกรณ์ภาคสนามก่อนการใช้งาน		
2.มีการกำหนดแผน Calibrate และการบำรุงรักษาอุปกรณ์ตรวจวัดต่างๆ		
3.วิธีการเก็บ/รักษา/นำส่งตัวอย่าง		
4. สอบตามระบบการฝึกอบรมเจ้าหน้าที่ภาคสนาม/เจ้าหน้าที่ห้องปฏิบัติการ และการประเมินผลความสามารถด้านวิชาการของบุคลากร		
5. สอบตามมีการ Modify equipment หรือไม่		
<b>ห้องปฏิบัติการ</b>		
1. มีการตรวจสอบสถานะ ความพร้อมใช้งานของเครื่องมือที่ส่งไปซ่อมหรือส่งไปรับบริการอื่น ๆ		
2. มีแผนการสอบเทียบ(calibrate)เครื่องมือที่มีผลกระทบต่อคุณภาพ ระบุเงื่อนไข ความถี่ ระยะเวลา ของการสอบเทียบ ผู้รับผิดชอบ มีบันทึกการสอบเทียบ (calibrate) เครื่องมือ		
3.มีแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน และมีการตรวจสอบความพร้อมใช้งานของเครื่องมือ บันทึกการบำรุงรักษาเครื่องมือ		
4. มีการตรวจสอบสารเคมีที่สงสัยว่าเป็นไปตามที่กำหนดหรือระบุไว้ และมีเอกสารแสดงคุณภาพ เช่น ใบรับรองสารเคมี, MSDS เป็นต้น		

หัวข้อ	ตรวจสอบ (✓)	หมายเหตุ
5. มีขั้นตอนการดำเนินการเกี่ยวกับสารเคมีที่จำเป็นต่อการทดสอบ และมีผลกระทบต่อคุณภาพ เช่น การจัดเก็บสารเคมี การเตรียมสารละลาย การเก็บรักษาสารละลาย เป็นต้น		
6. มีขั้นตอนการดำเนินงานเกี่ยวกับการจัดการตัวอย่าง เช่น การรับ การรักษาสภาพการจัดเก็บตามระยะเวลาที่กำหนด การจำหน่ายตัวอย่าง เป็นต้น		
7. มีระบบในการบ่งชี้ตัวอย่าง เช่น รหัส ตัวอย่าง ชื่อตัวอย่าง เป็นต้น ทั้งนี้ขั้นตอนการดำเนินการซึ่งต้องมั่นใจว่า จะไม่เกิดความสับสนของตัวอย่างที่จะนำมาวิเคราะห์		
8. มีขั้นตอนการดำเนินงานบันทึกสภาพตัวอย่าง หรือข้อบกพร่องของตัวอย่างที่ได้รับ ทั้งนี้กรณีตัวอย่างมีความผิดปกติใดๆ หรือมีความแตกต่างจากสภาพปกติ หรือสภาวะที่ระบุตามข้อกำหนดทดสอบ รวมทั้งการบันทึกและดำเนินการแจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องต่อไป		
9.มีการจัดการและการกำจัดของเสียที่เกิดขึ้นจากการทดสอบ ซึ่งวิธีการนี้รวมถึงการรวบรวม จัดเก็บ เคลื่อนย้าย และกำจัดของเสีย ทั้งนี้ของเสียที่เกิดจากการทดสอบต้องมีการจัดแบ่งประเภทต่างๆ เช่น ของเสียทั่วไป ของเสียอันตราย เป็นต้น		
10. นโยบายความปลอดภัย และอาชีวอนามัยในห้องปฏิบัติการวิเคราะห์		

## ภาคผนวก ข-10

---

สถิติการใช้งานระบบหอเผาในกรณีฉุกเฉิน  
ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

## สรุปสถิติการใช้งานระบบหอเผา ในกรณีฉุกเฉินย้อนหลัง 3 ปี

ปี	ชนิดของก๊าซที่ระบายสู่หอเผา	ระยะเวลาในการระบายสู่หอเผา	หมายเหตุ
2568	-	-	ไม่มีเหตุการณ์ฉุกเฉินที่ระบาย ก๊าซใน Process ออกสู่ระบบ Flare
2567	-	-	ไม่มีเหตุการณ์ฉุกเฉินที่ระบาย ก๊าซใน Process ออกสู่ระบบ Flare
2566	-	-	ไม่มีเหตุการณ์ฉุกเฉินที่ระบาย ก๊าซใน Process ออกสู่ระบบ Flare

## ภาคผนวก ข-11

---

ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบการทำงานของระบบ Flare











## ภาคผนวก ข-12

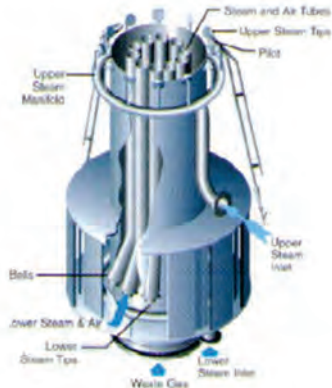
---

เอกสารนำหลักเกณฑ์ Code of Practice ของ U.S.EPA  
มาใช้ในการควบคุมการทำงานของระบบหอเผา

## หอเผาทั้งที่ HDPE#1

เป็นหอเผาทั้งแบบมีการฉีดไอน้ำช่วยในการทำให้อากาศบริเวณปลายปล่องหอเผาเกิดการปั่นป่วน (Turbulent) ทำให้เกิดจากการระเหยสามารถเกิดปฏิกิริยาการเผาไหม้กับออกซิเจนได้อย่างสมบูรณ์ และไม่มีควัน (smokeless)

### Steam-Assisted Flare Tip



CONFIDENTIAL Do Not Distribute

## ความเร็วที่ปลายปล่องหอเผาทั้ง (Flare tip)

- จาก API 521

### 11.7.13 Vent Design

The size of a vent stack must consider radiation, velocity, and dispersion.

#### 11.7.13.1 Radiation

The vent should be located so that radiation levels from ignition are acceptable.

#### 11.7.13.2 Velocity

The vent must have sufficient velocity to mix air with gas to maintain the mixed concentration below the flammable limit within the jet-dominated portion of the release. The vent should be sized for an exit velocity of at least 500 ft/s (100 ft/s minimum). Studies indicate that gases with velocities of 500 ft/s or more have sufficient energy in the jet to cause turbulent mixing with air and will disburse gas in accordance with the following equation.

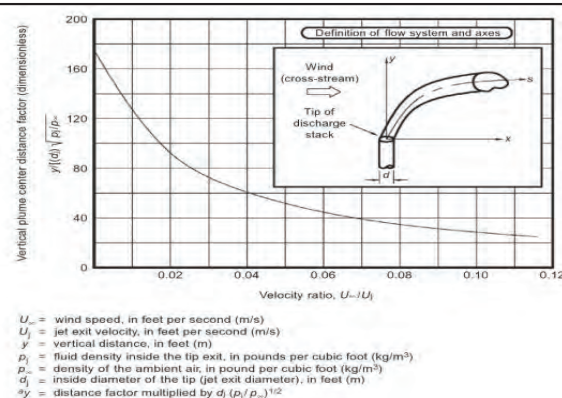


CONFIDENTIAL Do Not Distribute

$$\frac{W}{W_0} = 0.264 \left( \frac{Y}{D_t} \right), \quad (11.8)$$

Where  $W$  = weight flow rate of the vapor/air mixture at distance  $Y$  from the end of the tailpipe;  $W_0$  = weight flow rate of the relief-device discharge, in the same units as  $W$ ;  $Y$  = distance along the tailpipe axis at which  $W$  is calculated;  $D_t$  = tailpipe diameter, in the same units as  $Y$ .

Equation (11.8) indicates that the distance  $Y$  from the exit point at which typical hydrocarbon relief streams are diluted to their lower flammable limit occurs  $\sim 120$  diameters from the end of the discharge pipe. As long as a jet is formed, there is no fear of large clouds of flammable gases existing below the level of the stack. The distance to the lean flammability concentration limits can be determined from Figures 11.22–11.24 [6]. The horizontal limit is  $\sim 30$  times the tailpipe diameter.



CONFIDENTIAL Do Not Distribute

## ความเร็วที่ปลายปล่องหอเผาทั้ง (Flare tip)

- จะเห็นว่าความเร็วที่ปลายปล่องของหอเผาทั้งขึ้นกับหลายปัจจัย เช่น ความเร็วของลม ระยะทางที่ต้องการจากปลายปล่อง เป็นต้น
- ไม่มีเครื่องมือวัดอัตราการไหลของแก๊สภายในท่อก่อนปล่อยออก
- ดังนั้นเมื่อเป็นหอเผาทั้งแบบมีการฉีดไอน้ำช่วย สามารถประเมินความเร็วของแก๊สที่ปลายปล่อง โดยอาศัยความเร็วของไอน้ำช่วย
- Steam ก็หาได้จากโรงงาน LLDPE (flare ใช้ร่วมกันทั้ง HDPE#1, LLDPE, LDPE, C1 และ R1 แต่แสดงค่า parameter ที่โรงงาน LLDPE) วัดได้ 650 kg/hr
- Parameter  
 Steam nozzle จะมี 270 รู มีเส้นผ่านศูนย์กลางรูละ 1.5 mm  
 อุณหภูมิ 300 °C ความดัน 9 kg/cm<sup>2</sup>G มวลโมเลกุล 18

### การคำนวณดังนี้

ความหนาแน่น =  $(19 + 1.013) * 18 / (0.083 * (273 + 300)) = 7.57 \text{ kg/m}^3$

อัตราการไหลต่อ nozzle =  $650 / 270 = 2.4 \text{ kg/hr}$

$= 2.4 / 7.57 = 0.32 \text{ m}^3/\text{hr}$

พื้นที่หน้าตัดของ nozzle =  $3.14 * (0.0015/2)^2 = 0.0000017 \text{ m}^2$

ความเร็วของไอน้ำ =  $0.32 / (0.0000017 * 3600) = 52 \text{ m/s} = 170 \text{ ft/s}$



CONFIDENTIAL Do Not Distribute



CONFIDENTIAL Do Not Distribute



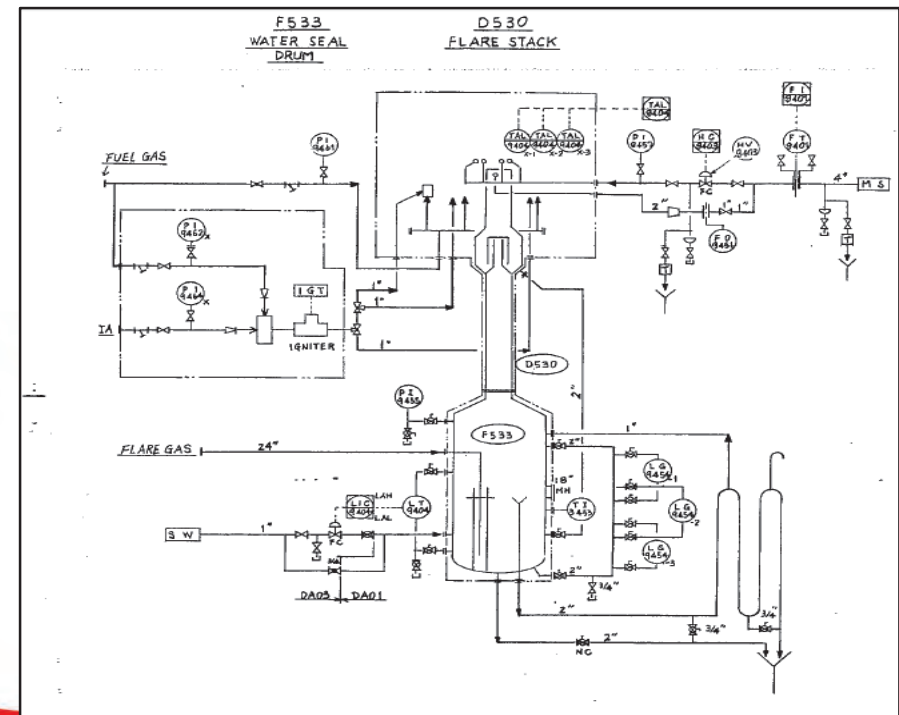
## ข้อควรรู้

- ความเร็วของแก๊สจากกระบวนการไม่ควรสูงเกินกว่าความเร็วของการเผาไหม้มีเช่นนั้นจะทำให้เกิดการ Blow off ซึ่งหมายถึง การสูญเสียเสถียรภาพของเปลวไฟที่ลอยอยู่เหนือหัวเผาไหม้ (Burner) เกิดขึ้นเมื่อความเร็วของแก๊สเชื้อเพลิงนั้นมากกว่าความเร็วของ เปลวไฟ
- แก๊สที่อยู่ในท่อก่อนออกจากปล่องหอเผาทั้ง ยังสามารถเพิ่มความเร็วการปล่อยออก ด้วย purge gas ซึ่งหมายถึง แก๊สเชื้อเพลิง (Fuel Gas) หรือแก๊สเฉื่อย (Inert Gas) ที่ถูกฉีดไปในท่อของหอเผาทั้ง เพื่อป้องกันอากาศและการเผาไหม้ย้อนกลับเข้าไป ในท่อของหอเผาทั้ง
- การป้องกันอากาศและการเผาไหม้ย้อนกลับยังสามารถป้องกันได้โดยการติดตั้ง Air seal ซึ่งหมายถึง อุปกรณ์ที่ป้องกันอากาศเข้าสู่หอเผาทั้ง (Flare) ด้านปลายปล่อง ทำหน้าที่คล้าย orifice ช่วยเพิ่มความเร็วและปรับปริมาณการใช้ purge gas

## สรุป

- สิ่งที API 521 หรือ EPA แนะนำเรื่องความเร็วของแก๊สที่ปลายปล่องหอเผาทั้งคือ
  1. เพื่อให้มีการเผาไหม้โดยสมบูรณ์และไม่มีควันหรือเขม่า
  2. เพื่อป้องกันอากาศและการเผาไหม้ย้อนกลับ
- หอเผาทั้งของ HDPE#1 มีการฉีดไอน้ำช่วยและความเร็วเกินค่าที่แนะนำ ส่งผลให้มีการปั่นป่วนบริเวณปลายปล่อง ทำให้มีการเผาไหม้โดยสมบูรณ์
- หอเผาทั้งของ HDPE#1 มี purge gas คือไนโตรเจนและเอลพีจี และมีการติดตั้ง Air seal ช่วยในการป้องกันอากาศและการเผาไหม้ย้อนกลับ

CONFIDENTIAL Do Not Distribute



CONFIDENTIAL Do Not Distribute



## ภาคผนวก ข-13

---

ตัวอย่างการตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve)









## ภาคผนวก ข-14

---

เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ



2. รายชื่อบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม		นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้			
ลำดับที่	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษ		
			น้ำ	อากาศ	กากอุตสาหกรรม
1			✓	✓	✓
2			✓		
3			✓	✓	✓
ลำดับที่	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษ			
		น้ำ	อากาศ	กากอุตสาหกรรม	
1		✓			
2		✓		✓	
3		✓	✓	✓	
4		✓	✓	✓	
5		✓	✓	✓	
6		✓	✓	✓	



ลำดับที่	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษ		
		น้ำ	อากาศ	กากอุตสาหกรรม
7			✓	✓
8		✓	✓	✓
9		✓	✓	✓
10		✓	✓	✓
11		✓	✓	✓
12		✓	✓	✓
13		✓	✓	✓
14		✓	✓	✓
15		✓	✓	✓
16		✓	✓	✓
17		✓	✓	✓
18		✓	✓	✓
19		✓	✓	✓
20		✓	✓	✓
21		✓	✓	✓
22		✓	✓	✓
23		✓	✓	✓
24		✓		✓



ลำดับที่	ผู้ปฏิบัติงาน ประจำระบบบำบัด	มลพิษ		
		น้ำ	อากาศ	กากอุตสาหกรรม
25		✓	✓	✓
26		✓	✓	✓
27		✓	✓	✓
28		✓	✓	✓
29				✓

แจ้งการมีบุคลากรฯ ครั้งถัดไปภายในวันที่ 19 กันยายน 2571

หนังสือฉบับนี้ออกให้โดยยกเลิกหนังสือเดิม

ออกโดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม



ที่ อก ๐๓๑๓/ ๑๗๓๕๐



กรมโรงงานอุตสาหกรรม  
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท  
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๗ ธันวาคม ๒๕๖๖

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๑๖๕๒ ลงรับวันที่ ๒๕ ธันวาคม ๒๕๖๖

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเลขที่ ๑๖๐๗๐๐๐๐๑๒๕๓๖๕ (น.๔๒(๑)-๑/๒๕๓๖-อนุพ.) ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนชนิดความหนาแน่นสูง ผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนชนิดความหนาแน่นต่ำ ผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนชนิดความหนาแน่นต่ำเชิงเส้น ผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน ผลิตกัมมันต์เร่งปฏิกิริยา C-1 และ R-1 ผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนคอมปาวด์ ผลิตเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน คอมปาวด์ และผลิตภัณฑ์พลอยได้ ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๑๐ หมู่ที่ ๑๐ ถนนโอ-หนึ่ง ตำบลมาตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๘ ๓๓๔๓-๗ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๑๙ กันยายน ๒๕๖๘ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม					
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑		๑๒๓-๕๘-๐๐๐๑๔	✓	✓	✓
๒		๑๐๐-๕๗-๐๐๑๐๖	✓		
๓		๑๒๓-๖๒-๐๐๐๓๖	✓	✓	✓
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม	
๑		✓	✓	✓	
๒		✓			
๓		✓			✓
๔		✓	✓	✓	
๕		✓	✓	✓	
๖		✓	✓	✓	
๗		✓			
๘		✓	✓	✓	
๙		✓	✓	✓	
๑๐		✓	✓	✓	
๑๑		✓	✓	✓	

ลำดับ ๑๒ ...

- ๒ -

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑๒			✓	✓
๑๓		✓	✓	✓
๑๔		✓	✓	✓
๑๕		✓		✓
๑๖		✓	✓	✓
๑๗		✓	✓	✓
๑๘		✓	✓	✓
๑๙			✓	
๒๐		✓	✓	✓
๒๑		✓	✓	✓
๒๒		✓	✓	✓
๒๓		✓	✓	✓
๒๔		✓	✓	✓
๒๕		✓	✓	✓
๒๖		✓	✓	✓
๒๗		✓	✓	
๒๘		✓	✓	✓

หมายเหตุ ๑. การแจ้งมี/ ยกเลิก/ เพิ่มเติม/ เปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๑๗๓๕๐ ลงวันที่ ๒๕ สิงหาคม ๒๕๖๕

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

๒

(นางสาวปัทมวรรณ คุณประเสริฐ)

ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน  
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน  
กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน  
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕  
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙  
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th



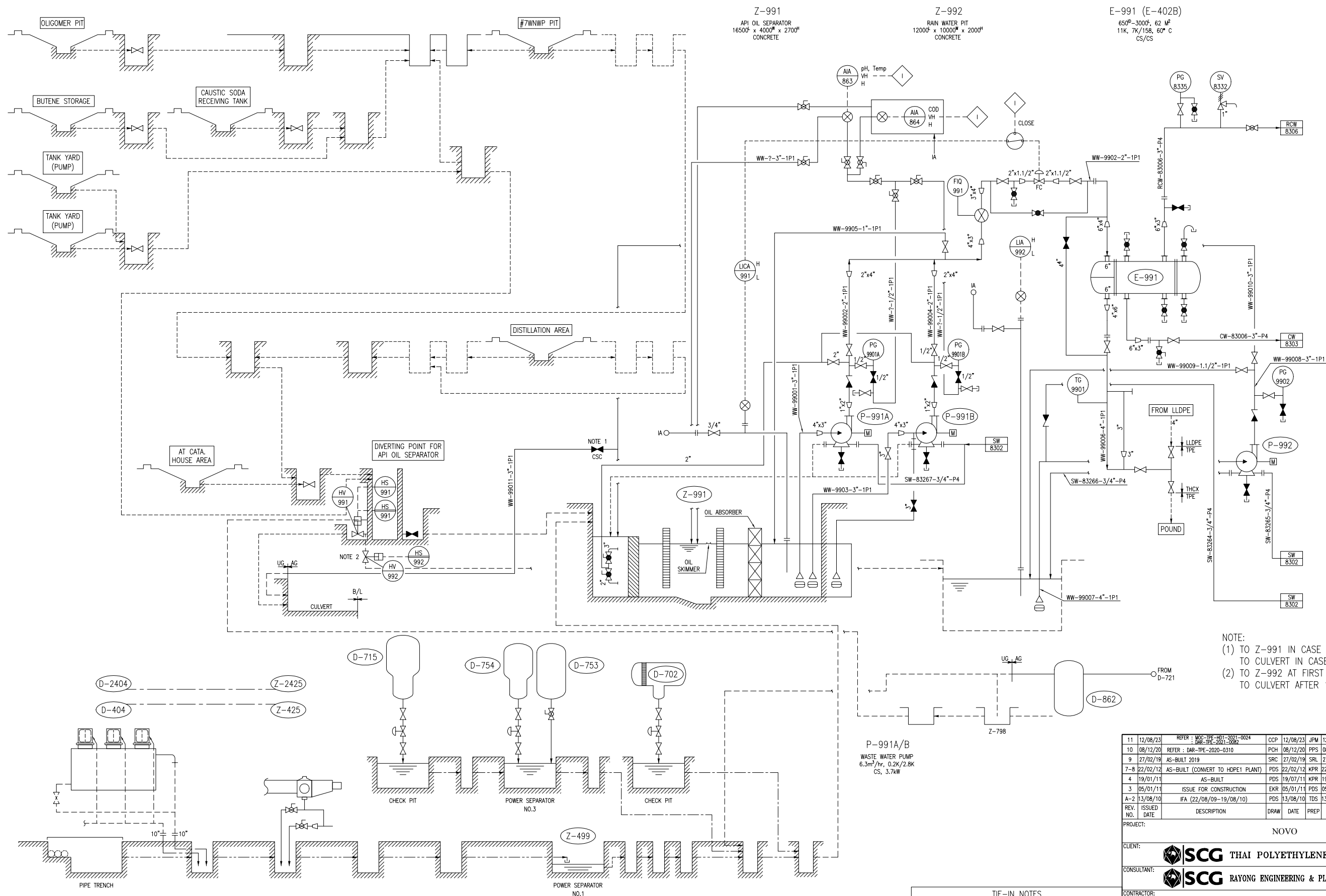
“อุตสาหกรรมก้าวหน้าไกล ประเทศไทยก้าวหน้า ร่วมกันพัฒนา อุตสาหกรรมสีเขียว”



# ภาคผนวก ข-15

---

แผนผังการจัดการน้ำเสีย



NOTE:  
(1) TO Z-991 IN CASE OFF SPEC  
TO CULVERT IN CASE ON SPEC  
(2) TO Z-992 AT FIRST 15 MINUTES OF RAIN  
TO CULVERT AFTER 15 MINUTES OF RAIN

11	12/08/23	REFER: WOC-IFE-HOI-2021-0024 DAR-1FE-2021-0082	CCP	12/08/23	JPM	12/08/23	JPM	12/08/23	PWP	12/08/23
10	08/12/20	REFER: DAR-IFE-2020-0310	PCH	08/12/20	PCH	08/12/20	PCH	08/12/20	PCR	08/12/20
9	27/02/19	AS-BUILT 2019	SRC	27/02/19	SRL	27/02/19	CYS	27/02/19	CYS	27/02/19
7-8	22/02/12	AS-BUILT (CONVERT TO HDPE1 PLANT)	PDS	22/02/12	KPR	22/02/12	KPR	22/02/12	WK	22/02/12
4	19/01/11	AS-BUILT	PDS	19/07/11	KPR	19/07/11	KPR	19/07/11	WK	19/07/11
3	05/01/11	ISSUE FOR CONSTRUCTION	EKS	05/01/11	KPR	05/01/11	KPR	05/01/11	WK	05/01/11
A-2	13/08/10	IFA (22/08/09-19/08/10)	PDS	13/08/10	TDS	13/08/10	KPR	13/08/10	WK	13/08/10
REV.	ISSUED DATE	DESCRIPTION	DRAW	DATE	PREP	DATE	CHKD	DATE	APPD	DATE

PROJECT: NOVO


CLIENT:  **SCG** THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

CONSULTANT:  **SCG** RAYONG ENGINEERING & PLANT SERVICE CO.,LTD.








CONTRACTOR:

CONTRACTOR:	
-------------	--

TITLE :	HDPE1 PLANT SECTION 900 OIL AND SUSPENDED SOLID SEPARATION	SHEET	PAGE
		9901	61

SCALE :	CLIENT DWG. NO. : 04-AD0099-01	REV.
NTS	REPCO DWG.NO. : 900-PR-PID-0004-61	

FILE NAME :	NOVO-900-PR-PID-0004-61-9	DATE :	12/08/23
-------------	---------------------------	--------	----------

TIE-IN NOTES			
SYMBOLS	REMARKS	SYMBOLS	REMARKS
	1st TIE-IN (29/04/09)		5th TIE-IN
	2nd TIE-IN (11-14/11/09)		NEXT PLAN TIE
	3rd TIE-IN		CONNECTION PO
	4th TIE-IN		

P-992  
RAIN WATER PUMP  
CAPACITY : 23.73 m<sup>3</sup>/hr  
HEAD : 20 m  
POWER : 3.0 KW  
MALT : CI

P-991A/B  
WASTE WATER PUMP  
6.3m<sup>3</sup>/hr, 0.2K/2.8K  
CS, 3.7kW

GENERAL NOTES

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF RAYONG ENGINEERING & PLAN SERVICE CO.,LTD.  
NOT BE REPRODUCED, COPIED, LENT OR OTHERWISE DISPOSED OF WITHOUT WRITTEN CONSENT OF REPCO  
NOR USED FOR ANY PURPOSE OTHER THAN THAT FOR WHICH IS FURNISHED

## ภาคผนวก ข-16

---

ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบการรั่วไหลของสารเคมีที่  
Bund Wall



PROCEDURE NAME	TASK GROUP HIERARCHY	TASK	TASK ASSE	S	ITEM VALUE	UOM	Name	LI	ITEM DATE
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND จด Load กรด HCL	VALVE BUND			CLOSE		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:57
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND HCL กรด D-861,P-862	Bund สามารถกักเก็บได้เพียงพอและมีตัวเลขระบุปริมาณชัดเจน	Yes				Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:57
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND HCL กรด D-861,P-862	Bund อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:57
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND HCL กรด D-861,P-862	Valve bund อยู่ในสภาพปกติไม่ชำรุด			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:57
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND HCL กรด D-861,P-862	VALVE BUND			CLOSE		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:57
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND TK-702,TK-703	Bund สามารถกักเก็บได้เพียงพอและมีตัวเลขระบุปริมาณชัดเจน	Yes				Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:57
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND TK-702,TK-703	Bund อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:57
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND TK-702,TK-703	Valve bund อยู่ในสภาพปกติไม่ชำรุด			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:57
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND TK-702,TK-703	VALVE BUND			CLOSE		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:57
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND P-708	Bund อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND P-708	Bund สามารถกักเก็บได้เพียงพอและมีตัวเลขระบุปริมาณชัดเจน	Yes				Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND P-708	Valve bund อยู่ในสภาพปกติไม่ชำรุด			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND P-708	VALVE BUND			CLOSE		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND D-961	Bund สามารถกักเก็บได้เพียงพอและมีตัวเลขระบุปริมาณชัดเจน	Yes				Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND D-961	Bund อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND D-961	Valve bund อยู่ในสภาพปกติไม่ชำรุด			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND D-961	VALVE BUND			CLOSE		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND ที่ Load NaOH	Bund สามารถกักเก็บได้เพียงพอและมีตัวเลขระบุปริมาณชัดเจน	Yes				Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND ที่ Load NaOH	Bund อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND ที่ Load NaOH	Valve bund อยู่ในสภาพปกติไม่ชำรุด			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND ที่ Load NaOH	VALVE BUND			CLOSE		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND TK-2801	Bund สามารถกักเก็บได้เพียงพอและมีตัวเลขระบุปริมาณชัดเจน	Yes				Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND TK-2801	Bund อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND TK-2801	Valve bund อยู่ในสภาพปกติไม่ชำรุด			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND TK-2801	VALVE BUND			CLOSE		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:56
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND Loop Cut Tower	Bund สามารถกักเก็บได้เพียงพอและมีตัวเลขระบุปริมาณชัดเจน	Yes				Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:55
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND Loop Cut Tower	Bund อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:55
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND Loop Cut Tower	Valve bund อยู่ในสภาพปกติไม่ชำรุด			Yes		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:55
PH-DRP-9003 CHECK LIST BUND HDPE 1	BUND Loop Cut Tower	VALVE BUND			CLOSE		Pasitt Chumpoonbai		20-07-25 21:55





## ภาคผนวก ข-17

---

ตัวอย่างเอกสารการส่งน้ำเสียไปบำบัด  
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)



**บันทึกการส่งน้ำทิ้งไป PTT CHEM**

 เลขที่ L L - 6 8 / 0 2 0

เรียน.....ผู้ชำนาญการ ทีมผู้ชำนาญการเดินเครื่อง..

จาก :.....หัวหน้างานผลิต LLDPE.....

เรื่อง:..ขออนุญาตส่งน้ำทิ้งเพื่อทำการบำบัด..

โทรสาร ( Fax ) : 038 - 975315 ต่อ 5313 ( 038-975213 CCB )

หน่วยงาน : .....LLDPE.....

 วันที่ 0 6 / 1 1 / 6 8
**ส่วนที่ 1 สำหรับผู้ส่งเอกสาร (TPE)**

เนื่องจากทางหน่วยงาน .LLDPE.. มีความประสงค์จะขอส่งน้ำทิ้งเพื่อบำบัด ซึ่งมีผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งดังต่อไปนี้

ลำดับที่	Parameter	Spec	ผลการวิเคราะห์
1	Temperature	< 45 . C	30.0
2	pH	6.0 - 8.5	6.8
3	SS	< 600 mg/l	9.8
4	BOD	< 50 mg/l	0.0
5	COD	< 700 mg/l	97.2
6	Oil and Grease	< 25 mg/l	0.2
7	TDS	< 15,000 mg/l	1284

ปริมาณน้ำทิ้งจำนวน 45.00 m3 (ค่าโดยประมาณ)

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุมัติ

ขอแสดงความนับถือ

 ลงชื่อ..... *สม* .....

ตำแหน่ง...หัวหน้างานผลิต LLDPE..

หมายเลขโทรศัพท์ : 038 - 683393-7 ต่อ 2314,2320

โทรสาร :038- 912314 ( 038 - 683393-7 ต่อ 2314 )

**ส่วนที่ 2 สำหรับผู้รับเอกสาร (PTT CHEM)**
**ผลการพิจารณา**
☒ อนุมัติ

☐ ไม่อนุมัติ

เนื่องจาก .....ส่ง Waste Flow rate 5 m3/hr. ....

 ลงชื่อ..... *สม* .....

 ตำแหน่ง **Shift Supervisor Area3/B**

 วันที่ **06/11/2568**

เมื่อพิจารณาแล้วกรุณาส่ง Fax ตอบกลับให้ผู้ส่งเอกสาร ตามหมายเลขโทรสาร ส่วนที่ 1

**ส่วนที่ 3 สำหรับผู้ส่งเอกสาร (TPE)**
**ผลการดำเนินการ**

 ดำเนินการส่งน้ำทิ้งให้กับ PTT CHEM เมื่อเวลา **17:53** น. ถึงเวลา **02:00** น. จำนวนที่ส่งจริง..... **44** ..... m3

 ลงชื่อ..... *สม* .....

ตำแหน่ง...หัวหน้างานผลิต LLDPE..

หมายเหตุ เมื่อกรอกข้อมูลในส่วนที่ 3 แล้วให้สำเนาส่ง

1. เรียน:ผู้ชำนาญการ ทีมผู้ชำนาญการเดินเครื่อง (PTT CHEM) พร้อม QC-F-151 : Waste Water Analysis Report

2. EMR

## ภาคผนวก ข-18

---

เอกสารการศึกษาทางเลือกในการลดการใช้น้ำ  
หรือหมุนเวียนน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่

# ศึกษาการใช้น้ำหรือหมุนเวียน น้ำกลับมาใช้ใหม่

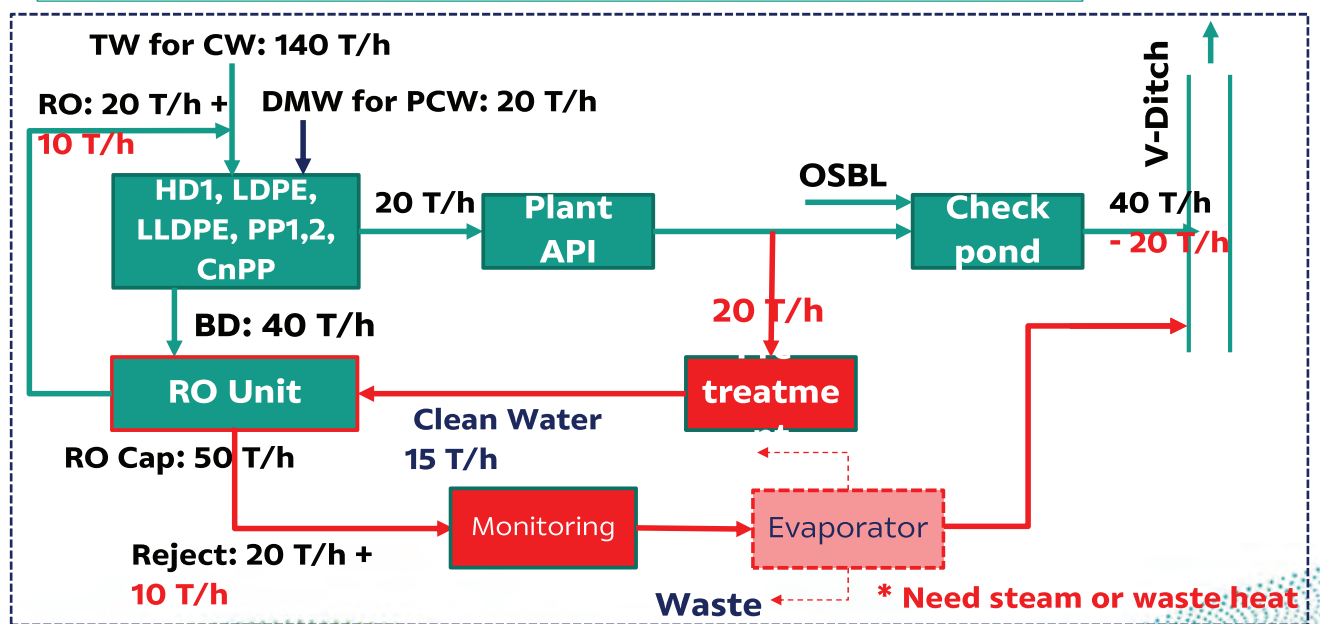


INTERNAL Do not distribute

## Site#1 water balance

### Water Reduction Project Roadmap

- API to RO Site#1: 80,000 T/y
- Zero discharge Site#1: + Evaporator 120,000 T/h



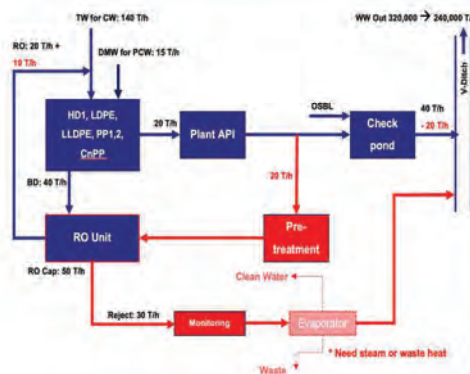
INTERNAL Do not distribute





## API to RO project

Project timeline	2024				2025			Note
	Q1	Q2	Q3	Q4	Q1	Q2	Q3	
1. Verify water discharge quality by jar test								HD1, LD, LL, PP1,2
2. Preliminary Design & Feasibility Study		★						Nalco done in May
3. Engineering & Procurement								Skid design
4. Site installation								
5. Commissioning								



**Jar Test : 1<sup>st</sup> Batch** (mixed from LDPE +HDPE+PP plant)

Parameter	1	2	3	4	5	6	7	8
SS (mg/L)	7.41	7.71	7.71	7.46	7.36	7.46	7.46	7.46
Oil (mg/L)	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01
SS (mg/L)	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01
Oil (mg/L)	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01

**What's next:**

- Wait for basic design from Nalco engineering team
- Feasibility study meeting with Nalco in May

### Sample collection & Design scheme

- ✓ Remove SS and oil
- ✓ DAF unit is applicable
- ✓ Treated water applicable for RO feed

### What's next:

- Wait for basic design from Nalco engineering team
- Feasibility study meeting with Nalco in May

Page | 94

INTERNAL Do not distribute

Page | 3



## การลดปริมาณการใช้ น้ำ โดยระบบ RO

การนำหลัก 3Rs มาประยุกต์ใช้ในการจัดการน้ำ



### Reverse Osmosis (RO) System

น้ำน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิตมา ผ่านระบบ RO ผลิตเป็นน้ำดีนำกลับมาใช้ใหม่ ซึ่งมีการดำเนินการติดตั้งระบบ Reverse Osmosis (RO) เพื่อปรับปรุงคุณภาพน้ำน้ำทิ้งก่อนนำกลับมาใช้ใหม่ในกระบวนการผลิต



บริษัทฯ จะสามารถลดการใช้ น้ำ โดยนำน้ำทิ้งกลับมาใช้ 88,000 ลบ.ม.(ผ่าระบบ RO)



INTERNAL Do not distribute

Page | 4



## ภาคผนวก ข-19

---

เอกสารการกำหนดระดับเสียงของเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ  
จากบริษัทผู้ขาย



APPROVED BY:

## ภาคผนวก ข-20

มาตรการบริหารจัดการเพื่อควบคุมและป้องกันเสียงดัง  
โครงการอนุรักษ์การไถ่ยิน

# โครงการอนุรักษ์การได้ยิน

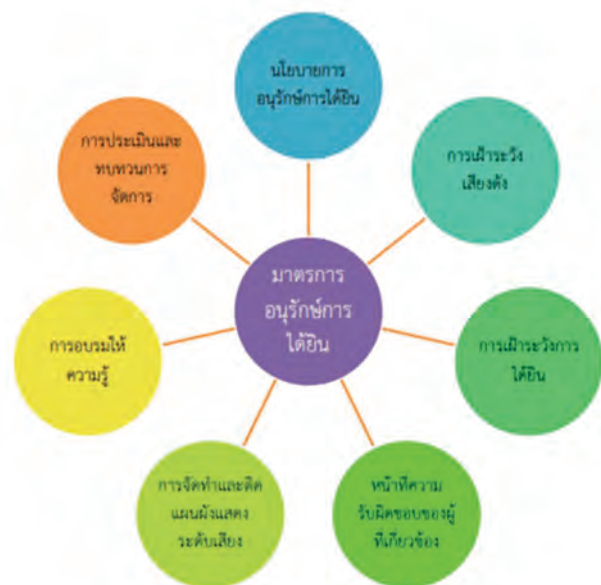


INTERNAL Do not distribute

## การดำเนินการโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบการ

- 1) นโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน
- 2) การเฝ้าระวังเสียงดัง (Noise Monitoring)
  - a. การสำรวจและตรวจวัดระดับเสียง
  - b. การศึกษาระยะเวลาสัมผัสเสียงดัง
  - c. การประเมินการสัมผัสเสียงดังของลูกจ้าง
- 3) การเฝ้าระวังการได้ยิน (Hearing Monitoring)
- 4) หน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ที่เกี่ยวข้อง
- 5) การจัดทำและติดแผนผังแสดงระดับเสียง
- 6) การอบรมให้ความรู้
- 7) การประเมินและทบทวนการจัดการมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน



INTERNAL Do not distribute

## นโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน



ประกาศที่ 132555

เรื่อง นโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน

บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด และ บริษัท ไทยโพลีโพรพิลีน จำกัด (มหาชน) มีความห่วงใยในสุขภาพของพนักงานและพนักงานผู้ปฏิบัติงานในโรงงาน ซึ่งต้องเผชิญกับเสียงดังเป็นเวลานาน ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงานได้ ดังนั้น บริษัทฯ จึงได้จัดทำนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินขึ้น เพื่อให้พนักงานทุกคนได้ทราบถึงมาตรการในการป้องกันและลดผลกระทบจากเสียงดัง และปฏิบัติตามนโยบายนี้อย่างเคร่งครัด

1. บริษัทฯ จะดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของโรงงาน โดยเน้นการป้องกันผลกระทบจากเสียงดัง โดยกำหนดมาตรการในการป้องกันเสียงดังในโรงงาน
2. บริษัทฯ จะดำเนินการในการวัดเสียงดัง ในพื้นที่ทำงาน มีการตรวจวัดเสียงดัง และบันทึกผลไว้เป็นเอกสาร และแจ้งให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานทราบถึงผลการวัดเสียงดัง
3. บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนทรัพยากร เช่น อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง อุปกรณ์การสื่อสาร และอุปกรณ์การป้องกันเสียงดัง
4. บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนการฝึกอบรมพนักงานผู้ปฏิบัติงานในโรงงานเกี่ยวกับการได้ยินและการป้องกันผลกระทบจากเสียงดัง
5. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลกระทบจากเสียงดังในโรงงาน และแจ้งให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานทราบถึงผลการประเมิน

จึงขอประกาศนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินนี้

ประกาศ ณ วันที่ 20 สิงหาคม 2555

อ.อ.อ.  
(นายอ.อ.อ.)  
กรรมการผู้จัดการ

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.  
THAI POLYPROPYLENE CO., LTD.  
13/11 Rd., Map Ta Phut Industrial Estate, Mueang District, Rayong Province 21155, Thailand  
Tel : (66) 386 2357 Fax : (66) 386 2358  
www.scgchemicals.com

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.  
THAI POLYPROPYLENE CO., LTD.  
13/11 Rd., Map Ta Phut Industrial Estate, Mueang District, Rayong Province 21155, Thailand  
Tel : (66) 386 2357 Fax : (66) 386 2358  
www.scgchemicals.com

Page | 3



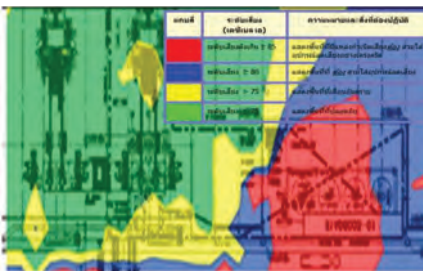
INTERNAL Do not distribute

## ➤ มีนโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน ตั้งแต่ปี 2555 ถึงปัจจุบัน

1. บริษัทฯ จะดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของโรงงาน โดยเน้นการป้องกันผลกระทบจากเสียงดัง โดยกำหนดมาตรการในการป้องกันเสียงดังในโรงงาน
2. บริษัทฯ จะดำเนินการในการวัดเสียงดัง ในพื้นที่ทำงาน มีการตรวจวัดเสียงดัง และบันทึกผลไว้เป็นเอกสาร และแจ้งให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานทราบถึงผลการวัดเสียงดัง
3. บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนทรัพยากร เช่น อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง อุปกรณ์การสื่อสาร และอุปกรณ์การป้องกันเสียงดัง
4. บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนการฝึกอบรมพนักงานผู้ปฏิบัติงานในโรงงานเกี่ยวกับการได้ยินและการป้องกันผลกระทบจากเสียงดัง
5. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลกระทบจากเสียงดังในโรงงาน และแจ้งให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานทราบถึงผลการประเมิน

## การเฝ้าระวังเสียงดัง (Noise Monitoring) และ ตัดแผนผังแสดงระดับเสียง

- มีการสำรวจและตรวจวัดระดับเสียง
- มีการกำหนดระยะเวลาสัมผัสเสียงดัง
- มีการประเมินการสัมผัสเสียงดังของลูกจ้าง



การเฝ้าระวังโดยการตรวจวัดระดับเสียงบริเวณสถานที่ปฏิบัติงานและารสัมผัสเสียงที่ตัวบุคคล



ป้ายเตือนให้สวมใส่ PPE บริเวณที่มีเสียงดัง



การควบคุมเสียงดังด้านวิศวกรรมและการบริหารจัดการ



จัดให้มีการเฝ้าระวังด้านการแพทย์ โดยตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของ ผู้ปฏิบัติงานเป็นประจำทุกปี

ชื่อ	ตำแหน่ง	วันที่ตรวจ	ผลการตรวจ
อ.อ.อ.	หัวหน้างาน	20/08/55	ปกติ
อ.อ.อ.	หัวหน้างาน	20/08/55	ปกติ
อ.อ.อ.	หัวหน้างาน	20/08/55	ปกติ
อ.อ.อ.	หัวหน้างาน	20/08/55	ปกติ
อ.อ.อ.	หัวหน้างาน	20/08/55	ปกติ
อ.อ.อ.	หัวหน้างาน	20/08/55	ปกติ
อ.อ.อ.	หัวหน้างาน	20/08/55	ปกติ
อ.อ.อ.	หัวหน้างาน	20/08/55	ปกติ
อ.อ.อ.	หัวหน้างาน	20/08/55	ปกติ
อ.อ.อ.	หัวหน้างาน	20/08/55	ปกติ

วิเคราะห์ผลตรวจสมรรถภาพการได้ยินเทียบกับ Baseline โดยแพทย์อาชีวอนามัยฯ



จัดให้มีอุปกรณ์ลดเสียงที่ได้มาตรฐานสากลสำหรับ ผู้ปฏิบัติงานที่ต้องสัมผัสเสียงดัง

INTERNAL Do not distribute





## มาตรการแก้ไขและป้องกันเสียงดังจากการทำงาน

### ตัวอย่างการปรับปรุงแก้ไขเพื่อช่วยลดปัญหาการทำงานสัมผัสเสียงดัง

#### ปรับปรุงที่แหล่งกำเนิดเสียง

- บำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ เช่น การเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์ชิ้นส่วนต่างๆ ตามกำหนดระยะเวลาการใช้งาน หรือก่อนที่จะเกิดการชำรุด การตรวจเติม สารหล่อลื่นเพื่อลดการสึกหรอ เนื่องจากการเสียดสี การตรวจสอบ/ขันนอตยึดส่วนประกอบต่างๆ ให้แน่นสนิท การบำรุงรักษา นี้ควรเป็นระบบการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive maintenance)
- การติดตั้งเครื่องจักรบนพื้นที่มีความมั่นคง และติดอุปกรณ์ลดแรงสั่นสะเทือนที่ฐานหรือขาของเครื่องจักร เช่น ยาง หรือสปริง เมื่อแรงสั่นสะเทือนที่เกิดจากการทำงานของเครื่องจักร ลดลง ระดับเสียงที่เกิดขึ้นก็จะลดตามลงด้วย นอกจากนี้ยังช่วยลดปัญหาเสียงดังที่ส่งผ่านไป ตามโครงสร้างของอาคารด้วย
- ใช้แผ่นวัสดุช่วยดูดซับเสียงที่เกิดจากแรงกระแทก ติดที่ด้านหลังของหน้าสัมผัส การติดแผ่น วัสดุช่วยดูดซับเสียง จะต้องแนบติดกับโลหะเป็นเนื้อเดียวกัน

INTERNAL Do not distribute



## มาตรการแก้ไขและป้องกันเสียงดังจากการทำงาน

### การป้องกันที่ทางผ่านของเสียง

- ปิดครอบเครื่องจักรที่เป็นสาเหตุก่อให้เกิดเสียงดัง (ต้องคำนึงถึงการถ่ายเทความร้อนของเครื่องจักรด้วย)
- ทำจากกันระหว่างแหล่งกำเนิดเสียงกับบริเวณที่มีผู้ปฏิบัติงาน
- ทำห้องกันแยกจากบริเวณการทำงานที่มีเสียงดัง
- ติดตั้งวัสดุดูดซับเสียงที่เพดาน และผนัง เพื่อดูดซับเสียงที่แพร่มาจากการทำงานของเครื่องจักร และลดปัญหาการสะท้อนเสียง
- ย้ายเครื่องจักร หรือขั้นตอนการทำงานที่ก่อให้เกิดเสียงดังไปยังบริเวณที่แยกเฉพาะ หรือให้มีระยะทางห่างออกไป

### ป้องกันที่ตัวบุคคล

- ลดระยะเวลาการทำงานที่สัมผัสเสียงดัง โดยการผลัดเปลี่ยนหมุนเวียนการทำงาน
- บริเวณการทำงานที่มีเสียงดังเกินมาตรฐาน ต้องทำเครื่องหมายหรือป้ายเตือนให้ผู้ปฏิบัติงานใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงดังตลอดระยะเวลาที่ทำงานสัมผัสเสียงดัง อุปกรณ์ลดเสียง ได้แก่ ปลั๊กอุดเสียง (Ear Plugs) หรือครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) อุปกรณ์ทั้งสองชนิดมีข้อดีข้อเสียแตกต่างกันดังนี้
- ใส่ระวังการสูญเสียการได้ยิน โดยการตรวจสมรรถภาพการได้ยินปีละครั้ง
- หากภายในสถานประกอบกิจการมีระดับเสียงที่ผู้ปฏิบัติงานได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานแปดชั่วโมง ตั้งแต่แปดสิบห้าเดซิเบลขึ้นไป จะต้องทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

INTERNAL Do not distribute



## Ear plug



### วิธีใช้

1. ใช้มือที่สะอาด คลึงที่อุดหูโฟมให้มีขนาดเล็กที่สุด
2. ใช้มือที่สะอาดอ้อมผ่านด้านหลังศีรษะ ไปจับใบหู และดึงขึ้นเล็กน้อย สอดที่อุดหูโฟมเข้าไปที่ช่องหู
3. ใช้นิ้วกดไว้สักครู่ (ประมาณ 30-60 วินาที) ให้ที่อุดหูโฟมขยายตัวเต็มที่ แล้วจึงปล่อยมือ

## Ear Muff



### วิธีใช้

1. ตรวจสอบสภาพสินค้าก่อนการใช้งาน
2. ทากที่ครอบหูให้สุด เพื่อความกระชับ
3. ปรับระดับให้เข้ากับใบหน้า
4. ทดสอบความกระชับก่อนการใช้งาน
5. เก็บที่ครอบหูให้ดีหลังการใช้งานเสมอ

INTERNAL Do not distribute



## Personal Hearing Protection

ข้อมูลอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง (ที่มีใน Roots platform SCG chemicals)

<https://www.rootsplatform.com/th/welcome>

รุ่นอุปกรณ์ ป้องกันเสียง ดัง	EAR MUFF รุ่น 728 (ครอบ หู) BILLSOM (BILLSOM)	Ear Muff Thunder T2 BILLSOM (BILLSOM)	โฟมอุดหูลดเสียงแบบเติม Earsoft (2000 pc/box) (Earsoft)
ชื่อรุ่น	 EAR MUFF รุ่น 728 (ครอบหู) BILLSOM (BILLSOM) Product No. PPEHRP000015 ฿ 685.00 ดีเอสซี GOODIES SUPPLY CO., LTD.	 Ear Muff Thunder T2 BILLSOM (BILLSOM) Product No. PPEHRP000015 ฿ 850.00 ดีเอสซี GOODIES SUPPLY CO., LTD.	 โฟมอุดหูลดเสียงแบบเติม Earsoft (2000 pc/box) (Earsoft) Product No. PPEHRP000017 ฿ 4.00 ดีเอสซี GOODIES SUPPLY CO., LTD.
NRR	T2H ที่ครอบหู แบบติด หมวกนิรภัย มีค่าการ ลดเสียง 25 dB	T2 มีค่า NRR 28 dB	มีค่า NRR 32 dB
NRRadj	18.75 dBA	21 dBA	16 dBA
NRRadj - ๗ เสียงที่ลดได้	11.75 dBA	14 dBA	9 dBA

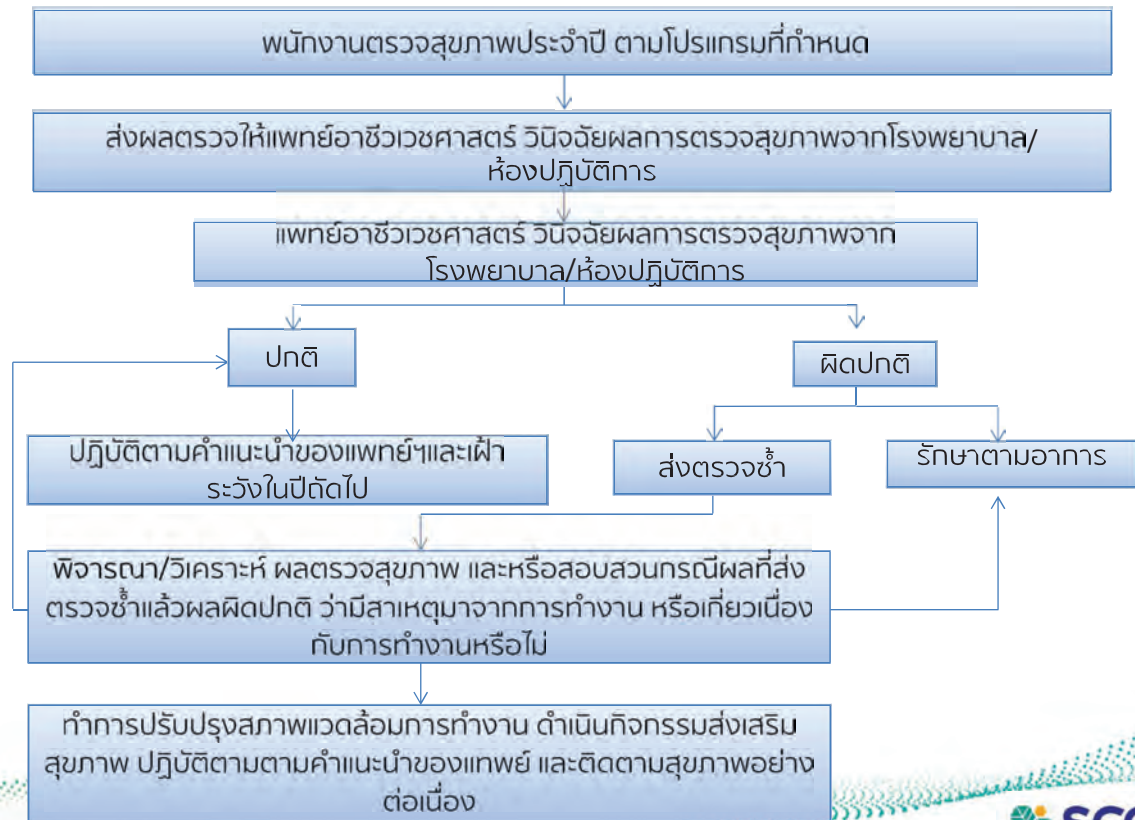
INTERNAL Do not distribute





## การเฝ้าระวังการได้ยิน (Hearing Monitoring) และ หน้าทีความรับผิดชอบของผู้ที่เกี่ยวข้อง

### แผนผังแสดง Work flow การเฝ้าระวังสุขภาพประจำปีของพนักงาน



INTERNAL Do not distribute



## มีการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากเสียงดัง



หลักสูตร E-Learning : Basic Occupational Health & Industrial Hygiene

ลำดับ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
1	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
2	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
3	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
4	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
5	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
6	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
7	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
8	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
9	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ
10	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ	ชื่อ

หลักสูตรอบรมการป้องกันอันตรายจากเสียงดังและอนุรักษ์การได้ยิน



หลักสูตร E-Learning : Occ.& Envi Disease การป้องกันโรคจากการทำงานและสิ่งแวดล้อม

INTERNAL Do not distribute



## การประเมินและทบทวนการจัดการมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน



➤ มีการทบทวนความเสี่ยงและมาตรการอนุรักษ์การได้ยินประจำปี



### ➤ Health Risk Management System ( HS-P-0003)

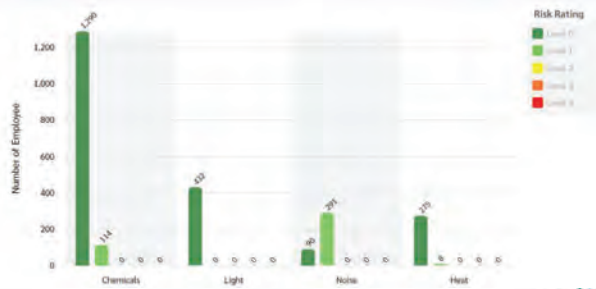
ประเมินผ่านระบบ MY Health Application ทบทวนปีละครั้ง

การประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (HEALTH RISK ASSESSMENT)

Health Risk Assessment Report 2024



- 1) ให้พิจารณากำหนดมาตรการลดหรือควบคุมความเสี่ยงในระดับปานกลางขึ้นไป
- 2) ให้พิจารณากำหนดแผนลดความเสี่ยงสำหรับความเสี่ยง ระดับสูง และ ระดับสูงมาก



สมการการประเมินระดับความเสี่ยงด้านสุขภาพ  
HRA (Risk Rating) Equation

ระดับความเสี่ยงด้านสุขภาพ = ระดับการสัมผัสปัจจัยอันตราย (ER) x ระดับความรุนแรงของผลกระทบต่อสุขภาพ (HER)

ระดับการสัมผัสปัจจัยอันตราย (ER) = ระดับความเข้มข้นของปัจจัยเสี่ยง (CR) x ระดับความถี่ในการสัมผัสปัจจัยเสี่ยง (FR)

“ปี 2024 จากผลการประเมิน Health Risk Assessments (HRA) อยู่ในระดับความเสี่ยงต่ำและไม่มีภัยคุกคามที่จะส่งผลกระทบต่อสุขภาพ”



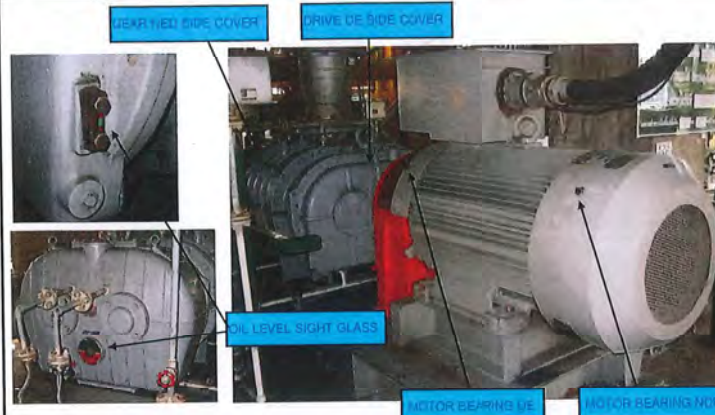
## ภาคผนวก ข-21

ตัวอย่างเอกสารตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษา  
เครื่องจักรและอุปกรณ์



# SELF MAINTENANCE CHECK SHEET

EQUIPMENT NO : HD-C-201B DESCRIPTION : 1st Recycle Gas Blower Class : A



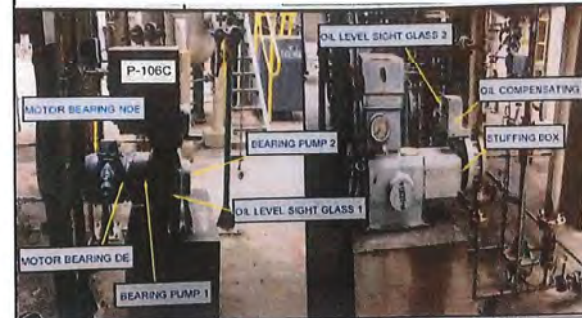
- ขั้นตอนในการจัดจาระบี**
- 1.ทำความสะอาดหัวอัดก่อนจัดจาระบีทุกครั้ง
  - 2.คลายปลั๊กไดรอนออกก่อนจัดจาระบีทุกครั้ง
  - 3.อัดจาระบี 3-5 ซอตเท่านั้น
  - 4.ปิดปลั๊กไดรอนหลังอัดจาระบีเสร็จ
  - 5.จัดเก็บและทำความสะอาดจาระบีที่เหลือออกจากกรูไดรอน

SELF M/T	POINT	7/25	8/25	9/25	10/25	11/25	12/25	REMARK
REGREASE	MOTOR BEARING (NDE)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Shell Gadus S2 V100 2
	MOTOR BEARING (DE)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Shell Gadus S2 V100 2
CHECK TEMP	MOTOR BEARING (NDE)	34.8	34.2	35.6	36.2	35.8	36.2	<AMB + 40°C
	MOTOR BEARING (DE)	31.6	43.0	43.4	44.1	43.8	44.0	Warning = 80°C
	GEAR NED SIDE COVER	41.0	40.8	41.6	42.6	40.1	38.8	Alarm = 90°C
	DRIVE DE SIDE COVER	51.4	50.0	51.2	52.7	52.6	52.2	
CHECK OIL LEVEL	OIL LEVEL SIGHT GLASS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Shell Morlina 68
CHECK NOISE	MOTOR BEARING (NDE)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK
	MOTOR BEARING (DE)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X = STRANGE NOISE
	GEAR NED SIDE COVER	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	DRIVE DE SIDE COVER	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CHECK LEAK	GEAR NED SIDE COVER	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK
	DRIVE DE SIDE COVER	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X = UNACCEPTABLE
CLEAN EQ.	CASING	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK
								X = UNACCEPTABLE
CHECK TIGHTNESS	BOLTS (SEE AT MARKS)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK X = LOOSE IF X, PLEASE IDENTIFY
CHECK VIBRATION	Motor DE	1.93	2.14	1.75	1.94	2.76	2.24	Alarm = 4.71 mm/s Warning = 3.10 mm/s
	Equipment DE	1.48	1.26	1.40	1.42	1.45	1.77	Alarm = 2.90 mm/s Warning = 1.96 mm/s
CHECK LCS	LCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK X = CHECK BROKEN
PLANT :	HDPE	CHECKED BY :	Tanachin B	Tanachin B	Tanachin B	Tanachin B	Tanachin B	MEASURTG TOOL
SECTION :		APPROVED BY :	Ad	Ad	Ad	Ad	Ad	VIBER G
		DATE	27/7/25	30/8/25	24/9/25	18/10/25	24/11/25	OMEGASCOPE

NOTE :

# SELF MAINTENANCE CHECK SHEET

EQUIPMENT NO : HD-P-106C DESCRIPTION : AT FEED PUMP Class : B



## ขั้นตอนในการจัดจาระบี

- 1.ทำความสะอาดหัวอัดก่อนจัดจาระบีทุกครั้ง
- 2.คลายปลั๊กไดรอนออกก่อนจัดจาระบีทุกครั้ง
- 3.อัดจาระบี 3-5 ซอตเท่านั้น
- 4.ปิดปลั๊กไดรอนหลังอัดจาระบีเสร็จ
- 5.จัดเก็บและทำความสะอาดจาระบีที่เหลือออกจากกรูไดรอน

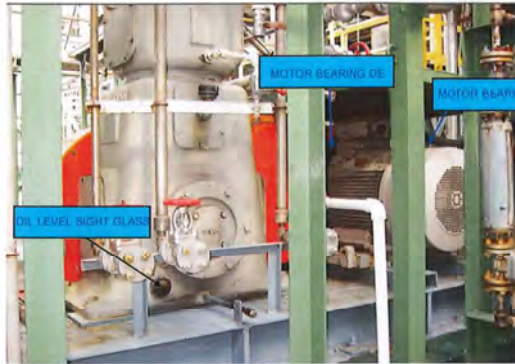
SELF M/T	POINT	7/25	8/25	9/25	10/25	11/25	12/25	REMARK
REGREASE	MOTOR BEARING (NDE)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Gadus S2 V100 2
	MOTOR BEARING (DE)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CHECK TEMP	MOTOR BEARING (NDE)	34.6	35.2	36.4	36.7	35.2	34.6	<AMB + 40°C
	MOTOR BEARING (DE)	36.0	35.6	38.36.8	36.9	35.7	35.2	Warning = 65°C
	BEARING PUMP 1	34.4	34.8	36.4	36.2	34.4	34.2	Alarm = 80°C
	BEARING PUMP 2	34.2	34.4	35.6	36.2	34.5	34.4	
CHECK OIL LEVEL	OIL LEVEL SIGHT GLASS 1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	SHELL OMALA S2 G150
	OIL LEVEL SIGHT GLASS 2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	SHELL TELLUS C10
CHECK NOISE	MOTOR BEARING (NDE)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK
	MOTOR BEARING (DE)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X = STRANGE NOISE
	BEARING PUMP 1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING PUMP 2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CHECK LEAK	STUFFING BOX	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK
	MECH SEAL OR PACKING	✓	✓	✓	✓	✓	✓	^ = UNACCEPTABLE
CLEAN EQ.	CASING	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK ^ = UNACCEPTABLE
CHECK TIGHTNESS	BOLTS (SEE AT MARKS)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK X = LOOSE IF X, PLEASE IDENTIFY
CHECK VIBRATION	MOTOR DE (VERTICAL)	0.27	0.27	0.26	0.28	0.28	0.29	Warning = 0.40 mm/s Alarm = 0.67 mm/s
	BEARING PUMP	0.23	0.26	0.29	0.30	0.31	0.25	Warning = 0.57 mm/s Alarm = 1.13 mm/s
CHECK LCS	LCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK ^ = CHECK BROKEN
PLANT :	HDPE	CHECKED BY :	Tanachin B	Tanachin B	Tanachin B	Tanachin B	Tanachin B	MEASURTG TOOL
SECTION :		APPROVED BY :	Ad	Ad	Ad	Ad	Ad	VIBER G
		DATE	27/7/25	30/8/25	24/9/25	18/10/25	24/11/25	OMEGASCOPE

NOTE :



# SELF MAINTENANCE CHECK SHEET

EQUIPMENT NO : HD-C-302 DESCRIPTION : Purge Gas Condenser Class : B



ขั้นตอนในการจัดจาระบี  
1. ทำความสะอาดหัวค้อนก่อนจัดจาระบีทุกครั้ง  
2. คลายปลั๊กเครื่องออกก่อนจัดจาระบีทุกครั้ง  
3. จัดจาระบี 3-5 ซอตเท่านั้น  
4. ปิดปลั๊กเครื่องหลังจัดจาระบีเสร็จ  
5. จัดเก็บและทำความสะอาดจาระบีที่เหลือออกจากเครื่อง

SELF M/T	POINT	7/5	8/5	9/5	10/5	11/5	12/5	REMARK
REOBEASE	MOTOR BEARING (NDE)	/	/	/	/	/	/	Shell Gadus S2 V100 2
	MOTOR BEARING (DE)	/	/	/	/	/	/	
CHECK TEMP	MOTOR BEARING (NDE)	36.4	38.4	37.4	38.2	33.4	34.2	<AMB + 40°C Warning = 80°C Alarm = 90°C
	MOTOR BEARING (DE)	43.2	43.8	44.4	34.4	42.6	43.2	
	Equipment (DE)	49.8	49.6	42.8	48.2	47.6	48.2	
CHECK OIL LEVEL	OIL LEVEL SIGHT GLASS	/	/	/	/	/	/	Shell Corlins P100
CHECK NOISE	MOTOR BEARING (DE)	/	/	/	/	/	/	✓ = OK X = STRANGE NOISE
	Equipment (DE)	/	/	/	/	/	/	
CLEAN SO.	CASING	/	/	/	/	/	/	✓ = OK X = STRANGE NOISE
CHECK TIGHTNESS	BOLTS (SEE AT MARKS)	/	/	/	/	/	/	✓ = OK X = LOOSE IF X, PLEASE IDENTIFY
CHECK VIBRATION	Motor DE	0.85	2.18	0.70	0.86	0.91	1.17	Alarm = 4.54 mm/s Warning = 2.82 mm/s
	Equipment DE	0.98	0.84	0.96	1.01	0.98	0.90	
CHECK LCS	LCS	/	/	/	/	/	/	✓ = OK X = CHECK BROKEN
PLANT :	HDPE	Checked by: Tanuchin B. Tanuchin B. Tanuchin B. Tanuchin B. Tanuchin B. Tanuchin B.						MEASURTOG TOOL
SECTION :		Approved by: [Signature]						VIBER G
		DATE: 22/2/18 20/4/18 24/4/18 18/10/18 28/11/18 6/12/18						OMEGASCOPE

NOTE:

EQUIPMENT NO HD-Z-304

DESCRIPTION : FIGHTVEYOR CONVEYOR

Class : A

ขั้นตอนในการจัดจาระบี

1. ทำความสะอาดหัวค้อนก่อนจัดจาระบีทุกครั้ง

2. คลายปลั๊กเครื่องออกก่อนจัดจาระบีทุกครั้ง

3. จัดจาระบี 3-5 ซอตเท่านั้น

4. ปิดปลั๊กเครื่องหลังจัดจาระบีเสร็จ

5. จัดเก็บและทำความสะอาดจาระบีที่เหลือออกจากเครื่อง

SELF M/T	POINT	7/5	8/5	9/5	10/5	11/5	12/5	REMARK
REOBEASE	MOTOR BEARING (NDE)							
	MOTOR BEARING (DE)							
	BEARING 1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Shell Gadus S2 V100 2
	BEARING 2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Shell Gadus S2 V100 2
	BEARING 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Shell Gadus S2 V100 2
	BEARING 4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Shell Gadus S2 V100 2
	BEARING 5	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Shell Gadus S2 V100 2
	BEARING 6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Shell Gadus S2 V100 2
	BEARING 7	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Shell Gadus S2 V100 2
CHECK TEMP	MOTOR BEARING (NDE)	38.6	39.4	36.4	37.4	34.2	35.8	<AMB + 40°C
	MOTOR BEARING (DE)	43.6	44.8	48.1	44.2	39.0	39.8	Warning = 80°C
	GEAR REDUCER	48.8	44.4	48.8	43.6	37.4	38.6	Alarm = 90°C
	BEARING 1	48.8	39.4	37.0	31.6	32.6	31.5	
	BEARING 2	39.8	38.4	38.0	37.9	30.0	31.3	
	BEARING 3	36.4	37.6	35.2	36.8	31.2	32.4	
	BEARING 4	39.4	36.6	36.6	38.2	29.1	29.9	
	BEARING 5	35.4	35.6	36.4	35.6	32.0	33.1	
	BEARING 6	38.8	37.6	36.4	37.0	28.4	30.2	
CHECK OIL LEVEL	OIL LEVEL SIGHT GLASS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	OMALA 100
	MOTOR BEARING (NDE)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK
	MOTOR BEARING (DE)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X = STRANGE NOISE
	GEAR REDUCER	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 5	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CHECK LEAK	OIL LEVEL SIGHT GLASS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK
	GEAR REDUCER	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X = UNACCEPTABLE
	BEARING 6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK
	BEARING 7	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X = UNACCEPTABLE
	BEARING 8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	GEAR REDUCER	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK
	BEARING 2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X = LOOSE
	BEARING 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	IF X, PLEASE IDENTIFY
CHECK VIBRATION	MOTOR DE	0.70	0.86	0.71	0.74	0.63	0.70	Alarm = 2.48 mm/s
	Equipment DE	0.62	0.65	0.54	0.62	0.67	0.65	Warning = 1.46 mm/s
	GEAR REDUCER	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Alarm = 1.91 mm/s
	BEARING 1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Warning = 1.30 mm/s
	BEARING 2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 5	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
CHECK LCS	LCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓ = OK
	GEAR REDUCER	✓	✓	✓	✓	✓	✓	X = CHECK BROKEN
	BEARING 7	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	GEAR REDUCER	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	BEARING 4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
PLANT :	HDPE	Checked by: Tanuchin B. Tanuchin B. Tanuchin B. Tanuchin B. Tanuchin B. Tanuchin B.						MEASURTOG TOOL
SECTION :		Approved by: [Signature]						VIBER G
		DATE: 27/2/18 20/4/18 24/4/18 14/10/18 24/11/18 6/12/18						OMEGASCOPE

NOEX :

NOTE:

## ภาคผนวก ข-22

---

สรุปปริมาณขยะมูลฝอยและกากของเสียและการส่งกำจัด

---

สรุปปริมาณกากของเสีย หน่วยงาน HDPE1



สรุปปริมาณกากของเสีย  
หน่วยงาน .....HDPE1.....  
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง เดือน ธันวาคม 2568

รายการ	หน่วย	ปริมาณกากของเสีย						น้ำหนักรวม	ปริมาณRecycle	ประเภทของเสีย	วิธีการกำจัด	บริษัทผู้รับกำจัด
		กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม	พฤศจิกายน	ธันวาคม					
พลาสติกก้อนเหลืองดำ	กิโลกรัม	2023.00	3229.00	2297.00	2,660.00	479.00	343.00	11,031.00	11,031.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
ไม่พาลेत(วัดฤดูบ)	กิโลกรัม	400.00	300.00	200.00	240.00	340.00	280.00	1,760.00	1,760.00	Non Hazardous	(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
ไม่พาลेत(TPE)	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
เศษไม้	กิโลกรัม		750.00	100.00	480.00			1,330.00	1,330.00	Non Hazardous	(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
เม็ดพลาสติกดูดพื้น	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
BIG BAG ไซ้แล้ว	กิโลกรัม	125.00		125.00			50.00	300.00	300.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
BIG BAG ขำรด	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
PAPER BAG	กิโลกรัม	100.00	600.00	200.00	400.00	700.00	700.00	2,700.00	2,700.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
เม็ดพลาสติกคกพื้น	กิโลกรัม	90.00	555.00	565.00	560.00	485.00	500.00	2,755.00	2,755.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
เม็ดพลาสติกขาวสะอาด	กิโลกรัม	842.00	1,810.00	650.00	1,418.00	741.00	712.00	6,173.00	6,173.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
เม็ดพลาสติกชนิดเม็ดสี/ผงสี	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
เม็ดพลาสติกชนิดสีดำ	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
พลาสติกผงชนิดละเอียด	กิโลกรัม		1,981.00	716.00	897.00	901.00	1037.00	5,532.00	5,532.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
ผงพลาสติกเปียกน้ำ/เชื้อไม่ครม	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,ว.วิทยาวีรสต์ภัณฑ์
ถุงพลาสติกไซ้แล้ว	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,
ถุงพลาสติกสี	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส. พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,
OIL CONTAMINATED FABRICS	กิโลกรัม		560.00	270.00	360.00		186.00	1,376.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาจากอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ

สรุปปริมาณกากของเสีย  
 หน่วยงาน .....HDPE1.....  
 บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด  
 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง เดือน ธันวาคม 2568

รายการ	หน่วย	ปริมาณกากของเสีย						น้ำหนักรวม	ปริมาณRecycle	ประเภทของเสีย	วิธีการกำจัด	บริษัทผู้รับกำจัด
		กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม	พฤศจิกายน	ธันวาคม					
CHEMICAL WASTE	กิโลกรัม							-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาคอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
INSULATION	กิโลกรัม	400.0	1,100.00	1100.00	200.00	700.00	600.00	4,100.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาคอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
API LIQUID / API SLUDGE	กิโลกรัม	2,750.0	900.00	1000.00	1,300.00	900.00	1,600.00	8,450.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาคอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
WASTE ADDITIVE	กิโลกรัม							-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาคอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
USED LUBE OIL (100120001290)	กิโลกรัม		3,600.00	600.00	2615.00	2187.00	3922.00	12,924.00		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาคอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
ดรัมหมึกเปล่า	ชิ้น							-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาคอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
กล่องกระดาดสน้ำตาล กระดาดลูกฟูก	กิโลกรัม	82.00	229.00	190.00	82.00	330.00	150.00	1,063.00	1,063.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,
ถังกระดาดสน้ำตาล แกนกระดาดแข็ง	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,
เศษเหล็ก	กิโลกรัม			180.00				180.00	180.00	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,
ท่อพลาสติก/เศษพลาสติก	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร,
GLUE CONTAMINATED DRUM	กิโลกรัม							-		Hazardous	(042)เชื้อเพลิงผสม,(075)เผาทำลายในเตาเผาภาคอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO
MASTER BATCH	กิโลกรัม							-	-	Non Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น,(011)คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก,บ.เลิศศักดิ์,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร, ว.วิทยารัสต์ภัณฑ์
DRUM CATALYST	กิโลกรัม							-		Hazardous	(049)นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธี	SEO (สุขเจริญทรัพย์)

หมายเหตุ: ตัวเลขที่ติดลบ เนื่องจากการเบิกไปใช้งาน

ลงชื่อ.....สันติ...กำมอญ.....(ผู้รายงานสรุปปริมาณของเสีย)

---

รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว



ที่ คปส. 200/2568

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
เลขที่ 10 ถนน โอนหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

11 สิงหาคม 2568

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือน กรกฎาคม 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย จำนวน.....7.....ฉบับ  
2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป จำนวน.....29.....ฉบับ  
3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย จำนวน.....ฉบับ

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

1. ขยะอันตราย	จำนวน.....4.....รายการ	ปริมาณ.....22.25.....ตัน
2. ขยะทั่วไป	จำนวน.....6.....รายการ	ปริมาณ.....125.99.....ตัน
3. ขยะมูลฝอย	จำนวน.....รายการ	ปริมาณ.....ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

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

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 13 ส.ค. 68  
ลงชื่อ: ภิรมล ช่างดา รับเอกสาร

ศิริปภั



ที่ คปส. 218/2568

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  
เลขที่ 10 ถนน โอนหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

11 กันยายน 2568

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำเดือน สิงหาคม 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย จำนวน.....9.....ฉบับ  
2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป จำนวน.....34.....ฉบับ  
3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย จำนวน.....ฉบับ

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

1. ขยะอันตราย	จำนวน.....8.....รายการ	ปริมาณ.....33.44.....ตัน
2. ขยะทั่วไป	จำนวน.....6.....รายการ	ปริมาณ.....160.52.....ตัน
3. ขยะมูลฝอย	จำนวน.....รายการ	ปริมาณ.....ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

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

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 12 ก.ย. 68  
ลงชื่อ: ภิรมล ช่างดา รับเอกสาร

ศิริปภั

10 ตุลาคม 2568

เรื่อง รายงานการจัดตั้งปฏิทินหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ประจำเดือน กันยายน 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย จำนวน.....8.....ฉบับ  
2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป จำนวน.....13.....ฉบับ  
3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย จำนวน.....-.....ฉบับ

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรม เลขที่ 42(1)-1/2536-ญ.พ.ประกอบกิจการ  
ผลิตเม็ดพลาสติก ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เขต ทวีป แปลงที่ดิน II 1/1, II 1/3 สถานที่ตั้งโรงงานเลขที่  
10 ถนน โอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 038 - 683393-7  
ขอรายงานผลการจัดตั้งปฏิทินหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ประจำเดือน กันยายน 2568 ดังนี้

- |               |                        |                          |
|---------------|------------------------|--------------------------|
| 1. ขยะอันตราย | จำนวน.....7.....รายการ | ปริมาณ.....21.48.....ตัน |
| 2. ขยะทั่วไป  | จำนวน.....7.....รายการ | ปริมาณ.....35.38.....ตัน |
| 3. ขยะมูลฝอย  | จำนวน.....-.....รายการ | ปริมาณ.....-.....ตัน     |

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศิริเพ็ญ ลายไม้

(นางสาวศิริเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

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

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 19 ต.ค. 68  
ศิริเพ็ญ ลายไม้

ศิริเพ็ญ

10 พฤศจิกายน 2568

เรื่อง รายงานการจัดตั้งปฏิทินหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ประจำเดือน ตุลาคม 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย จำนวน.....14.....ฉบับ  
2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป จำนวน.....27.....ฉบับ  
3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย จำนวน.....-.....ฉบับ

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรม เลขที่ 42(1)-1/2536-ญ.พ.ประกอบกิจการ  
ผลิตเม็ดพลาสติก ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เขต ทวีป แปลงที่ดิน II 1/1, II 1/3 สถานที่ตั้งโรงงานเลขที่  
10 ถนน โอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 038 - 683393-7  
ขอรายงานผลการจัดตั้งปฏิทินหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ประจำเดือน ตุลาคม 2568 ดังนี้

- |               |                         |                           |
|---------------|-------------------------|---------------------------|
| 1. ขยะอันตราย | จำนวน.....11.....รายการ | ปริมาณ.....49.56.....ตัน  |
| 2. ขยะทั่วไป  | จำนวน.....10.....รายการ | ปริมาณ.....117.48.....ตัน |
| 3. ขยะมูลฝอย  | จำนวน.....-.....รายการ  | ปริมาณ.....-.....ตัน      |

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศิริเพ็ญ ลายไม้

(นางสาวศิริเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

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

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 13/11/68  
ศิริเพ็ญ ลายไม้

ศิริเพ็ญ





ที่ คปส. 290/2568

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
เลขที่ 10 ถนน โหลหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

10 ธันวาคม 2568

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำปี พ.ศ. 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย จำนวน.....8.....ฉบับ  
2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป จำนวน.....27.....ฉบับ  
3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย จำนวน.....ฉบับ

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรม เลขที่ 42(1)-1/2536-ญ.พ.ประกอบกิจการ  
ผลิตเม็ดพลาสติก ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เขต ทวีป แปลงที่ดิน 11 1/1, 11 1/3 สถานที่ตั้งโรงงานเลขที่  
10 ถนน โหลหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 038 - 683393-7  
ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำปี พ.ศ. 2568 ดังนี้

1. ขยะอันตราย	จำนวน.....7.....รายการ	ปริมาณ.....25.42.....ตัน
2. ขยะทั่วไป	จำนวน.....12.....รายการ	ปริมาณ.....155.75.....ตัน
3. ขยะมูลฝอย	จำนวน.....รายการ	ปริมาณ.....ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศิริกัญญา ทรัพย์

(นางสาวศิริกัญญา ทรัพย์)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

โทร : (038) 683393-7 ต่อ 2492

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 12 12 68  
ศิริกัญญา ทรัพย์

ศิริกัญญา

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
สำนักงาน : ถนนโหลหนึ่งนิคม มาบตาพุด ระยอง 10100  
โรงงาน : 10 ถนน โหลหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150  
โทรศัพท์ : 0 3868 3393-7 โทรสาร : 0 3868 3398  
เว็บไซต์ : www.scgchemicals.com

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.  
Office: 1 Sam Cement Road, Bangsue, Bangkok 10800, Thailand  
Factory: 10-11 Rd., Map Ta Phut Industrial Estate, Muang District, Rayong  
Province 21150 Thailand Tel: 66 3868 3393-7 Fax: 66 3868 3398  
Website: www.scgchemicals.com



ที่ คปส. 023/2569

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
เลขที่ 10 ถนน โหลหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

10 มกราคม 2569

เรื่อง รายงานการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำปี ธันวาคม 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะอันตราย จำนวน.....7.....ฉบับ  
2. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะทั่วไป จำนวน.....25.....ฉบับ  
3. สำเนาใบกำกับการขนส่งขยะมูลฝอย จำนวน.....ฉบับ

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรม เลขที่ 42(1)-1/2536-ญ.พ.ประกอบกิจการ  
ผลิตเม็ดพลาสติก ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เขต ทวีป แปลงที่ดิน 11 1/1, 11 1/3 สถานที่ตั้งโรงงานเลขที่  
10 ถนน โหลหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 038 - 683393-7  
ขอรายงานผลการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประจำปี ธันวาคม 2568 ดังนี้

1. ขยะอันตราย	จำนวน.....7.....รายการ	ปริมาณ.....17.03.....ตัน
2. ขยะทั่วไป	จำนวน.....12.....รายการ	ปริมาณ.....118.99.....ตัน
3. ขยะมูลฝอย	จำนวน.....รายการ	ปริมาณ.....ตัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศิริกัญญา ทรัพย์

(นางสาวศิริกัญญา ทรัพย์)

ผู้จัดการ Sustainable Development

หน่วยงานอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

โทร : (038) 683393-7 ต่อ 2492

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 14 1 69  
ศิริกัญญา ทรัพย์

ศิริกัญญา

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด  
สำนักงาน : ถนนโหลหนึ่งนิคม มาบตาพุด ระยอง 10100  
โรงงาน : 10 ถนน โหลหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150  
โทรศัพท์ : 0 3868 3393-7 โทรสาร : 0 3868 3398  
เว็บไซต์ : www.scgchemicals.com

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.  
Office: 1 Sam Cement Road, Bangsue, Bangkok 10800, Thailand  
Factory: 10-11 Rd., Map Ta Phut Industrial Estate, Muang District, Rayong  
Province 21150 Thailand Tel: 66 3868 3393-7 Fax: 66 3868 3398  
Website: www.scgchemicals.com



---

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูล  
หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา  
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน  
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-6385

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070000125365

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการ จัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150102	Bigbag ถุงพลาสติก ฟิล์ม	200.000	011	10210100125577	
2	150102	Bigbag ถุงพลาสติก ฟิล์ม	200.000	011	20210113225503	
3	150102	Bigbag ถุงพลาสติก ฟิล์ม	210.000	011	10210002025511	
4	150102	Bigbag ถุงพลาสติก ฟิล์ม	200.000	011	10210259425638	
5	150101	กล่องกระดาษ ถังกระดาษ แกนกระดาษ	110.000	011	10210004225564	
6	150103	ไม้พาเลต เศษไม้	230.000	011	10210005325488	
7	150103	ไม้พาเลต เศษไม้	240.000	011	10210004225564	
8	170402	เศษอลูมิเนียม	20.000	011	10210005325488	
9	170402	เศษอลูมิเนียม	20.000	011	10210001025587	
10	170402	เศษอลูมิเนียม	20.000	011	10210004225564	
11	170402	เศษอลูมิเนียม	20.000	011	10210259425638	
12	160216	เศษสายไฟ	20.000	011	10210005325488	
13	160216	เศษสายไฟ	20.000	011	10210001025587	
14	160216	เศษสายไฟ	20.000	011	10210004225564	
15	160216	เศษสายไฟ	20.000	011	10210259425638	
16	170404	เศษสังกะสี	10.000	011	10210005325488	
17	170404	เศษสังกะสี	10.000	011	10210001025587	
18	170404	เศษสังกะสี	10.000	011	10210259425638	
19	170404	เศษสังกะสี	10.000	011	10210004225564	
20	070213	Plastic	620.000	049	10210002025511	
21	070213	Plastic	300.000	011	20210113225503	
22	070213	Plastic	100.000	011	10210001025587	
23	070213	Plastic	100.000	011	10210259425638	
24	070213	Plastic	300.000	011	10210496025647	
25	070213	Plastic	300.000	011	10210800125463	
26	170405	เศษเหล็ก เศษสแตนเลส	100.000	011	10210005325488	
27	170405	เศษเหล็ก เศษสแตนเลส	100.000	011	10210001025587	
28	170405	เศษเหล็ก เศษสแตนเลส	100.000	011	10210259425638	
29	170405	เศษเหล็ก เศษสแตนเลส	100.000	011	10210004225564	
30	070204	Chemical Cleaning	200.000	042	10190001625562	

31	190810	Waste water oil	60.000	042	10190001625562	
32	070213	Plastic	300.000	011	10210000825573	
33	150102	Bigbag ถุงพลาสติก ฟิล์ม	200.000	011	10210000825573	
34	070210	Molecular sieve	10.000	044	10190300125447	
35	070211	API Sludge	60.000	044	10190300125447	
36	070214	Waste additive	40.000	044	10190300125447	
37	130208	Use lube oil	100.000	049	10200100725609	
38	160213	IT Waste	10.000	049	72080000125455	
39	160215	Fluorescent	10.000	049	72080000125455	
40	160506	Chemical Waste Lab Waste	6.000	075	82020000125442	
41	160506	Chemical Waste Lab Waste	6.000	051	10200700125432	
42	170603	Insulation (Glass wool)	30.000	044	10190100325452	
43	070213	เศษพลาสติก	60.000	049	82320018825631	
44	150202	Oil contaminated fabric (ผ้าเปื้อนน้ำมัน)	30.000	048	72070001525621	
45	150110	Contaminated Garbage Fabric Package	80.000	048	72070001525621	
46	150110	Contaminated Garbage Fabric Package	40.000	042	10190104125536	
47	150110	Contaminated Garbage Fabric Package	5.000	039	10200700125432	
48	070213	เศษพลาสติก	23.000	047	72070001525621	
49	150102	Big Bag ถุงพลาสติก ฟิล์ม	50.000	031	72070001925359	
50	150110	Contaminated Garbage Fabric Package	70.000	039	10240002925477	
51	070213	Plastic	150.000	049	20210001725473	
52	190810	Oily Water	40.000	041	10190500125452	
53	160601	Used battery	7.000	021	72080000125455	
54	150110	Contaminated Container	50.000	039	10190107125533	
55	150102	Bigbag ถุงพลาสติก ฟิล์ม พาเลทพลาสติก	20.000	031	10800000125121	
56	190810	Oily Water	40.000	063	91060309725624	
57	070201	Chemical Cleaning Wastewater	20.000	065	91060300125410	
58	070210	Molecular Sieve	30.000	054	10210001825572	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2568 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2568  
 โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

รหัสการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	
011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)	057 เข้ากระบวนการคืนสภาพทรายหล่อแบบที่ใช้งานแล้ว (spent green sand / no bake sand regeneration)
021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและภาชนะบรรจุ	059 นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ
031 นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ	061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หรือวิธีเคมีชีวภาพ (chemical biological treatment)
032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด (return to original producer for disposal) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน	062 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) เพื่อใช้ก๊าซชีวภาพหรือก๊าซไฮโดรเจนเป็นพลังงาน
033 นำบรรจุภัณฑ์กลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ (reuse container; to be refilled) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน	063 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment)
039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่น ๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ ให้ระบุ	065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater)
041 ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery)โดยตรงในเตาเผา (incinerator) หรือเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)	066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม (discharge into central wastewater treatment plant)
042 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator)เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) ระบุปลายทาง	067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization)
043 เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายสำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)	068 ปรับเสถียรหรือตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material)
044 ใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)	069 ใช้วิธีบำบัดอื่น ๆ เพื่อทำลายความเป็นพิษ (other detoxification methods) ให้ระบุ
045 ทำวัสดุผสม (material blending) เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) ระบุปลายทาง	071 ผังกลบตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
	072 ผังกลบอย่างปลอดภัย (secure landfill)
	073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secure landfill of stabilized and/or solidified wastes)

---

รายงานสรุปใบกำกับการขนส่ง  
(Manifest Form)



# สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

กนอ.ชอ.04

## (นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด )

รายงานสรุปใบกำกับการขนส่ง ( Manifest Form )

### ขยะทั่วไป

ชื่อบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด Site1

Manifest Form ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070000125365 ประจำเดือนกรกฎาคม2568

ตามหนังสืออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลและขยะทั่วไป	จำนวนใบกำกับ การขนส่ง	ปริมาณ (กิโลกรัม)	ผู้รับดำเนินการ
1	Plastic	8	40,580	บ.เอสเค อินเตอร์ เอ็นจิเนียริง พลาสติก จำกัด
		3	30,540	บ.เจพี ฟอว์เวิร์ดเดอร์ จำกัด
		1	6,740	บ.เอสซี เซเชี่ยพลาสติก จำกัด
		3	8,390	บ.ว.วิทยาวัดคุนธ์ จำกัด
2	เศษพลาสติก	1	5,310	บริษัท เซอร์คิวลาร์ พลาส จำกัด
3	BIGBAG ถุงพลาสติก พิล์ม	2	6,810	บ.เอสเค อินเตอร์ เอ็นจิเนียริง พลาสติก จำกัด
		1	1,050	บ.เพียรทำดี รีไซเคิล จำกัด
		2	7,460	บ.ถุงทอง รีไซเคิล จำกัด
4	กล่องกระดาษ/ถังกระดาษ/แกนกระดาษ	2	3,490	บ.สามศรีรีไซเคิล จำกัด
5	ไม้พาเลต / เศษไม้	5	12,690	บ.สามศรีรีไซเคิล จำกัด
6	เศษเหล็ก	1	2,930	บ.สามศรีรีไซเคิล จำกัด
	รวมทั้งสิ้น	29	125,990.00	

ผู้รับผิดชอบ

สพป.ปอ

(นายจิรพีปต์ เตียพิริยะกิจ)

ผู้จัดการแผนกEnvironmental and Governance

วันที่ 10 สิงหาคม 2568

หมายเหตุ : กำหนดหน่วยของปริมาณเป็นหน่วยเดียวกันคือ "กิโลกรัม" เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

รหัสเอกสาร IMCSA/RA 050

รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

ปล. สนพ.



# สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

กนอ.ชอ.04

## (นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด )

รายงานสรุปใบกำกับการขนส่ง ( Manifest Form )

### ขยะอันตราย

ชื่อบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด site1

Manifest Form ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070000125365 ประจำเดือน กรกฎาคม 2568

ตามหนังสืออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลและขยะทั่วไป	จำนวนใบกำกับ การขนส่ง	ปริมาณ (กิโลกรัม)	ผู้รับดำเนินการ
1	API LIQUID / API SLUDGE	1	4,320	บ.ปูนซิเมนต์ไทย (แก่งคอย) จำกัด
2	Used Lube Oil	1	6,160	บ.ลิเดีย ซอยล์ (ประเทศไทย) จำกัด
3	Contaminated Garbage Fabric Package	1	1,080	บ.เอสซีจี ซีเมนต์ จำกัด
	OIL CONTAMINATED FABRIC		1,230	บ.เอสซีจี ซีเมนต์ จำกัด
4	Contaminated Garbage Fabric Package	4	9,460	บ.สุเขจริญทรัพย์ วิ่งเย็น
	รวมทั้งสิ้น	7	22,250.00	

ผู้รับผิดชอบ

สพป.ปอ

(นายจิรพีปต์ เตียพิริยะกิจ)

ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนกEnvironmental and Governance

วันที่ 11 สิงหาคม 2568

หมายเหตุ : กำหนดหน่วยของปริมาณเป็นหน่วยเดียวกันคือ "กิโลกรัม" เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

รหัสเอกสาร IMCSA/RA 050

รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

ปล. สนพ.



# สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

กบอ.ชอ.04

(นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด )

รายงานสรุปใบกำกับการขนส่ง ( Manifest Form )

ขยะทั่วไป

ชื่อบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด Site1

Manifest Form ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070000125365 ประจำเดือนสิงหาคม 2568

ตามหนังสืออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลและขยะทั่วไป	จำนวนใบกำกับ การขนส่ง	ปริมาณ (กิโลกรัม)	ผู้รับดำเนินการ
1	Plastic	8	46,870	บ.เอสเค อินเตอร์ เอ็นจิเนียริง พลาสติก จำกัด
		3	41,050	บ.เจพี ฟอว์เวิร์ดเดอร์ จำกัด
		2	19,850	บ.เอสอี เอเชียพลาสติก จำกัด
		2	3,510	บ.ว.วิทยาวาสถภัณฑ์ จำกัด
2	เศษพลาสติก	1	2,000	บ.เชอร์คูเลอร์ พลาสติก จำกัด
		1	4,830	บ.เอสซีจี ซีเมนต์ จำกัด
3	BIGBAG ถุงพลาสติก พิล์ม	3	9,630	บ.เอสเค อินเตอร์ เอ็นจิเนียริง พลาสติก จำกัด
		1	870	บ.เพียรทำดี รีไซเคิล จำกัด
		1	4,840	บ.ถุงทอง รีไซเคิล จำกัด
4	ไม้พาเลต / เศษไม้	8	18,460	บ.สามศรีไชเคิล จำกัด
5	กล่องกระดาษ/ถังกระดาษ/แกนกระดาษ	2	3,850	บ.สามศรีไชเคิล จำกัด
6	เศษเหล็ก	2	4,760	บ.สามศรีไชเคิล จำกัด
	รวมทั้งสิ้น	34	160,520.00	

ผู้รับผิดชอบ

สุวิทย์

(นายจิรทัต เตียพิริยะกิจ)

ผู้จัดการแผนกEnvironmental and Governance

วันที่ 10 กันยายน 2568

หมายเหตุ : กำหนดหน่วยของปริมาณเป็นหน่วยเดียวกันคือ "กิโลกรัม" เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

รหัสเอกสาร IMCSA/RA 050

รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

จปส. สบพ.



# สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

กบอ.ชอ.04

(นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด )

รายงานสรุปใบกำกับการขนส่ง ( Manifest Form )

ขยะอันตราย

ชื่อบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด site1

Manifest Form ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070000125365 ประจำเดือน สิงหาคม 2568

ตามหนังสืออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลและขยะทั่วไป	จำนวนใบกำกับ การขนส่ง	ปริมาณ (กิโลกรัม)	ผู้รับดำเนินการ
1	WASTE ADDITIVE	2	6,240	บ.ปูนซิเมนต์ไทย (แก่งคอย) จำกัด
2	Used Lube Oil	1	5,000	บ.ลิเดีย ซอยล์ (ประเทศไทย) จำกัด
3	Contaminated Garbage Fabric Package	2	3,680	บ.เอสซีจี ซีเมนต์ จำกัด
4	OIL CONTAMINATED FABRIC		2,090	บ.เอสซีจี ซีเมนต์ จำกัด
5	Contaminated Container	1	730	บ.ทีเออาร์เอฟ จำกัด
6	Oily Water	1	2,730	บ.สยามเอ็นไวรอนเมนทอล เทคโนโลยี จำกัด
7	WASTE WATER OIL	1	10,430	บ.เอสซีไอ อีโค่ เซอร์วิส เซส จำกัด
8	Contaminated Garbage Fabric Package	1	2,540	บ.สุขเจริญทรัพย์ วิ่งเย็น
	รวมทั้งสิ้น	9	33,440.00	

ผู้รับผิดชอบ

สุวิทย์

(นายจิรทัต เตียพิริยะกิจ)

ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนกEnvironmental and Governance

วันที่ 9 กันยายน 2568

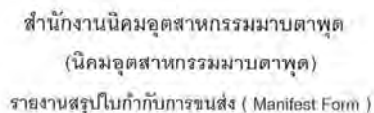
หมายเหตุ : กำหนดหน่วยของปริมาณเป็นหน่วยเดียวกันคือ "กิโลกรัม" เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

รหัสเอกสาร IMCSA/RA 050

รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

จปส. สบพ.





บะทูป

ชื่อบริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด Site 1

Manifest Form ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070000125365 ประจำเดือนกันยายน 2568

ตามหนังสืออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลและของทั่วไป	จำนวนใบกำกับ การขนส่ง	ปริมาณ (กิโลกรัม)	ผู้รับดำเนินการ
1	Plastic	2	5,340	บริษัท วิทยารศดุภัณฑ์ จำกัด
2	กล่องกระดาษ ถึงกระดาษ แกนกระดาษ	1	1,990	บริษัท สามเศ วิโซเคิล จำกัด
3	Bigbag ถุงพลาสติก ฟิลล์	2	7,170	บริษัท เอเอสเค อีแมทซ์ อินจิเนียริง พลาสติก จำกัด
4	Bigbag ถุงพลาสติก ฟิลล์	2	8,040	บริษัท ดงทอง วิโซเคิล จำกัด
5	ไม้พาเลต เศษไม้	3	8,000	บริษัท สามเศ วิโซเคิล จำกัด
6	เศษสังกะสี	1	910	บริษัท สามเศ วิโซเคิล จำกัด
7	เศษเหล็ก เศษสแตนเลส	2	3,930	บริษัท สามเศ วิโซเคิล จำกัด
	รวมทั้งสิ้น	13	35,380	

ผู้รับผิดชอบ

தமிழ்

(นายจิรทีปต์ เตียพิริยะกิจ)

ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนกEnvironmental and Governance

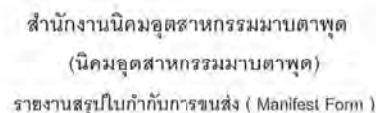
วันที่ 14 ตุลาคม 2568

หมายเหตุ : กำหนดน้ำหนักของปริมาณเป็นหน่วยเดียวกันคือ “กิโลกรัม” เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

รหัสเอกสาร IMCSA/RA 050

☐ รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

-51/78, 781178,



ชยะฉันทราภ

ชื่อบริษัท ไทยโพลีเซททีสัน จำกัด Site 1

Manifest Form ทะเบียนแรงงานเลขที่ 72070000125365 ประจำเดือนกันยายน 2568

ตามหนังสืออนุญาตนำสิ่งปลูกสร้างชั่วคราวที่ไม่ใช่แล้วของนอกบริเวณโรงงาน

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลและขยะทั่วไป	จำนวนใบกำกับ การขนส่ง	ปริมาณ (กิโลกรัม)	ผู้รับดำเนินการ
1	API Sludge	1	2,710	บริษัท ปูนซิเมนต์ไทย (แพร่ชลอ) จำกัด
2	Contaminated Garbage Fabric Package	3	5,690	บริษัท สุขเจริญทรัพย์ จำกัด
3	Contaminated Garbage Fabric Package	1	1,120	บริษัท เอส ซี ไอ สโตร์ เซอร์วิสเอส จำกัด
4	Chemical Waste Lab Waste	1	320	บริษัท วีโรเคิล เอ็นจิเนียริง จำกัด
5	Oily Water	1	9,000	บริษัท เอส ซี ไอ สโตร์ เซอร์วิสเอส จำกัด
6	Contaminated Garbage Fabric Package	1	1,940	บริษัท เอสซีจี ซิเมนต์ จำกัด
7	Oil contaminated fabric		700	บริษัท เอสซีจี ซิเมนต์ จำกัด
	รวมทั้งสิ้น	8	21,480	

ผู้รับผิดชอบ

જુન ૨૦

(भागजिरतीपट्ट तेजपिपरिका)

ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนกEnvironmental and Governance

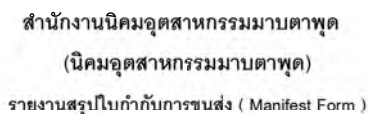
วันที่ 14 ตุลาคม 2568

หมายเหตุ: ทำเนียบคณะรัฐมนตรีเป็นหน่วยงานขึ้นกับชื่อ “รัฐบาลไทย” เท่านั้นเพื่อความสะดวกในการประมวลผล

บทคัดย่อ IMCSA/RA 050

๓ รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

July, 1944



กนอ.๒๑.๐4

ចុងក្រោយ

ชื่อบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด Site 1

Manifest Form ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72C70000125365 ประจำเดือนตุลาคม 2568

ตามหนังสืออนุญาตนำสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

[illegible]

ជូនដំណឹង

சுருதிப் பண்

(นายจิรทัต เตียพริยะกิจ)

ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนก Environmental and Governance

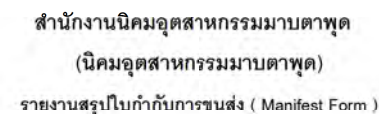
วันที่ 7 พฤศจิกายน 2568

หมายเหตุ : กำหนดหน่วยของปริมาณเป็นหน่วยเดียวกันคือ “กิโลกรัม” เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

หนังสือเอกสาร IMCSA/RA 050

||| รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

2010. 2010.



กนอ.รอ.04

ชยะฉัตรราย

ชื่อบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด Site 1

Manifest Form ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72C70000125365 ประจำเดือนตุลาคม 2568

ตามหนังสืออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

[illegible]

ผู้รับผิดชอบ

જુન ૨૦

(นายจิรที่ปต์ เตียบพิริยะกิจ)

ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนก Environmental and Governance

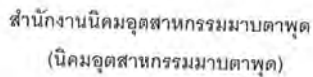
วันที่ 7 พฤศจิกายน 2568

หมายเหตุ : กำหนดหน่วยของปริมาณเป็นหน่วยเดียวกันคือ “กิโลกรัม” เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

รหัสเอกสาร IMCSA/RA 050

▮ รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

ປາກ. ສາມາດ



รายงานสรุปใบกำกับการขนส่ง ( Manifest Form )

ชชะทั่วไป

ชื่อบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด Site 1

Manifest Form ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070000125365 ประจำเดือนพฤศจิกายน 2568

ตามบทลงโทษอนุญาตนำสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

ផ្ទៃក្រឡា

சுவாமிபதி

(นายจิรทัต เตียพริยะกิจ)

คำแปล: ผู้จัดการแผนก Environmental and Governance

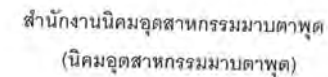
วันที่ 5 ธันวาคม 2568

หมายเหตุ : ถ้าทุนค่าน้ำของครัวเรือนเป็นหน่วยเดียวกันคือ "ดอลลาร์" เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

รหัสเอกสาร IMCSA/RA 050

■ รายงานประจำาทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

old. new.



รายงานสรุปใบกำกับภาระขนส่ง ( Manifest Form )

ขณะนั้นตรา

ข้อมูลบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด Site 1

Manifest Form ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070000125365 ประจำปีเดือนพฤศจิกายน 2568

ตามหนังสืออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

អ្នកបដិសេធន

১৯৮০

(นายจิรทัศน์ เตียศิริยะกิจ)

ด้านหนึ่ง ผู้จัดการแผนก Environmental and Governance:

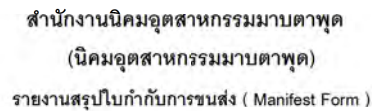
วันที่ 5 ธันวาคม 2568

หมายเหตุ : กำหนดหน่วยของปริมาณเป็นหน่วยเล็กที่สุดคือ "กิโลกรัม" เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

รหัสเอกสาร IMCSA/RA 050

■ รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

21/10. 1944.



ចម្រើនទៅ

Manifest Form ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070000125365 ประจำเดือนธันวาคม 2568

[illegible]

ผู้รับผิดชอบ

১৯৮০

(นายจิรทัต เตียพริยะกิจ)

ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนก Environmental and Governance

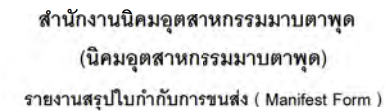
วันที่ 7 มกราคม 2569

หมายเหตุ : กำหนดหน่วยของปริมาณเป็นหน่วยเดียวกันคือ “กิโลกรัม” เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

หนังสือเอกสาร IMCSA/RA 050

☐ รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

ปต. สบค.



ชยะอันตราย

Manifest Form ทะเบียนแรงงานเลขที่ 72070000125365 ประจำเดือนธันวาคม 2568  
ตามหนังสืออนุญาตมาสิ่งปลูกสร้างหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลและขยะทั่วไป	จำนวนใบกำกับ การขนส่ง	ปริมาณ (กิโลกรัม)	ผู้รับดำเนินการ
1	Use lube oil	1	5,720	บริษัท สืบชัย ออยล์ (ประเทศไทย) จำกัด
2	Contaminated Garbage Fabric Package	1	1,380	บริษัท เอสซีจี ซิเมนต์ จำกัด
3	Contaminated Garbage Fabric Package	2	6,960	บริษัท สุขเจริญพรทิพย์ จำกัด
4	Oil contaminated fabric	1	940	บริษัท เอสซีจี ซิเมนต์ จำกัด
5	Insulation	1	1,400	บริษัท ปูนซิเมนต์ไทย (ท่าหลวง) จำกัด โรงงานท่าหลวง
6	IT Waste	1	360	บริษัท ซิลิโคน ชีบอร์ค เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพ็กส์ จำกัด
7	Used battery		270	บริษัท ฮัสโลกรีน ชีบอร์ค เอนไวรอนเม้นทอล คอมเพ็กส์ จำกัด
รวมทั้งสิ้น		7	17,030	

ผู้รับผิดชอบ

১০০০

(นายจิรที่ปต์ เตียพิริยะกิจ)

ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนก Environmental and Governance

วันที่ 7 มกราคม 2569

หมายเหตุ : กำหนดหน่วยของปริมาณเป็นหน่วยเดียวกันคือ “กิโลกรัม” เท่านั้น เพื่อความสะดวกในการประมวลผล

รหัสเอกสาร IMCSA/RA 050

☐ รายงานประจำทุกเดือน (ภายในวันที่ 15 ของเดือนถัดไป)

ປປສ. ສພກ.

## ภาคผนวก ข-23

---

คู่มือการปฏิบัติงานกรณีการของเสียอันตราย  
เกิดการหกรั่วไหล



การปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินในการควบคุมการรั่วไหลของสารเคมี/ก๊าซพิษรั่ว/กากของเสียและเหตุการณ์อื่นๆ มาจากภายนอก  
และส่งผลกระทบต่อบริษัท

1. การแจ้งเหตุการณ์

เขตกระบวนการผลิตผู้พบเห็นเหตุการณ์

1.1 แจ้ง CCR เจ้าของพื้นที่โดยวิทยุ หรือ PAGGING

หมายเหตุ กรณีก๊าซพิษรั่วมาจากภายนอกบริษัท ให้พนักงานและผู้รับเหมาวิ่งไปยังจุดรวมพลใน CCR ของแต่ละ PLANT(Safe Area) และแจ้ง EMERGENCY CENTER 2191, 2199

นอกเขตกระบวนการผลิตผู้พบเห็นเหตุการณ์

1.2 แจ้ง EMERGENCY CENTER 2191, 2199

1.3 แจ้งหน่วยงานเจ้าของพื้นที่

หมายเหตุ : กรณีก๊าซพิษรั่วมาจากภายนอกบริษัทจะให้พนักงาน และผู้รับเหมาไปยังจุดรวมพลที่ใกล้ที่สุดดังนี้

OSBL : อาคารความปลอดภัย : EC Room, Office

สถานพยาบาล : ห้องตรวจ และห้องพักรักษา

อาคารเหล่านี้ : ห้องทำงานชั้น1

อาคารสำนักงาน : ห้องมาบตาพุด และห้องพูน

อาคารGA : รวมทั้งห้องมาบตาพุด และห้องพูน

อาคารSupply chain : ห้องประชุม

อาคารWorkshop : ห้องประชุมชั้น1 ทั้ง2ด้าน

อาคารR&D : Office ชั้น1

อาคารพัสดุอะไหล่ : ห้องประชุม

อาคารพัสดุทั่วไป : ห้องประชุม

อาคารAP Center : ห้องแม่รำพึง

อาคารเทคนิค : ห้องประชุมชั้น2

อาคารCPD : Office

คลังสินค้า1 และ2 : รวมทั้งAP Center ห้องแม่รำพึง

คลังสินค้า3 : รวมทั้งห้องประชุมอาคารพัสดุอะไหล่

ISBL: CCR LDPE : ห้องประชุม

CCR HDPE : Office

CCR LDPE : Office

CCR R1 : Office

CCR THPP : ห้องประชุม

CCR HDPE 2 : Control Room

ขั้นตอนการปฏิบัติหลังเข้าห้องปลอดภัย(Safe Area)

- 1. ลงรายชื่อในแบบฟอร์มประจำห้อง กับผู้ดูแลพื้นที่ โดยแต่งตั้งผู้ที่มีตำแหน่งอาวุโสสูงสุดขณะนั้น
- 2. ปิดประตู หน้าต่าง และเครื่องปรับอากาศ
- 3. นำหลอดซีดีคอน เทปขาว อุด ปะ ช่องเปิดและรูต่าง เช่น ขอบหน้าต่างประตู ช่องพัฒมระบายควัน
- 4. อยู่ในความสงบ และรอฟังเหตุการณ์จาก D-IC จนกว่าจะมีการแจ้งลำดับต่อไป

ข้อมูลที่ต้องแจ้งให้ทราบ

- 1.4 สถานที่เกิดเหตุ จุดที่เกิดเหตุ
- 1.5 สาเหตุ หรือลักษณะของการรั่วไหล
- 1.6 ความรุนแรงของเหตุการณ์
- 1.7 การดำเนินการในขณะนั้น
- 1.8 ชื่อผู้แจ้งเหตุ หน่วยงาน และที่อยู่ติดต่อกลับได้

2. การตรวจสอบสถานที่เกิดเหตุ และแจ้งเตือนภัย

เขตกระบวนการผลิต

F/M เจ้าของพื้นที่ไปยังจุดเกิดเหตุทำการตรวจสอบ และประเมินสถานการณ์กรณีเป็นก๊าซหรือของเหลวไวไฟรั่วต้อง

หยุดงาน HOT WORK ทุกชนิดบริเวณใกล้เคียงทันทีและให้ B/M ประกาศเตือนภัยทาง PAGGING ให้ผู้ที่อยู่ใกล้เคียงทราบ

นอกเขตกระบวนการผลิต

หน่วยงานเจ้าของพื้นที่ และ SAFETY ไปยังจุดเกิดเหตุตรวจสอบและประเมินสถานการณ์กรณีพบก๊าซหรือของเหลวไวไฟ ให้หยุดงาน HOT WORK บริเวณใกล้เคียงทันที และห้ามผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณดังกล่าว

3. การควบคุมพื้นที่

บริเวณที่มีการรั่วไหลของสารเคมี ,กากของเสีย ต้องมีการควบคุมพื้นที่ไม่ให้ผู้ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้องเข้าไปโดยการกั้นธงแดงหรือแสดงเครื่องหมาย หรือสัญลักษณ์ ว่ามีการรั่วไหลของสารเคมี ,กากของเสีย กรณีสารเคมีที่รั่วไหลเป็นก๊าซหรือของเหลวไวไฟ ต้องมีการควบคุมแหล่งกำเนิดประกาไฟ เช่น จาจากงาน HOT WORK จาการยนต์ ฯลฯ เพื่อป้องกันการเกิดเพลิงไหม้และทำการแจ้งให้ผู้ที่ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้องออกจากจุดเกิดเหตุ ไปอยู่ในจุดที่ปลอดภัย

4. การออกตรวจสอบแหล่งสารเคมี/สถานที่เกิดเหตุ (Fire Team)

- 4.1 กรณีพนักงานประจำศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน ได้รับแจ้งเหตุให้สอบถามรายละเอียดถึงเหตุการณ์ให้มากที่สุด หลังจากนั้นให้แจ้งหัวหน้ากะดับเพลิงรับทราบเหตุการณ์ พร้อมทั้ง RECORD ข้อมูล / บันทึกเสียง / บันทึกภาพเหตุการณ์
- 4.2 หัวหน้ากะตรวจสอบข้อมูล แล้วแจ้ง พนักงานประจำศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน ทำการประกาศ INTERCOM เพื่อแจ้งให้ผู้ได้รับผลกระทบทราบเหตุการณ์ ตามระดับของเหตุการณ์1, 2 หรือ 3
- 4.3 พนักงานประจำศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน ประสานงานกับโรงงานภายนอก หรือแหล่งกำเนิดของเหตุฉุกเฉินดังกล่าว



เพื่อแจ้งให้ทราบถึงผลกระทบที่บริษัทได้รับและสอบถามถึงมาตรการที่ดำเนินการอยู่ เพื่อนำข้อมูลดังกล่าวแจ้งหัวหน้ากะ  
ดับเพลิงรับทราบเหตุการณ์ รวมทั้งเเวร ON DUTY TEAM / SAFETY STAFF

4.4 หัวหน้ากะดับเพลิงเมื่อได้รับข้อมูลเบื้องต้นแล้ว ให้ส่งการพนักงานดับเพลิง ออกตรวจสอบบริเวณแหล่งที่มาของสาร  
ดังกล่าว และตรวจสอบพื้นที่ๆ ได้รับผลกระทบ(ในบริษัท) โดย ต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของผู้ออกรตรวจสอบเป็นหลัก ซึ่งมี  
แนวทางปฏิบัติดังนี้

4.4.1 กรณีเป็น COMBUSTIBLE GAS ห้ามใช้รถยนต์ออกรตรวจสอบโดยเด็ดขาด (ยกเว้นอยู่เหนือลม)

4.4.2 TOXIC GAS จะต้องพิจารณาให้ผู้ออกรตรวจสอบใช้ PPE ที่เหมาะสม

4.4.3 อุปกรณ์ตรวจวัดจะต้องนำไปให้ถูกต้องกับชนิดของก๊าซที่รั่ว

4.5 พนักงานดับเพลิง ที่ออกรตรวจสอบบริเวณแหล่งที่มา ปฏิบัติดังนี้

4.5.1 ถ้าพบเห็นบุคคลทั่วไปให้แจ้งสถานการณ์ให้ทราบเบื้องต้นห้ามระบุชนิดของก๊าซ และชื่อโรงงานที่เป็น  
ต้นเหตุจนกว่าจะได้รับคำสั่งในการเผยแพร่ข้อมูล

4.5.2 ทำการวัดหาค่าความเข้มข้นของก๊าซที่รั่ว

4.5.3 ประสานงานกับตัวแทนโรงงานที่เป็นต้นเหตุ หรือ หาข้อมูลเพื่อเดิมถ้าไม่สามารถประสานงานได้ให้สังเกต  
จากโรงงานดังกล่าวว่ามีการเคลื่อนไหวใดๆ หรือไม่ เช่น การอพยพ พนักงาน , การเปิดสัญญาณเสียง สิ่งเหล่านี้จะบอถึง  
ความรุนแรงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น

4.5.4 รายงานให้ หัวหน้ากะดับเพลิงทราบเป็นระยะและจัดทำ PROGRAM คำนวนสารเคมีเพื่อใช้ในการ  
ตัดสินใจ

4.6 พนักงานดับเพลิงที่ออกรตรวจสอบพื้นที่ในโรงงานที่ได้รับผลกระทบ

4.6.1 ถ้ายังพบว่ามีพนักงานหรือ ผู้รับเหมาอยู่ปฏิบัติงานอยู่ในพื้นที่ๆ ได้รับผลกระทบให้แจ้งหยุดงานทันที และ  
แนะนำเส้นทางไปในที่ปลอดภัยที่ใกล้ที่สุด

4.6.2 ออกรตรวจสอบพื้นที่ๆ ได้รับผลกระทบเพื่อดูว่ามีผู้ได้รับอันตรายจากเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นหรือไม่ ถ้ามีให้ทำ  
การช่วยเหลือทันทีและ ตรวจสอบว่ามีอะไรบางอย่างที่ได้รับผลกระทบและเสียหาย ถ้ามีให้แจ้งเจ้าของพื้นที่รับทราบทันทีเพื่อ  
ดำเนินการแก้ไขต่อไป

4.6.3 ลดผลกระทบถ้าสามารถทำได้ เช่น การใช้ GROUND MONITOR FIXED MONITOR WATER  
CURTAIN ฉีดน้ำสเปรย์ หรือทำม่านน้ำเพื่อลดความเข้มข้นหรือเปลี่ยนทิศทางของ สารเคมี

4.7 หัวหน้ากะดับเพลิงประเมินความรุนแรงของเหตุการณ์ เพื่อนำมาพิจารณาเป็นแนวทางปฏิบัติดังนี้

4.7.1 ถ้าไม่รุนแรงประกาศให้ทุกคนที่ได้รับผลกระทบใช้ PPE หรืออยู่ในจุดปลอดภัย จนกว่าเหตุการณ์จะสงบ

4.7.2 ถ้ารุนแรงเพิ่มขึ้นให้พนักงานทุกคนเข้าไปอยู่ในอาคารที่กำหนด ปิดแอร์ ปิดพัดลมระบายอากาศ หรือ  
SEAL ขอบประตู หน้าต่าง

4.7.3 ถ้ารุนแรงมากให้พิจารณาพร้อมกับ OC / D-IC ให้ผู้รับผิดชอบทำการ HEAD COUNT และสั่งการอพยพ  
พนักงาน ที่ได้รับผลกระทบโดยพิจารณาถึงเส้นทางอพยพ / PPE ของผู้อพยพ / ประสานงานขอรถรับ – ส่งทันที

4.7.4 พิจารณาส่งการ ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน ทำการประกาศสถานการณ์ให้พนักงาน ที่ได้รับผลกระทบให้ทราบ  
เป็นระยะ หรือ พื้นที่ๆ ได้รับข้อมูลเพิ่มเติม หรือเมื่อสถานการณ์เปลี่ยนแปลง ซึ่งควรประกาศข้อความในเวลาไม่เกิน 10 นาที  
หลังจากได้รับแจ้งเหตุในครั้งแรก

4.8 กรณี ผลกระทบ หลังความเสียหายต่อทรัพย์สิน หรือ อุปกรณ์ของบริษัทรวมทั้งค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นกับเหตุการณ์  
ดังกล่าว หัวหน้ากะดับเพลิงจะต้องรวบรวมข้อมูลเบื้องต้น เพื่อแจ้งให้ผู้เกี่ยวข้อง และรายงานเหตุการณ์โดยลักษณะอักษรและ  
ภาพถ่าย(ถ้ามี)

SCleco

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

เอกสารสนับสนุน

ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง  
สำหรับรถบรรทุกขนส่ง  
(Emergency Response Plan for Transportation)

หมายเลขเอกสาร : SD 030

ฉบับที่ : 7

วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562

หน้า : 1 of 22

เอกสารควบคุม

ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่งสำหรับรถบรรทุกขนส่ง  
(Emergency Response Plan for Transportation)

จัดเตรียมโดย : ปฏิพล เตชะเลิศ

ลงชื่อ : 

จำนวนหน้า : 22 หน้า

ทบทวนโดย

ตำแหน่ง	ลงชื่อ
1. Operation Engineer	
2. Operation Manager	
3. Environmental Officer	
4. Safety Officer	

อนุมัติโดย  
  
EMR /SMR

SCleco

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

เอกสารสนับสนุน

ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง  
สำหรับรถบรรทุกขนส่ง  
(Emergency Response Plan for Transportation)

หมายเลขเอกสาร : SD 030

ฉบับที่ : 7

วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562

หน้า : 2 of 22

1. วัตถุประสงค์

เป็นแนวทางในการปฏิบัติงานของพนักงานในการจัดการในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง เพื่อให้สามารถควบคุมสถานการณ์ บรรเทาความรุนแรง และลดความเสียหายต่อบุคคล ทรัพย์สิน และผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมให้น้อยที่สุด ของ บริษัท เอส ซี ไอ ซีเค เซอร์วิส จำกัด

2. ขอบเขต

ใช้สำหรับการปฏิบัติงานกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินระหว่างการขนส่งของฝ่ายปฏิบัติการ บริษัท เอส ซี ไอ ซีเค เซอร์วิส จำกัด และผู้รับเหมาขนส่งกากอุตสาหกรรมและวัสดุเหลือใช้

3. เอกสารอ้างอิงและแบบฟอร์มที่ใช้บันทึกผล หรือมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง

-

4. คำนิยามศัพท์

=

5. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

5.1 รองเท้านิรภัย

5.2 แวนตาหนีภัย

5.3 ถุงมือป้องกันสารเคมี

5.4 หน้ากากป้องกันไอระเหย

5.5 หมวกนิรภัย

5.6 ชุดป้องกันสารเคมี Level B , C , D

SCleco

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

เอกสารสนับสนุน

ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง  
สำหรับรถบรรทุกขนส่ง  
(Emergency Response Plan for Transportation)

หมายเลขเอกสาร : SD 030

ฉบับที่ : 7

วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562

หน้า : 3 of 22

6. เครื่องมือ / อุปกรณ์

6.1 ชุดป้องกันสารเคมี หรืออุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลครบชุด ได้แก่ หน้ากากแบบเต็มหน้า, ถุงมือ และรองเท้าป้องกันสารเคมี, เครื่องช่วยหายใจ (SCBA)

6.2 ชุดดับเพลิง และถังดับเพลิง

6.3 ชุดปฐมพยาบาล และอุปกรณ์ปฐมพยาบาล

6.4 อุปกรณ์ควบคุมการรั่วไหลของสารเคมี ได้แก่ วัสดุดูดซับ, เข็มฉีดยา, ถังน้ำมัน

6.5 เทปกันบริเวณ

6.6 อุปกรณ์จัดการกับสารเคมีที่ตกค้างหลังจากที่ควบคุมการรั่วไหลไว้ได้แล้ว ได้แก่ ถุงดำ, พลาสติก, ไม้กวาด

6.7 อุปกรณ์ชำระล้าง หลังเสร็จสิ้นการกู้ภัย

SCleco

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

เอกสารสนับสนุน

ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง  
สำหรับรถบรรทุกขนส่ง  
(Emergency Response Plan for Transportation)

หมายเลขเอกสาร : SD 030

ฉบับที่ : 7

วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562

หน้า : 4 of 22

7. วิธีการปฏิบัติงาน

7.1 ขั้นตอนการประสานงาน (Emergency Response Procedure)

การเตรียมความพร้อมก่อนการขนส่ง และการตรวจสอบเมื่อขนส่งแล้วเสร็จ

วัตถุประสงค์ : เพื่อกำหนดขั้นตอนในการเตรียมเอกสารและอุปกรณ์เครื่องมือที่คนขับรถต้องนำไปใช้ระหว่างการขนส่ง รวมไปถึงการจัดเตรียมป้ายรหัส (Hazchem Code) เพื่อระบุชนิดของสาร

ขอบเขต : เริ่มต้น : ผู้ประสานงานความพร้อมในแต่ละภูมิภาคจัดส่งข้อมูลเพื่อใช้กรอกใบกำกับการขนส่ง (Uniform Hazardous Waste Manifest) ให้กับคนขับรถหรือหัวหน้าคนขับรถ

สิ้นสุด : ผู้เชี่ยวชาญส่งรายงานการตรวจสอบกลับมายังผู้ประสานงานความพร้อมในแต่ละภูมิภาค

ผู้รับผิดชอบ : ผู้ประสานงานความพร้อมในแต่ละภูมิภาค

โดย	การประสานงาน	สิ่งที่เกี่ยวข้อง
ผู้ประสานงานความพร้อมในแต่ละภูมิภาค	- จัดส่งข้อมูลเพื่อใช้กรอกใบกำกับการขนส่ง (Uniform Hazardous Waste Manifest) ให้กับคนขับรถขนส่ง	- แบบฟอร์มใบกำกับการขนส่ง (Uniform Hazardous Waste Manifest)
บริษัทขนส่ง	- กรอกรายละเอียดในใบกำกับการขนส่งให้ครบถ้วน	
ผู้ประสานงานความพร้อมในแต่ละภูมิภาค	- จัดส่งเอกสารแนบอื่นเอกสาร MSDS ในกรณีที่เอกสารที่มี MSDS ในกรณีที่มี MSDS ให้ใช้ Waste Profile หรือ Acceptance Certificate แทนได้เป็นลำดับขั้น	- Waste Profile
	- จัดส่งรายชื่อและเบอร์โทรศัพท์ของบุคคลที่ติดต่อได้	- Acceptance Certificate
	- จัดส่งแผนที่และพื้นที่ข้อมูลให้กับคนขับรถหรือหัวหน้าคนขับรถ	- รายชื่อและเบอร์โทรศัพท์ของบุคคลที่ติดต่อได้
		- แผนที่แสดงที่ตั้งสถานที่

SCleco

บริษัท เอส ซี ไอ อีที เซอร์วิส จำกัด

SCI ECO SERVICES CO., LTD.

เอกสารสนับสนุน

ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง  
สำหรับรถบรรทุกขนส่ง  
(Emergency Response Plan for Transportation)

หมายเลขเอกสาร : SD 030

ฉบับที่ : 7

วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562

หน้า : 5 of 22

โดย	การประสานงาน	สิ่งที่เกี่ยวข้อง
คนขับรถ / หัวหน้าคนขับรถ	- จัดเตรียมและตรวจความพร้อมรถ Hachem ที่พร้อมส่ง - ตรวจสอบเอกสารที่จำเป็นต้องมีระหว่างการขนส่งและ ตรวจสอบการตั้งรถในรถในตำแหน่งที่มีผู้ควบคุมได้ง่าย - ตรวจสอบเครื่องและอุปกรณ์ความปลอดภัยที่จำเป็น สำหรับรถบรรทุกขนส่ง - จัดเตรียมแผนที่เส้นทางจากโรงงานกำจัดของเสีย (Waste Generator) ไปยังโรงงานกำจัด(Waste Disposal)	- คู่มือการอ่านความหมายของป้ายรถ Hachem - รายการเอกสารที่คนขับรถต้องเตรียมพร้อม ขนส่ง - รายการเรื่องและอุปกรณ์ที่คนขับรถต้อง จำเป็นสำหรับรถบรรทุกขนส่ง - ระบุ Waste ที่ขนส่ง
คนขับรถ	- รับรถไปโรงงานกำจัดของเสีย (Waste Generator)	
ทีมงานรถขนส่ง	- บรรจุของเสีย	
โรงงานกำจัดของเสีย (Waste Generator)	- ลงนามในเอกสารกำกับการณ์ (Uniform Hazardous Waste Manifest)	- (Uniform Hazardous Waste Manifest)
คนขับรถ	- รับรถไปโรงงานกำจัด (Waste Disposal) ตามแผนที่ เส้นทางที่กำหนด	- แผนที่เส้นทางจากโรงงานกำจัดของเสีย (Waste Generator) ไปยังโรงงานกำจัด (Waste Disposal)
ผู้เชี่ยวชาญ (Specialist)	- ตรวจสอบเอกสารประกอบการขนส่ง, ป้ายรถ Hachem และอุปกรณ์ที่จำเป็นประจำรถ - ส่งเอกสารการตรวจสอบที่มาจากผู้ประสานงานความเกี่ยวข้อง	

SCleco

บริษัท เอส ซี ไอ อีที เซอร์วิส จำกัด

SCI ECO SERVICES CO., LTD.

เอกสารสนับสนุน

ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง  
สำหรับรถบรรทุกขนส่ง  
(Emergency Response Plan for Transportation)

หมายเลขเอกสาร : SD 030

ฉบับที่ : 7

วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562

หน้า : 6 of 22

7.2 การแจ้งอุบัติเหตุ

วัตถุประสงค์ : เพื่อกำหนดขั้นตอนในการแจ้งอุบัติเหตุจากจุดเกิดเหตุไปยังศูนย์  
ควบคุมสภาวะฉุกเฉินได้อย่างรวดเร็ว และสื่อสารข้อมูลที่สำคัญ  
ได้อย่างครบถ้วน

ขอบเขต : เริ่มต้น : คนขับรถโทรแจ้งอุบัติเหตุที่เบอร์โทรศัพท์ของบุคคลที่  
ต้องติดต่อหากเกิดอุบัติเหตุโดยด่วน  
สิ้นสุด : ผู้ประสานงานในสภาวะฉุกเฉินรายงานสรุปเหตุการณ์  
ต่อ ผอ. ศูนย์ควบคุมฯ

ผู้รับผิดชอบ : ผู้ประสานงานในสภาวะฉุกเฉิน

โดย	การประสานงาน	สิ่งที่เกี่ยวข้อง
คนขับรถ	- โทรแจ้งอุบัติเหตุที่เบอร์โทรศัพท์ของโรงงานใน สภาวะฉุกเฉิน	- รายชื่อและเบอร์โทรศัพท์ของบุคคลที่ต้องติดต่อจาก แผนที่รับแผนการประสานงาน
ผู้ประสานงานในสภาวะฉุกเฉิน	- ประสานงานไปยังผู้ประสานงานภายนอก อ.ภาคกลางและภาคตะวันออก กทม.บริเวณ 5 สถานี ภาคเหนือ ศูนย์ควบคุมจราจร อ.ภาคใต้ ศูนย์ควบคุมจราจร และ ศูนย์ควบคุมจราจร - เพื่อเข้าประเมินสถานการณ์ และขอความช่วยเหลือ จากหน่วยงานต่างๆ เข้าประเมินสถานการณ์และขอ ความช่วยเหลือจากหน่วยงานต่างๆ	- รายการข้อมูลที่ต้องส่งตามสารแจ้งอุบัติเหตุ - รายชื่อและเบอร์โทรศัพท์ของหน่วยงานฉุกเฉินและ โรงพยาบาลในเขตพื้นที่
ผู้อำนวยการศูนย์ควบคุม สภาวะฉุกเฉิน	- เป็นผู้ตัดสินใจประเมินสถานการณ์ผู้ที่มีผลกระทบ แจ้งอุบัติเหตุไปยังหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง - เป็นผู้ตัดสินใจประเมินสถานการณ์ผู้ที่มีผลกระทบ ติดต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในกรณีฉุกเฉิน	- แผนในการติดต่อสื่อสารของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
ผู้ประสานงานในสภาวะฉุกเฉิน	- รายงานสรุปเหตุการณ์ต่อ ผอ.ศูนย์ควบคุมฯ	

SCleco

บริษัท เอส ซี ไอ อีที เซอร์วิส จำกัด

SCI ECO SERVICES CO., LTD.

เอกสารสนับสนุน

ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง  
สำหรับรถบรรทุกขนส่ง  
(Emergency Response Plan for Transportation)

หมายเลขเอกสาร : SD 030

ฉบับที่ : 7

วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562

หน้า : 7 of 22

7.3 การควบคุมอุบัติเหตุเบื้องต้นโดยคนขับรถ

วัตถุประสงค์ : เพื่อกำหนดขั้นตอนให้คนขับรถที่อยู่ในบริเวณที่เกิดเหตุ พยายาม  
ควบคุมอุบัติเหตุ ในเบื้องต้นเท่าที่จะสามารถทำได้

ขอบเขต : เริ่มต้น : คนขับรถห้ามหนีจากจุดเกิดเหตุ  
สิ้นสุด : คนขับรถกลับบริเวณจุดเกิดอุบัติเหตุ และกันถนน (หากทำได้)

ผู้รับผิดชอบ : คนขับรถ

โดย	การประสานงาน	สิ่งที่เกี่ยวข้อง
คนขับรถ	- ห้ามหนีจากจุดเกิดเหตุ - ตามไปจุดที่เกิดเหตุในกรณีสายด่วน Level D ที่ระดับความสูง 6 รายการ คือ * หมายเลข * รองตำแหน่ง * หมายเลขรถ * หมายเลขรถ * หมายเลขรถ * หมายเลขรถ - หยุดการวิ่งในรถของสายด่วนจาก - ห้ามหนีจากจุดเกิดเหตุ - ห้ามหนีจากจุดเกิดเหตุ - ห้ามหนีจากจุดเกิดเหตุ	- ตรวจสอบ MSDS - ตรวจสอบข้อมูลเบื้องต้นจากผู้ประสานงานใน สภาวะฉุกเฉิน - อุปกรณ์ประจำรถ

SCleco

บริษัท เอส ซี ไอ อีที เซอร์วิส จำกัด

SCI ECO SERVICES CO., LTD.

เอกสารสนับสนุน

ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง  
สำหรับรถบรรทุกขนส่ง  
(Emergency Response Plan for Transportation)

หมายเลขเอกสาร : SD 030

ฉบับที่ : 7

วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562

หน้า : 8 of 22

รายการข้อมูลที่ต้องส่งต่อจากผู้แจ้งอุบัติเหตุ

1. ชื่อพนักงานขับรถ ..... บริษัท .....

2. สถานที่เกิดเหตุ  
2.1 จังหวัด ..... 2.5 สถานที่เกิดเหตุ .....  
2.2 ถนน ..... จุดเกิดเหตุ .....  
2.3 อำเภอ .....  
2.4 ตำบล .....

3. เบอร์โทรศัพท์ของพนักงานขับรถ / ผู้แจ้งอุบัติเหตุ .....

4. สภาพอุบัติเหตุ / ความเสียหาย .....

5. ประเภทของสินค้า .....

6. ชื่อลูกค้า .....

7. ชื่อรถเสีย .....

8. การรั่วไหลของสารเคมี ☐ มี ☐ ไม่มี

9. เพลิงไหม้ ☐ มี ☐ ไม่มี

10. ผู้บาดเจ็บ ☐ มี ☐ ไม่มี

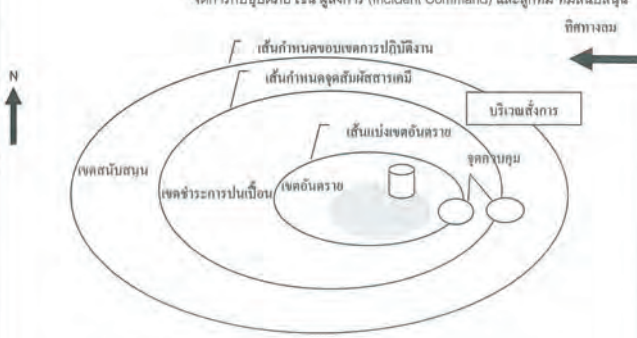
11. ผู้เสียชีวิต ☐ มี ☐ ไม่มี



<b>SCleco</b> บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิส จำกัด SCI ECO SERVICES CO., LTD.	หมายเลขเอกสาร : SD 030 ฉบับที่ : 7 วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562 หน้า : 9 of 22
เอกสารสนับสนุน	
ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง สำหรับรถบรรทุกขนส่ง (Emergency Response Plan for Transportation)	

7.4 การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล				
7.4.1 หาข้อมูลของสารเคมี ชนิด ปริมาณ และอันตรายของสารเคมี จาก MSDS (Material Safety Data Sheet) หรือข้อมูลอื่นๆ ในกรณีที่ไม่มีทราบชนิดหรืออันตรายของอุปกรณ์ภัยจากสารเคมี ให้คำนึงถึงสถานการณ์ที่เลวร้ายที่สุด โดยเลือกการป้องกันในระดับที่สูงที่สุด				
7.4.2 ขั้นตอนการพิจารณาเลือกใช้อุปกรณ์อันตรายส่วนบุคคล และระดับการป้องกัน ซึ่ง Environmental Protection Agency's Office of Emergency and Remedial Response ได้กำหนดไว้ 4 ระดับ ดังนี้				
ระดับ	การป้องกันทางกาย	ชุดป้องกันสารเคมี	การป้องกันมือและเท้า	การป้องกันเพิ่มเติม
A	หน้ากากเต็มหน้าให้ร่วมกับ SCBA หรือ Air-line Respirator หรือ Escape SCBA (ไม่น้อยกว่า 5 นาที)	ชุดป้องกันสารเคมีเฉพาะที่ถูกต้องแบบมากพอที่จะทำการปฏิบัติเกี่ยวกับสารเคมี	ถุงมือกันสารเคมี 2 ชุด (เช่นยางและหนัง) และรองเท้าหุ้มส้นกันสารเคมี	ชุดครอบคลุมร่างกาย ชุดชั้นในยาว หมวกนิรภัย ระบบวิทยุสื่อสาร 2 ทาง
B		ชุดป้องกันสารเคมีที่ต่ำกว่าระดับ A ซึ่งมีควมต้านทานไม่ทำปฏิกิริยากับสารเคมีไม่ใช้ชุดป้องกันสารเคมีระดับ A แต่เป็นชุดป้องกันสารเคมีกับการกระเด็น		หน้ากากป้องกันไม่หน้า รองเท้าป้องกันสารเคมี
C	หน้ากากครึ่งหน้าหรือหน้ากากครึ่งหน้าและใต้กรองสารเคมี			ถังอากาศหายใจ
D		ชุดครอบคลุมร่างกาย / ชุดทำงาน	รองเท้าหุ้มส้นป้องกันสารเคมี	แว่นตาป้องกัน หรือแว่นตาป้องกันสารเคมี ถุงมือกันสารเคมี

<b>SCleco</b> บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิส จำกัด SCI ECO SERVICES CO., LTD.	หมายเลขเอกสาร : SD 030 ฉบับที่ : 7 วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562 หน้า : 10 of 22
เอกสารสนับสนุน	
ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง สำหรับรถบรรทุกขนส่ง (Emergency Response Plan for Transportation)	

7.5 การกำหนดขอบเขตและการจัดการอุบัติเหตุจากสารเคมี	
7.5.1 เมื่อเกิดอุบัติเหตุ จะต้องทราบว่าสารเคมีที่หกรั่วไหล คือชนิดไหน อันตรายต่อชีวิตทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อมอย่างไร เพื่อกำหนดขอบเขตการจัดการได้อย่างถูกต้องและเหมาะสม	
7.5.2 การกำหนดขอบเขต (Zone) ไว้ 3 เขต ดังนี้	
1. เขตอันตราย (Hot Zone) เป็นบริเวณที่เกิดอุบัติเหตุจากสารเคมี	
2. เขตลดระดับการปนเปื้อน (Warm Zone) เป็นบริเวณที่อยู่ระหว่างเขตอันตราย และ	
เขตสนับสนุน ซึ่งเป็นบริเวณสำหรับการชำระการปนเปื้อนของสารเคมี	
3. เขตสนับสนุน (Cold Zone) เป็นบริเวณที่กำหนดให้มีผู้มีหน้าที่เกี่ยวข้องในการจัดการกับอุบัติเหตุ เช่น ผู้สั่งการ (Incident Command) และลูกทีม ทีมสนับสนุน	
	
รูปแสดงการกำหนดเขตในการจัดการอุบัติเหตุจากสารเคมี (Control Zones and Related Features)	

<b>SCleco</b> บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิส จำกัด SCI ECO SERVICES CO., LTD.	หมายเลขเอกสาร : SD 030 ฉบับที่ : 7 วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562 หน้า : 11 of 22
เอกสารสนับสนุน	
ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง สำหรับรถบรรทุกขนส่ง (Emergency Response Plan for Transportation)	

7.5.3 ขั้นตอนการจัดการอุบัติเหตุ	
หลังจากกำหนดขอบเขตในการจัดการอุบัติเหตุได้แล้วให้ปฏิบัติตามขั้นตอนต่อไปนี้	
การจำกัดการรั่วไหล (Confine the spill)	
เมื่อเกิดอุบัติเหตุสารเคมีสามารถแพร่กระจายสู่สิ่งแวดล้อมได้ทั้งทางน้ำ อากาศ และดิน โดยอันตรายที่กระทบต่อชีวิต ทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อม จะเกิดขึ้นเร็วหรือช้ารุนแรงหรือไม่ขึ้นอยู่กับคุณสมบัติของสารเคมี ดังนั้น การทราบคุณสมบัติทางเคมี และกายภาพของสารเคมีจะทำให้สามารถวางแผนในการจำกัดการรั่วไหลได้อย่างถูกต้อง เช่น การเตรียมวัสดุดูดซับล้อมบริเวณที่มีการหกรั่วให้กระจายเป็นบริเวณกว้างเพื่อความสะดวกในการจัดการต่อไป	
1. ก๊าซไวไฟ	
เกิดความร้อนหรือไฟไหม้	
- พยายามอยู่นิ่งเฉย	
- ห้ามทำให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟในที่ที่เกิดเหตุ	
- ถ้าเป็นก๊าซไวไฟที่ไม่ควมแน่นเป็นของเหลว ให้ใช้ผ้าชุบน้ำเพื่อควบคุมอุณหภูมิการระเหย	
- ถ้าเป็นก๊าซไวไฟที่ควมแน่นเป็นของเหลว ห้ามฉีดน้ำไปที่ภาชนะบรรจุเด็ดขาด	
เมื่อเกิดเพลิงไหม้	
- พยายามอยู่นิ่งเฉย	
- ถ้าภาชนะบรรจุเปลี่ยนสี ให้พยายามควบคุมอุณหภูมิ ถ้าไม่เสี่ยงอันตรายมากเกินไป	
- ถ้ามีเสียงผิดปกติเนื่องจากการระเหยกำลังบีบรั่ว หรือระเบิด ให้รีบถอยออกมาทันที	
- ให้อยู่ห่างจากด้านหัว ท้ายของถังที่บรรจุ	
- ให้ฉีดน้ำเป็นฝอย ห้ามฉีดน้ำเป็นลำ	

<b>SCleco</b> บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิส จำกัด SCI ECO SERVICES CO., LTD.	หมายเลขเอกสาร : SD 030 ฉบับที่ : 7 วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562 หน้า : 12 of 22
เอกสารสนับสนุน	
ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง สำหรับรถบรรทุกขนส่ง (Emergency Response Plan for Transportation)	

2. ก๊าซอัดไม่ติดไฟ	
เกิดความร้อนหรือไฟไหม้	
- พยายามอยู่นิ่งเฉย	
เมื่อเกิดเพลิงไหม้	
- พยายามอยู่นิ่งเฉย	
- ถ้าภาชนะบรรจุเปลี่ยนสีให้ฉีดน้ำเป็นฝอยเพื่อควบคุมอุณหภูมิของภาชนะบรรจุ	
- ถ้ามีเสียงผิดปกติ เนื่องจากการระเหยกำลังบีบรั่ว หรือระเบิด ให้รีบถอยออกมาทันที	
- ให้อยู่ห่างจากด้านหัว ท้ายของถังที่บรรจุ	
3. ของเหลวไวไฟ	
เมื่อเกิดความร้อนหรือไฟไหม้	
- พยายามอยู่นิ่งเฉย	
- ห้ามทำให้เกิดความร้อน หรือประกายไฟในที่ที่เกิดเหตุ	
- ใช้ทราย หรือดินกลบ เพื่อดูดซับสาร	
- ฉีดโฟมรอบๆ บริเวณที่เกิดเหตุ เพื่อป้องกันการลุกไหม้	
เมื่อเกิดเพลิงไหม้	
- พยายามอยู่นิ่งเฉย	
- ถ้าภาชนะบรรจุเปลี่ยนสี ให้พยายามควบคุมอุณหภูมิ ถ้าไม่เสี่ยงอันตรายมากเกินไป	
- ถ้ามีเสียงผิดปกติ เนื่องจากการระเหยกำลังบีบรั่ว หรือระเบิด ให้รีบถอยออกมาทันที	
- ให้อยู่ห่างจากด้านหัว ท้ายของถังที่บรรจุ	
- ให้ฉีดน้ำเป็นฝอย ห้ามฉีดน้ำเป็นลำ	



<div> <div>  <div> บริษัท เอส ซี ไอ อีโก เซอร์วิส จำกัด  SCI ECO SERVICES CO., LTD. </div> </div> <div> <b>เอกสารสนับสนุน</b>  <b>ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง</b>  <b>สำหรับรถบรรทุกขนส่ง</b>  (Emergency Response Plan for Transportation) </div> </div>	<div> <div> <b>หมายเลขเอกสาร : SD 030</b>  <b>ฉบับที่ : 7</b>  <b>วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562</b>  <b>หน้า : 13 of 22</b> </div> </div>
---	--

#### 4. สารที่ลุกไหม้ได้เอง

##### เมื่อเกิดความร้อนและควันไหล

- พยายามอยู่เหนือลม
- ห้ามทำให้เกิดความร้อน หรือประกายไฟในที่เกิดเหตุ
- ห้ามแตะต้องสาร
- ห้ามใช้น้ำ
- ให้อพยพกลับ

##### เมื่อเกิดเพลิงไหม้

- พยายามอยู่เหนือลม
- ถ้าไฟไหม้เล็กน้อย ให้ใช้ทรายกลบ
- ให้ฉีดน้ำเป็นฝอยในระยะไกล เพื่อควบคุมไฟไม่ให้กระจายไปที่อื่น
- เมื่อเพลิงสงบแล้ว หากจำเป็นควรฉีดน้ำติดต่อกันอย่างน้อย 24 ชั่วโมง

#### 5. สารพิษ

##### เมื่อเกิดความร้อนและควันไหล

- พยายามอยู่เหนือลม
- ให้ฉีดน้ำเป็นฝอย เพื่อสลายกลุ่มสารพิษ เป็นการลดความเข้มข้น

##### เมื่อเกิดเพลิงไหม้

- พยายามอยู่เหนือลม
- ถ้าภาชนะบรรจุเปลี่ยนสี ให้ฉีดน้ำเป็นฝอย เพื่อควบคุมอุณหภูมิของภาชนะบรรจุ
- ถ้ามีเสียงผิดปกติ เนื่องจากภาชนะบรรจุกำลังปริ รั่ว หรือระเบิด ให้รีบอพยพออกมาทันที
- ให้อยู่ห่างจากด้านหัวท้ายจนถึงขั้นบรรจุ

<div> <div>  <div> บริษัท เอส ซี ไอ อีโก เซอร์วิส จำกัด  SCI ECO SERVICES CO., LTD. </div> </div> <div> <b>เอกสารสนับสนุน</b>  <b>ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง</b>  <b>สำหรับรถบรรทุกขนส่ง</b>  (Emergency Response Plan for Transportation) </div> </div>	<div> <div> <b>หมายเลขเอกสาร : SD 030</b>  <b>ฉบับที่ : 7</b>  <b>วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562</b>  <b>หน้า : 14 of 22</b> </div> </div>
--	--

#### 7.6 การหยุดการรั่วไหล (Stop the source)

ผู้ที่มีหน้าที่ปฏิบัติงานตอนนี ต้องมีอุปกรณ์ป้องกันที่เหมาะสม รวมทั้งต้องได้รับการฝึกฝนก่อนการปฏิบัติงานเป็นองค์ เช่น การอุดหรือปิดรอยรั่ว (Plugging and Patching), การถ่ายเทจากถังที่รั่วไหลไปยังถังที่มีสภาพดี, การเคลื่อนย้ายไปไว้ในถังที่ใหญ่กว่า (Over drum) แสดงดังรูป



รูปแสดงการหยุดการรั่วไหล

<div> <div>  <div> บริษัท เอส ซี ไอ อีโก เซอร์วิส จำกัด  SCI ECO SERVICES CO., LTD. </div> </div> <div> <b>เอกสารสนับสนุน</b>  <b>ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง</b>  <b>สำหรับรถบรรทุกขนส่ง</b>  (Emergency Response Plan for Transportation) </div> </div>	<div> <div> <b>หมายเลขเอกสาร : SD 030</b>  <b>ฉบับที่ : 7</b>  <b>วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562</b>  <b>หน้า : 15 of 22</b> </div> </div>
---	--

#### 7.7 การประเมินสภาพและจัดการทำความสะอาด (Evaluate and Implement Cleanup)

สารเคมีที่ถูกกำจัดไว้ในขอบเขตที่กำหนดต้องได้รับการจัดเก็บให้เรียบร้อย โดยคำนึงถึงวัสดุในการดูดซับ ซึ่งเมื่อมีการใช้วัสดุดูดซับแล้ว วัสดุดูดซับนั้นจะมีสภาพเป็นของเสียอันตรายด้วย ซึ่งต้องจัดการให้ถูกต้อง เช่น Landfill, เผาใน Incinerator หรือใช้เป็นเชื้อเพลิง เป็นต้น

#### 7.8 การชำระการปนเปื้อน (Decontaminate)

การชำระหรือทำให้เป็นกลางของการปนเปื้อนที่อุปกรณ์เครื่องมือและชุดป้องกัน ในระหว่างปฏิบัติงานในบริเวณอันตราย (Hot Zone) ต้องได้รับการชำระการปนเปื้อนที่เขตลดระดับการปนเปื้อน (Warm Zone) ก่อนที่จะเข้าสู่เขตสนับสนุน (Cold Zone) ซึ่งปฏิบัติงานจะได้รับ การดูแลเรื่องสุขภาพต่อไป ดังรูป



รูปแสดงการชำระการปนเปื้อนสารเคมี

#### 7.9 การรายงาน (Report)

เป็นขั้นตอนสุดท้าย คือ การรายงานให้กับหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องตามกฎหมาย ได้แก่ กรมควบคุมมลพิษ กรมแรงงาน ตำรวจทางหลวง เป็นต้น รวมทั้งหน่วยงานภายในบริษัท เช่น การสอบสวนเพื่อหาสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุทางบก การกู้คืนการประเมินผลการปฏิบัติงานเพื่อหาความเหมาะสมของทีมงาน อุปกรณ์ต่างๆ ในการจัดการกับอุบัติเหตุครั้งต่อไป

<div> <div>  <div> บริษัท เอส ซี ไอ อีโก เซอร์วิส จำกัด  SCI ECO SERVICES CO., LTD. </div> </div> <div> <b>เอกสารสนับสนุน</b>  <b>ชื่อเรื่อง : คู่มือป้องกันภัยฉุกเฉินระหว่างการขนส่ง</b>  <b>สำหรับรถบรรทุกขนส่ง</b>  (Emergency Response Plan for Transportation) </div> </div>	<div> <div> <b>หมายเลขเอกสาร : SD 030</b>  <b>ฉบับที่ : 7</b>  <b>วันที่มีผลบังคับใช้ : 2 กันยายน 2562</b>  <b>หน้า : 16 of 22</b> </div> </div>
--	--

#### รถกู้ภัยฉุกเฉิน และอุปกรณ์ประจำรถ

ลักษณะของรถกู้ภัยฉุกเฉินเกิดเหตุฉุกเฉินของ SCI ECO แสดงดังรูป ซึ่งทาง SCI ECO ได้จัดเตรียมให้พร้อมใช้งานอยู่ตลอดเวลา รถดังกล่าวเป็นรถที่บรรจุอุปกรณ์สำหรับจัดการกับภาวะฉุกเฉินอันได้แก่

- ชุดป้องกันสารเคมี หรืออุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลครบชุด ได้แก่ หน้ากากแบบเต็มหน้า, ถุงมือ และรองเท้าป้องกันสารเคมี, เครื่องช่วยหายใจ (SCBA)
- ชุดดับเพลิง และถังดับเพลิง
- ชุดปฐมพยาบาล และอุปกรณ์ปฐมพยาบาล
- อุปกรณ์ควบคุมการรั่วไหลของสารเคมี ได้แก่ วัสดุดูดซับ, เศษผ้า, ดินน้ำมัน
- เทปกั้นบริเวณ
- อุปกรณ์จัดการกับสารเคมีที่ตกค้างหลังจากที่ควบคุมการรั่วไหลได้แล้ว ได้แก่ ถุงดำ, พลาสติก, ไม้กวาด
- อุปกรณ์ชำระล้าง หลังเสร็จสิ้นการกู้ภัย

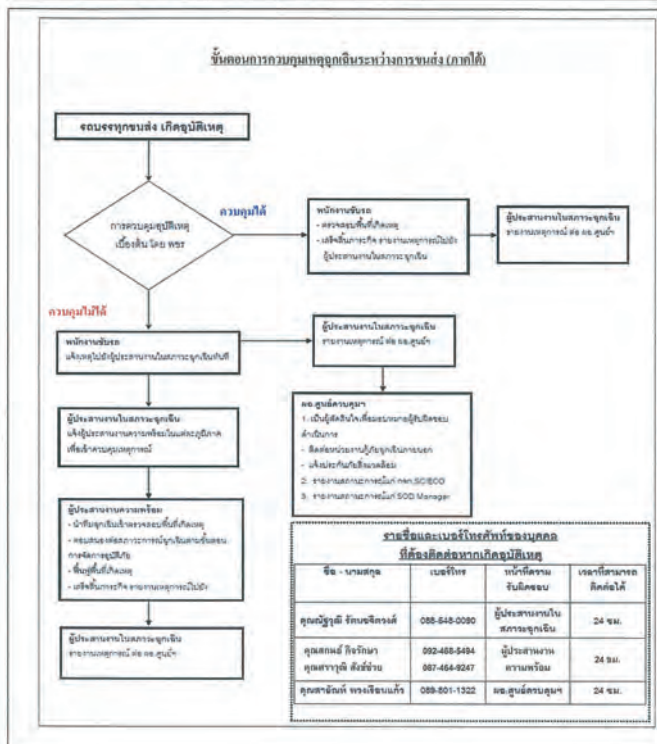


รถกู้ภัยฉุกเฉินและอุปกรณ์ประจำรถ









### บันทึกการแก้ไขเอกสาร

วันที่	ฉบับที่ที่ แก้ไข	แก้ไขที่ หน้า	เหตุผลของการแก้ไข	ข้อความที่ เปลี่ยนแปลงไป	วันที่มีผล บังคับใช้
15 มิ.ย.2558	3	ข้อ ๑๓	1. เนื่องจากมีการเปลี่ยนแปลงหน้าที่ รับผิดชอบ จึงจำเป็นต้องแก้ไขรายชื่อและ เบอร์โทรศัพท์ติดต่อใหม่	1. แก้รายชื่อที่รับผิดชอบการนิเทศดูแลหลักสูตร	1 มิ.ย. 2558
8 มิ.ย.2559	4	ข้อ ๑๓	1. เนื่องจากมีการเปลี่ยนแปลงหน้าที่ รับผิดชอบ จึงจำเป็นต้องแก้ไขรายชื่อ และเบอร์โทรศัพท์ติดต่อใหม่	1. แก้รายชื่อที่รับผิดชอบการนิเทศดูแลประสานงาน	8 มิ.ย.2559
30 ก.ย.2560	5	ข้อ ๑๓	1. แก้ชื่อและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อเนื่องจาก มีการเปลี่ยนแปลงหน้าที่รับผิดชอบ จึง จำเป็นต้องแก้ไขรายชื่อและเบอร์โทรศัพท์ ติดต่อใหม่	1. แก้รายชื่อที่รับผิดชอบการนิเทศดูแลประสานงาน จากครูแนะแนว เป็นครูแนะแนว เป็นครูแนะแนว พร้อมวิชาชีพ 2. เปลี่ยนชื่อและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อจากเดิมเป็น ครูแนะแนว ภาควิชาแนะแนว และภาคเหนือ	1 ส.ค.2560
30 ส.ค.2562	6	ข้อ ๑๓	1. เปลี่ยนประสานงานในคณะกรรมการ	1. เปลี่ยนชื่อและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อประสานงานใน คณะกรรมการ ๒ ภาควิชา 2. เปลี่ยนชื่อและเบอร์โทรศัพท์ติดต่อจากเดิมเป็น การแนะแนว (ภาควิชา)	2 ก.ย. 2562

# ภาคผนวก ข-24

---

เอกสารแนบเรื่องหลัก 3Rs

# หลัก 3R บ.ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



© SCGC 2022



**DO IT CLEAN !!!**

**แยกขยะลดโลกร้อน**



คุณรู้หรือไม่ว่า!!! การรีไซเคิลกระดาษ 1 ใบ  
ประหยัดพลังงานพอ ๆ กับการเปิดทีวี 3 ชั่วโมง หรือ  
เปิดหลอดไฟแสงสว่างขนาด 100 วัตต์ได้ทั้งวัน

**"ลดปริมาณขยะ ช่วยประหยัดทรัพยากร เริ่มเสียก่อนที่ตัวท่าน"**

การแยกขยะก่อให้เกิดผลประโยชน์อย่างมหาศาลดังต่อไปนี้

## **1. สามารถลดปริมาณขยะลงได้**

เพราะเมื่อแยกวัสดุส่วนที่ยังมีประโยชน์ออกไป เช่น แก้ว กระดาษ โลหะ พลาสติก ฯลฯ  
ก็จะเหลือปริมาณ ขยะจริงที่จำเป็นต่อ ้งกำจัดหรือทำลายน้อยลง ซึ่งขยะนี้สถานที่  
ที่ใช้ทำลายขยะก็นับวันแต่จะหายากลงทุกวัน

## **2. สามารถประหยัดงบประมาณลงได้**

เพราะในเมื่อเหลือปริมาณขยะจริงที่จำเป็นต่อ ้งกำจัดหรือทำลายน้อยลงจึงใช้ งบประมาณน้อยลงในการเก็บขน  
และกำจัดหรือทำลายขยะ เช่น สามารถซื้อ ถังขยะไหน้อยลง สามารถมีคนงานจำนวน  
น้อยลง และใช้ เงินจ้างในการกำจัดและทำลายขยะน้อยลง

© SCGC 2022





### 3. สามารถได้วัสดุหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่เรียกว่า (Recycle)

เช่น แก้วกระดาด โลหะ พลาสติก ฯลฯ เช่น กระดาด 1 ตัน ได้มาจากการต้นไม้ใหญ่ถึง 1 ตัน เพื่อมาใช้ทำเยื่อกระดาด

### 4. สามารถสงวนทรัพยากรธรรมชาติและประหยัดพลังงาน

จากข้อ 3 จะได้ผลเป็นการสงวนทรัพยากรธรรมชาติ และประหยัดพลังงาน เพราะนอกจากจะลดการใช้วัสดุ ที่เป็นทรัพยากรธรรมชาติแล้ว ยังไม่ต้องใช้พลังงานในการขุดค้น เช่น ในการผลิตอุปกรณ์ที่เป็นพลาสติกนั้น แทนที่จะต้อง ใช้เม็ดพลาสติกใหม่ ซึ่งกว่าจะได้ต้องใช้พลังงานมากมาย ก็ใช้พลาสติกที่ผ่านการใช้แล้ว นำมาหลอมใช้ใหม่

### 5. สามารถช่วยให้สิ่งแวดล้อมดีขึ้น

เพราะในเมื่อขยะน้อยลง สิ่งแวดล้อมก็ต้องดีขึ้น สะอาดขึ้นปลอดภัยต่อสุขภาพมากขึ้น ซึ่งผลประโยชน์ที่ กล่าวมาทั้ง 5 ประการก็เป็นผลประโยชน์ของเราทุกคนร่วมกัน

DO IT CLEAN !!!  
แยกขยะลดโลกร้อน

© SCGC 2022



รู้แล้วบอกต่อ  
26 มิถุนายน 2561

ปี ค.ศ. 2050  
ทรัพยากร  
ที่มีอยู่จริง

ทรัพยากร  
ที่ต้องใช้

## ประชากรเพิ่ม แต่ทรัพยากร มีจำกัด

คาดว่าปี ค.ศ. 2050 ความต้องการใช้ทรัพยากร  
ของโลกจะเท่ากับ 1.3 แส่นล้านต้นซึ่งคิดเป็น 4 เท่า  
ของปริมาณทรัพยากรบนโลกที่มีอยู่จริง

ทั่วโลกต่างกำลังตระหนักและให้ความสำคัญ  
กับ Circular Economy ด้วยคอนเซ็ปต์ที่ใครๆ  
ก็ทำได้ ไม่ว่าจะเป็นเจ้าของธุรกิจ ผู้ซื้อ ผู้ใช้งาน

## CIRCULAR ECONOMY

**เศรษฐกิจแบบเส้นตรง (Linear Economy)**  
คือการนำทรัพยากรมาใช้ในการผลิต  
เป็นสินค้า เมื่อสิ้นอายุการใช้งาน สินค้าเหล่านั้น  
จะถูกทิ้งโดยไม่มีการนำกลับ หรือรีไซเคิล

TAKE → MAKE → DISPOSE

**เศรษฐกิจหมุนเวียน (Circular Economy)**  
คือการเปลี่ยนแนวคิดการทำธุรกิจ  
จากเส้นตรงเป็นวงกลม

USE → REUSE → REPAIR → RECYCLE → RE-MAKE → RE-USE

คือการนำสินค้าที่สิ้นอายุกลับมาสู่วงจร  
การผลิตใหม่เพื่อให้เกิดการหมุนเวียนของ  
ทรัพยากรอยู่ในระบบ ดังทรัพยากรที่นำมาใช้  
น้อยที่สุดแต่ส่งผลทางที่ดีถึงคุณภาพ เมื่อใช้  
การใช้งานยาวนานขึ้น

## Best Practice

### Global Practice

**MICHELIN**

ยางรถยนต์จากเศษวัสดุรีไซเคิล ตัวล้อสามารถ  
ย่อยสลายได้ตามธรรมชาติ โครงสร้างรูปร่างคง  
สามารถดูดซับแรงกระแทกได้มากขึ้น สามารถ  
เติมลมยางได้ด้วยเครื่องพ่นฟอง 3D พร้อมทั้ง  
ยังสามารถย่อยสลายได้ตามธรรมชาติ  
จึงช่วยประหยัดพลังงานในด้านขจัด  
หรือทำลายเมื่อสิ้นอายุการใช้งาน

### SCG Packaging

Reduce Material Use • Durability • Recycle

Packaging Plant → Paper Mill → 100% → Balling Station → SCGC → Retail Store → Delivery

ด้วยนวัตกรรม "G Technology" ทำให้บรรจุภัณฑ์  
ลูกฟูก Green Carton ช่วยลดการใช้ทรัพยากร  
ในการผลิตลดลงไม่น้อยกว่า 25 กรัมต่อตร.ม. โดยรับ  
น้ำหนักบรรจุภัณฑ์และปกป้องสินค้าได้ดีขึ้น 4-25%  
เมื่อเทียบกับบรรจุภัณฑ์ทั่วไป หลังจากการแตกกล่อง  
ถูกส่งไปยัง supermarket, retail store แล้วจะมีการนำ  
กล่องเก่ากลับเพื่อเข้ากระบวนการผลิตกระดาษลูกฟูกใหม่

© SCGC

For Internal Only

Copyright 2018 SCG for internal use only, for feedback and suggestion please contact  
Internal Communications, Enterprise Brand Management Office  
corpcomm-admin@scg.com

© SCGC 2022





## ขยะมูลฝอย

หมายถึง เศษกระดาษ เศษผ้า เศษอาหาร เศษสินค้า เศษวัตถุ ถุงพลาสติก ภาชนะที่ใส่อาหาร เถ้า มูลสัตว์ ซากสัตว์ หรือสิ่งอื่นใดที่เก็บกวาดจากถนน ตลาด ที่เลี้ยงสัตว์ หรือที่อื่น และหมายความรวมถึงมูลฝอยติดเชื้อ มูลฝอยที่เป็นพิษหรืออันตรายจากชุมชน

# ถังสีไหน...ทิ้งอะไร

## ชาว-ท-ทิ้ง

### เทก่อนทิ้ง

: เทเศษอาหารหรือเครื่องดื่มที่ทานไม่หมดลงในถังเศษอาหาร ก่อนทิ้งบรรจุภัณฑ์

### ทิ้งถูกต้อง

: ทิ้งขยะลงถังให้ตรงตามประเภทของวัสดุ หากขยะประกอบด้วยวัสดุหลายประเภท ให้แยกส่วนขยะ แล้วทิ้งลงถังสำหรับวัสดุแต่ละประเภท



## ถังขยะ & การรณรงค์การคัดแยกขยะ

❖ โดยทาง TPE มีถังในการคัดแยกขยะ 6 สี 9 แบบ

❖ รูปแบบถังใหม่ที่น่าสนใจ  
โดยวางตามจุดต่างๆ  
เพื่อใช้การคัดแยก



## สรุป การคัดแยกขยะ TPE มาทำความเข้าใจเพื่อ

#แยกให้เป็น และ #ทิ้งให้ถูก

กันนะครับ



# ภาคผนวก ข-25

---

เอกสารการติดตามยานพาหนะด้วย GPS



ข้อมูล GPS วันที่ขึ้น 11-8-68 ทะเบียน 72-5771|สบ Manifest SCI0119200

ชื่อบริษัทขนส่ง KMW Transport พนักงานขับรถ นายสมชาย ศรีคำน้อย ประเภทรถ รถสิบล้อคู่

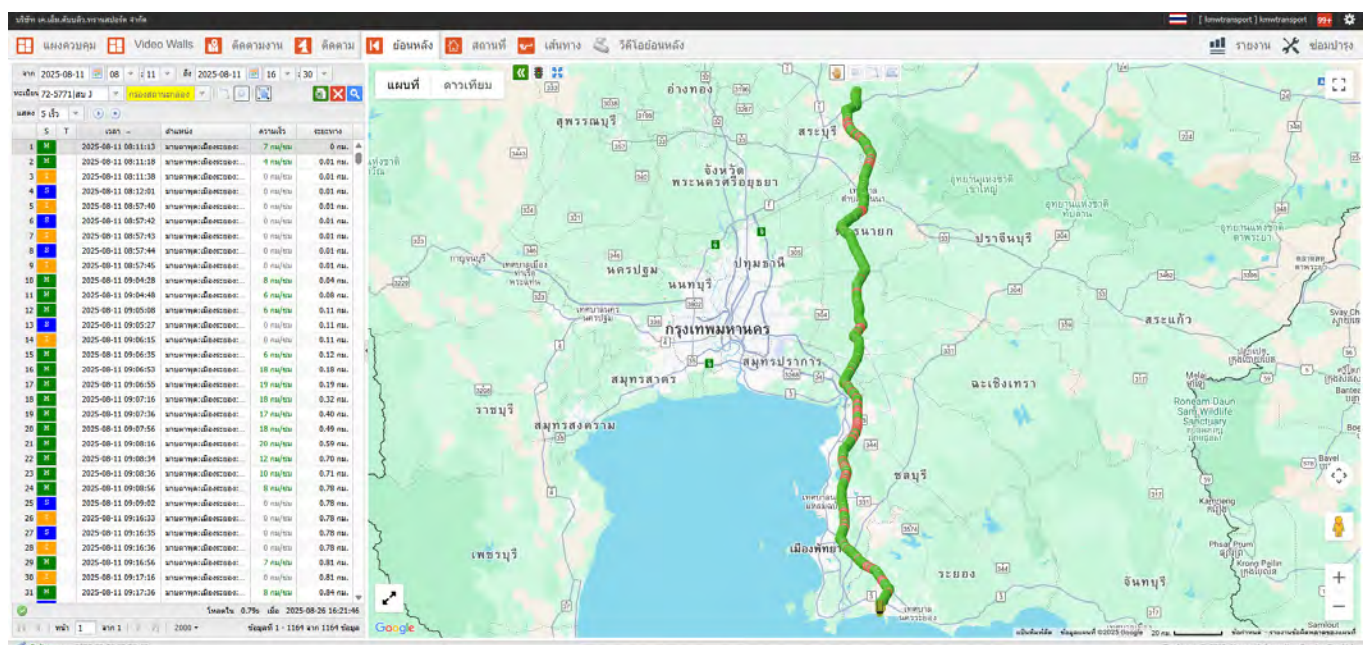
ปลายทาง บริษัท ปูนซิเมนต์ไทย (แก่งคอย) จำกัด

ชื่อที่อยู่ลูกค้า บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (Site1) เลขที่ 10 ถนน ไอ-หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง ระยอง 21150

ผู้ประสานงาน -

Waste Waste additive

เส้นทางการเดินรถ



ข้อมูล GPS วันที่ขึ้น 25-8-68 ทะเบียน 70-7884 รย. Manifest SCI0120044

ชื่อบริษัทขนส่ง พนักงานขับรถ นาย กิตติศักดิ์ ด่านมะลิ ประเภทรถ Tank Car 15 Q

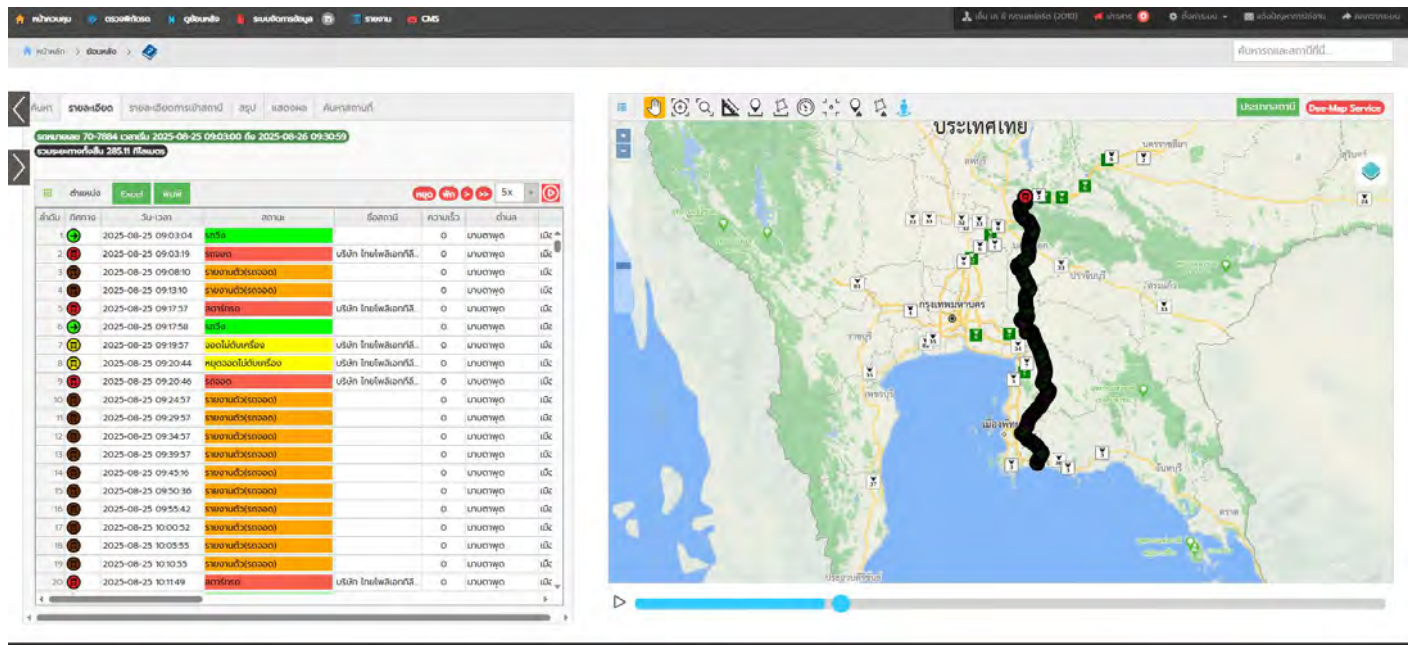
ปลายทาง บริษัท ปูนซิเมนต์ไทยแก่งคอย (SCI ECO)

ชื่อที่อยู่ลูกค้า บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด (Site 1) 10 ถนนไ 1 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150

ผู้ประสานงาน คุณกฤษฎา ต้นสุชี 082-7081858

Waste Waste water oil

เส้นทางการเดินทาง



## ภาคผนวก ข-26

เอกสารการตรวจติดตาม (Audit)  
หน่วยงานรับกำกับกากของเสีย

ประเมินด้านเทคนิคของผู้รับกำจัดของเสีย



ชื่อบริษัท : ลิเดีย ออยล์ (ประเทศไทย) จำกัด  
เลขทะเบียนโรงงาน : 10200100725609 (3-106-7/60 ชบ)  
รายการของเสียที่รับดำเนินการ :  
1. Used oil รหัสดำจัด 049  
ระบบที่ได้รับการรับรอง : Eco Factory for WP (Beginner), ISO14001, 2025  
สรุปคะแนนตามเกณฑ์การประเมินด้านเทคนิคฯ

สรุปผลการประเมิน : ผ่าน

หัวข้อการประเมิน		น้ำหนัก	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
ส่วนที่ 1 คุณสมบัติพื้นฐานผู้เข้ารับการคัดเลือก		ผ่าน		
ส่วนที่ 2 เกณฑ์การประเมินด้านเทคนิค (มาตรฐานการปฏิบัติงาน)				
1	รางวัลการรับรองด้านสิ่งแวดล้อม และอื่นๆ	15%	6	5
2	รถขนส่งของเสียอุตสาหกรรม	30%	12	11
3	วิธีการดำเนินงาน และมาตรฐานการปฏิบัติงาน	50%	18	17
รวม		100%	36	95%



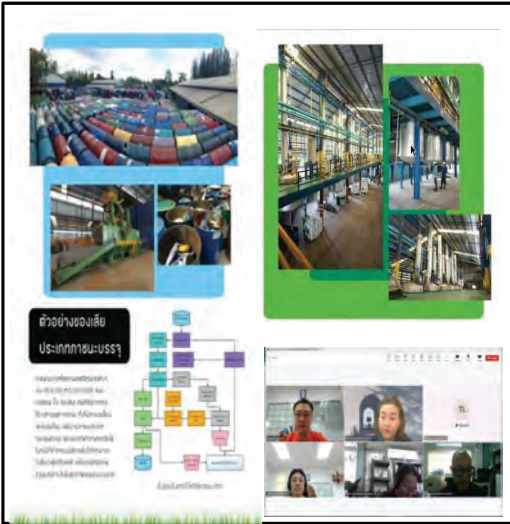
การประเมินด้านเทคนิคของผู้รับกำจัดของเสีย



ชื่อบริษัท : บริษัท สุขเจริญทรัพย์ จำกัด จ.ฉะเชิงเทรา  
เลขทะเบียนโรงงาน : 0245547000807  
รายการของเสียที่รับดำเนินการ :  
1. Contaminated Drum รหัสดำจัด 049 : 18 Mar 2025  
ระบบที่ได้รับการรับรอง : Eco Factory Beginner for WP , ISO14001, GI3  
สรุปคะแนนตามเกณฑ์การประเมินด้านเทคนิคฯ

สรุปผลการประเมิน : ผ่าน

หัวข้อการประเมิน		น้ำหนัก	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
ส่วนที่ 1 คุณสมบัติพื้นฐานผู้เข้ารับการคัดเลือก		ผ่าน		
ส่วนที่ 2 เกณฑ์การประเมินด้านเทคนิค (มาตรฐานการปฏิบัติงาน)				
1	รางวัลการรับรองด้านสิ่งแวดล้อม และอื่นๆ	15%	6	5
2	รถขนส่งของเสียอุตสาหกรรม	35%	12	10
3	วิธีการดำเนินงาน และมาตรฐานการปฏิบัติงาน	50%	18	15
รวม		100%	36	87%





วันที่ 3 เมษายน 2568 Audit บริษัท สุขเจริญทรัพย์ จำกัด จ. ฉะเชิงเทรา  
 ซึ่งเป็นผู้รับบำบัดกำจัดของเสีย (Waste Processor: WP)



INTERNAL Do not distribute

Page | 4



## สรุปผลการตรวจประเมิน :บริษัท ธีโอะเคิล เอ็นจิเนียริ่ง จำกัด จ.ชลบุรี



### ข้อมูลโรงงาน:

- เลขทะเบียนโรงงาน : 10200700125432
- การรับรองระบบ : : Eco Factory for WP , ISO14001, GI4, CSR-DIW

### สรุปผลการตรวจประเมิน

หัวข้อประเมิน (WP Audit)		ผล
ข้อกำหนดตามกฎหมาย และ คุณสมบัติพื้นฐานตามเกณฑ์การประเมินเทคนิคของผู้รับกำจัด/บำบัด		ผ่าน
หัวข้อประเมิน (WP Audit)	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
1. ใบอนุญาตและการประเมินการยอมรับกากของเสียขั้นต้น	20	19
2. การขนส่ง	24	24
3. การรับกากของเสียเข้ามาไว้ในโรงงาน	22	21
4. การจัดการกากของเสีย	22	18
5. การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัย และความปลอดภัย	24	23
6. การสื่อสารต่อสาธารณะและการจัดส่งรายงาน	18	16
เปอร์เซ็นต์ (%)		91.94 %

### ข้อเสนอแนะ/ข้อแนะนำ :

- การแก้ไข Bund, Valve Bund ที่เริ่มชำรุดในการกักเก็บกรณีรั่วไหลของสารเคมีให้กลับสู่ภาวะปกติ

## สรุปผลการตรวจประเมิน : ผ่าน

#### เกณฑ์ผ่านการตรวจประเมิน

ส่วนที่ 1 : \*ผ่านตามเกณฑ์หัวข้อตามกฎหมายและคุณสมบัติพื้นฐาน \*  
 ส่วนที่ 2 : ได้คะแนนรวม > 85%  
 หากไม่ผ่านส่วนที่ 1 ต้องมี CA/PA การติดตาม และกำหนดให้แล้วเสร็จภายใน 3 เดือน

วันที่ตรวจประเมิน : 29/05/2025

รายชื่อผู้ตรวจประเมิน :

- |                            |      |
|----------------------------|------|
| 1. จิรศักดิ์ เตียพิริยะกิจ | TPE  |
| 2. มนต์รี ทำเนียม          | TPE  |
| 3. กฤษฎา ดันสุขี           | SCGC |

### รายการของเสียและรหัส ที่สามารถรับดำเนินการได้

- |                      |           |     |
|----------------------|-----------|-----|
| 1. Lab Waste         | รหัสกำจัด | 049 |
| 2. Chemical Cleaning | รหัสกำจัด | 049 |



INTERNAL Do not distribute

Page | 5



## ภาคผนวก ข-27

---

ระเบียบปฏิบัติด้านการจรรยาบรรณและการควบคุมน้ำหน้ก  
ในการขนส่งผลิตภัณฑ์



## กฎหมายในการควบคุมน้ำหนัก

### 1 กฎหมายในการควบคุมน้ำหนักรถในอดีต

1.1 การกำหนดพิสัยน้ำหนักบรรทุกตามกฎหมายผู้เ้าำนวยการทางหลวงฯ ซึ่งมีการกำหนดที่กีดน้ำหนักดังต่อไปนี้

- ก่อนปี พ.ศ. 2519 การกำหนดที่กีดน้ำหนักของรถบรรทุก 10 ล้อ อยู่ในเกณฑ์ 18 ตัน
- ปี พ.ศ. 2535 การกำหนดที่กีดน้ำหนักของรถบรรทุก 10 ล้อ อยู่ในเกณฑ์ 21 ตัน
- ปี พ.ศ. 2546 การกำหนดที่กีดน้ำหนักของรถบรรทุก 10 ล้อ อยู่ในเกณฑ์ 26 ตัน
- ปี พ.ศ. 2548 การกำหนดที่กีดน้ำหนักของรถบรรทุก 10 ล้อ อยู่ในเกณฑ์ 25 ตัน

#### 1.2 ความเป็นมาของการประกาศพิสัยน้ำหนักของรถบรรทุกพ่วง 7 เพลา 24 ล้อ

- ประกาศผู้เ้าำนวยการทางหลวง ฉบับที่ 1 วันที่ 28 ธ.ค. 2548 ไม่ได้กำหนดที่กีดน้ำหนักของรถพ่วง 7 เพลา 24 ล้อ

- ประกาศผู้เ้าำนวยการทางหลวง ฉบับที่ 2 ราชกิจจานุเบกษา วันที่ 30 มี.ย.2552 (โดยนายสุพจน์ ทรัพย์ล้อม อหล.) ได้ออกประกาศพิสัยน้ำหนักของรถพ่วง 7 เพลา 24 ล้อ (ออร์ประกาศน้ำหนัก) โดยประกาศแบ่งเป็น 2 ระยะ คือ

- ระยะที่ 1 ก่อนผัน ตั้งแต่ 1 ก.ค. 2552 ถึง 31 ธ.ค. 2555 มีน้ำหนักรวมไม่เกิน 53 ตัน
- ระยะที่ 2 ตั้งแต่ 1 ม.ค. 2556 เป็นต้นไป มีน้ำหนักรวมไม่เกิน 50.5 ตัน

เหตุผลในการออกประกาศเนื่องจากดำเนินการตามนโยบาย รวค ที่เห็นชอบตามมติที่ประชุมคณะกรรมการพิจารณาผลกระทบและกำหนดที่กีดน้ำหนักบรรทุก

- ประกาศผู้เ้าำนวยการทางหลวง ฉบับที่ 3 ราชกิจจานุเบกษา วันที่ 30 พ.ย. 2552 (โดยนายวีระ เรืองสุขศรีวงศ์ อหล.) (ก่อนผันครั้งที่ 1) ได้ประกาศผ่อนผันที่กีดน้ำหนักของรถพ่วง 7 เพลา 24 ล้อ โดยแบ่งเป็น 3 ระยะ คือ

- ระยะที่ 1 ก่อนผันให้น้ำหนักรวมไม่เกิน 58 ตัน จนถึงวันที่ 31 ธ.ค. 2554
- ระยะที่ 2 ตั้งแต่วันที่ 1 ม.ค. 2555 ถึง 31 ธ.ค. 2555 ผ่อนผันให้น้ำหนักรวมไม่เกิน 53 ตัน
- ระยะที่ 3 ตั้งแต่วันที่ 1 ม.ค. 2556 เป็นต้นไป มีน้ำหนักรวมไม่เกิน 50.5 ตัน

เหตุผลในการออกประกาศเนื่องจาก ดำเนินการตามมติที่ประชุมที่ จค. เนื่องจากบรรเทาความเดือดร้อนของผู้ประกอบการเสียรายได้จากการเพิ่มเพลจาก 6 เพลา เป็น 7 เพลา และลดผลกระทบกับผู้ใช้

- ประกาศผู้เ้าำนวยการทางหลวง ฉบับที่ 4 (ก่อนผันครั้งที่ 2) ราชกิจจานุเบกษา วันที่ 30 ธ.ค. 2554 (โดยนายวันชัย ภาตสถิตย์ อหล.) ขยายเวลาผ่อนผันที่กีดน้ำหนักของรถพ่วง 7 เพลา 24 ล้อ โดยประกาศผ่อนผันแบ่งเป็น 2 ระยะ คือ

- ระยะที่ 1 ก่อนผัน ตั้งแต่วันที่ 1 ม.ค. 2555จนถึงวันที่ 31ธ.ค. 2555 มีน้ำหนักไม่เกิน 58 ตัน
- ระยะที่ 2 ตั้งแต่วันที่ 1 ม.ค. 2556 มีน้ำหนักรวมไม่เกิน 50.5 ตัน

เหตุผลในการออกประกาศเนื่องจากดำเนินการตามมติที่ประชุมที่ คค. เพื่อรอผลการศึกษาน้ำหนักบรรทุกที่เหมาะสม เนื่องจากผู้ประกอบการขนส่งไม่ยอมรับผลทางวิชาการจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้องโดยจะใช้น้ำหนักที่ต่ำกว่า กปด. แต่คงไม่ได้รับงบประมาณ

- ประกาศผู้เ้าำนวยการทางหลวง ฉบับที่ 5 (ก่อนผันครั้งที่ 3) (โดยนายชัชวาลย์ บุญเจริญกิจ อหล.) ได้ขยายเวลาผ่อนผันที่กีดน้ำหนักของรถพ่วง 7 เพลา 24 ล้อให้น้ำหนักรวมไม่เกิน 53 ตัน ตั้งแต่วันที่ 1 ม.ค. 2556 จนถึงวันที่ 31 ธ.ค. 2556 และตั้งแต่ 1 มกราคม 2557 มีน้ำหนักรวมไม่เกิน 50.5 ตัน

เหตุผลในการออกประกาศเนื่องจากดำเนินการตามมติที่ประชุมที่ คค. เพื่อรอผลการศึกษาน้ำหนักบรรทุกที่เหมาะสม และ กปด. ได้รับงบประมาณเพื่อดำเนินการศึกษานและจะดำเนินการศึกษาให้แล้วเสร็จภายใน 6 เดือน

- ประกาศผู้เ้าำนวยการทางหลวง ฉบับที่ 6 (ก่อนผันครั้งที่ 4) (โดยนายชัชวาลย์ บุญเจริญกิจ อหล.) ได้ผ่อนผันที่กีดน้ำหนักของรถพ่วง 7 เพลา 24 ล้อให้น้ำหนักรวมไม่เกิน 58 ตัน ตั้งแต่วันที่ 22 ม.ค. 2556 จนถึงวันที่ 31 ธ.ค. 2556 และตั้งแต่ 1 มกราคม 2557 มีน้ำหนักรวมไม่เกิน 50.5 ตัน เหตุผลในการออกประกาศเนื่องจากดำเนินการตามมติที่ประชุมที่ คค. เพื่อรอผลการศึกษาน้ำหนักบรรทุกที่เหมาะสม และ กปด. ได้รับงบประมาณเพื่อดำเนินการศึกษานและให้ ขบ. ดำเนินการศึกษาให้แล้วเสร็จภายใน 6 เดือน

- ประกาศผู้เ้าำนวยการทางหลวง ฉบับที่ 7 (ก่อนผันครั้งที่ 5) (โดยนายชัชวาลย์ บุญเจริญกิจ อหล.) ได้ผ่อนผันที่กีดน้ำหนักของรถพ่วง 7 เพลา 24 ล้อให้น้ำหนักรวมไม่เกิน 58 ตัน ตั้งแต่วันที่ 1 ม.ค. 2557 จนถึงวันที่ 30 มี.ค. 2556 และตั้งแต่ 1 กรกฎาคม 2557 มีน้ำหนักรวมไม่เกิน 50.5 ตัน เหตุผลในการออกประกาศเนื่องจากดำเนินการตามมติที่ประชุมที่ คค. เพื่อให้ผู้ประกอบการขนส่งได้เตรียมพร้อมในการรับลดน้ำหนัก ตามผลการศึกษา

### 1.3 ความเป็นมาของการประกาศกีดน้ำหนักของรถบรรทุกทั้งฟ่วง 6 เพลา 22 ล้อ

ประกาศผู้อำนวยการทางหลวงฯ ฉบับที่ 1 ราชกิจจานุเบกษา ลงวันที่ 22 ธันวาคม 2548 ได้ออกประกาศกีดน้ำหนักรถบรรทุกทั้งฟ่วง 6 เพลา 22 ล้อ ให้มีน้ำหนักยานพาหนะรวมน้ำหนักบรรทุกไม่เกิน 50,500 กิโลกรัม และตัวรถต้องมีระยะห่างระหว่างสลักฟ่วง (KING PIN) ไม่น้อยกว่า 8 เมตร

ประกาศผู้อำนวยการทางหลวงฯ ฉบับที่ 2 ราชกิจจานุเบกษา ลงวันที่ 30 มิถุนายน 2552 ได้ออกประกาศกีดน้ำหนักรถบรรทุกทั้งฟ่วง 6 เพลา 22 ล้อ เป็นดังนี้

1) รถทั้งฟ่วง 6 เพลา 22 ล้อ ที่จดทะเบียนตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2553 เป็นต้นไป (ตัวรถต้องมีระยะห่างระหว่างสลักฟ่วง (KING PIN) ไม่น้อยกว่า 8 เมตร มีน้ำหนักยานพาหนะรวมน้ำหนักบรรทุกไม่เกิน 50,500 กิโลกรัม

2) รถทั้งฟ่วง 6 เพลา 22 ล้อ ที่จดทะเบียนก่อนวันที่ 1 มกราคม 2553 และตัวรถมีระยะห่างระหว่างสลักฟ่วง (KING PIN) ต่ำกว่า 8 เมตร ให้มีน้ำหนักยานพาหนะรวมน้ำหนักบรรทุกไม่เกิน 50,500 กิโลกรัม และตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2558 เป็นต้นไป (ผ่อนผันให้ 5 ปี) ต้องมีน้ำหนักยานพาหนะรวมน้ำหนักบรรทุกดังนี้

- ตัวรถลากจูงและตัวรถทั้งฟ่วงที่มีระยะ (KING PIN) ตั้งแต่ 7 เมตรขึ้นไปแต่ไม่ถึง 8 เมตร มีน้ำหนักยานพาหนะรวมน้ำหนักบรรทุกไม่เกิน 49,000 กิโลกรัม

- ตัวรถลากจูงและตัวรถทั้งฟ่วงที่มีระยะ (KING PIN) ตั้งแต่ 6 เมตรขึ้นไปแต่ไม่ถึง 7 เมตร มีน้ำหนักยานพาหนะรวมน้ำหนักบรรทุกไม่เกิน 47,000 กิโลกรัม

- ตัวรถลากจูงและตัวรถทั้งฟ่วงที่มีระยะ (KING PIN) ตั้งแต่ 4.5 เมตรขึ้นไปแต่ไม่ถึง 6 เมตร มีน้ำหนักยานพาหนะรวมน้ำหนักบรรทุกไม่เกิน 45,000 กิโลกรัม

- ประกาศผู้อำนวยการทางหลวงฯ ฉบับที่ 8 ราชกิจจานุเบกษา ลงวันที่ 9 มีนาคม 2558 ได้ผ่อนผันให้รถทั้งฟ่วง 6 เพลา 22 ล้อ สามารถบรรทุกน้ำหนักไม่เกิน 50,500 กิโลกรัม ผ่อนผันต่ออีก 6 เดือน จนถึงวันที่ 31 สิงหาคม 2558

สาเหตุที่ผ่อนผันกีดน้ำหนักของรถทั้งฟ่วง 6 เพลา 22 ล้อ เนื่องจากแก้ไขปัญหาคาความเดือดร้อนของสมาคมการขนส่งทางบกแห่งประเทศไทย และบรรเทาความเดือดร้อนของผู้ประกอบการขนส่งในการปรับตัวและปรับปรุงรถ โดยการเพิ่มความยาวของระยะ KING PIN เพื่อที่จะสามารถบรรทุกน้ำหนักได้มากขึ้น ตามมติที่ประชุม เรื่องการขอผ่อนผันบังคับใช้กำหนดจุดตั้งพิน และน้ำหนักบรรทุกสินค้า เมื่อวันที่ 28 มกราคม 2558

โดยมีท่านพลตำรวจโท วรศักดิ์ นทสิทธิ์พร ผู้ช่วยรัฐมนตรีประจำกระทรวง สำนักงานรัฐมนตรี เป็นประธานที่ประชุม ที่ประชุมมีมติผ่อนผันการบังคับใช้ระยะ KING PIN ของรถบรรทุกทั้งฟ่วงประเภทดังกล่าวออกไปอีก 6 เดือน

### 1.4 บทลงโทษ

บทลงโทษการบรรทุกน้ำหนักเกิน ตาม พรบ. ทางหลวง 2535 มาตรา 73/2 ต้องระวางโทษจำคุกไม่เกิน 6 เดือน หรือปรับไม่เกิน 10,000 บาท หรือทั้งจำและปรับ

## 2. กฎหมายในการควบคุมน้ำหนักรถในปัจจุบัน

2.1 การกำหนดน้ำหนักบรรทุกในปัจจุบัน เป็นไปตามประกาศผู้อำนวยการทางหลวงฉบับที่ 1 (พ.ศ. 2548) และ ฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2552) โดยรถ 10 ล้ออยู่ในเกณฑ์ 25 ตัน

2.2 การกำหนดน้ำหนักบรรทุกในกลุ่มประเทศ อาเซียน ตามพิธีสาร 4 ( Protocol 4) ได้กำหนดกีดน้ำหนักไว้ตามตารางที่ 1

ตารางที่ 1 เปรียบเทียบการกำหนดน้ำหนักบรรทุกในกลุ่มประเทศอาเซียนและประเทศไทย

ลำดับที่	ประเภทรถบรรทุก	น้ำหนักบรรทุกกลุ่มประเทศอาเซียน (ตัน)	น้ำหนักบรรทุกประเทศไทย (ตัน)
1	รถ 3 เพลา 10 ล้อ	21	25
2	รถ 4 เพลา 12 ล้อ	25	30
3	รถทั้งฟ่วง 4 เพลา 14 ล้อ	32	25
4	รถทั้งฟ่วง 4 เพลา 18 ล้อ	36	45
5	รถทั้งฟ่วง 4 เพลา 22 ล้อ	38	50.5

แต่การบังคับใช้น้ำหนักบรรทุกต้องขึ้นอยู่กับข้อกำหนดน้ำหนักในประเทศนั้นๆ ด้วย ถ้าบังคับกับประเทศตนเองต้องบังคับกับคนต่างชาติในเกณฑ์เดียวกันด้วย

## ภาคผนวก ข-28

ประกาศเรื่องการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม  
และท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด



ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ที่ ๒๗ ๒๕๕๗

เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

โดยที่ปัจจุบันสภาพการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด มีปริมาณยานพาหนะเพิ่มขึ้นเป็นสำคัญตามการขยายตัวของโรงงานอุตสาหกรรม การเกิดอุบัติเหตุทางจราจร ซึ่งเมื่อเกิดขึ้นแล้วสร้างความเสียหายต่อชีวิต ทรัพย์สิน สิ่งแวดล้อม และก่อให้เกิดปัญหาด้านการจราจรในพื้นที่ดังกล่าว การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย จึงต้องกำหนดมาตรการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม และท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดเพื่อป้องกันและลดผลกระทบโดยรวมที่อาจจะเกิดขึ้นในอนาคตต่อไป

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๔ (๒) แห่งพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. ๒๕๒๒ และมาตรา ๑๐ (๔) แห่งพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. ๒๕๒๒ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติม โดยพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (ฉบับที่ ๔) พ.ศ. ๒๕๕๐ ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย จึงต้องกำหนดมาตรการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรม พื้นที่มาบตาพุดไว้ ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ ในประกาศนี้

“กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด” หมายความว่า เขตพื้นที่ ที่อยู่ในความรับผิดชอบของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด นิคมอุตสาหกรรมแหลมฉบัง (มาบตาพุด) นิคมอุตสาหกรรมเอเชีย นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล และท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

“ยานพาหนะ” หมายความว่า รถยนต์ทุกชนิด รวมถึงรถจักรยานยนต์

“ใบอนุญาตขับขี่” หมายความว่า ใบอนุญาตที่บรรลุนิติภาวะตามกฎหมายว่าด้วยรถยนต์ ใบอนุญาตสำหรับคนขับรถตามกฎหมายว่าด้วยรถจักรยานยนต์ ใบอนุญาตขับขี่ตามกฎหมายว่าด้วยรถจักรยานยนต์ และใบอนุญาตผู้ประจำเครื่องอุปกรณ์การขนส่งตามกฎหมายว่าด้วยการขนส่ง

“ผู้ขับขี่” หมายความว่า ผู้ขับรถ ผู้ประจำเครื่องอุปกรณ์การขนส่งตามกฎหมายว่าด้วยการขนส่ง ผู้ลากเข้ายานพาหนะ

“เครื่องหมายจราจร” หมายความว่า เครื่องหมายใดๆ ที่ได้ติดตั้งไว้ หรือทำให้ปรากฏในทาง สำหรับให้ผู้ขับขี่ คนเดินเท้า หรือคนขี่จักรยาน หรือใส่เครื่องหมายจราจร

“รถฉุกเฉิน” หมายความว่า รถดับเพลิงและรถพยาบาลของราชการบริหารส่วนกลาง ราชการบริหารส่วนภูมิภาคและราชการบริหารส่วนท้องถิ่น หรือรถอื่นที่ได้รับอนุญาตให้ใช้ไฟสัญญาณและสัญญาณเสียงสัญญาณจราจรหรือเสียงสัญญาณอย่างอื่นตามที่กฎหมายกำหนด

“รถบรรทุก” หมายความว่า รถยนต์ที่บรรทุกขึ้นเพื่อใช้บรรทุกสิ่งของหรือสัตว์

“รถพ่วง” หมายความว่า รถที่เคลื่อนที่ไปโดยใช้รถอื่นลากจูง

“รถบรรทุก”

๒๖

“รถบรรทุกอุปกรณ์พิเศษ” (Special Equipment) หมายความว่า รถบรรทุกซึ่งใช้สำหรับงานขนถ่ายอุปกรณ์ ที่มีขนาดความกว้าง ๔.๕ เมตรขึ้นไป สูง ๕.๕ เมตรขึ้นไป ยาว ๔๐ เมตรขึ้นไป (รวมรถสินค้า)

“รถยนต์ส่วนบุคคล” หมายความว่า รถยนต์นั่งส่วนบุคคลไม่เกิน ๗ คน รถยนต์นั่งส่วนบุคคลเกิน ๗ คนและไม่ว่าเกิน ๑๒ คน และรถยนต์บรรทุกส่วนบุคคลที่มีน้ำหนักไม่เกิน ๑,๖๐๐ กิโลกรัม ซึ่งมีได้ใช้ประกอบการขนส่ง

“รถโดยสารส่วนบุคคล” หมายความว่า รถที่ใช้ในการขนส่งผู้โดยสารเพื่อการค้าหรือธุรกิจของตนเองซึ่งบรรทุกผู้โดยสารได้ตั้งแต่ ๑๒ ที่นั่งขึ้นไป และมีน้ำหนักไม่เกินกว่า ๑,๖๐๐ กิโลกรัมขึ้นไป

“สัญญาณจราจร” หมายความว่า สัญญาณใด ๆ ไม่ว่าจะเป็นแสดงด้วยธง ไฟ ไฟฟ้า มือ แขน เลื่อนนกหวีด หรือด้วยวิธีอื่นใด สำหรับให้ผู้ขับขี่ คนเดินเท้า หรือคนขี่จักรยาน หรือใส่เครื่องหมายจราจร ปฏิบัติตามสัญญาณนั้น

“เครื่องหมายจราจร” หมายความว่า เครื่องหมายใด ๆ ที่ได้ติดตั้งไว้ หรือทำให้ปรากฏในทางสำหรับผู้ขับขี่ คนเดินเท้า หรือคนขี่จักรยาน หรือใส่เครื่องหมายจราจร ปฏิบัติตาม

“วันทำการ” หมายความว่า วันทำงานปกติของทางราชการ ไม่รวมวันหยุดประจำปีตาม และวันหยุดตามประเพณี

ข้อ ๒ ข้อกำหนดทั่วไปเกี่ยวกับยานพาหนะ

๒.๑ ยานพาหนะที่นำมาใช้ต้องมีสภาพมั่นคงแข็งแรง และมีความปลอดภัยต่อสุขภาพอนามัยของผู้ใช้ ผู้โดยสารหรือผู้ใช้งานพาหนะ ผู้ขับขี่ต้องจัดให้มีเครื่องหมายจราจร เครื่องอุปกรณ์และหรือส่วนควบที่ครบถ้วนตามที่กฎหมายกำหนด

๒.๒ ยานพาหนะที่นำมาใช้ต้องติดแผ่นป้ายเลขทะเบียน แผ่นป้าย เครื่องหมายและทะเบียน หรือป้ายประจำรถ ตามกฎหมายว่าด้วยรถยนต์ กฎหมายว่าด้วยการขนส่ง กฎหมายว่าด้วยล้อเลื่อน กฎหมายว่าด้วยรถลาก หรือกฎหมายว่าด้วยรถจักรยานยนต์ในทางเดินรถ

๒.๓ ห้ามนำยานพาหนะที่มีล้อหรือส่วนที่สัมผัสกับผิวทางไม่ใช่ยางมาใช้ในทางเดินรถ เว้นแต่เป็นยานพาหนะที่ได้รับอนุญาตจากผู้ผลิตของเขมือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

๒.๔ ห้ามนำยานพาหนะที่เครื่องยนต์ก่อให้เกิดก๊าซ ผุ่นควัน ละออง เคมิ หรือเสียงเกินเกณฑ์ที่กำหนดกำหนด

๒.๕ ผู้ขับขี่ต้องปฏิบัติตามสัญญาณจราจรและเครื่องหมายจราจรที่ได้ติดตั้งไว้ หรือทำให้ปรากฏในทาง หรือที่พนักงานเจ้าหน้าที่แสดงให้ทราบสัญญาณจราจร เครื่องหมายจราจร และสัญญาณจราจรและเครื่องหมายจราจร

๒.๖ ผู้ขับขี่ต้องมีใบอนุญาตขับขี่ยานพาหนะตามชนิด ประเภท ที่กฎหมายกำหนด

๒.๗ ข้อกำหนดในการใช้ความเร็วและเวลา ให้เป็นไปตามตารางที่กำหนด หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจรกำหนดไว้ ดังนี้

/ประเภท...

ประเภทยานพาหนะ	ความเร็วสูงสุด ไม่เกิน	เวลาห้ามเดินรถ
รถจักรยานยนต์	๘๐ กม./ชม.	-
รถยนต์ส่วนบุคคล	๘๐ กม./ชม.	-
รถยนต์บรรทุกขนาดเล็ก (รถกระบะ)	๘๐ กม./ชม.	-
รถโดยสารส่วนบุคคล (รถตู้ รถบัส และรถโดยสารอื่นๆ)	๘๐ กม./ชม.	-
รถเครน (mobile crane)	๖๐ กม./ชม.	
รถบรรทุกวัตถุอันตราย	๖๐ กม./ชม.	๐๗.๐๐-๐๘.๐๐ น. และ ๑๖.๓๐-๑๗.๓๐ น. (เฉพาะวันทำการ)
รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (container) รถพ่วง (trailer) รถกึ่งพ่วง (semi-trailer)	๔๕ กม./ชม.	
รถบรรทุกอุปกรณ์พิเศษ (special equipment)	๔๕ กม./ชม.	เฉพาะวันทำการ

ข้อ ๓ ข้อปฏิบัติสำหรับรถจักรยานยนต์

- ๓.๑ ผู้ขับขี่และคนโดยสารต้องสวมหมวกกันน็อกทุกครั้งขณะขับขี่
- ๓.๒ ห้ามนั่งซ้อนท้ายเกิน ๑ คน
- ๓.๓ เปิดไฟหน้าทุกครั้งขณะขับขี่
- ๓.๔ ความเร็วไม่เกิน ๘๐ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

- ๓.๕ ผู้ขับขี่ต้องขึ้นรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำถึงกลางของทางเดินรถ
- ๓.๖ ห้ามแซงหรือตีวงของมีนเมาหรือมีอาการมีนเมาขณะขับขี่รถจักรยานยนต์

ข้อ ๔ ข้อปฏิบัติสำหรับรถยนต์นั่งส่วนบุคคล

- ๔.๑ ผู้ขับขี่และผู้โดยสารต้องคาดเข็มขัดนิรภัยทุกครั้ง
- ๔.๒ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
- ๔.๓ ความเร็วไม่เกิน ๘๐ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

- ๔.๔ ผู้ขับขี่ต้องขึ้นรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำถึงกลางของทางเดินรถ
- ๔.๕ ห้ามแซงหรือตีวงของมีนเมาหรือมีอาการมีนเมาขณะขับขี่รถยนต์
- ๔.๖ ห้ามผู้ขับขี่ขึ้นรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น

ข้อ ๕ ข้อปฏิบัติสำหรับรถยนต์บรรทุกขนาดเล็ก (รถกระบะ)

- ๕.๑ ผู้ขับขี่และผู้โดยสารต้องคาดเข็มขัดนิรภัยทุกครั้ง
- ๕.๒ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
- ๕.๓ ความเร็วไม่เกิน ๘๐ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

- ๕.๔ ผู้ขับขี่ต้องขึ้นรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำถึงกลางของทางเดินรถ
- ๕.๕ ห้ามแซงหรือตีวงของมีนเมาหรือมีอาการมีนเมาขณะขับขี่รถยนต์

/๕๖ ห้ามผู้ขับ

๕.๖ ห้ามผู้ขับขี่ขึ้นรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น

๕.๗ การบรรทุกสิ่งของให้ปฏิบัติ ดังนี้

- ๑) ความกว้าง ได้ไม่เกินส่วนกว้างของตัวรถ
- ๒) ความยาว
  - ด้านหน้ายื่นไม่เกินหน้าหม้อรถ
  - ด้านหลังยื่นพ้นตัวรถไม่เกิน ๒.๕๐ เมตร โดยต้องแสดงเครื่องหมาย สัญลักษณ์ที่

มองเห็นได้ชัดเจน

๓) ความสูง บรรทุกบรรทุกให้บรรทุกสูงจากพื้นทางได้ไม่เกิน ๓.๐๐ เมตร แต่ถ้ารถมีความกว้างของรถเกินกว่า ๒.๓๐ เมตร ให้บรรทุกสูงจากพื้นทางได้ไม่เกิน ๔.๐๐ เมตร

๔) ต้องจัดให้มีสิ่งป้องกันคน หรือสิ่งของที่บรรทุกตกหล่น ไว้ให้ลุล่วงสิ้น สองแถว สะท้อน หรือปลิวไปจากรถ อันอาจก่อให้เกิดเหตุเดือดร้อน รำคาญ ทำให้สกปรกเสื่อมเสียสุขภาพอนามัย หรือก่อให้เกิดอันตรายแก่ประชาชนหรือทรัพย์สิน

ข้อ ๖ ข้อปฏิบัติสำหรับรถโดยสาร (รถตู้ รถบัส และรถโดยสารอื่นๆ)

- ๖.๑ ผู้ขับขี่และผู้โดยสารต้องคาดเข็มขัดนิรภัยทุกครั้ง
- ๖.๒ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
- ๖.๓ ความเร็วไม่เกิน ๘๐ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

- ๖.๔ ผู้ขับขี่ต้องขึ้นรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำถึงกลางของทางเดินรถ
- ๖.๕ ห้ามแซงหรือตีวงของมีนเมาหรือมีอาการมีนเมาขณะขับขี่รถยนต์
- ๖.๖ ห้ามผู้ขับขี่ขึ้นรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น

ข้อ ๗ ข้อปฏิบัติสำหรับรถเครน (mobile crane)

- ๗.๑ ห้ามมิให้ผู้โดยสารหรือบรรทุกสิ่งของใดๆ
- ๗.๒ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
- ๗.๓ ความเร็วไม่เกิน ๔๕ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

- ๗.๔ ผู้ขับขี่ต้องขึ้นรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำถึงกลางของทางเดินรถ
- ๗.๕ ห้ามแซงหรือตีวงของมีนเมาหรือมีอาการมีนเมาขณะขับขี่รถยนต์
- ๗.๖ ห้ามผู้ขับขี่ขึ้นรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น
- ๗.๗ ห้ามผู้ขับขี่ในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่บางสะพาน

ในชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา ๐๗.๐๐-๐๘.๐๐ น. และ ๑๖.๓๐-๑๗.๓๐ น.

๗.๘ ต้องทำการจัดเก็บมูล คลังและข่อยมูลให้อยู่ในตำแหน่งที่ปลอดภัยก่อนการเดินทาง

ทุกครั้ง

๗.๙ การนำรถเครนออกจากบริษัทสู่ถนนสายหลักในจังหวัดที่กิจการจราจรหนาแน่น ต้องจัดให้มีผู้ให้สัญญาณทุกครั้ง

/ข้อ ๘.

ข้อ ๘ ข้อปฏิบัติสำหรับรถบรรทุกวัตถุอันตราย	๘.๑ ผู้ขับขี่ต้องมีใบอนุญาตขับขี่ประเภทที่ ๔
	๘.๒ ผู้ขับขี่ต้องผ่านการอบรมเกี่ยวกับการขับขี่ยานพาหนะบรรทุกวัตถุอันตรายที่นายจ้าง
จัดให้	๘.๓ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
	๘.๔ ความเร็วไม่เกิน ๔๕ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร
กำหนดไว้	๘.๕ ผู้ขับขี่ต้องขับรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำถึงกลางของทางเดินรถ
	๘.๖ ห้ามเลี้ยวหรือตีวงของมีนขณะขับขี่ขีรถยนต์
	๘.๗ ห้ามผู้ขับขี่ขับรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น
	๘.๘ ห้ามขับขี่ในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
ในช่วงโมเร่่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา ๐๗.๐๐-๐๘.๐๐ น. และ ๑๖.๓๐-๑๗.๓๐ น.	
๘.๙ การนำรถขนส่งสารเคมีอันตราย (tank car) ออกสู่ถนนสายหลักที่มีการจราจรหนาแน่น	
ต้องจัดให้มีผู้ให้สัญญาณทุกครั้ง	
ข้อ ๙ ข้อปฏิบัติสำหรับรถบรรทุก รถตู้บรรทุก (container) รถพ่วง (trailer) รถกึ่งพ่วง (semi-trailer)	๙.๑ ผู้ขับขี่ต้องมีใบอนุญาตขับขี่เฉพาะ
	๙.๒ ห้ามมีผู้โดยสาร
	๙.๓ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
	๙.๔ ความเร็วไม่เกิน ๔๕ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร
กำหนดไว้	๙.๕ ผู้ขับขี่ต้องขับรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำถึงกลางของทางเดินรถ
	๙.๖ ห้ามเลี้ยวหรือตีวงของมีนขณะขับขี่ขีรถยนต์
	๙.๗ ห้ามผู้ขับขี่ขับรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น
	๙.๘ ห้ามขับขี่ในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
ในช่วงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา ๐๗.๐๐-๐๘.๐๐ น. และ ๑๖.๓๐-๑๗.๓๐ น. การนำรถบรรทุกคันต่าง	
ออกสู่ถนนสายหลักที่มีการจราจรหนาแน่น ต้องจัดให้มีผู้ให้สัญญาณทุกครั้ง	
๙.๙ ให้ใช้อุปกรณ์ยึดตัวบรรทุกสินค้า (tether lock) ยึดตรึงตัวบรรทุกสินค้าเข้ากับตัวรถ	
ให้เขียนร้อยทุกลังก์ก่อนทำการขนส่งและระมัดระวัง ความคุ้มครองไม่ให้สินค้าที่บรรทุกตกหล่น รั่วไหล	
ข้อ ๑๐ ข้อปฏิบัติสำหรับรถบรรทุกอุปกรณ์พิเศษ (special equipment)	๑๐.๑ ผู้ขับขี่ต้องมีใบอนุญาตขับขี่เฉพาะ
	๑๐.๒ ห้ามมีผู้โดยสาร
	๑๐.๓ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
	๑๐.๔ ห้ามเลี้ยวหรือตีวงของมีนขณะขับขี่
กำหนดไว้	๑๐.๕ ความเร็วไม่เกิน ๔๕ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

๑๐.๖ ต้องจัดให้มีรถฉุกเฉินนำขบวนและดูแลความปลอดภัยตลอดเส้นทาง

๑๐.๗ ห้ามดำเนินการในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

ในวันทำการ

๑๐.๘ ต้องได้รับอนุญาตจากผู้ดำเนินการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือผู้ดำเนินการสำนักท่าเรืออุตสาหกรรมในเขตรับผิดชอบนั้น ๆ โดยต้องยื่นแผนการดำเนินงานพร้อมกับการขออนุญาตล่วงหน้าไม่น้อยกว่า ๑๕ วัน

๑๐.๙ กรณีมีความจำเป็นต้อง ถอย หรือ ย้าย ปรับเปลี่ยนโครงสร้างหรือสาธารณูปการพื้นฐานในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดต้องได้รับอนุญาตจากองค์การนิคมอุตสาหกรรม ที่รับผิดชอบสายงานท่าเรืออุตสาหกรรม โดยต้องยื่นแผนการดำเนินงานพร้อมกับการขออนุญาตล่วงหน้าไม่น้อยกว่า ๓๐ วัน

๑๐.๑๐ การนำรถบรรทุกอุปกรณ์พิเศษ (special equipment) สู่ถนนสายหลักต้องจัดให้มีการจัดการจราจร การให้สัญญาณตามเงื่อนไขที่ได้รับอนุญาต

ข้อ ๑๑ กรณีที่เกิดอุบัติเหตุทางการจราจรในกลุ่มกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดแบ่งออกเป็น ๒ ลักษณะดังต่อไปนี้

๑๑.๑ อุบัติเหตุทางการจราจรที่ไม่ก่อให้เกิดความเสียหายต่อทรัพย์สินของ กบอ. หรือส่งผลกระทบต่อการจราจร ให้ดำเนินการดังต่อไปนี้

๑) ผู้พบเห็นเหตุการณ์ หรือผู้ขับขี่ แจ้งเหตุการณ์ไปยังสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมที่โรงงานตั้งอยู่หรือศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC<sup>๑</sup>)

๒) เจ้าหน้าที่ของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมที่โรงงานตั้งอยู่หรือศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC<sup>๑</sup>) เดินทางชี้จุดเกิดเหตุเพื่ออำนวยความสะดวกจราจร รวมถึงประสานงานในการจัดการให้รถฉุกเฉินขึ้นดือนอันตราย

๓) ผู้ขับขี่หรือผู้กรณีแจ้งเจ้าหน้าที่ตำรวจ หรือประกันกัน เพื่อดำเนินการเกี่ยวกับความเสียหายและเคลื่อนย้ายยานพาหนะไม่ให้กีดขวางการจราจรต่อไป

๑๑.๒ อุบัติเหตุทางการจราจรที่ก่อให้เกิดความเสียหายต่อทรัพย์สินของ กบอ. หรือส่งผลกระทบต่อการจราจร ให้ดำเนินการดังต่อไปนี้

๑) ผู้พบเห็นเหตุการณ์ หรือผู้ขับขี่ แจ้งเหตุการณ์ไปยังสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมที่โรงงานตั้งอยู่หรือศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC<sup>๒</sup>)

๒) เจ้าหน้าที่ของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมที่โรงงานตั้งอยู่หรือศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC<sup>๑</sup>) เดินทางชี้จุดเกิดเหตุเพื่อประสานสถานการณ์และรายงานผู้บังคับบัญชา

๓) กรณีเกิดเหตุใหม่ ก๊าซไวไฟรั่ว สารเคมีหกรั่วไหล ให้เจ้าหน้าที่เฝ้าระวังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC<sup>๑</sup>) ทำการปิดกั้นการจราจรและแจ้งหน่วยดับเพลิงในท้องที่ทันที

๔) เจ้าหน้าที่ของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมที่โรงงานตั้งอยู่หรือศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC<sup>๑</sup>) ประสานงานเจ้าหน้าที่ตำรวจหรือเกิดเหตุ เพื่ออำนวยความสะดวกจราจร

๔) กรณีเกิดอุบัติเหตุอุบัติกับ ให้ปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด จระเยอง



๖) ผู้ประกอบกิจการที่เป็นเจ้าของสินค้าหรือผลิตภัณฑ์ ต้องเป็นผู้รับผิดชอบในการดำเนินการเพื่อควบคุมเหตุฉุกเฉิน และเคลื่อนย้ายยานพาหนะไม่ให้กีดขวางการจราจร รวมทั้งทำความสะอาดพื้นที่ผิวจราจรที่เกิดเหตุภายในเวลาที่การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยกำหนด

เมื่อพ้นกำหนดเวลาตามวรรคหนึ่ง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย จะดำเนินการเคลื่อนย้ายยานพาหนะไม่ให้กีดขวางการจราจรเอง โดยคิดค่าใช้จ่ายหรือค่าเสียหาย และค่าดำเนินการต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นจากผู้ประกอบกิจการดังกล่าวข้างต้น

ข้อ ๑๒ การควบคุมยานพาหนะ ยานพาหนะที่มีความเสี่ยงสูงต่อการเกิดอันตราย ได้แก่ รถขนส่งวัตถุอันตราย รถขนส่งกากอุตสาหกรรม ที่เข้ามาปฏิบัติงานภายในเขตพื้นที่กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่ท่าบตาพุด โดยผู้ประกอบการโรงงานอุตสาหกรรมจะต้องแจ้งข้อมูลเกี่ยวกับยานพาหนะ ได้แก่ ชนิด ประเภท หมายเลขทะเบียน ชื่อผู้ขับหรือผู้ครอบครอง และสถานที่ปฏิบัติงานประจำ โดยแจ้งมายังสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่นั้น เพื่อให้การควบคุมเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ

ข้อ ๑๓ การรณรงค์ส่งเสริมความปลอดภัยด้านการจราจร เพื่อให้การควบคุม ดูแลยานพาหนะที่ผ่านเข้า-ออกภายในเขตพื้นที่กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่ท่าบตาพุดเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และได้รับความร่วมมือจากทุกภาคส่วน การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้กำหนดมาตรการรณรงค์เพื่อสร้างความตระหนักและให้ความรู้แก่ผู้ใช้ยานพาหนะ โดยจัดให้มีสัปดาห์การรณรงค์ เพื่อความปลอดภัยทางจราจร อย่างน้อยปีละ ๒ ครั้ง (มีนาคม และ พฤศจิกายน) โดยประสานความร่วมมือกับผู้ประกอบกิจการโรงงาน ผู้รับจ้างเจ้าหน้าที่ตำรวจ เจ้าหน้าที่ขนส่ง รวมถึงหน่วยงานที่เกี่ยวข้องอื่น ๆ เพื่อจัดกิจกรรมรณรงค์

ข้อ ๑๔ นอกเหนือที่ได้กำหนดไว้แล้วตามประกาศนี้ ให้เป็นไปตามกฎหมายว่าด้วยการจราจรทางบก และกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง

ข้อ ๑๕ ในกรณีที่มีกฎกระทรวงออกตามความในกฎหมายว่าด้วยการจราจรทางบกกำหนดความเร็วสำหรับรถแตกต่างจากที่กำหนดไว้ในประกาศนี้ ให้ผู้ใช้รถถือปฏิบัติตามกฎกระทรวงดังกล่าว

ข้อ ๑๖ ในกรณีผู้ใดฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามประกาศนี้หรือบทบัญญัติตามกฎหมายว่าด้วยการจราจรทางบกหรือกฎหมายอื่นเกี่ยวกับรถนั้นๆ ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่ท่าบตาพุด ให้เจ้าพนักงานจราจรหรือหน่วยงานเจ้าหน้าที่ตามกฎหมายว่าด้วยการจราจรทางบกได้จับผู้ผิดไว้

ภายใต้บังคับตามวรรคหนึ่ง หากเป็นการกระทำโดยจงใจให้เกิดอันตรายต่อชีวิตและทรัพย์สิน หรือกล่าวหาว่าค้างคืนหรืออยู่ค้างเป็นคดีเกี่ยวกับการจราจรมาก่อนแล้ว ก่ออันตรายไม่อนุญาตให้ผู้ขึ้นเจ้าพนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือดำเนินการอื่นใดตามที่ได้เสนอไว้

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๓๑ กรกฎาคม ๒๕๕๗



(นายวิรัตน์ โชนรัมย์)

ผู้อำนวยการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

## ภาคผนวก ข-29

---

สรุปผลปริมาณรถเข้า-ออกโรงงาน TPE  
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม พ.ศ. 2568

# ปริมาณรถเข้า-ออก

## บริษัทไทยโพลีเอทีลีน จำกัด

### เดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2568

© SCGC 2025

Page | 1

#### ปริมาณรถเข้า-ออก บริษัทไทยโพลีเอทีลีน TPE Site 1



ประเภทรถ	กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม	พฤศจิกายน	ธันวาคม
รับสินค้า	373	291	185	320	377	384
ย้ายสินค้า	2096	2145	1035	861	1189	1105
ส่งพัสดุ	244	223	172	233	223	182

© SCGC 2025

Page | 2

# ภาคผนวก ข-30

---

เอกสารการตรวจสอบสภาพรถ

## แบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพรถยนต์

SE-CM-F-0034-009

บริษัทที่ขอตรวจสอบสภาพรถยนต์ โกลด์นิค 5100 จำกัด วันที่ขอตรวจสอบ 04/12/68  
 ทะเบียนรถ 74-3085 ยี่ห้อ TOYOTA สี สีฟ้า

ชนิดของรถยนต์ ☐ รถกระบะ ☒ รถบรรทุกสารเคมี/วัตถุอันตราย ☒ รถบรรทุก  
 เครื่องยนต์ดีเซลเท่านั้น ☐ อื่น ๆ \_\_\_\_\_ ใบอนุญาตเลขที่ \_\_\_\_\_ CA/ \_\_\_\_\_

เอกสารประกอบการตรวจสอบสภาพรถยนต์(เอกสารต้องมีครบทุกรายการ)

- ☐ 1.สำเนาใบอนุญาตขับขี่รถยนต์ของผู้ขับขี่รถยนต์ชนิดนั้นๆ (ตามประเภทของรถยนต์ที่กฎหมายกำหนด)  
☐ 2.กรณีรถบรรทุกสารเคมี/วัตถุอันตรายต้องมีเอกสารดังนี้ ใบขับขี่ชนิดที่ 4 และ หนังสือรับรองผ่านการอบรมขับรถวัตถุอันตราย  
☐ 3.พ.ร.บ.รถยนต์ ☐ 4.สำเนาเอกสารการจดทะเบียน (เสียภาษี) ☐ 5.ประกันภัยรถยนต์ ประเภท \_\_\_\_\_

รายการการตรวจสอบสภาพ		ผลการตรวจสอบ		
		ผ่าน	ไม่ผ่าน	ไม่เกี่ยวข้อง
1.ระบบ สัญญาณไฟ และเสียง	1.1 ไฟหน้า (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	/		
	1.2 ไฟท้ายและไฟส่องทะเบียน (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	/		
	1.3 ไฟถอยหลัง (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	/		
	1.4 ไฟเลี้ยว (ซ้าย - ขวา) (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	/		
	1.5 ไฟเบรค (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	/		
	1.6 ไฟฉุกเฉิน (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	/		
	1.7 ไฟหรี (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	/		
	1.8 แตร (ทำงานปกติและไม่ชำรุด)	/		
2.ระบบช่วงล่าง	2.1 พวงมาลัย (หมุนได้คล่อง, ไม่มีเสียงดังขณะหมุน)	/		
	2.2 เบรคเท้า - มือ (ต้องใช้งานได้และอยู่ในสภาพสมบูรณ์)	/		
	2.3 ล้อและยาง (ดอกยางต้องมีสภาพสมบูรณ์, แก้มยางไม่ฉีกขาด,อายุเนื้อยางห้ามเกิน 5 ปี) (กรณียางมีการหลุดดอก อายุเนื้อยางห้ามเกิน 3ปีและรอยต่อระหว่างดอกหลุดและเนื้อยางต้องอยู่ในสภาพดีและไม่หลุดร่อน)	/		
3.สภาพตัวถัง	3.1 โครงสร้าง (ชิ้นส่วนสำคัญต้องไม่หลุดจากตัวรถเช่นกันชนเป็นต้น)	/		
	3.2 กระบะท้าย (สลัดล๊อค สำหรับเปิด/ปิด ต้องยึดแน่น ไม่หลวมคลอน)	/		
	3.3 ถัง/แค็ปซูลบรรจุสารเคมี (ไม่มีการรั่วซึม มีการยึดติดกับโครงสร้างรถมั่นคง)	/		
	3.4 ตู้คอนเทนเนอร์ (สลัดล๊อค สำหรับเปิด/ปิด ต้องยึดแน่น ไม่หลวมคลอน และอยู่ในสภาพเรียบร้อยต้องยึดแน่นกับตัวรถ สลัดล๊อค ยึดแน่นหนา สภาพสมบูรณ์)			
	3.5 ถังน้ำมัน (ถังน้ำมันไม่มีคราบน้ำมันรั่วซึม,ฝาถังน้ำมันอยู่ในสภาพปกติ, แพน สามารถป้องกันการรั่วซึมน้ำมันได้)	/		
4.ทัศนวิสัย	4.1 กระจก (ต้องไม่ชำรุด,ไม่แตกร้าว,มองเห็นชัดเจน)	/		
	4.2 กระจกเงา (ต้องมีเพียงพอที่จะมองเห็นได้รอบคันรถยนต์)	/		
	4.3 ไม้ปิดน้ำฝน (สภาพยางปิดน้ำฝนต้องไม่ฉีกขาดและแนบกับกระจก,สามารถเคลื่อนตัวได้คล่อง)	/		
* 5.ระบบ เครื่องยนต์	6.1 สภาพทั่วไป (ไม่มีน้ำมันซึมจากเครื่องยนต์, สายไฟไม่ชำรุด)	/		
	6.2 เสียงเครื่องยนต์ (ต้องไม่ดังทั้งในขณะเดินเบาและเร่งสุด)	/		
	6.3 ความสะอาดของไอเสีย (ต้องไม่มีควันขาวหรือควันดำ ขณะเปิดลิ้นเร่งครั้งที่)	/		
	6.4 ไตสตาร์ท (สภาพไม่ชำรุด และทำงานปกติ)	/		
	6.5 แบตเตอรี่ (สภาพไม่ชำรุดและมีการติดตั้งเรียบร้อย)	/		
* 6.อุปกรณ์ ความปลอดภัย	6.1.เข็มขัดนิรภัย (ต้องไม่ชำรุด,ใช้งานได้ปกติ)	/		
	6.2.ตะแกรงครอบท่อไอเสีย (ตรวจสอบตามมาตรฐาน SE-CM-F-0114 แบบฟอร์มตรวจสอบครอบท่อไอเสีย (Spark Arrestor)	/		
	6.3.ถังดับเพลิง (ต้องมีประจำรถ ขนาดไม่น้อยกว่า 15lb 6A20B)	/		
ตรวจสอบโดยบริษัทคู่ธุรกิจ		ตรวจสอบโดยช่างเครื่องกล REPCO/RMT		รับรองการตรวจโดย REPCO/RMT
<u>วราเชษฐ์</u> ( <u>วราเชษฐ์ ขาตาวิญญ</u> ) เลขทะเบียน <u>74-3085</u> อ้างอิงตาม SE-CM-S-0047 วันที่ _____		<u>เกรียง</u> ( _____ ) เลขทะเบียน <u>395</u> อ้างอิงตาม SE-CM-S-0037,SE-CM-S-0038 วันที่ <u>4-12-68</u>		<u>เกรียง</u> ( _____ ) วิศวกรเครื่องกลหรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย วันที่ <u>4-12-68</u>

หมายเหตุ

- 1.\* หัวข้อที่ต้องทำการตรวจสอบซ้ำโดย REPCO/RMT 2.ข้อใดข้อหนึ่งตรวจสอบไม่ผ่านไม่อนุญาตให้ใช้งาน



แบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพรถยนต์

SE-CM-F-0034-009

บริษัทที่ขอตรวจสอบสภาพรถยนต์ SWN วันที่ขอตรวจสอบ 8-12-68  
 ทะเบียนรถ 82-2084 กข ยี่ห้อ ฮิวนิ สี ขาว

ชนิดของรถยนต์ ☐ รถกระบะ ☐ รถบรรทุกสารเคมี/วัตถุอันตราย ☒ รถบรรทุก  
 เครื่องยนต์ดีเซลเท่านั้น ☐ อื่น ๆ \_\_\_\_\_ ในอนุญาตเลขที่ ป CA/ ๒๕ - 2๕๕

เอกสารประกอบการตรวจสอบสภาพรถยนต์(เอกสารต้องมีครบทุกรายการ)

- ☒ 1.สำเนาใบอนุญาตขับขี่ยานยนต์ของผู้ขับขี่ยานยนต์ชนิดนั้นๆ (ตามประเภทของรถยนต์ที่กฎหมายกำหนด)  
☒ 2.กรณีรถบรรทุกสารเคมี/วัตถุอันตรายต้องมีเอกสารดังนี้ ใบขับชนิดที่ 4 และ หนังสือรับรองผ่านการอบรมขับรถวัตถุอันตราย  
☒ 3.พ.ร.บ.รถยนต์ ☒ 4.สำเนาเอกสารการจดทะเบียน (เสียภาษี) ☒ 5.ประกันภัยรถยนต์ ประเภท \_\_\_\_\_

รายการการตรวจสอบสภาพ			ผลการตรวจสอบ		
			ผ่าน	ไม่ผ่าน	ไม่เกี่ยวข้อง
1.ระบบสัญญาณไฟและเสียง	1.1 ไฟหน้า (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)		/		
	1.2 ไฟท้ายและไฟส่องทะเลเบียน (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)		/		
	1.3 ไฟถอยหลัง (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)		/		
	1.4 ไฟเลี้ยว (ซ้าย - ขวา) (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)		/		
	1.5 ไฟเบรก (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)		/		
	1.6 ไฟฉุกเฉิน (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)		/		
	1.7 ไฟหรี (ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)		/		
	1.8 แตร (ทำงานปกติและไม่ชำรุด)		/		
2.ระบบช่วงล่าง	2.1 พวงมาลัย (หมุนได้คล่อง, ไม่มีเสียงดังขณะหมุน)		/		
	2.2 เบรคเท้า - มือ (ต้องใช้งานได้และอยู่ในสภาพสมบูรณ์)		/		
	2.3 ล้อและยาง (ดอกยางต้องมีสภาพสมบูรณ์, แก้มยางไม่ฉีกขาด, อายุเนื้อยางห้ามเกิน 5 ปี) (กรณียางมีการหลุดดอก อายุเนื้อยางห้ามเกิน 3ปีและรอยต่อระหว่างดอกหลุดและเนื้อยางต้องอยู่ในสภาพดีและไม่หลุดร่อน)				
3.สภาพตัวถัง	3.1 โครงสร้าง (ชิ้นส่วนสำคัญต้องไม่หลุดจากตัวรถเช่นกันชนเป็นต้น)		/		
	3.2 กระบะท้าย (สลักล็อก สำหรับเปิด/ปิด ต้องยึดแน่น ไม่หลวมคลอน)		/		
	3.3 ถัง/แคปซูลบรรจุสารเคมี (ไม่มีการรั่วซึม มีการยึดถึงกับโครงสร้างรถมั่นคง)				/
	3.4 ต่อกอนเทรนเนอร์ (สลักล็อก สำหรับเปิด/ปิด ต้องยึดแน่น ไม่หลวมคลอน และอยู่ในสภาพเรียบร้อยต้องยึดแน่นกับตัวรถ สลักล็อก ยึดแน่นหนา สภาพสมบูรณ์)				/
	3.5 ถังน้ำมัน (ถังน้ำมันไม่มีการรั่วซึม, ฝาทรงน้ำมันอยู่ในสภาพปกติ เชื้อเพลิง ,แน่น สามารถป้องกันการรั่วซึมน้ำมันได้)		/		
4.ทัศนวิสัย	4.1 กระจก (ต้องไม่ชำรุด, ไม่แตกร้าว, มองเห็นชัดเจน)		/		
	4.2 กระจกเงา (ต้องมีเพียงพอที่จะมองได้รอบคันรถยนต์)		/		
	4.3 ใบปัดน้ำฝน (สภาพยางปัดน้ำฝนต้องไม่ฉีกขาดและแนบกับกระจก, สามารถเคลื่อนตัวได้คล่อง)		/		
* 5.ระบบเครื่องยนต์	6.1 สภาพทั่วไป (ไม่มีน้ำมันซึมจากเครื่องยนต์, สายไฟไม่ชำรุด)		/		
	6.2 เสียงเครื่องยนต์ (ต้องไม่ดังทั้งในขณะเดินเบาและเร่งสุด)		/		
	6.3 ความสะอาดของไอเสีย (ต้องไม่มีควันขาวหรือควันดำ ขณะเปิดลิ้นเร่งคงที่)		/		
	6.4 ไคสตาร์ท (สภาพไม่ชำรุด และทำงานปกติ)		/		
	6.5 แบตเตอรี่ (สภาพไม่ชำรุดและมีการติดตั้งเรียบร้อย)		/		
* 6.อุปกรณ์ความปลอดภัย	6.1.เข็มขัดนิรภัย (ต้องไม่ชำรุด, ใช้งานได้ปกติ)		/		
	6.2.ตะแกรงครอบท่อไอเสีย (ตรวจสอบตามมาตรฐาน SE-CM-F-0114 แบบฟอร์มตรวจสอบครอบท่อไอเสีย (Spark Arrestor)		/		
	6.3.ถังดับเพลิง (ต้องมีประจำรถ ขนาดไม่น้อยกว่า 15lb 6A20B)		/		

ตรวจสอบโดยบริษัทคู่ธุรกิจ	ตรวจสอบโดยช่างเครื่องกล REPCO/RMT	รับรองการตรวจโดย REPCO/RMT
<u>กมลศักดิ์ - วิศวกร</u> <u>(กมลศักดิ์ ปรจจารกิจ)</u> เลขทะเบียน <u>82-2084 กข</u> อ้างอิงตาม SE-CM-S-0047 วันที่ _____	<u>กมลศักดิ์ ค</u> ( ) เลขทะเบียน <u>3๕๙</u> อ้างอิงตาม SE-CM-S-0037, SE-CM-S-0038 วันที่ <u>8-12-๖๘</u>	<u>กมลศักดิ์ (แทน)</u> ( ) วิศวกรเครื่องกลหรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย วันที่ <u>8-12-๖๘</u>

หมายเหตุ

- 1.\* หัวข้อที่ต้องทำการตรวจสอบซ้ำโดย REPCO/RMT 2.ข้อใดข้อหนึ่งตรวจสอบไม่ผ่านไม่อนุญาตให้ใช้งาน



## ภาคผนวก ข-31

เอกสารอบรมด้านกฎจราจรและความปลอดภัย

# TPE Road Safety Standard



INTERNAL Do not distribute

## มาตรฐานความปลอดภัย การใช้รถยนต์

(SD-SF-S-0001 Road Safety Corporate Standard)



INTERNAL Do not distribute

Page | 2



### กฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืน

วันที่ ๑๕ ธันวาคม ๒๕๖๓

เรื่อง กฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืน

เพื่อให้พนักงานขับรถของบริษัทฯ มีความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และลดอุบัติเหตุทางรถยนต์ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงานขับรถ และผู้โดยสาร รวมถึงทรัพย์สินของบริษัทฯ และผู้เกี่ยวข้อง

กฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules) ของบริษัทฯ มีดังนี้

1. ห้ามดื่มแอลกอฮอล์ก่อนขับรถ
2. ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ
3. ห้ามขับรถเร็วเกินไป
4. ห้ามขับรถขณะเหนื่อยหรืออ่อนเพลีย
5. ห้ามขับรถขณะมีอารมณ์โกรธหรือหงุดหงิด
6. ห้ามขับรถขณะมีไข้หรือเจ็บป่วย
7. ห้ามขับรถขณะมีสมาธิไม่จดจ่อ
8. ห้ามขับรถขณะมีทัศนวิสัยไม่ดี
9. ห้ามขับรถขณะมีสภาพถนนไม่ดี
10. ห้ามขับรถขณะมีสภาพอากาศไม่ดี

การฝ่าฝืนกฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules) ของบริษัทฯ จะส่งผลให้เกิดการดำเนินการตามระเบียบของบริษัทฯ และอาจส่งผลให้เกิดการฟ้องร้องทางกฎหมายได้

วันที่ ๑๕ ธันวาคม ๒๕๖๓

เรื่อง กฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืน

เพื่อให้พนักงานขับรถของบริษัทฯ มีความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และลดอุบัติเหตุทางรถยนต์ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงานขับรถ และผู้โดยสาร รวมถึงทรัพย์สินของบริษัทฯ และผู้เกี่ยวข้อง

กฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules) ของบริษัทฯ มีดังนี้

1. ห้ามดื่มแอลกอฮอล์ก่อนขับรถ
2. ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ
3. ห้ามขับรถเร็วเกินไป
4. ห้ามขับรถขณะเหนื่อยหรืออ่อนเพลีย
5. ห้ามขับรถขณะมีอารมณ์โกรธหรือหงุดหงิด
6. ห้ามขับรถขณะมีไข้หรือเจ็บป่วย
7. ห้ามขับรถขณะมีสมาธิไม่จดจ่อ
8. ห้ามขับรถขณะมีทัศนวิสัยไม่ดี
9. ห้ามขับรถขณะมีสภาพถนนไม่ดี
10. ห้ามขับรถขณะมีสภาพอากาศไม่ดี

การฝ่าฝืนกฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules) ของบริษัทฯ จะส่งผลให้เกิดการดำเนินการตามระเบียบของบริษัทฯ และอาจส่งผลให้เกิดการฟ้องร้องทางกฎหมายได้

INTERNAL Do not distribute

Page | 3



### 9 กฎพิทักษ์ชีวิต

ห้ามดื่มแอลกอฮอล์ก่อนขับรถ

ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ

ห้ามขับรถเร็วเกินไป

ห้ามขับรถขณะเหนื่อยหรืออ่อนเพลีย

ห้ามขับรถขณะมีอารมณ์โกรธหรือหงุดหงิด

ห้ามขับรถขณะมีไข้หรือเจ็บป่วย

ห้ามขับรถขณะมีสมาธิไม่จดจ่อ

ห้ามขับรถขณะมีทัศนวิสัยไม่ดี

ห้ามขับรถขณะมีสภาพถนนไม่ดี

ห้ามขับรถขณะมีสภาพอากาศไม่ดี

**ความปลอดภัยในการขับขี่**

INTERNAL Do not distribute

Page | 4



### นโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืนนโยบายการขับขี่ยานพาหนะ

วันที่ ๑๕ ธันวาคม ๒๕๖๓

เรื่อง นโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืน

เพื่อให้พนักงานขับรถของบริษัทฯ มีความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และลดอุบัติเหตุทางรถยนต์ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงานขับรถ และผู้โดยสาร รวมถึงทรัพย์สินของบริษัทฯ และผู้เกี่ยวข้อง

นโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy) ของบริษัทฯ มีดังนี้

1. ห้ามดื่มแอลกอฮอล์ก่อนขับรถ
2. ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ
3. ห้ามขับรถเร็วเกินไป
4. ห้ามขับรถขณะเหนื่อยหรืออ่อนเพลีย
5. ห้ามขับรถขณะมีอารมณ์โกรธหรือหงุดหงิด
6. ห้ามขับรถขณะมีไข้หรือเจ็บป่วย
7. ห้ามขับรถขณะมีสมาธิไม่จดจ่อ
8. ห้ามขับรถขณะมีทัศนวิสัยไม่ดี
9. ห้ามขับรถขณะมีสภาพถนนไม่ดี
10. ห้ามขับรถขณะมีสภาพอากาศไม่ดี

การฝ่าฝืนนโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy) ของบริษัทฯ จะส่งผลให้เกิดการดำเนินการตามระเบียบของบริษัทฯ และอาจส่งผลให้เกิดการฟ้องร้องทางกฎหมายได้

วันที่ ๑๕ ธันวาคม ๒๕๖๓

เรื่อง นโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืน

เพื่อให้พนักงานขับรถของบริษัทฯ มีความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และลดอุบัติเหตุทางรถยนต์ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงานขับรถ และผู้โดยสาร รวมถึงทรัพย์สินของบริษัทฯ และผู้เกี่ยวข้อง

นโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy) ของบริษัทฯ มีดังนี้

1. ห้ามดื่มแอลกอฮอล์ก่อนขับรถ
2. ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ
3. ห้ามขับรถเร็วเกินไป
4. ห้ามขับรถขณะเหนื่อยหรืออ่อนเพลีย
5. ห้ามขับรถขณะมีอารมณ์โกรธหรือหงุดหงิด
6. ห้ามขับรถขณะมีไข้หรือเจ็บป่วย
7. ห้ามขับรถขณะมีสมาธิไม่จดจ่อ
8. ห้ามขับรถขณะมีทัศนวิสัยไม่ดี
9. ห้ามขับรถขณะมีสภาพถนนไม่ดี
10. ห้ามขับรถขณะมีสภาพอากาศไม่ดี

การฝ่าฝืนนโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy) ของบริษัทฯ จะส่งผลให้เกิดการดำเนินการตามระเบียบของบริษัทฯ และอาจส่งผลให้เกิดการฟ้องร้องทางกฎหมายได้

INTERNAL Do not distribute

Page | 5



### LIFESAVER

“อยากให้ทุกคนกลับบ้านอย่างปลอดภัยทุกวัน”

ห้ามดื่มแอลกอฮอล์ก่อนขับรถ

ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ

ห้ามขับรถเร็วเกินไป

ห้ามขับรถขณะเหนื่อยหรืออ่อนเพลีย

ห้ามขับรถขณะมีอารมณ์โกรธหรือหงุดหงิด

ห้ามขับรถขณะมีไข้หรือเจ็บป่วย

ห้ามขับรถขณะมีสมาธิไม่จดจ่อ

ห้ามขับรถขณะมีทัศนวิสัยไม่ดี

ห้ามขับรถขณะมีสภาพถนนไม่ดี

ห้ามขับรถขณะมีสภาพอากาศไม่ดี

INTERNAL Do not distribute

Page | 6



### ข้อกำหนดในมาตรฐาน

#### 3 Modules of Road Safety Corporate Standard



1. นโยบายการจัดการ (Management Policy)
2. นโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy)
3. นโยบายการสื่อสาร (Communication Policy)
4. นโยบายการฝึกอบรม (Training Policy)
5. นโยบายการประเมินผล (Evaluation Policy)
6. นโยบายการรับรอง (Certification Policy)
7. นโยบายการปรับปรุง (Improvement Policy)
8. นโยบายการรายงาน (Reporting Policy)
9. นโยบายการตอบสนอง (Response Policy)
10. นโยบายการป้องกัน (Prevention Policy)

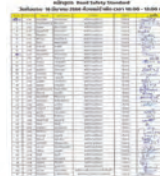
INTERNAL Do not distribute

Page | 7



### นโยบายจากผู้บริหาร (Management Policy)

- 1.1 ใช้หลักการด้านความปลอดภัยมาประยุกต์ใช้เป็นส่วนสำคัญในการกำหนดนโยบายของบริษัท
- 1.2 ต้องสื่อสารนโยบาย มาตรฐาน และแนวปฏิบัติด้านความปลอดภัย ให้พนักงานขับรถทุกคน รับทราบ เข้าใจ และปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด



INTERNAL Do not distribute

Page | 8



## นโยบายจากผู้บริหาร (Management Policy)

1.3 ผู้บริหารระดับสูงและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการดำเนินงานระดับบริหารของบริษัทฯ ได้อนุมัติการพูดคุยเรื่องความปลอดภัย (Safety Talk) อย่างสม่ำเสมออย่างน้อย ทุกๆ 3 เดือน



INTERNAL Do not distribute

Page | 9

## มาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยของบริษัท (Safety procedure)

3.1 มีมาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการจัดการความเหนื่อยล้าของพนักงานขับรถ



3.2 มีมาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการขับขี่ปลอดภัยและการปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด  
ประกาศ 18/2565 กฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืนฯ  
ประกาศ 29/2565 นโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืนนโยบายการขับขี่ยานพาหนะ

INTERNAL Do not distribute

Page | 11

## มาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย (Safety procedure)

3.4 มีมาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการรายงานและการสอบสวนอุบัติเหตุ อย่างน้อยต้องประกอบด้วยรายละเอียดเหตุการณ์ สาเหตุการเกิดเหตุการณ์ และแนวทางการแก้ไขให้เกิดเหตุซ้ำ รวมทั้งการรายงานไปยังหน่วยงานที่เกี่ยวข้องจนครบถ้วน โดยให้เป็นไปตาม SD-PS-1101)

3.5 มีมาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน เพื่อให้พนักงานขับรถพร้อมจัดการเหตุได้อย่างรวดเร็วและเหมาะสม

### การแจ้งเหตุและระงับเหตุฉุกเฉินในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน

1. ถ้ามีผู้บาดเจ็บ ให้ขอความช่วยเหลือจาก 1669 (ศูนย์กู้ชีพฉุกเฉิน) และติดต่อหน่วยหรือฝ่ายพิสูจน์
2. แจ้งประกันภัย
3. แจ้งหัวหน้างาน หรือผู้บังคับบัญชา



INTERNAL Do not distribute

Page | 13

## การขนส่งสิ่งใดๆ ไปกับยานพาหนะที่ใช้ในกิจการของบริษัท (Carriage of Anythings)

1 ไม่อนุญาตให้ขนส่งสารเคมีอันตรายและวัตถุอันตราย (Hazardous Chemicals/Substances) ไปกับยานพาหนะที่ใช้ในกิจการของบริษัท ยกเว้น รถ Lab หรือ รถที่ใช้ขนส่งยานพาหนะและวัตถุอันตราย (Hazardous Chemicals/Substances) และ/หรือ เมื่อมีการดำเนินการที่สอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการขนส่งวัตถุอันตราย เช่น กฎกระทรวงความปลอดภัยในการขนส่งวัตถุอันตรายทางถนน พ.ศ.2558 คู่มือการขนส่งวัตถุอันตราย กรมควบคุมมลพิษ เป็นต้น

- ไม่เป็นสารเคมีอันตราย

2 กรณีที่มีความจำเป็นต้องขนส่งสารเคมีที่ไม่อันตราย (Non Hazardous Chemicals) ไปกับยานพาหนะที่ใช้ในกิจการของบริษัท

- ต้องได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรจากพนักงานระดับส่วนขึ้น ไป ยกเว้น รถ Lab หรือ รถที่ใช้ขนส่งยานพาหนะและวัตถุอันตราย (Non Hazardous Chemicals)
- ต้องบรรจุในบรรจุภัณฑ์ที่ปิดสนิทและป้ายสัญลักษณ์ ที่ขึ้นหรือแสดงข้อมูลความเป็นอันตรายและประเภทหรือประเภทย่อยของสารเคมีที่ชัดเจน บรรจุภัณฑ์อยู่ในสภาพดี เรียบร้อย ไม่แตกหรือชำรุดเสียหาย
- เมื่อต้องขนส่งสารเคมีที่ไม่อันตรายตั้งแต่ 2 ขีดขึ้น ไป ให้การจัดวางตามหลักการจัดแยก จัดเก็บ และการบรรจุรวมกันของสารเคมี และผูกบรรจุภัณฑ์ที่ป้องกันการกระแทก
- การขนส่งของสารเคมีที่ไม่อันตรายในปริมาณค่าสุดท้ายที่ไม่ได้ หรือในปริมาณที่ไม่เกินอัตราที่กฎหมายกำหนด (แล้วแต่จำนวนไม่น้อยกว่า) ทั้งนี้ รวมแล้วต้องไม่เกินพิกัดบรรจุภัณฑ์รวมผู้โดยสาร ของยานพาหนะที่ใช้ในกิจการของบริษัทที่ปฏิบัติตามระเบียบ



INTERNAL Do not distribute

Page | 15

## โครงสร้างองค์กรหรือบริษัท (Company organization)

2.1 มีบุคลากรด้านความปลอดภัย ตามที่กฎหมายกำหนด เพื่อประสานงานด้านความปลอดภัยกับบริษัทในกลุ่ม SCGC ซึ่งเป็นผู้ว่าจ้าง

- มีบุคลากรที่ปฏิบัติงานที่เป็น Transportation Safety Manager (TSM) ตามที่กฎหมายกำหนด หรือ
- มีการแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการดำเนินงานระดับต่างๆ
- ต้องดำเนินการด้านความปลอดภัย ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ตามที่กฎหมายกำหนด



2.2 มีบุคลากรที่ปฏิบัติงานที่เป็นประสานงานด้านอื่นๆ ระหว่างบริษัทผู้ว่าจ้างและบริษัทในกลุ่ม SCGC ซึ่งเป็นผู้ว่าจ้าง

INTERNAL Do not distribute

Page | 10

## มาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย (Safety procedure)

3.3 มีมาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการประเมินความเสี่ยงเส้นทาง (100% ของเส้นทางที่ใช้งานประจำ พนักงานขับรถต้องมีการประเมินความเสี่ยงเส้นทางร่วมกับหัวหน้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม SD-SF-F-0002)

เส้นทาง	ความเสี่ยง	มาตรการลดความเสี่ยง	มาตรการลดความเสี่ยง	มาตรการลดความเสี่ยง
1. เส้นทางจาก...	...	...	...	...
2. เส้นทางจาก...	...	...	...	...
3. เส้นทางจาก...	...	...	...	...
4. เส้นทางจาก...	...	...	...	...

INTERNAL Do not distribute

Page | 12

## การจัดการจราจรภายในโรงงาน (Traffic Management in Company)

1 มีการจัดการจราจรทั่วบริเวณพื้นที่บริษัท ทั้งในเขตกระบวนการผลิต และนอกเขตกระบวนการผลิต

2 มีการแบ่งเขตพื้นที่ทางเดินออกจากช่องเดินรถ และ/หรือ เส้นทางที่พาหนะกำลังเคลื่อนที่



3 มีป้ายสัญลักษณ์ หรือเครื่องหมายจราจร เช่น ให้เสียช้าลง เลี้ยวขวา จำกัดความเร็ว ห้ามจอด เป็นต้น ที่เหมาะสมกับพื้นที่และสื่อสารได้ชัดเจน



4 มีการจัดการแสงสว่างที่เพียงพอ ในช่องทางเดินเท้า ช่องทางเดินรถ เพื่อช่วย และ/หรือ เส้นทางที่พาหนะกำลังเคลื่อนที่ เพื่อช่วยเพิ่มทัศนวิสัยในการขับขี่และเพิ่มการมองเห็นดีขึ้น ทำให้เกิดความปลอดภัยให้กับผู้ใช้รถใช้ถนนและผู้ใช้ทางเดินเท้า



INTERNAL Do not distribute

Page | 14

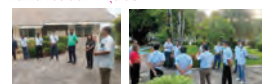
## กิจกรรมด้านความปลอดภัยอื่นๆ (Other Safety Activity)

1 บริษัทส่งเสริมให้มีการกิจกรรมด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับ Road safety อย่างน้อย 1 กิจกรรม ต่อปี

จัดอบรม Road Safety วันที่ 18 มีนาคม 2567 → มอบของรางวัลให้กับผู้ตอบคำถามถูกต้อง



KYT พวส. ทุกวันศุกร์ → พวส.แสดงความคิดเห็น แลกเปลี่ยนทางเดิน



3 บริษัทส่งเสริมให้มีการรายงานเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Nearmiss) ในเรื่องที่เกี่ยวข้องกับ Road safety

- มีการสื่อสารในวง KYT ทุกวันศุกร์ และให้ พวส.เขียนเพื่อนร่วมเพื่อนทุกคน



2 พนักงานที่เป็นผู้โดยสาร สามารถทำ Safety Observation ขณะนั่งโดยสารไปกับ พนักงานขับรถ อย่างน้อยปีละ 1 เรื่อง



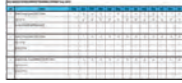
INTERNAL Do not distribute

Page | 16



## การฝึกอบรมการขับรถ (Driver training course)

1 ผ่านการอบรมหลักสูตรการขับขี่อย่างปลอดภัยเชิงป้องกัน (Defensive Driving) โดยสถาบันที่ได้รับการรับรอง



2 ผ่านการอบรมหลักสูตรที่เกี่ยวข้องตามประเภทใบอนุญาตขับขี่ โดยสถาบันที่ได้รับการรับรอง เช่น การขนส่งทางบก เป็นต้น



3 ผ่านการอบรมหลักสูตรมีเนื้อหาเกี่ยวข้องกับจิตสำนึกและมารยาทในการขับขี่ และเทคนิคการให้การขับรถอย่างมืออาชีพ \*กรณีนี้เนื้อหาควรอยู่ในหลักสูตรอื่นๆแล้ว ให้ SCORE 5



4 ผ่านการอบรมหลักสูตรมีเนื้อหาเกี่ยวข้องกับการตรวจสอบและการบำรุงรักษาเบื้องต้น \*กรณีนี้เนื้อหาควรอยู่ในหลักสูตรอื่นๆแล้ว ให้ SCORE 5



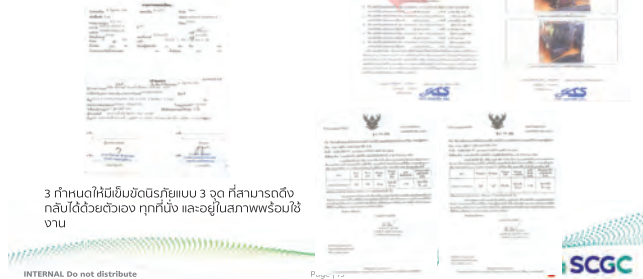
## คุณสมบัติของตัวรถ (Vehicle specifications)

1 ตัวรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง - ต้องเป็นไปตามมาตรฐานที่ผู้ผลิตกำหนดและอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน - ไม่ได้แปลงโครงสร้าง สภาพรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง จนอาจก่อให้เกิดอันตราย - กรณีมีความจำเป็นต้องดัดแปลง สภาพรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง ต้องผ่านการตรวจสอบและได้รับการรับรองจากกรมขนส่งทางบก

2 วัสดุที่ใช้ในการตกแต่งเครื่องอุปกรณ์หรือส่วนควบหรือการตกแต่งภายในรถ ต้องเป็นวัสดุทนการลุกไหม้และกันการลามไฟ ซึ่งผ่านมาตรฐานการทดสอบเชิงทางกายยอน



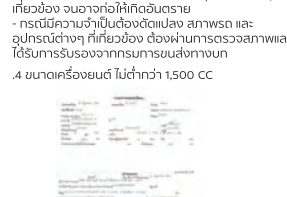
4 ขนาดเครื่องยนต์ ไม่ต่ำกว่า 1,500 CC



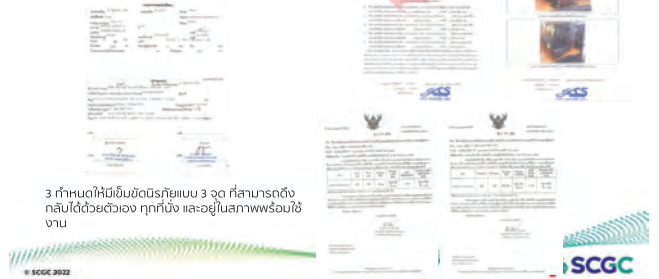
## คุณสมบัติของตัวรถ (Vehicle specifications)

1 ตัวรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง - ต้องเป็นไปตามมาตรฐานที่ผู้ผลิตกำหนดและอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน - ไม่ได้แปลงโครงสร้าง สภาพรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง จนอาจก่อให้เกิดอันตราย - กรณีมีความจำเป็นต้องดัดแปลง สภาพรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง ต้องผ่านการตรวจสอบและได้รับการรับรองจากกรมขนส่งทางบก

2 วัสดุที่ใช้ในการตกแต่งเครื่องอุปกรณ์หรือส่วนควบหรือการตกแต่งภายในรถ ต้องเป็นวัสดุทนการลุกไหม้และกันการลามไฟ ซึ่งผ่านมาตรฐานการทดสอบเชิงทางกายยอน



4 ขนาดเครื่องยนต์ ไม่ต่ำกว่า 1,500 CC



## คุณสมบัติของตัวรถ (Vehicle specifications)

5 ต้องใช้เชื้อเพลิงประเภท LPG / NGV - รถถัง, รถกระบะ ใช้ไม่เกิน 87 / รถเก๋ง ใช้ไม่เกิน 95

6 ยางรถ และยางอะไหล่ - ประเภทยางที่ใช้ยางและแรงดันลมยาง (ป้อนต่อตารางนิ้ว) ต้องเป็นไปตามที่ผู้ผลิตกำหนดและอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน - อายุการใช้งานต้องไม่เกิน 2 ปี นับจากปีที่ผลิต หรือต้องไม่เกินระยะ 50,000 กิโลเมตร ขึ้นกับระยะใดที่สูงก่อน



7 จำนวนที่นั่งภายในรถที่จดทะเบียน หรือ จำนวนที่โฆษณา ทั้งนี้ ให้พิจารณาจากสภาพรถเป็นหลัก กรณีเป็นรถยนต์ต้องแสดงเก็สโบลและ/หรือดีเซล - รถเก๋ง, รถตู้, รถกระบะ ไม่เกิน 5 ปี หรือ ไม่เกิน 300,000 กิโลเมตร - รถบัส ไม่เกิน 10 ปี หรือ ไม่เกิน 600,000 กิโลเมตร

8 จำนวนผู้โดยสาร รวมพนักงานขับรถ หรือ นักบรรทุก - รถเก๋ง ต้องไม่เกิน 5 คน - รถตู้ ต้องไม่เกิน 11 คน - รถบัส ต้องไม่เกิน 41 คน



9 กรณีรถตู้ที่มีจำนวนที่นั่งผู้โดยสารไม่เกิน 10 ที่นั่ง ต้องจดทะเบียนเป็นรถตู้ชนิดพิเศษ (รถมาตรฐาน 2 (๖)) ตามเงื่อนไขที่กรมการขนส่งทางบกกำหนด (ป้ายทะเบียนพิเศษสีเหลือง ตัวอักษรสีดำ ขึ้นต้นด้วยหมายเลข 30-XXXX)

10 ต้องทำประกันภัยรถยนต์ภาคบังคับ และ ต้องทำประกันภัยรถยนต์ประเภท 1 โดยมีวงเงินคุ้มครอง ดังนี้ - กรณีเสียชีวิต สูบเสียชีวิต: ทุพพลภาพ: ทั้งชีวิตและผู้โดยสาร วงเงินคุ้มครองไม่ต่ำกว่า 200,000 บาทต่อคน - ค่ารักษาพยาบาล วงเงินคุ้มครองไม่ต่ำกว่า 200,000 บาทต่อคน - การประกันตัวผู้ขับขี่ วงเงินคุ้มครองไม่ต่ำกว่า 200,000 บาทต่อคน

## อุปกรณ์ความปลอดภัยประจำรถ (Vehicle Safety & Emergency Devices)

5 การสุ่มตรวจสอบ GPS และ กล้อง 2 ด้าน - ความถี่ในการสุ่มตรวจสอบให้เป็นไปตามความเหมาะสม - รายการสุ่มตรวจสอบ อย่างน้อย ให้เป็นไปตามแบบฟอร์ม SD-SF-F-0003



จุดที่มองเห็นผู้โดยสารภายในรถ

มองเห็นภาพด้านหน้ารถ

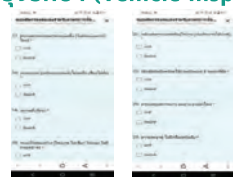
มองเห็นพนักงานขับรถ



มองเห็นภาพด้านหลังรถ

## การตรวจสอบและการบำรุงรักษา (Vehicle Inspection and Maintenance)

1 ต้องจัดให้มีการตรวจสอบรถประจำวันที่ขึ้นรถ โดยพนักงานขับรถ เพื่อไม่ให้มีข้อจำกัดในการปฏิบัติงาน หรือการใช้งาน ซึ่งสามารถตรวจสอบ อย่างน้อย ให้เป็นไปตามแบบฟอร์ม SD-SF-F-0004



2 ต้องนำรถเข้าตรวจเช็คระยะตามมาตรฐานที่กำหนดในคู่มือการบำรุงรักษา โดยช่างเทคนิคหรือช่างที่ผ่านการอบรมหรือเทียบเท่า



เช็คระยะ: 20,000 กม.

เช็คระยะ: 40,000 กม.

3 ต้องมีแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันที่สอดคล้องกับการใช้งาน และมีบันทึกแสดงประวัติการซ่อมบำรุงรถและรายการที่เข้าซ่อมหรือรายการใช้งาน ซึ่งสามารถตรวจสอบได้ตลอดเวลาที่ร้องขอ



# SCGC Orientation for New employee

## หลักสูตรอบรม การทำงานสำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างเข้าทำงานใหม่

INTERNAL Do not distribute



### หัวข้อ การอบรม

#### การฝึกอบรมความปลอดภัย ตามมาตรา 16 พรบ.ความปลอดภัย 2554



##### หมวดที่ 1 :

✓ ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

##### หมวดที่ 2 :

✓ กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

##### หมวดที่ 3 :

✓ ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

INTERNAL Do not distribute

Page | 2



หน้า ๓๑  
เล่ม ๑๒๙ ตอนพิเศษ ๗๔ ง ราชกิจจานุเบกษา ๒ พฤษภาคม ๒๕๕๔

### ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขการฝึกอบรมผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้าง ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ข้อ ๗ หลักสูตรฝึกอบรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานสำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างเข้าทำงานใหม่ มีระยะเวลาการฝึกอบรมดังนี้

(๑) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีระยะเวลาการฝึกอบรมดังนี้

(๒) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีระยะเวลาการฝึกอบรมดังนี้

(๓) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีระยะเวลาการฝึกอบรมดังนี้

สำหรับลูกจ้างที่ผ่านการอบรมตามวรรคหนึ่งจากสถานประกอบการเดิมแล้ว ให้ฝึกอบรมเฉพาะ (๓) เท่านั้น

INTERNAL Do not distribute

Page | 3



### หมวดที่ 1 ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

INTERNAL Do not distribute



### หมวดที่ 1 ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

#### หัวข้อ

1. คำจำกัดความที่เกี่ยวข้อง
2. วัตถุประสงค์จากการทำงาน
3. การเจ็บป่วยจากสภาพแวดล้อมในการทำงาน
4. การป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน
5. ความร่วมมือและการส่งเสริมสุขภาพของลูกจ้าง

#### วัตถุประสงค์

1. เข้าใจความหมายของคำที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการทำงานได้
2. เข้าใจสาเหตุของอุบัติเหตุจากการทำงานได้
3. เข้าใจสาเหตุของการเจ็บป่วยจากสภาพแวดล้อมในการทำงานได้
4. เข้าใจการป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงานได้

INTERNAL Do not distribute

Page | 5



### 1. คำจำกัดความที่เกี่ยวข้อง

(๑) พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554

1. ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. นายจ้าง
3. ลูกจ้าง
4. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

(๒) พระราชบัญญัติเงินทดแทน พ.ศ. 2537

1. ประสงค์อันตราย
2. เจ็บป่วย

(๓) มาตรฐานระบบการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (สมปท. 1-4-01-00-2562)

1. อันตราย
2. อุบัติเหตุ
3. เหตุการณ์ก่อเกิดเป็นอุบัติเหตุ
4. ความสูญเสีย
5. ความเสี่ยง
6. ระบบการปฏิบัติงาน
7. ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน

INTERNAL Do not distribute

Page | 6



### (๑) พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554

ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

• หมายถึง การกระทำหรือสภาพการทำงานที่ปลอดภัยและไม่ก่อให้เกิดอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย หรือสภาพแวดล้อมเนื่องจากการทำงานหรือเกี่ยวข้องกับการทำงาน

นายจ้าง

• หมายถึง นายจ้างตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงานและให้หมายรวมถึงผู้ซึ่งมีอำนาจหน้าที่ตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงานหรือมีอำนาจหน้าที่ตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงานหรือมีอำนาจหน้าที่ตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงาน

ลูกจ้าง

• หมายถึง ลูกจ้างตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงานและให้หมายรวมถึงผู้ซึ่งมีอำนาจหน้าที่ตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงานหรือมีอำนาจหน้าที่ตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงาน

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

• หมายถึง ลูกจ้างในหน่วยงานหรือองค์กรที่มีหน้าที่รับผิดชอบด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

INTERNAL Do not distribute

Page | 7



### (๒) พระราชบัญญัติเงินทดแทน พ.ศ. 2537

#### ประสงค์อันตราย

• หมายถึง การที่ลูกจ้างได้รับอันตรายจากการทำงานหรือผลกระทบที่เกิดจากการทำงาน หรือที่ลูกจ้างได้รับอันตรายจากการทำงาน หรือที่ลูกจ้างได้รับอันตรายจากการทำงาน

#### เจ็บป่วย

• หมายถึง การที่ลูกจ้างเจ็บป่วยหรือพิการหรือทุพพลภาพเนื่องจากการทำงาน หรือที่ลูกจ้างเจ็บป่วยหรือพิการหรือทุพพลภาพเนื่องจากการทำงาน

โดยทั่วไป การประสงค์อันตรายจากการทำงาน มีความหมายครอบคลุมถึงทั้งการเกิด อุบัติเหตุจากการทำงาน การเจ็บป่วย การเกิดโรคจากการทำงาน และการเกิดโรคอื่นที่เกี่ยวข้องกับการทำงาน ทั้งนี้ การเจ็บป่วยจากการทำงานมีสาเหตุมาจากสภาพแวดล้อมการทำงานและท่าทางการทำงาน เช่น บาดแผลจากการยกของผิดวิธี อากาศร้อนจากการทำงาน เป็นต้น ส่วนโรคจากการทำงาน หรือโรคจากการประกอบอาชีพ หมายถึง โรคที่เกิดจากปัจจัยจากการทำงานโดยตรง เช่น ขูดจากเสียงดังในโรงงานป่นโลหะ โรคของฟันกรามในโรงงานโม่ปูน เป็นต้น

INTERNAL Do not distribute

Page | 8





### (3) มาตรฐานระบบการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (สสปท.1-4-01-00-2562)

อันตราย	• หมายถึง สภาวะการณ์ที่มีเหตุอันน่าให้เกิดความสูญเสีย
อุบัติเหตุ	• หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ซึ่งก่อให้เกิดอันตราย บาดเจ็บ หรือเสียชีวิต หรือทรัพย์สินเสียหาย
เหตุการณ์ก่อนเกิดเป็นอุบัติเหตุ	• หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ซึ่งก่อให้เกิดอันตราย บาดเจ็บ หรือเสียชีวิต หรือทรัพย์สินเสียหาย
ความสูญเสีย	• หมายถึง การบาดเจ็บ หรือเสียชีวิต หรือทรัพย์สินเสียหาย หรือเงินปัน หรือเงิน โบนัส
ความเสี่ยง	• หมายถึง ระดับของอันตรายที่มองว่ายอมรับได้หรือยอมรับไม่ได้
ระเบียบการปฏิบัติงาน	• หมายถึง การอธิบายภาพรวมของการทำงานในกระบวนการ ทำงานว่าเกี่ยวข้อง กับอะไร ใคร เมื่อไหร่ ที่ไหน อย่างไร มีมาตรการป้องกันภัยอย่างไร
ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน	• หมายถึง การอธิบายว่าแต่ละขั้นตอนงานมีรายละเอียดการปฏิบัติงานอย่างไร

### อุบัติเหตุเกิดขึ้นได้อย่างไร



### Near Miss เกิดขึ้นได้อย่างไร



### 2. อุบัติเหตุจากการทำงาน

- อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ซึ่งก่อให้เกิดอันตราย บาดเจ็บ หรือทรัพย์สินเสียหาย
- ในที่นี้จะกล่าวถึงอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการทำงานเท่านั้น เช่น ลูกจ้างตกจากที่สูงขณะทำงานบนหลังคา ลูกจ้างถูกใบเลื่อยบาดขณะเลื่อยไม้ ลูกจ้างถูกสารเคมีกระเด็นเข้าตาขณะผสมสารเคมี เป็นต้น



### 2. สาเหตุของอุบัติเหตุ

ก) การกระทำที่ไม่ปลอดภัย เป็นการกระทำที่ละเลยหรือประมาทเลินเล่อในการทำงาน ซึ่งอาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุได้ ตัวอย่างเช่น

1. ไม่รัดเข็มขัดนิรภัย ขณะทำงาน หรือขณะขับรถ
2. ทำความผิดพลาดขณะปฏิบัติงาน เช่น เดินข้ามรั้วกั้นเขตอันตราย
3. ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนด
4. ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนด
5. ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนด
6. ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนด
7. ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนด
8. ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนด
9. ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนด
10. ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนด

ข) สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย เป็นสภาพแวดล้อมที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุได้ ตัวอย่างเช่น

1. ไม่มีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมก่อนเริ่มการทำงาน
2. ไม่มีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมก่อนเริ่มการทำงาน
3. ไม่มีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมก่อนเริ่มการทำงาน
4. ไม่มีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมก่อนเริ่มการทำงาน
5. ไม่มีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมก่อนเริ่มการทำงาน
6. ไม่มีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมก่อนเริ่มการทำงาน
7. ไม่มีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมก่อนเริ่มการทำงาน
8. ไม่มีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมก่อนเริ่มการทำงาน
9. ไม่มีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมก่อนเริ่มการทำงาน
10. ไม่มีการตรวจสอบสภาพแวดล้อมก่อนเริ่มการทำงาน

### 2.1 สาเหตุของอุบัติเหตุ



### 2.2 ความสูญเสียจากการเกิดอุบัติเหตุ

ก) ความสูญเสียทางตรง

ข) ความสูญเสียทางอ้อม

### 3. การเจ็บป่วยจากสภาพแวดล้อมในการทำงาน

#### 3.1 สภาพแวดล้อมในการทำงานที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ





สภาพแวดล้อมในการทำงานที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ  
ตัวอย่างอันตรายด้านกายภาพ



INTERNAL Do not distribute

Page | 17



สภาพแวดล้อมในการทำงานที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ



INTERNAL Do not distribute

Page | 18



องค์ประกอบที่ทำให้เกิด  
การเจ็บป่วย



INTERNAL Do not distribute

Page | 19



(1) ผู้ปฏิบัติงาน	(2) สภาพแวดล้อมในการทำงานที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ	(3) สิ่งแวดล้อมทั่วไป
-------------------	--	-----------------------

<p>(๓) ผู้ปฏิบัติงาน</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ปัจจัยที่เกี่ยวกับตัวผู้ปฏิบัติงานที่นับว่ามีอิทธิพลต่อการเจ็บป่วยและ/หรือโรคจากการทำงานมีหลายประการ เช่น อายุ เพศ กรรมพันธุ์เชื้อชาติ ภาวะโภชนาการของแต่ละบุคคล โรคประจำตัว ความไวต่อการเกิดโรค พื้นฐานการศึกษาของผู้ปฏิบัติงาน องค์ประกอบด้านจิตวิทยา และองค์ประกอบด้านพฤติกรรม เป็นต้น</li> </ul>	<p>(๒) สภาพแวดล้อมในการทำงานที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>คือสาเหตุที่สำคัญของการเกิดการเจ็บป่วยและ/หรือโรคจากการทำงาน ซึ่งแบ่งได้เป็นกลุ่มใหญ่ ๆ ได้คือ สภาพแวดล้อมทางกายภาพ ทางเคมี ทางชีวภาพ ทางกายภาพ และทางจิตวิทยาสังคม</li> </ul>	<p>(๑) สิ่งแวดล้อมทั่วไป</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>เป็นปัจจัยภายนอกที่กระตุ้นและส่งเสริม ทั้งทางตรงและทางอ้อม ที่จะทำให้เกิดโรขึ้นขึ้น เช่น สภาพที่พิศพาอาศัย ไม่ถูกสุขลักษณะ สภาพภูมิอากาศ และสภาพเศรษฐกิจ เป็นต้น</li> </ul>
--	---	---

INTERNAL Do not distribute

Page | 20



### อาการขึ้นอย่างเฉียบพลัน

- เนื่องจากได้รับสิ่งที่ทำให้เกิดโรคในปริมาณความเข้มข้นสูงในระยะเวลาสั้น ๆ
- เช่น กรณีหายใจเอาก๊าซแอมโมเนียที่เกิดการรั่วไหลจากกระบวนการผลิต จะทำให้เกิดผลกระทบต่อระบบทางเดินหายใจ เกิดการเจ็บป่วยขึ้น

**สถานการณ์ปัจจุบัน**

- เนื่องจากผู้ปฏิบัติงานได้รับสิ่งที่ทำให้เกิดโรคนั้นทีละเล็กละน้อย สะสมเป็นเวลานานหลายเดือนหรือหลายปี
- เช่น หูดจากเสียงดัง โรคปอดฝุ่นฝ้าย โรคปอดฝุ่นทราย เป็นต้น

INTERNAL Do not distribute

Page | 21



**หน้ากากผ้า**

ใช้สำหรับป้องกันโรคทางเดินหายใจ

สามารถป้องกันโรคทางเดินหายใจได้

สามารถป้องกันโรคทางเดินหายใจได้

สามารถป้องกันโรคทางเดินหายใจได้

**หน้ากากอนามัย**

ใช้สำหรับป้องกันโรคทางเดินหายใจ

สามารถป้องกันโรคทางเดินหายใจได้

สามารถป้องกันโรคทางเดินหายใจได้

สามารถป้องกันโรคทางเดินหายใจได้

**หน้ากาก N95**

ใช้สำหรับป้องกันโรคทางเดินหายใจ

สามารถป้องกันโรคทางเดินหายใจได้

สามารถป้องกันโรคทางเดินหายใจได้

สามารถป้องกันโรคทางเดินหายใจได้

INTERNAL Do not distribute

Page | 23

[illegible]

INTERNAL Do not distribute



**บุคลากรมีหน้าที่อย่างไร ได้ช่วยกันทำงานอย่างไรเพื่อลดภาระการดูแลรักษาผู้ป่วยที่มี COVID-19**

- การประเมินภาวะทางสุขภาพ (PH) เพื่อใช้ข้อมูลประเมินระดับความรุนแรงของอาการ
- การประเมินระดับความรุนแรงของโรคจากการทำงาน
- การตรวจระดับอาการของโรคในหอผู้ป่วย
- การตรวจระดับอาการของโรคในหอผู้ป่วย
- การตรวจระดับอาการของโรคในหอผู้ป่วย
- การตรวจระดับอาการของโรคในหอผู้ป่วย

INTERNAL Do not distribute





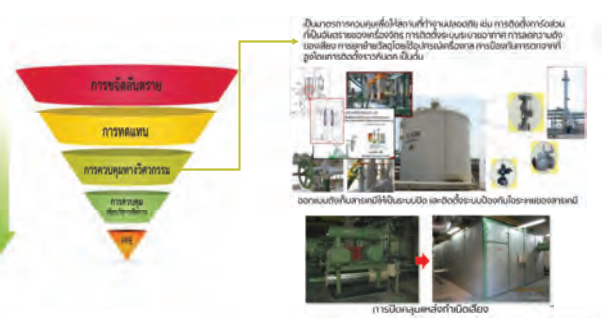
#### 4. การป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน

ลำดับมาตรการป้องกันอันตราย  
หรือควบคุมความเสี่ยง



#### 4. การป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน

ลำดับมาตรการป้องกันอันตราย หรือควบคุมความเสี่ยง



#### 4. การป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน

ลำดับมาตรการป้องกันอันตราย หรือควบคุมความเสี่ยง



#### 4. การป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน

**ตัวอย่างลำดับมาตรการป้องกันอันตราย หรือควบคุมความเสี่ยง**



#### 4. การป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน

**ตัวอย่าง**ลำดับมาตรการป้องกันอันตราย หรือควบคุมความเสี่ยง



#### 4. การป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน

**ตัวอย่างลำดับมาตรการป้องกันอันตราย หรือควบคุมความเสี่ยง**



## 5. ความร่วมมือและการส่งเสริมสุขภาพของลูกจ้าง

## หน้าที่ของลูกจ้าง

- 5.1 การ **ให้ความร่วมมือ** กับนายจ้างในการดำเนินการตามกิจกรรมและโครงการต่าง ๆ
- 5.2 การ **เข้ารับการอบรม** ในหลักสูตรความปลอดภัยในการทำงานต่าง ๆ
- 5.3 การ **รับทำงานบ้าน** ให้ด้วย **อารมณ์ดี**
- 5.4 **ส่งเสริมสุขภาพกายและใจตนเอง**



- เมื่อมาสายทำได้ตามการตามมาตรการในข้อ 1-4 แล้ว แต่ถูกสายไม่ให้เข้ามา **ร่วมเดิน** ที่โครงการดำเนินการตามระบบเบี่ยงเบี่ยง ที่จะทำให้การดำเนินงานการบริการที่ต่อเนื่องกันมีความรวดเร็วและคุณภาพสูงขึ้น
- ต่อมา ลูกจ้างต้องเดินตามการตรวจเช็คที่เดินตามที่ได้แบ่งออกเป็นการทำงานปกติ ผลกระทบที่ต่อเนื่องกันจะเป็นผลดีต่อระบบ
- และเมื่อมีพนักงานที่เดินเบี่ยงเบี่ยงที่เดินและโครงการการทำงาน ซึ่งเป็นหน้าที่ของลูกจ้างทุกคนที่จะต้องปฏิบัติตามในเรื่องต่างๆ ดังนี้

5.1 การให้ความร่วมมือกับนายจ้างในการดำเนินการ ตามกิจกรรมและโครงการต่าง ๆ เช่น

- (1) การปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัยของสถานประกอบกิจการอย่างเคร่งครัด
- (2) การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลอย่างถูกต้อง
- (3) หากพบสภาพการทำงาน หรือการกระทำที่ไม่ปลอดภัยต่าง ๆ ต้องแจ้งให้หัวหน้างานทราบโดยเร็ว
- (4) การเข้ารับการอบรมในหลักสูตรความปลอดภัยในการทำงานต่าง ๆ
- (5) การเข้ารับการตรวจสุขภาพเป็นระยะ ๆ เพื่อการเฝ้าระวังโรคจากการทำงาน
- (6) เข้าร่วมกิจกรรมและโครงการด้านความปลอดภัย ที่นายจ้างจัดขึ้น

## 5.2 การรับการอบรมในหลักสูตรความปลอดภัย ในการทำงานต่างๆ

- ตั้งใจเรียน เนื่องจากสิ่งที่ยังเป็นแนวทางในการป้องกันการบาดเจ็บและการเจ็บป่วยที่อาจเกิดขึ้นในงานประจำวัน ดังนั้น ถ้าสงสัยให้สอบถามจนเข้าใจ หากไม่เข้าใจความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน สำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างเข้าทำงานใหม่ อาจทำให้การปฏิบัติผิดหรือละเลยการปฏิบัติที่ถูกต้อง และอาจก่อผลเสียต่อผลผลิต หรือทำให้เกิดการบาดเจ็บเป็นอันตรายต่อชีวิตและทรัพย์สินโดยรวมได้
- จดจำสิ่งที่เรียนรู้เพราะการทำงานในสถานประกอบการต้องการปฏิบัติตามระเบียบและข้อบังคับที่ได้เรียนรู้มา จึงต้องรู้ข้อควรระวังและขั้นตอนการทำงาน เมื่อฝึกปฏิบัติให้ลองถามผู้สอนหรือหัวหน้างานจนสามารถปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง
- หมั่นฝึกฝน ถึงแม้ว่าได้เรียนรู้และฝึกปฏิบัติจนเข้าใจแล้ว ยังต้องนำมาฝึกฝนให้เกิดความชำนาญ ทำซ้ำๆจนสามารถปฏิบัติได้ไม่ผิดขั้นตอนและผลงานเป็นที่ยอมรับ

INTERNAL Do not distribute

Page | 33



## 5.3 การเริ่มทำงานวันใหม่ด้วยอารมณ์สดใส

- การมีอารมณ์ที่ดีส่งผลให้มีสมาธิในการทำงาน สามารถสร้างผลงานที่ดี
- ประสิทธิภาพ หากเกิดปัญหาเฉพาะหน้า ที่ต้องตัดสินใจก็จะมีสติในการแก้ไขได้อย่างถูกต้อง
- โดยเฉพาะในเรื่องความปลอดภัยในการทำงานก่อนเริ่มทำงาน หากลูกจ้างพักผ่อนไม่เพียงพอ หรือยังคงอ่อนเพลีย หรือเริ่มรับมาทำงานให้กินเวลา จะทำให้มีอารมณ์ที่ขุ่นมัว หงุดหงิด เมื่อร่างกายและจิตใจไม่มีความพร้อมในการทำงาน ย่อมเป็นสาเหตุนำไปสู่
- การเกิดอุบัติเหตุได้ ดังนั้น ลูกจ้าง
- จึงต้องมีการวางแผนในการปฏิบัติกิจกรรมนอกงานต่าง ๆ เพื่อไม่ให้ส่งผลกระทบต่อการทำงาน

INTERNAL Do not distribute

Page | 34



## หมวดที่ 2 กฎหมายความปลอดภัย

### หัวข้อ

1. พระราชบัญญัติความปลอดภัย
2. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการทำงาน

### วัตถุประสงค์

1. เข้าใจสาระสำคัญของพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 ได้

INTERNAL Do not distribute

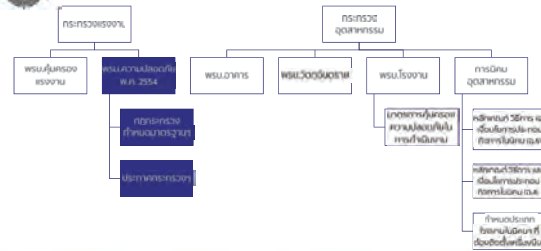
Page | 35



## โครงสร้างกฎหมายอาชีวอนามัย และความปลอดภัย ในประเทศไทย



ปัจจุบันประเทศไทยมีกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับเรื่องความปลอดภัยและอาชีวอนามัยอยู่หลายฉบับ แบ่งเป็นหมวดดังต่อไปนี้



INTERNAL Do not distribute

Page | 36



## พ.ร.บ. ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม 2554

### สรุปสาระสำคัญกฎหมาย



INTERNAL Do not distribute

Page | 37



## พ.ร.บ. ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม 2554

1. เพื่อให้นายจ้างวางแผนบริหารจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานในสถานประกอบการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน **แก่ลูกจ้าง**
2. เพื่อคุ้มครองลูกจ้างให้มีความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
3. เพื่อคุ้มครองความปลอดภัยของผู้ที่มาเยือน ผู้ธุรกิจและลูกค้าทั่วไป



INTERNAL Do not distribute

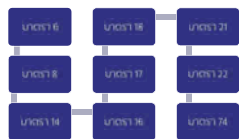
Page | 38



## 1. พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554

### มาตราสำคัญที่ลูกจ้างควรทราบและต้องปฏิบัติ

มาตรา 16 การประเมินความเสี่ยงอันตราย	มาตรา 21 การฝึกอบรมความปลอดภัย	มาตรา 24 การตรวจสุขภาพ
มาตรา 17 การประเมินความเสี่ยงอันตราย	มาตรา 22 การฝึกอบรมความปลอดภัย	มาตรา 25 การตรวจสุขภาพ
มาตรา 18 การประเมินความเสี่ยงอันตราย	มาตรา 23 การฝึกอบรมความปลอดภัย	มาตรา 26 การตรวจสุขภาพ
มาตรา 19 การประเมินความเสี่ยงอันตราย	มาตรา 24 การฝึกอบรมความปลอดภัย	มาตรา 27 การตรวจสุขภาพ
มาตรา 20 การประเมินความเสี่ยงอันตราย	มาตรา 25 การฝึกอบรมความปลอดภัย	มาตรา 28 การตรวจสุขภาพ



INTERNAL Do not distribute

Page | 39



## มาตรา 6



มาตรา 6  
นายจ้างต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดและมาตรฐานความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

นายจ้างต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดและมาตรฐานความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. จัดระบบการทำงานที่ปลอดภัย
2. ระบุอันตรายจากการทำงาน
3. ระบุอันตรายจากการทำงาน
4. ระบุอันตรายจากการทำงาน
5. ระบุอันตรายจากการทำงาน
6. ระบุอันตรายจากการทำงาน
7. ระบุอันตรายจากการทำงาน
8. ระบุอันตรายจากการทำงาน
9. ระบุอันตรายจากการทำงาน

INTERNAL Do not distribute

Page | 40





## มาตรา 8

ให้นายจ้าง	ให้ลูกจ้าง
จัดการ จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้นายจ้างมีอำนาจตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงานตามวรรคหนึ่ง ให้นายจ้างจัดทำเอกสารหรือรายงานใด ๆ โดยมีการตรวจสอบหรือรับรองโดยบุคคล หรือ องค์กรกลางที่กำหนดในกฎกระทรวง	มีหน้าที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานตามมาตรฐานที่กำหนด

กฎกระทรวงที่ออกตามมาตรา 8 แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2554 มีดังต่อไปนี้



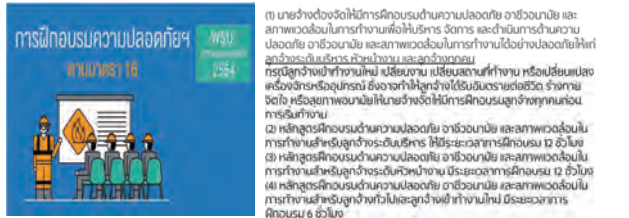
INTERNAL Do not distribute

Page | 41



## มาตรา 16

- ให้นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้ผู้บริหาร จัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัย
- ให้นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้ผู้บริหาร จัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างปลอดภัย



INTERNAL Do not distribute

Page | 43



## มาตรา 18



- ในกรณีที่สถานที่ใดมีสถานประกอบการหลายแห่ง ให้นายจ้างทุกรายของสถานประกอบการในสถานที่นั้น
- มีหน้าที่ร่วมกันดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามพระราชบัญญัตินี้
- ลูกจ้างซึ่งทำงานในสถานประกอบการที่รวมกันลูกจ้าง ซึ่งทำงานในสถานประกอบการอื่นที่ไม่ใช่ของนายจ้าง ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานซึ่งใช้ในสถานประกอบการที่ตนด้วย

INTERNAL Do not distribute

Page | 45



## มาตรา 22



- ให้นายจ้างจัดและดูแลให้ลูกจ้างสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่ในมาตรฐานตามที่อธิบดีประกาศกำหนด
- ลูกจ้างมีหน้าที่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและดูแลรักษาอุปกรณ์ ให้สามารถใช้งานได้ตามสภาพและลักษณะของงานตลอดระยะเวลาทำงาน
- ในกรณีที่ลูกจ้างไม่สวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว ให้นายจ้างสั่งให้ลูกจ้างหยุดการทำงานนั้นจนกว่าลูกจ้างจะสวมใส่อุปกรณ์ดังกล่าว

INTERNAL Do not distribute

Page | 47



## มาตรา 14

- ในกรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่อาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย
- ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นจากการทำงานและแจ้งคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างทุกคนก่อนให้ลูกจ้างเข้าทำงาน เปลี่ยนงาน หรือเปลี่ยนสถานที่ทำงาน



INTERNAL Do not distribute

Page | 42



## มาตรา 17

ประกาศอื่น ๆ  
ที่เกี่ยวข้อง  
ภายใต้ พรบ.ฯ  
๒๕๕๔

- ให้นายจ้างติดประกาศสัญลักษณ์เตือนอันตรายและเครื่องหมายเกี่ยวกับ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมทั้งข้อความแสดงสิทธิและหน้าที่ของนายจ้างและลูกจ้างตามที่อธิบดีประกาศกำหนดในที่ที่เห็นได้ง่าย ณ สถานประกอบการ
- กรณีที่มีการละเมิดหรือฝ่าฝืนข้อกำหนดตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงาน เรื่อง สัญลักษณ์เตือนอันตราย เครื่องหมายเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และข้อความแสดงสิทธิและหน้าที่ของนายจ้างและลูกจ้าง

INTERNAL Do not distribute

Page | 44



## มาตรา 21



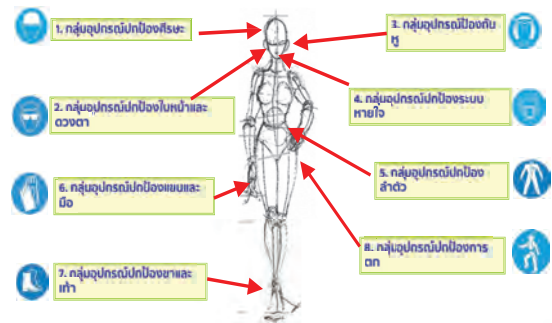
- ลูกจ้างมีหน้าที่ดูแลสภาพแวดล้อมในการทำงานตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวงที่ออกตามมาตรา 8 เพื่อให้มีความปลอดภัยต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัยโดยคำนึงถึงสภาพของงานและพื้นที่ที่รับผิดชอบ
- ในกรณีที่ลูกจ้างทราบถึงข้อบกพร่องหรือการชำรุดเสียหาย และไม่สามารถแก้ไขได้ด้วยตนเอง ให้แจ้งต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน หัวหน้างาน หรือผู้บริหาร และให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน หัวหน้างาน หรือผู้บริหารแจ้งเป็นหนังสือต่อนายจ้างโดยไม่ชักช้า
- ในกรณีที่หัวหน้างานทราบถึงข้อบกพร่องหรือการชำรุดเสียหายซึ่งอาจทำให้ลูกจ้างได้รับอันตราย ต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัย ต้องดำเนินการป้องกันอันตรายนั้นภายในขอบเขตที่รับผิดชอบหรือที่ได้รับมอบหมายทันทีที่ทราบ
- กรณีไม่อาจดำเนินการได้ให้แจ้งผู้บริหารหรือนายจ้าง ดำเนินการแก้ไขโดยไม่ชักช้า

INTERNAL Do not distribute

Page | 46



## ประเภทของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล



INTERNAL Do not distribute

Page | 48



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

### อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล Personal Protective Equipment(PPE)

#### PPE มีประโยชน์อย่างไร ?

- ป้องกันอันตรายจากสภาพ และสิ่งแวดล้อมในการทำงาน

#### PPE มีข้อจำกัดอย่างไร ?

ต้องใช้อย่างถูกต้องในการป้องกันอันตรายอื่นเพื่อให้ปลอดภัยยิ่งขึ้น  
ใช้เพียงชั่วคราว เมื่อไม่สามารถแก้ไขจุดที่เป็นอันตรายด้วยวิธีอื่น



INTERNAL Do not distribute

Page | 49



## อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ Head Protection



2. รองในหมวก (Suspension)  
ใช้กระจายแรงกระทบด้วย  
สายรัดศีรษะและแถบรอง  
ในหมวก

1. เปลือกหมวก (Head Shell)  
รูปเดิม เป็นชิ้นเดียวกัน  
โดยตลอดไม่ปรอยต่อ

3. สายรัดศีรษะ (Head  
Bands) เป็นแถบที่แนบ  
เข้ากับเส้นรอบวงของ  
ศีรษะ ปรับสายได้

4. แถบซับเหงื่อ  
(Sweat band)  
ประกอบด้วยสาย  
รัดศีรษะที่สอดใส่  
กับหมวก

5. สายรัดคาง  
(Chin Strap)  
ยึดหมวกกับ  
ศีรษะโดยยึดไว้  
ที่คาง



INTERNAL Do not distribute

Page | 50



## อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ Head Protection



**ประเภท A (A) :** ใช้งานทั่วไป ป้องกันการกระแทกและสามารถ  
ต้านทานไฟฟ้าได้ประมาณ 2,000 Volts.



**ประเภท B (B) :** ใช้ในงานสาธารณูปโภค ป้องกันการกระแทก  
เช่นเดียวกับกับแบบ A แต่สามารถต้านทานไฟฟ้าได้ประมาณ 20,000 Volts



**ประเภท C (C) :** ใช้ในงานขุดเจาะน้ำมัน, เกษี ป้องกันการกระแทกและ  
การเจาะหมวกประเภทนี้มักทำด้วยโลหะ



**ประเภท D :** ใช้ในงานดับเพลิงหรือพวยเพลิง

INTERNAL Do not distribute

Page | 51



## อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ Head Protection



### วิธีการบำรุงรักษา

1. ตรวจสอบการชำรุด/แตกร้าว
2. ทำความสะอาดเป็นประจำด้วยน้ำหรือน้ำสบู่
3. ห้ามเจาะรูเพิ่ม
4. ห้ามนำหมวกไปตากแดดหรือกาสีเพิ่ม
5. อายุการใช้งานประมาณ 3-5 ปี
6. ห้ามสอดวัสดุใดไว้ระหว่างเปลือกหมวกกับตัวรองในหมวก



INTERNAL Do not distribute

Page | 52



## อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและใบหน้า (Face & Eye Protection)



- DANGER** วัตถุกระเด็นเข้าตา
- DANGER** ไอระเหยของสารเคมี
- DANGER** แสงจ้าจากงานเชื่อม
- DANGER** อันตรายจากรังสี



### ชนิดของอุปกรณ์ป้องกันดวงตาและใบหน้าที่มี 5 ชนิด

1. แว่นตานิรภัย (Safety Spectacle)
2. แว่นครอบตา (Goggle)
3. กระบังหน้า (Face shield)
4. หน้ากากเชื่อม (Welding helmets)
5. ครอบศีรษะป้องกันใบหน้า (Hood)



INTERNAL Do not distribute



## อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและใบหน้า (Face & Eye Protection)



### Safety Spectacles



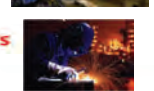
### Goggle



### face shields



### Welding helmets



INTERNAL Do not distribute

Page | 54



## อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและใบหน้า (Face & Eye Protection)

### วิธีการบำรุงรักษา

1. ทำความสะอาดหลังใช้งานทุกวัน
2. ล้างด้วยล้างด้วยน้ำสะอาดหรือน้ำสบู่อ่อนๆ
3. ไม่ควรใช้มือที่เปื้อนคราบน้ำมันหรือสิ่งสกปรก จับตัวเลนส์  
ของแว่นเพราะจะทำให้เกิดคราบติดบนตัวเลนส์ของแว่น
4. จัดเก็บไว้ในที่สะอาดปราศจากฝุ่น



INTERNAL Do not distribute

Page | 55



## อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน Hearing Protection



เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่เพื่อลดความดังของเสียงที่จะมากระทบต่อหู กระดูกหู ซึ่งเป็นการ  
ป้องกันหรือลดอันตราย ที่มีต่อระบบการได้ยิน และผลพลอยได้ ยังสามารถป้องกันคนวิสัย  
วาระกระเด็นเข้าหูได้อีก.



### ปัจจัยที่ก่อให้เกิดอันตรายจากการรับเสียง

1. ปริมาณในการได้ยินสัมผัส
2. ประเภทของเสียง
3. ระยะทางห่างจากแหล่งกำเนิด
4. ปัจจัยส่วนบุคคล



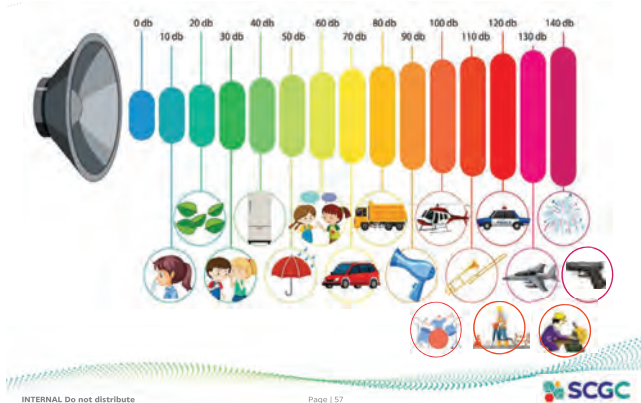
INTERNAL Do not distribute

Page | 56





## ระดับเสียงกับกิจกรรมทั่วไป



## มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างทำงานในแต่ละวัน

- ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

(ตารางแนบท้ายประกาศ)

ตารางมาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

ระดับเสียงเฉลี่ยต่อเวลาการทำงาน (TWA)	ระยะเวลาการทำงานที่ได้รับเสียงเฉลี่ยใน	
	ชั่วโมง	นาที
120	15	-
115	30	15
110	60	30
105	90	45
100	120	60
95	150	75
90	180	90
85	210	105
80	240	120
75	270	135
70	300	150
65	330	165
60	360	180
55	390	195
50	420	210
45	450	225
40	480	240
35	510	255
30	540	270
25	570	285
20	600	300
15	630	315
10	660	330
5	690	345
0	720	360

INTERNAL Do not distribute

Page | 58

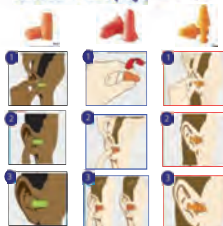
SCGC

## อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (Hearing Protection)

### ที่อุดหู (Ear Plug)

- ราคาถูกที่สุด นิยมใช้กันมากที่สุด
- เหมาะสำหรับการใช้งานในบริเวณที่ความดังของเสียงไม่เกิน 100 เดซิเบล (dB)
- มี 2 ประเภท คือ ฟองจาก Foam หรือฟองน้ำโฟม
- สามารถลดระดับเสียงของเสียงได้ตาม NRR 24-26 เดซิเบล (dB)
- ก่อนใช้ต้องบีบให้เล็กที่สุดพอดีที่จะเสียบเข้าไปในรูหู

### วิธีการสวมใส่ที่อุดหู (Ear Plug)



- สวมหูฟังเข้าไปในรูหูจนแน่น
- ใช้มือข้างหนึ่งกดหูฟังให้แน่น

### วิธีการบำรุงรักษา

- ทำความสะอาดหูฟังหลังจากใช้งาน
- ล้างทำความสะอาดด้วยน้ำสะอาด
- ใช้ผ้าหรือกระดาษสะอาดเช็ดให้แห้ง
- ถ้าเป็นชนิดฟองน้ำหรือโฟมให้ล้างด้วยน้ำสะอาด
- อย่าปล่อยให้แห้ง
- ถ้าเป็นชนิดยางหรือซิลิโคนให้ล้างด้วยน้ำสะอาด
- ควรเก็บในที่แห้ง

Remark : ค่า NRR (Noise Reduction Rating)

INTERNAL Do not distribute

Page | 59



## อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน Hearing Protection



### ที่ครอบหู (Ear Muff)

- เป็นอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง
- ที่มีราคาสูงกว่าที่อุดหู
- วัสดุที่ใช้ ได้แก่ พลาสติก + โฟม
- ความสามารถในการลดความดังของเสียงจะอยู่ในระดับ NRR 15-35 เดซิเบล (dB)

### วิธีการบำรุงรักษา

- ทำความสะอาดทุกวันหลังใช้งาน
- ใช้ผ้าหรือกระดาษสะอาดเช็ดให้แห้ง
- ควรเก็บในที่แห้ง

INTERNAL Do not distribute

Page | 60



## อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจ (Respiratory Protection)

### ฝุ่น (DUST)

อนุภาคของแข็งหรือเส้นใยขนาดเล็ก เกิดจากการแตกตัว ของ วัตถุ ของแข็ง ของเหลว ของก๊าซ หรือของแข็ง ของเหลว ของก๊าซ



### ละออง (MIST)

- เป็นอนุภาคของแข็งหรือของเหลว เกิดจากการแตกตัวของของเหลว หรือของแข็ง



INTERNAL Do not distribute

Page | 61



## อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory Protection)

### พ่นหรือไอระเหย (FUME)

- เกิดขึ้นเมื่อของเหลวได้รับความร้อนจนกลายเป็นไอ และเย็นตัวลงอย่างรวดเร็ว เกิดเป็นอนุภาคของแข็งเล็ก ๆ ลอยอยู่ในอากาศได้ มีขนาด 0.01 ถึง 10 ไมครอน พบได้บ่อยในกระบวนการผลิต



### แก๊ส (GAS)

- สารประกอบที่ประกอบด้วยโมเลกุลของแก๊ส ซึ่งเกิดจากการระเหยของของเหลวที่มีจุดเดือดต่ำ หรือมีจุดเดือดสูง



### ไอระเหย (VAPOR)

- สารที่อยู่ในสถานะแก๊ส ซึ่งเกิดจากการระเหยของของเหลวที่มีจุดเดือดต่ำ หรือมีจุดเดือดสูง



INTERNAL Do not distribute

Page | 62



## อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory Protection)



### อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดส่งอากาศจากภายนอก (Air Line Respirator)

- อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดนี้ส่งอากาศจากภายนอก
- อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดนี้ใช้ถังอากาศ
- อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดนี้ใช้ถังอากาศ
- อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดนี้ใช้ถังอากาศ



### อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดกรองอากาศจากภายนอก (Air Purifying Respirator)

- อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดนี้กรองอากาศจากภายนอก
- อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดนี้กรองอากาศจากภายนอก
- อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดนี้กรองอากาศจากภายนอก
- อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจชนิดนี้กรองอากาศจากภายนอก

INTERNAL Do not distribute

Page | 63



## อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory Protection)

### AIR LINE

หน้ากากชนิดนำอากาศบริสุทธิ์จากภายนอกเข้าไปช่วยหายใจ



ชุดสายส่งอากาศที่ใช้เครื่องบีบอากาศ และสายส่งอากาศ

หน้ากากช่วยหายใจแบบใช้ถังอากาศ (SCBA) SELF-CONTAINED BREATHING APPARATUS



INTERNAL Do not distribute

Page | 64



## อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory Protection)

### หน้ากากกรองก๊าซและไอระเหย



อากาศที่ผ่านเข้าไปใน หน้ากากจะถูกกรองด้วยตัว กรองหรือคาร์บอนกัมมันตรังสี (Cartridges or Canisters) ที่ออกแบบเฉพาะ ก๊าซและไอระเหยแต่ละประเภท

#### วิธีการบำรุงรักษา

1. ทำความสะอาดทุกชิ้นหลังการใช้งานด้วยน้ำหรือแอลกอฮอล์
2. ตรวจสอบอายุการใช้งานและความยืดหยุ่นของสายรัด
3. เก็บไว้ในที่สะอาด ไม้มีฝุ่นจับที่ใส่กรอง
4. ควรใช้ใหม่เฉพาะเฉพาะแต่ละบุคคล

รหัสสีของตัวกรองสำหรับกรองก๊าซ และไอระเหย



ก๊าซที่เป็นกรด	ก๊าซที่เป็นกรด และไอระเหยอินทรีย์
ไอระเหยอินทรีย์	ก๊าซที่เป็นกรด และไอระเหยอินทรีย์
ก๊าซที่เป็นกรด และไอระเหยอินทรีย์	ก๊าซที่เป็นกรด และไอระเหยอินทรีย์



ผู้ผลิต, ไซมอน

INTERNAL Do not distribute

Page | 65



## อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน (Hand Protection)



**DANGER** วัสดุแข็งจากการได้รับบาดเจ็บ เช่น ถูกตัด ถูกเจาะ ถูกกับ ถูกบาด

**DANGER** วัสดุแข็งที่เกิดจากการสัมผัส สัมผัสเข้ากับสารทำลาย, กรด, ของเหลว ติดไฟ ตลอดจนวัสดุอื่น ๆ ที่สามารถเผาไหม้ ผิวหนังได้

**DANGER** วัสดุแข็งซึ่งเกิดผลกระทบสะสม เนื่องจากการถูกแรงกดดันเปลี่ยนรูปร่างอื่น เนื่องมาจากการเคลื่อนไหวมือ และนิ้วซ้ำ ๆ จุด เดิมเป็นเวลานาน ๆ

INTERNAL Do not distribute

Page | 66



## อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน (Hand Protection)

### ถุงมือสำหรับงานทั่วไป

เป็นถุงมือที่ใส่เพื่อลดอัตราการเสี่ยงของอันตรายที่เกิดขึ้นกับมือ เนื่องจากการบาดเจ็บ การเจาะ การเสียดสี ถุงมือประเภทนี้ไม่เหมาะสำหรับใช้ ป้องกันสารเคมีและของเหลว



### ถุงมือสำหรับป้องกันเฉพาะงาน

เป็นถุงมือที่ออกแบบมาเพื่อใช้งานบางงาน เช่น เพื่อป้องกันมือในขณะทำงานในที่สูง ๆ มี จุดหลุดง่าย ๆ , งานที่มีความร้อนสูงหรือ งานที่เย็น



ถุงมือสำหรับป้องกันสารเคมี

เป็นถุงมือที่ใส่เพื่อป้องกันมือจากสารเคมี หลากหลายอย่างซึ่งจะมีให้ทางบริษัท การบาดเจ็บเล็กน้อยที่อาจเกิดขึ้น

สารเคมี	ถุงมือ	ระยะเวลา
Hydrochloric acid (dilute)	Nitrile	10 min
Sulfuric acid (dilute)	Nitrile	10 min
Sodium hydroxide (dilute)	Nitrile	10 min
Ammonia (dilute)	Nitrile	10 min
Acetic acid (dilute)	Nitrile	10 min
Formic acid (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrofluoric acid (dilute)	Nitrile	10 min
Peracetic acid (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen peroxide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen sulfide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cyanide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen chloride (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen bromide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen iodide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen fluoride (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen nitrate (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen sulfate (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen phosphide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen selenide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen telluride (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen arsenide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen antimonide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen stibide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen bismuthide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen leadide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tinide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen germanide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen siliconide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen boronide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen aluminumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen galliumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen indiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen thalliumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen magnesiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen calciumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen strontiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen bariumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen lanthanumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ceriumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen praseodymiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen neodymiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen promethiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen samariumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen europiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen gadoliniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen terbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen dysprosiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen holmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen erbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen thuliumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ytterbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen lutetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen scandiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen yttriumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zirconiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen niobiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen hafniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tantalumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tungstenide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen molybdenumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen chromiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen manganeseide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ironide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cobaltide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen nickelide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen copperide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zincide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cadmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen mercuryide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen silveride (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen goldide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen platinumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen palladiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen rhodiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen rutheniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen technetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen rheniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen osmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen iridiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen platinumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen goldide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen silveride (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen mercuryide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cadmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zincide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen copperide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen nickelide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cobaltide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ironide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen manganeseide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen chromiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen molybdenumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tungstenide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tantalumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen niobiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zirconiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen hafniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen yttriumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen scandiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen lutetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ytterbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen thuliumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen erbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen holmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen dysprosiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen gadoliniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen europiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen samariumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen promethiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen technetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen rheniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen osmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen iridiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen platinumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen goldide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen silveride (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen mercuryide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cadmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zincide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen copperide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen nickelide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cobaltide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ironide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen manganeseide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen chromiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen molybdenumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tungstenide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tantalumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen niobiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zirconiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen hafniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen yttriumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen scandiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen lutetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ytterbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen thuliumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen erbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen holmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen dysprosiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen gadoliniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen europiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen samariumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen promethiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen technetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen rheniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen osmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen iridiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen platinumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen goldide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen silveride (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen mercuryide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cadmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zincide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen copperide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen nickelide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cobaltide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ironide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen manganeseide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen chromiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen molybdenumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tungstenide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tantalumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen niobiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zirconiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen hafniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen yttriumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen scandiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen lutetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ytterbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen thuliumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen erbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen holmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen dysprosiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen gadoliniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen europiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen samariumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen promethiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen technetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen rheniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen osmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen iridiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen platinumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen goldide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen silveride (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen mercuryide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cadmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zincide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen copperide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen nickelide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cobaltide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ironide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen manganeseide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen chromiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen molybdenumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tungstenide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tantalumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen niobiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zirconiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen hafniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen yttriumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen scandiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen lutetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ytterbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen thuliumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen erbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen holmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen dysprosiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen gadoliniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen europiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen samariumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen promethiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen technetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen rheniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen osmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen iridiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen platinumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen goldide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen silveride (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen mercuryide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cadmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zincide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen copperide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen nickelide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cobaltide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ironide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen manganeseide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen chromiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen molybdenumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tungstenide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tantalumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen niobiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zirconiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen hafniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen yttriumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen scandiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen lutetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ytterbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen thuliumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen erbiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen holmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen dysprosiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen gadoliniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen europiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen samariumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen promethiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen technetiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen rheniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen osmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen iridiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen platinumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen goldide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen silveride (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen mercuryide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cadmiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zincide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen copperide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen nickelide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen cobaltide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen ironide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen manganeseide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen chromiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen molybdenumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tungstenide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen tantalumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen niobiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen zirconiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen hafniumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen yttriumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen scandiumide (dilute)	Nitrile	10 min
Hydrogen lutetiumide (dilute)	Nitrile	10 min



## อุปกรณ์ป้องกันการตก(Fall Protection)

### Safety harness

#### Full body Harness

- ชุดเข็มขัดป้องกันการตกชนิดเต็มตัว
- เป็นอุปกรณ์ช่วยชีวิต ที่เพิ่มความปลอดภัยยิ่งขึ้น ซึ่งจำเป็นต่อรับน้ำหนักของอุปกรณ์ต่าง ๆ โดยต้องเลือกใช้ให้เหมาะสมกับงานเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการป้องกัน



จุดเกาะสมสำหรับ คลัง ตัว

ส่วนข้อต่อระหว่างสายรัดจากที่สูง

INTERNAL Do not distribute

Page | 73



## 2. กฎหมายที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการทำงาน

นอกจากพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 แล้ว ยังมีกฎกระทรวงซึ่งออกตามความในพระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2541 ซึ่งมีความเกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการทำงาน ได้แก่

- (1) กฎกระทรวงฉบับที่ 2 (พ.ศ.2541) เรื่อง งานที่อาจเป็นอันตรายต่อสุขภาพและความปลอดภัยของลูกจ้าง
- (2) กฎกระทรวงฉบับที่ 6 (พ.ศ. 2541) เรื่อง งานที่ห้ามมิให้นายจ้างให้ลูกจ้างซึ่งเป็นผู้หญิงต่ำกว่า 18 ปีทำงาน
- (3) กฎกระทรวงฉบับที่ 12 (พ.ศ. 2541) เรื่อง ขนส่งทางบก
- (4) กฎกระทรวงกำหนดอัตราค่าจ้างให้ลูกจ้างทำงานได้ (พ.ศ. 2547)
- (5) กฎกระทรวงว่าด้วยการจัดสวัสดิการในสถานประกอบกิจการ (พ.ศ. 2547)

INTERNAL Do not distribute

Page | 74



## กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า พ.ศ. 2554

### สรุปสาระสำคัญของกฎหมาย

#### การดำเนินงานเกี่ยวกับไฟฟ้า

- 1) ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างที่ต้องปฏิบัติงานเกี่ยวกับไฟฟ้าได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า
- 2) บริเวณที่มีกระแสไฟฟ้าที่มีแรงดันเกินกว่า 50 V โดยไม่ป้องกันอันตรายเป็นอันตรายแก่ชีวิตและทรัพย์สิน หรือมีอันตรายอื่นใด
- 3) ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างที่ทำงานในบริเวณที่มีกระแสไฟฟ้าแรงดันเกินกว่า 50 V โดยไม่ป้องกันอันตรายเป็นอันตรายแก่ชีวิตและทรัพย์สิน หรือมีอันตรายอื่นใด
- 4) ในการใช้เครื่องมือหรืออุปกรณ์เกี่ยวกับไฟฟ้าทุกชนิด โดยผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามคู่มือการใช้งานอย่างเคร่งครัด
- 5) หากลูกจ้างทำงานอยู่บริเวณที่มีไฟฟ้าแรงดันเกินกว่า 50 V โดยไม่ป้องกันอันตรายเป็นอันตรายแก่ชีวิตและทรัพย์สิน หรือมีอันตรายอื่นใด



INTERNAL Do not distribute

Page | 75



## กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556

### สรุปสาระสำคัญของกฎหมาย

#### การดำเนินงานเกี่ยวกับสารเคมี

1. ตรวจให้ลูกจ้างทราบและอธิบายให้ลูกจ้างเข้าใจถึงอันตรายของสารเคมีอันตรายที่อยู่ในครอบครอง
2. จัดให้ลูกจ้างทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตรายทราบและเข้าใจวิธีการในการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย
3. จัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานที่เกี่ยวกับสารเคมีอันตราย
4. จัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานที่เกี่ยวกับสารเคมีอันตราย
5. จัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานที่เกี่ยวกับสารเคมีอันตราย
6. จัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานที่เกี่ยวกับสารเคมีอันตราย
7. จัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานที่เกี่ยวกับสารเคมีอันตราย
8. จัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานที่เกี่ยวกับสารเคมีอันตราย
9. จัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานที่เกี่ยวกับสารเคมีอันตราย

INTERNAL Do not distribute

Page | 76



## กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานการตรวจสุขภาพลูกจ้างที่ทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง พ.ศ. 2563

งานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง คืองานที่ลูกจ้างทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย อุณหภูมิ รังสี ความร้อน ความเย็น ความสั่นสะเทือน ความกดดันบรรยากาศ และสภาพแวดล้อมอื่นๆ ที่อาจเป็นอันตรายต่อลูกจ้าง

- ต้องตรวจสุขภาพครั้งแรก ภายใน 30 วัน ที่เริ่มลูกจ้างเข้าทำงาน และจัดให้มีการตรวจสุขภาพครั้งต่อไป ปีละ 1 ครั้ง
- หากมีการเปลี่ยนงานที่มีปัจจัยเสี่ยง ต้องตรวจสุขภาพซ้ำภายใน 30 วัน นับแต่วันที่มีการเปลี่ยนงาน
- ถ้าทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยง และหยุดงานตั้งแต่ 3 วัน ติดต่อกัน จากการประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยก่อนกลับเข้าทำงานให้ขอความเห็นจากแพทย์
- ต้องแจ้งผลการตรวจสุขภาพที่ผิดปกติภายใน 3 วัน
- ต้องมีสมุดสุขภาพ และจัดเก็บไว้ไม่น้อยกว่า 2 ปี



INTERNAL Do not distribute

Page | 77



## กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับอากาศ พ.ศ. 2562

### สรุปสาระสำคัญของกฎหมาย

#### การดำเนินงานเกี่ยวกับอากาศ

1. ให้นายจ้างจัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานเกี่ยวกับอากาศ
2. ให้นายจ้างจัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานเกี่ยวกับอากาศ
3. ให้นายจ้างจัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานเกี่ยวกับอากาศ
4. ให้นายจ้างจัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานเกี่ยวกับอากาศ



INTERNAL Do not distribute

Page | 78



## กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ.2559

### สรุปสาระสำคัญของกฎหมาย

5. ให้นายจ้างจัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง
6. ผู้ที่เข้าทำงานในบริเวณอากาศ ต้องมีการตรวจสุขภาพและมีใบรับรองแพทย์ว่า "ไม่เป็นโรคทางเดินหายใจหรือโรคหัวใจ" ก่อนการทำงานในบริเวณอากาศ
7. ให้นายจ้างจัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง
8. ให้นายจ้างจัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง



INTERNAL Do not distribute

Page | 79



## กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความสั่นสะเทือน พ.ศ.2559

### สรุปสาระสำคัญของกฎหมาย

1. ให้นายจ้างดำเนินการในการควบคุมความเสี่ยงในสถานประกอบกิจการที่ไม่เกินค่ามาตรฐาน
  - 12 ชั่วโมง ไม่เกิน 83 dB(A)
  - 8 ชั่วโมง ไม่เกิน 85 dB(A)
2. ให้นายจ้างจัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานเกี่ยวกับความสั่นสะเทือน
3. ให้นายจ้างควบคุมและรักษาความสั่นสะเทือนในสถานประกอบกิจการ ไม่เกินค่ามาตรฐาน
4. ให้นายจ้างจัดให้มีการตรวจสุขภาพก่อนการทำงานเกี่ยวกับความสั่นสะเทือน



INTERNAL Do not distribute

Page | 80





[illegible]

กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปั้นเบร และหม้อน้ำ พ.ร.บ. 2564

  
 สำนักระงับการปฏิบัติงาน

❑ **การทำงานกับเครื่องจักร** ภายหลังต้องมีการดำเนินการปฏิบัติ ดังนี้

- 1) เมื่อมีการติดตั้งช่องแอมและตรวจสอบเครื่องจักร ต้องวัดให้มีป้ายเตือนเพื่อป้องกันอันตรายในบริเวณเครื่องจักรและใกล้ตัวเครื่องจักร
- 2) วัดให้มีวิธีการปฏิบัติงานกับเครื่องจักรต้องใช้บริเวณที่ถูกร่างกำหนด
- 3) ต้องฝึกให้ลูกจ้างที่มีความชำนาญในการทำงานกับเครื่องจักรและต้องผ่านการอบรมตามหลักเกณฑ์และวิธีการกึ่งอิสระประเภทกำหนด
- 4) วัดให้เครื่องจักรอยู่ในสภาพปลอดภัยด้วยสิ่งป้องกัน และต้องมีสายฉนวนหรือตัวประบนป้องกันไฟฟ้ารั่ว
- 5) วัดให้มีสื่อทางเดินเข้าออกระหว่างเครื่องจักรกว้างไม่น้อยกว่า 80 ซม. และมีเส้นแสดงแนวหรือรั้วกั้นเครื่องจักร

กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปั้นขึ้น และปั้นอัด พ.ศ. 2564

**สรุปสาระสำคัญของกฎหมาย**

**การกำหนดเกี่ยวกับเครื่องปั้นโลหะ** เกาอย่างต้องมีการดำเนินการและปฏิบัติ ดังนี้

- 1) เครื่องปั้นโลหะต้องเป็นอุปกรณ์ป้องกันอันตราย เมื่อส่วนของร่างกายเข้าไปในบริเวณที่อาจเป็นอันตราย เช่น ก็กรบปัดจุดจุดอุปกรณ์ที่อาจเกิดอุบัติเหตุได้ทันทีหรืออุปกรณ์อื่น
- 2) เครื่องปั้นโลหะที่ใช้โดยมีวัสดุต้องเป็นวัสดุอ่อนลงจนต่ำกว่า 30 เซนติเมตร
- 3) เครื่องปั้นโลหะแบบทำเหยียดต้องมีที่พักทำและแผ่นเหยียดอยู่ในสภาพที่มั่นคง
- 4) เครื่องปั้นโลหะแบบบีบอัดต้องมีสติกเกอร์บอกป้องกันการทำงานโดยอัตโนมัติ
- 5) เครื่องปั้นโลหะแบบทำหนักหรือปั่นน้ำหนักต้องอยู่สูงจากพื้น และไม่มีสายไฟในแนวรัศมีของน้ำหนักเหยียด





กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร ปืนแบริ่ง และฉนวนฯ พ.ร. 2564

**สรุปสาระสำคัญของกฎหมาย**

**❑ การใช้เครื่องเชื่อมไฟฟ้าและเครื่องเชื่อมก๊าซ นายจ้างต้องมีการดำเนินการและปฏิบัติ ดังนี้**

- 1) กำหนดกำหนดเรื่องข้อจำกัดให้พนักงานหรืออาสาสมัคร ควบคุมในการอง ความปลอดภัย เมื่อทำงานจากประาพไฟ และแสงสว่าง และบริเวณนั้นต้องไม่มีวัสดุติดไฟง่ายวางอยู่
- 2) มีการจัดการความปลอดภัย และห้ามผู้ที่ไม่มีความรู้เข้าไปบริเวณทำงาน เรือน
- 3) จัดอบรมผู้ทำงานไฟฟ้าหรือเครื่องเชื่อมที่มีมาตรฐานจากภาคี ทำงานทาง หลังความรุนแรงหรือประาพไฟ ไม่มีความเสี่ยงภัย สภาพแวดล้อมเป็นไป ตามมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานระดับมาตรฐานการใช้งานเครื่องจักร












กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการวัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร บินขึ้น และรถนำพา พ.ศ. 2564

สรุปสาระสำคัญของกฎหมาย

**❑ การใช้และการทำงานเกี่ยวกับรถยก** นายจ้างต้องมีการดำเนินการและปฏิบัติดังนี้

- 1) รถยกต้องเป็นรถที่ผลิตจากโรงงานรับตราจากวิศวกรหลัก มีสัญญาณเสียงหรือแสงขณะทำงาน ติดป้ายเตือนนำหน้ารถยกให้ชัดเจน และห้ามการดัดแปลงให้ควบคุมการเคลื่อนที่
- 2) ตรวจสอบสภาพรถยกก่อนการใช้งานทุกครั้ง
- 3) ผู้ขับรถยกต้องผ่านการฝึกอบรมตามหลักสูตรของศูนย์ชำนาญการ
- 4) ห้ามใช้รถยกไปบรรทุก และมีการใช้เพื่อกำหนดของทางขึ้นลงในอาคาร การไต่หรือลงจอดต้องมีการระบุหรืออุปกรณ์
- 5) ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมจากวิทยากรชำนาญการ





กรมแรงงาน  
กรมแรงงาน





















































**บทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบ**

**พนักงาน และผู้ธุรกิจ** จะต้องรู้ เข้าใจ และปฏิบัติตาม ดังนี้

- **รู้และเข้าใจ** ความหมายของหลักความปลอดภัย 9 ข้อ
- ต้องมีส่วนร่วมในการ**ปฏิบัติตาม**หลักความปลอดภัย 9 ข้อ
- ต้อง**หาวิธี**กับเพื่อนร่วมงานเรื่องความเสี่ยงในการทำงาน และสามารถแจ้ง**ให้หยุดงานได้** หากเห็นว่า**ไม่ปลอดภัย**
- หากมีข้อสงสัยให้**สอบถาม**ผู้บริหาร ผู้บังคับบัญชา และหัวหน้างาน

## หลักความปลอดภัย 9 ข้อ (9 Safety Principles)

- 

**1) ทุกภาคส่วนและผู้บริหารสามารถป้องกันได้**

ความเสี่ยงส่วนใหญ่ในการเกิดอุบัติเหตุทางถนนเกิดจากคนเป็นหลัก ซึ่งการป้องกันอุบัติเหตุทางถนนจึงต้องเน้นที่คนเป็นหลัก การป้องกันอุบัติเหตุทางถนนจึงต้องเน้นที่คนเป็นหลัก การป้องกันอุบัติเหตุทางถนนจึงต้องเน้นที่คนเป็นหลัก

- 

**2) ความปลอดภัยเป็นความรับผิดชอบของผู้บริหารและหัวหน้างาน**

เราเชื่อว่าผู้บริหารทุกคนมีหน้าที่ในการส่งเสริมและสนับสนุนความปลอดภัยของพนักงาน การส่งเสริมความปลอดภัยเป็นหน้าที่ของทุกคน การส่งเสริมความปลอดภัยเป็นหน้าที่ของทุกคน การส่งเสริมความปลอดภัยเป็นหน้าที่ของทุกคน

- 

**3) ทุกคนต้องมีส่วนร่วม**

พนักงานทุกคนมีหน้าที่ในการส่งเสริมและสนับสนุนความปลอดภัยของพนักงาน การส่งเสริมความปลอดภัยเป็นหน้าที่ของทุกคน การส่งเสริมความปลอดภัยเป็นหน้าที่ของทุกคน การส่งเสริมความปลอดภัยเป็นหน้าที่ของทุกคน



## หลักความปลอดภัย 9 ข้อ (9 Safety Principles)





**4) ป้องกันความเสี่ยงและปฏิบัติตามมาตรฐาน**

การทำงานทุกอย่างต้องความปลอดภัยและมีอันตรายที่แฝงอยู่ เราสามารถค้นหา ระบุหรือป้องกันอันตรายต่าง ๆ ได้ พนักงานทุกคนพึงตระหนักไว้ว่า การประเมินความเสี่ยงความปลอดภัยต้องเป็นความคิดทางวิสัย การกระทำซึ่งมีหรือเป็นอันตรายสามารถควบคุมและลดลงสู่ระดับที่พอจะยอมรับได้ ผลการดำเนินงานด้านการปฏิบัติงานที่มีการบังคับใช้กฎระเบียบที่ชัดเจน และ/หรือข้อบังคับข้อ ๆ ก็ไม่ใช่ว่ามันบังคับข้อเดียวหรือสองข้อ ให้ดูตัวอย่างบังคับใช้ในองค์กรที่คุณมีสำหรับวิธีการ



**5) จรรยาบรรณที่เข้าไว้ก่อนปฏิบัติตาม**

พนักงานทุกคนจะได้รับรู้การฝึกอบรมเรียนรู้วิธีการทำงานอย่างปลอดภัย เพื่อให้เกิดความตระหนักหรือเข้าใจเกี่ยวกับความปลอดภัย, สัญติญาณอันตรายที่ไม่ได้เกิดจากตัวอุปกรณ์และ/หรือกระบวนการต่าง ๆ แต่ทุกคนจะต้องตระหนักถึงอันตรายที่แฝงอยู่ซึ่งการกระทำที่ไม่ปลอดภัย ไม่ปฏิบัติตามการฝึกอบรมและขอความเห็นชอบจากผู้บังคับบัญชาและ/หรือการลงนามในใบสั่ง ย้ำกับทุกคนให้ยอมรับว่า จะใช้วิธีการ และ/หรือเอกสารจากงานด้านความปลอดภัยที่มีประสิทธิภาพเป็นข้อบังคับประกอบสำคัญในการป้องกันการบาดเจ็บและอุบัติเหตุทุกครั้ง



**6) ความปลอดภัยเป็นเงื่อนไขของการปฏิบัติงาน**

ความปลอดภัยต้องเป็นเงื่อนไขที่เข้าไว้ก่อนแก่การปฏิบัติงานในทุกๆสถานการณ์ของธุรกิจบริษัท และพนักงานทุกคนจะได้รับรู้และต้องเข้าใจว่าละเลยหรือละทิ้งการปฏิบัติงานอย่างความปลอดภัยของตนเองไม่ส่งผลต่อปริมาณสินค้า ผลการดำเนินงานของระดับผู้บริหารและผู้บริหาร และ/หรือข้อบังคับความปลอดภัยในเชิงจรรยาบรรณได้ เพราะต้องมีการทำงานด้านความปลอดภัย และได้รับพิจารณาการทบทวนวิสัย



ความปลอดภัยเป็นเงื่อนไขของการปฏิบัติงาน





## หลักความปลอดภัย 9 ข้อ (9 Safety Principles)



### 7) ช่วยกันตรวจสอบความปลอดภัย

ผู้จ้างจะตรวจสอบผลการดำเนินงานให้ทำงานที่ปลอดภัยหรือไม่เป็นประจำทุกวันก่อนเริ่มการทำงาน ผู้จ้างหรือหัวหน้างานทุกคนต้องคอยสังเกตและตรวจสอบว่าทุกคนทำงานอย่างปลอดภัยหรือไม่ หากพบข้อผิดพลาดหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น ต้องรีบแจ้งให้ทุกคนทราบ และช่วยกันแก้ไขข้อผิดพลาดหรืออันตรายที่เกิดขึ้น



### 8) หากไม่ปลอดภัย ต้องรีบแก้ไขทันที

หากผู้จ้างหรือหัวหน้างานพบข้อผิดพลาดหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้น ต้องรีบแจ้งให้ทุกคนทราบ และช่วยกันแก้ไขข้อผิดพลาดหรืออันตรายที่เกิดขึ้น



### 9) การป้องกันอุบัติเหตุหรือการบาดเจ็บต้องไม่ทำแค่เฉพาะในที่ทำงานเท่านั้น

กลุ่มผู้จ้างต้องช่วยกันป้องกันอุบัติเหตุหรือการบาดเจ็บในที่ทำงานและนอกสถานที่ด้วย

INTERNAL Do not distribute

Page | 89



## วัฒนธรรมความปลอดภัยของ SCGC คือ การไม่ยอมให้เกิดการบาดเจ็บและเจ็บป่วยใดๆ จากการทำงาน

สิ่งที่ปลอดภัย  
จนเป็นแบบอย่าง

ส่งต่อ  
จากรุ่นสู่รุ่น

### 9 หลักความปลอดภัย



### พฤติกรรมที่นำไปสู่ Safety Culture



INTERNAL Do not distribute

Page | 90



## การเชื่อมโยง "9 Safety Principles" กับ "S-A-F-E-T-Y Behavior"



หลักการ



การนำไปปฏิบัติ  
(How to)

INTERNAL Do not distribute

Page | 91



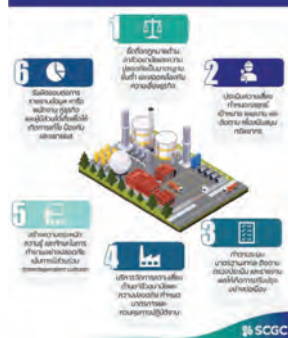
## กฎความปลอดภัยทั่วไป

INTERNAL Do not distribute

Page | 92



## นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เอสซีจี เคมิคอลส์



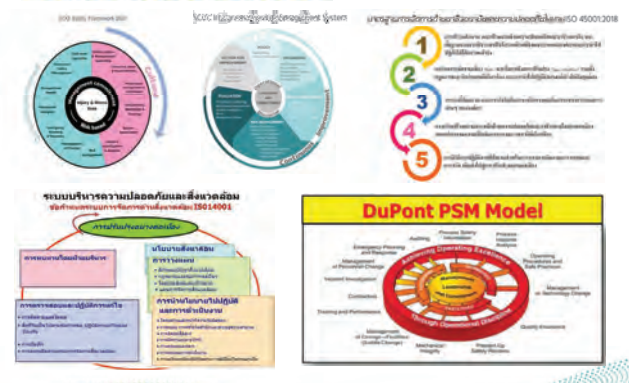
นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย  
เอสซีจี เคมิคอลส์

INTERNAL Do not distribute

Page | 93



## ระบบการบริหารความปลอดภัย SCGC

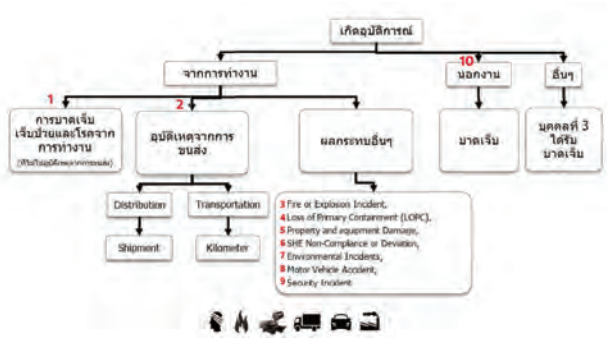


INTERNAL Do not distribute

Page | 94



## SCGC accident KPI



INTERNAL Do not distribute

Page | 95



## กฎปฏิบัติชีวิต : Life Saving Rules : LSRs



ขอแนะนำกฎปฏิบัติชีวิต เพื่อให้มีความปลอดภัยและลดความเสี่ยงที่จะทำให้เกิดการบาดเจ็บรุนแรงหรือเสียชีวิต ซึ่งกำหนดขอบเขตให้มีความครอบคลุมถึงก่อน ในขณะหรือหลังจากการทำงาน และตลอดเวลาที่ใช้ทรัพย์สินของบริษัท และหรือทรัพย์สินที่บริษัทจัดหา เช่น รถยนต์ประจำตำแหน่ง

กฎปฏิบัติชีวิตนี้ ถือเป็นส่วนหนึ่งของข้อกำหนดและระเบียบบริหารงานบุคคลของบริษัท การฝ่าฝืนกฎปฏิบัติชีวิตถือว่าเป็นการกระทำผิดวินัย ซึ่งจะต้องพิจารณาการดำเนินการทางวินัยลงโทษ ตามข้อกำหนดการบริหารงานบุคคลต่อไป และสำหรับผู้ปฏิบัติงานที่ฝ่าฝืนกฎปฏิบัติชีวิตในส่วนนี้ของสัญญาจ้าง หากผู้ใดฝ่าฝืน ต้นสังกัดหรือผู้บังคับบัญชาจะพิจารณาโทษทางวินัยของพนักงาน

ข้อนี้ ในการพิจารณาการขึ้นค่าจ้างประจำปี และการจ่ายเงินรางวัลพิเศษ (Variable Pay) บริษัทจะนำผลการฝ่าฝืนกฎปฏิบัติชีวิตมาใช้ในการพิจารณาด้วย โดยถือเป็นส่วนหนึ่งของผลการปฏิบัติงาน

INTERNAL Do not distribute

Page | 96









### ข้อกำหนดเรื่องหมวกนิรภัยสำหรับผู้ขับรถจักรยานยนต์

จากข้อมูลการเกิดอุบัติเหตุการขับขี่รถจักรยานยนต์ของประเทศไทย กรมการขนส่งทางบก รายงานว่า มีผู้เสียชีวิตจากการใช้รถจักรยานยนต์โดยไม่สวมหมวกนิรภัยประมาณ 1,000 คนต่อปี ซึ่งสาเหตุหลักมาจากการไม่สวมหมวกนิรภัย ดังนั้น บริษัทฯ มีความห่วงใยจึงได้กำหนดข้อกำหนดเรื่องหมวกนิรภัยสำหรับผู้ขับรถจักรยานยนต์ ในการขับขี่ดังนี้

**Helmet Safety Requirement**

1. บuckle
2. Chin strap
3. Chin strap adjuster
4. Chin strap lock

**ข้อกำหนดเรื่องหมวกนิรภัย**

1. หมวกนิรภัย (ในกรณีนี้คือหมวกนิรภัยแบบเต็มใบ)
2. ใต้กระดุม (ขนาด 369/255 หรือเทียบเท่า)
3. สายรัดคางแน่น (รัดคางให้แน่นพอที่จะหนีการกระเด็นของหมวกนิรภัย)
4. สภาพสมบูรณ์ (ไม่แตก ไม่ชำรุด)

**ข้อกำหนดเรื่องหมวกนิรภัยสำหรับผู้ขับรถจักรยานยนต์**

1. สวมหมวกนิรภัยทั้งในขณะขับขี่และขณะจอด
2. จะต้องรัดคางด้วยสายรัดคางหรือเข็มขัดนิรภัยให้แน่น
3. สวมหมวกนิรภัยทั้งในทางและนอกทาง
4. หมวกนิรภัยสามารถใช้ได้ 3 แบบ (ทั้ง หมวกนิรภัยแบบเต็มใบ, หมวกนิรภัยแบบครึ่งใบ และหมวกนิรภัยแบบเปิด)

### Driving policy violation for employee

**ข้อควรระวัง 25/2561 เรื่อง นโยบายการขับขี่รถ (Driving Policy) สำหรับการดำเนินการดำเนินงานในยานพาหนะ**

การฝ่าฝืน	ข้อ 1 - 4	ข้อ 5 - 8
การฝ่าฝืนข้อ 1-4	การฝ่าฝืนข้อ 1-4	การฝ่าฝืนข้อ 5-8
การฝ่าฝืนข้อ 5-8	การฝ่าฝืนข้อ 5-8	การฝ่าฝืนข้อ 5-8

### ระเบียบการเข้าเขตพื้นที่บริษัท

การแบ่งพื้นที่ภายในบริษัท (ภายใน Site) แบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ

- 1) พื้นที่นอกเขตกระบวนการผลิต (OSBL) หมายถึง พื้นที่ซึ่งเป็นที่ตั้งของอาคารสำนักงานต่างๆ ภายในพื้นที่ทั้งหมด
- 2) พื้นที่ในเขตกระบวนการผลิต, อาคารผลิต (ISBL) หมายถึง พื้นที่ตั้งของกระบวนการผลิต หน่วยผลิตสารประกอบ การแยก และคลังสินค้า และระบบกำจัดน้ำเสีย (ทั้งภายในพื้นที่ก่อนและหลังกระบวนการผลิต) (พื้นที่ตั้งของโรงงานผลิตเป็นพื้นที่ที่มีการควบคุมเป็นพิเศษ มีการควบคุมบุคคลผ่านเข้า-ออก และควบคุมการทำงานด้วย Work Permit)



### ตัวอย่าง กฎความปลอดภัยการเข้าเขตพื้นที่กระบวนการผลิต / อาคารผลิต

**ปลอดภัยก่อน SAFETY FIRST**

- หมวกนิรภัย
- เข็มขัดนิรภัย
- รองเท้าความปลอดภัย
- ต้องติดอุปกรณ์นิรภัย
- หมวกนิรภัย
- เสื้อแขนยาว
- กางเกงขายาว
- รองเท้าบู๊ต

การเตรียมความพร้อมก่อนปฏิบัติงาน

**ห้ามสูบบุหรี่**

ห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณที่มีการปฏิบัติงาน หรือในบริเวณที่มีการเก็บสะสมวัสดุอันตราย

**ห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณที่มีการปฏิบัติงาน หรือในบริเวณที่มีการเก็บสะสมวัสดุอันตราย**

มาตรการ 3 M / 30000

ป้องกันอันตรายจากวัตถุอันตราย

มาตรการ 3 M / 30000

มาตรการ 3 M / 30000

### ระเบียบการเข้าเขตพื้นที่โรงงาน

ข้อกำหนดโดยเด็ดขาดของบริษัท

1. ห้ามสูบบุหรี่หรือดื่มแอลกอฮอล์ในเขตโรงงาน
  2. ห้ามพกพาอาวุธหรือวัตถุอันตรายเข้าในเขตโรงงาน
  3. ห้ามสูบบุหรี่, เล่นการพนันทุกชนิด ภายในเขตโรงงาน
  4. ห้ามก่อการทะเลาะวิวาทภายในเขตโรงงาน
  5. ห้ามสูบบุหรี่ในอาคารสำนักงาน, โรงงาน, บริเวณรอบๆ และพื้นที่ทั่วไปในบริเวณโรงงาน (จะสูบได้เฉพาะพื้นที่ที่กำหนดให้เท่านั้น)
  6. ห้ามพักอาศัยอยู่ในบริเวณโรงงาน โดยมีใบอนุญาต
  7. ห้ามนำอาหารและเครื่องดื่มขึ้นทุกชนิดเข้าในเขตกระบวนการผลิต และตามแนว RACK
  8. ห้ามนำสัตว์เลี้ยงในเขตกระบวนการผลิต และตามแนว RACK
- \*ผู้ฝ่าฝืน / ละเมิด ทุกระเบียบข้างต้นทางบริษัทจะพิจารณาไม่อนุญาตให้เข้าปฏิบัติงานในพื้นที่โรงงานอีกเด็ดขาด\***





## เงื่อนไขด้านความปลอดภัย

### ระเบียบการเข้าเขตพื้นที่โรงงาน ระเบียบการปฏิบัติงานเกี่ยวกับยานพาหนะ ภายในบริษัท

- ผู้ขับขี่ต้องปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด
- จำกัดความเร็วไม่เกินตามที่กำหนดไว้ที่ป้ายจราจร
- ต้องจอดรถให้เรียบร้อยก่อนขึ้นรถ ห้ามดื่มเครื่องดื่มแอลกอฮอล์ขณะขับรถ
- ห้ามจอดรถในทางเดินเท้า หรือในบริเวณที่ห้ามจอด
- ผู้ขับขี่ต้องปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด
- ผู้ขับขี่ต้องปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด
- ห้ามจอดรถในทางเดินเท้า หรือในบริเวณที่ห้ามจอด
- ผู้ขับขี่ต้องปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด

ต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่นำทาง/ผู้ให้สัญญาณ/ผู้นำทาง (Flagman) เมื่อ  
ยานพาหนะ 4 ล้อ เช่น รถกระบะ รถตู้ ให้มีเจ้าหน้าที่นำทาง/ผู้ให้  
สัญญาณ (Flagman) ปฏิบัติหน้าที่ 1 คน  
ยานพาหนะ 6 ล้อขึ้นไป เช่น รถพ่วง รถคอนเทนเนอร์ ต้องมีเจ้าหน้าที่นำ  
ทาง/ผู้ให้สัญญาณ (Flagman) นำทาง 1 คน



INTERNAL Do not distribute

Page | 113



## เงื่อนไขด้านความปลอดภัย

### ระเบียบการเข้าเขตพื้นที่โรงงาน

#### มาตรการรถจักรยานยนต์ผ่านเข้า-ออก

- รถจักรยานยนต์ทุกคันทุกครั้งที่ผ่านเข้า-ออกโรงงานต้องเปิดเบาะใต้  
ตัวถังทุกครั้ง
- เมื่อขึ้นรถในโรงงานต้องสวมหมวกกันน็อคตลอดเวลาจนถึงผู้ขับขี่  
ใช้รถในโรงงาน
- ห้ามรถจักรยานยนต์จอดที่ทางเดินเท้า
- และเมื่อออกประตูโรงงานแล้ว ห้ามขึ้นรถจักรยานยนต์โดยเด็ดขาด



INTERNAL Do not distribute

Page | 114



### ตัวอย่าง ข้อปฏิบัติการเดินทางเข้า-ออก พื้นที่



ขั้นตอนเส้นทางที่กำหนด ขับปฏิบัติตามกฎจราจร

INTERNAL Do not distribute

Page | 115



### ตัวอย่าง กำหนดเส้นทางเดินรถรอบอาคาร



INTERNAL Do not distribute

Page | 116



### ตัวอย่าง การกำหนดเส้นทางเดินในอาคารผลิต



เพื่อความปลอดภัยได้มีการกำหนด  
ช่องทางการเดินและรถจราจร  
ด้วยเครื่องหมายจราจรที่กำหนด คือ

- สีเขียวช่องจราจรเดิน
- และสีแดงช่องจราจรรถ



INTERNAL Do not distribute

Page | 117



### ตัวอย่าง กำหนดเส้นทางเดินในคลังสินค้า



สัญลักษณ์รูปคนเดิน

ส่วนในอาคารคลังสินค้าจะใช้สัญลักษณ์รูปคนเดิน

INTERNAL Do not distribute

Page | 118



## เงื่อนไขด้านความปลอดภัย

### ระเบียบการเข้าเขตพื้นที่โรงงาน

#### ข้อปฏิบัติในการนำรถพ่วงเข้า-ออก โรงงาน

##### การนำรถพ่วงเข้า-ออก

- ให้แจ้งและกรอกแบบฟอร์มในใบอนุญาตนำเข้า ที่ประตูทางเข้าโรงงานที่กำหนด และยื่น  
ต่อ สป.
- การนำรถพ่วงออก จะต้องได้รับการตรวจสอบรายการ โดย สป. และต้องผ่านการ  
ตรวจสอบใบอนุญาตโดยพนักงาน SCG Chem. ที่มีอำนาจหน้าที่
- จัดทำป้ายจราจรของเข้า-ออก พร้อมรูปถ่าย เพื่อให้สามารถพิสูจน์ได้ว่า  
เป็นของที่ได้รับอนุญาตให้นำเข้า-ออกพื้นที่บริษัท



##### กรณี การนำรถพ่วงเข้าพื้นที่ของบริษัทเข้า-ออก เกิน 1 วัน

- ก่อนนำรถพ่วงออกนอกบริษัท ให้ทำการขอใบอนุญาตและปฏิบัติตาม  
เงื่อนไขของบริษัท

##### การนำรถพ่วงของบริษัทออกนอกพื้นที่

- ให้ทำการขอใบอนุญาตและปฏิบัติตามเงื่อนไขของบริษัทที่กำหนด

INTERNAL Do not distribute

Page | 119



### การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน และความมั่นคง (Emergency Response and Security) ระดับการรักษาความมั่นคง (Security Level Code) In SCG Chemicals

#### แนวปฏิบัติแต่ละระดับ

- ระดับที่ 1 (สีเขียว) → "ปกติ"**  
- ให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัยของบริษัท  
อย่างเคร่งครัด
- ระดับที่ 2 (สีเหลือง) → "มีความเสี่ยงปานกลาง"**  
- เช่น ขาดสื่อในการประท้วง
- ระดับที่ 3 (สีส้ม) → "มีความเสี่ยงสูง"**  
- เช่น มีการประท้วงบริเวณพื้นที่ใกล้เคียงโรงงาน มีข่าว  
การจู่โจมจากทางราชการ
- ระดับที่ 4 (สีแดง) → "มีความเสี่ยงสูงมาก"**  
- เช่น มีการประท้วงบริเวณในโรงงาน หรือโรงงานที่อยู่  
ติดกัน พบวัตถุต้องสงสัย มีการก่อวินาศกรรม การ  
ก่อเหตุฉุกเฉิน เป็นต้น

#### ทำไมต้องมีระดับการรักษาความ มั่นคงในบริษัท?

- ✓ เพื่อให้ SECURITY CODE เป็น  
มาตรฐานและใช้สื่อสารกันในกลุ่ม  
SCG Chemicals
- ✓ เพื่อใช้เป็นแผนรองรับในการกำหนด  
มาตรการทางด้านการรักษาความ  
ปลอดภัยให้สอดคล้องกับ  
สถานการณ์ต่างๆที่เปลี่ยนไป

INTERNAL Do not distribute

Page | 120



## การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Response)

การแบ่งระดับของภาวะฉุกเฉิน ดังนี้

### ระดับที่ 1

- ✓ จัดการภายในบริษัทตนเอง
- ✓ ไม่มีการรบกวนภายนอก

### ระดับที่ 2

- ✓ ขอความช่วยเหลือหรือจากภายนอก เช่น บริษัทในธุรกิจเคมีเอสอี, กลุ่ม EMAG, เทคมา
- ✓ อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อภายนอก

### ระดับที่ 3

- ✓ ขอความช่วยเหลือและทำงานร่วมกับหน่วยงานราชการ
- ✓ ผลกระทบภายนอกโรงงาน / ชุมชน / กระทบต่อสภาพพื้นที่



INTERNAL Do not distribute

Page | 121



## การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Response)



แผนฉุกเฉินครอบคลุมกรณี ดังต่อไปนี้

1. เหตุไฟไหม้ และการระเบิด
2. เหตุการณ์ก๊าซรั่วไหล
3. การรั่วไหลของสารเคมี
4. แผนฉุกเฉินสารเคมีบนถังสีรั่วไหล
5. กรณีมีการบาดเจ็บรุนแรง
6. เหตุไฟไหม้ในสำนักงาน
7. มีก๊าซพิษหรือสารพิษรั่วไหลจากภายนอกบริษัท
8. เหตุฉุกเฉินระบบแนวท่อขนส่ง
9. เหตุฉุกเฉินกรณีรถขนส่งสารเคมี

INTERNAL Do not distribute

Page | 122



## การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Response)

การเกิดไฟ  
องค์ประกอบ



INTERNAL Do not distribute

Page | 123



## การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Response)

การดับเพลิงขั้นต้น  
การตรวจสอบถังดับเพลิงเบื้องต้น



INTERNAL Do not distribute

Page | 124



## การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Response)



INTERNAL Do not distribute

Page | 125



## กรณี แจ้งเหตุของน้องใหม่ ตำแหน่งผู้พบเห็นเหตุการณ์



INTERNAL Do not distribute

Page | 126



## การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Response)

เมื่อพบเหตุเพลิงไหม้ ในเขตกระบวนการผลิต มีแบบปฏิบัติดังนี้



เมื่อพบกลิ่นผิดปกติ / สารเคมี / ก๊าซรั่วไหล มีแบบปฏิบัติดังนี้



INTERNAL Do not distribute

Page | 127



## การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Response)

การปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน  
เมื่อได้ยินสัญญาณไซเรน จะต้องปฏิบัติดังนี้

1. หยุดการปฏิบัติงานที่กำลังทำอยู่ หากเป็นงานในพื้นที่อันตราย ทุกคนจะต้องออกจากจุดปฏิบัติงานที่อันตรายโดยทันที แล้วคอยฟังประกาศจากเจ้าหน้าที่
2. ปิดวาล์วถังที่มีแรงดันทุกชนิด
3. ปิดสวิตช์อุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิด ยกเว้นประกาศแจ้งว่า Gas รั่ว ให้คงสภาพเดิมไว้ (ห้ามปิด-ห้ามเปิด)
4. ไปรวมกันที่จุดรวมพลตามที่กำหนดเอาไว้ โดยอยู่ในการควบคุมดูแลของ จป.หรือหัวหน้าควบคุมงานของทางผู้รับจ้าง
5. หัวหน้างานหรือ จป. ของ "ผู้รับจ้าง" จะต้องตรวจนับจำนวนคน และตรวจสอบรายชื่อ แล้วให้แจ้งต่อ รปภ. หรือ จป. ที่จุดรวมพลของ "ผู้จ้าง" ให้ทราบทันที
6. การชี้แจงข้อสงสัยทั้งหมดจะกระทำโดยตัวแทนโรงงานหรือผู้ควบคุม ณ จุดรวมพล



INTERNAL Do not distribute

Page | 128





## การตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Response)

### การปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

หลังจากเหตุการณ์ล่าช้าภาวะปกติจะต้องปฏิบัติดังนี้

1. บริเวณพื้นที่ที่เกิดความเสียหายจำเป็นต้องตั้งป้าย STOP WORK
2. การกลับเข้าปฏิบัติงานต้องมีการแจ้งเหตุการณ์ด้วย จะกระทำเมื่อควบคุมสถานการณ์ได้แล้ว โดยมีสัญญาณแจ้งและเสียงประกาศให้ทราบ
3. เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน Work Permit จะถูกยกเลิกโดยอัตโนมัติ หักคะแนนการทำงาน ต้องมีการเปิด Work Permit ใหม่

### หมายเหตุ

1. การประกาศขี้นภาวะฉุกเฉินและการปฏิบัติหน้าในที่แต่ละตำแหน่ง ให้เป็นไปตามแผนฉุกเฉินของบริษัท
2. กรณีที่ไม่ปฏิบัติตามประกาศกรณีฉุกเฉิน ให้ทางผู้จัดการฝ่ายเบ็ดเตล็ด



INTERNAL Do not distribute

Page | 129



## กฎความปลอดภัยทั่วไป และเงื่อนไขในการทำงาน

### ป้ายเตือนอันตราย

การใช้สีเพื่อความปลอดภัย: สีที่สื่อถึงความปลอดภัยที่ใช้เป็นมาตรฐานสากล มีทั้งหมด 4 สี

ป้ายสีแดง : หยุดห้าม, งด  
ใช้ต่ออุปกรณ์ฉุกเฉิน

ป้ายสีเหลือง : ระวังอันตราย



INTERNAL Do not distribute

Page | 130



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน



### ระบบการขออนุญาตทำงาน (Permit to Work)

#### ขอบเขตของระบบ Work Permit

1. การปฏิบัติงานในที่ที่ปิดกั้น และในเขตกระบวนการผลิตจะต้องทำการขออนุญาตทำงาน และใช้ระบบการขออนุญาตทำงาน
2. ผู้ปฏิบัติงาน Work Permit ต้องเป็นผู้ที่ได้รับอนุญาต Work Permit ที่ถูกต้อง และมี Safety Lead ควบคุมการทำงาน และความปลอดภัย
3. ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน work permit อย่างเคร่งครัด หากไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน work permit ผู้ปฏิบัติงานจะถูกระงับการทำงานทันที
4. หากพบสถานการณ์การทำงานหรือวิธีการไม่ปลอดภัย สามารถแจ้งเหตุฉุกเฉินได้ทันที

ผู้ควบคุมระบบความปลอดภัย  
• ผู้อนุญาต Work Permit  
• Safety Lead



INTERNAL Do not distribute

Page | 131



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

### ระบบการขออนุญาตทำงาน (Permit to Work)

#### ขอบเขตของระบบ Work Permit

1. การปฏิบัติงานในที่ที่ปิดกั้น และในเขตกระบวนการผลิตจะต้องทำการขออนุญาตทำงาน และใช้ระบบการขออนุญาตทำงาน
2. ผู้ปฏิบัติงาน Work Permit ต้องเป็นผู้ที่ได้รับอนุญาต Work Permit ที่ถูกต้อง และมี Safety Lead ควบคุมการทำงาน และความปลอดภัยตลอดการทำงาน
3. ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน work permit อย่างเคร่งครัด หากไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน work permit ผู้ปฏิบัติงานจะถูกระงับการทำงานทันที
4. หากพบสถานการณ์การทำงานหรือวิธีการไม่ปลอดภัย สามารถแจ้งเหตุฉุกเฉินได้ทันที



ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน work permit อย่างเคร่งครัด

- ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน work permit อย่างเคร่งครัด
- ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน work permit อย่างเคร่งครัด
- ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน work permit อย่างเคร่งครัด

INTERNAL Do not distribute

Page | 132



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

### 3 กลุ่มงาน

### 4 ประเภท (Permit to Work : PTW)

**งานที่มีความร้อนและประกายไฟ (Hot work)**

**งานทั่วไป (Cold work)**

**งานในที่กั้นอากาศ (Confine space)**

- 1. CLASS I :** งานที่ต้องใช้ความร้อนประกายไฟ เช่น ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม
- 2. CLASS II :** งานที่ต้องใช้ความร้อนประกายไฟ เช่น ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม
- 3. งานทั่วไปที่ไม่ต้องใช้ความร้อนประกายไฟ เช่น ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม**
- 4. งานในที่กั้นอากาศ :**
  1. งานที่ต้องใช้ความร้อนประกายไฟ เช่น ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม
  2. งานที่ต้องใช้ความร้อนประกายไฟ เช่น ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม
  3. งานที่ต้องใช้ความร้อนประกายไฟ เช่น ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม
  4. งานที่ต้องใช้ความร้อนประกายไฟ เช่น ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม, ช่างเชื่อม

INTERNAL Do not distribute

Page | 133



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

### การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA)

เป็นการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ที่ต้องปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงาน เพื่อหาอันตรายที่อาจเกิดขึ้นและหาวิธีป้องกันอันตรายเหล่านั้น

#### ประโยชน์ของ JSA

1. กำหนดมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน
2. ใช้เป็นมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน
3. ใช้เป็นมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน

#### JSA หน้า 1 : วิเคราะห์ความเสี่ยงตามขั้นตอนการทำงาน

#### JSA หน้า 2 : วิเคราะห์ความเสี่ยง / อันตรายที่พบในขั้นตอนการทำงาน



ขั้นตอน	หน้าที่
Safety Lead	1. พิจารณารisk ความเสี่ยง 2. ตรวจสอบการปฏิบัติงาน 3. ลงชื่อ
ผู้ขออนุญาต (Permit Requestor)	1. ตรวจสอบการปฏิบัติงาน 2. ตรวจสอบความเสี่ยงและอันตราย 3. ลงชื่อ
ผู้ปฏิบัติงาน (Field Verifier)	1. ตรวจสอบความเสี่ยงและอันตราย 2. ลงชื่อ
ผู้ปฏิบัติงาน	1. ปฏิบัติตาม JSA และปฏิบัติตามความปลอดภัย 2. ร่วมมือกับ Safety Lead และ Safety Verifier

INTERNAL Do not distribute

Page | 134



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน



### อุปกรณ์ที่จะนำเข้ามาใช้งาน

- ✓ ต้องผ่านการตรวจสอบ
- ✓ โดยผู้ตรวจ และลงนามโดยผู้อนุมัติ
- ✓ และมีการตรวจสอบ

#### ข้อกำหนด อุปกรณ์เครื่องมือ, ไฟฟ้า และอุปกรณ์ความปลอดภัยอื่นๆ

1. อุปกรณ์ไฟฟ้า ต้องผ่านการตรวจสอบโดยหน่วยงานช่างไฟฟ้า REPCO
2. อุปกรณ์เครื่องมือ อุปกรณ์เครื่องมือและอุปกรณ์อื่นๆ ต้องผ่านการตรวจสอบโดยหน่วยงานช่างเครื่องมือ REPCO
3. อุปกรณ์ความปลอดภัย ต้องผ่านการตรวจสอบโดยหน่วยงาน Safety Site
4. อุปกรณ์ไฟฟ้าในสนาม ต้องผ่านการตรวจสอบโดยหน่วยงาน Safety REPCO
5. อุปกรณ์ Explosion Proof ต้องมี Certificate มาแสดงให้เก็บบันทึก



INTERNAL Do not distribute

Page | 135



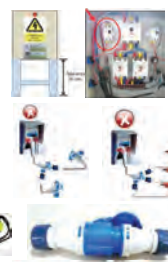
## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

### ตัวอย่าง อุปกรณ์ที่จะนำเข้ามาใช้งาน

#### มาตรฐานอุปกรณ์ที่จะนำเข้ามาใช้งาน

#### อุปกรณ์อื่นๆ :

- ✓ SPEC PANEL Outdoor Type IP Protection > 44 และต้องมีการติดตั้ง E.L.C.B
- ✓ จุดต่อสายไฟฟ้าให้ต่อสายด้วย Power socket
- ✓ Breaker 1 ตัว จะต้องใช้สำหรับ Load 1 ตัวเท่านั้น เพื่อป้องกันการลัดวงจร
- ✓ ไฟฉาย จะต้องเป็นแบบ Explosion proof type
- ✓ ต้องเป็น Explosion proof type
- ✓ วิทยุสื่อสารและแบตเตอรี่สำหรับวิทยุสื่อสาร จะต้องเป็น Explosion proof type



Explosion proof type

INTERNAL Do not distribute

Page | 136





## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

### อุปกรณ์ที่จะนำมาใช้งาน ผ้ากันไฟ

- Spec ผ้ากันไฟ
  - ผ้ากันไฟทนความร้อน (Operation Point) ได้  $\geq 1000^{\circ}\text{C}$
  - ผ้ากันไฟมีความหนาแน่นกว่า  $\geq 0.7$  กรัม/ตร.ซม.
  - เมื่อผ้ากันไฟไม่ทนความร้อน Asbestos
  - เมื่อผ้ากันไฟไม่ทนความร้อน Asbestos
  - เมื่อผ้ากันไฟไม่ทนความร้อน Asbestos
- มาตรฐานการตรวจสอบ
  - ไม่ติดไฟง่าย - เมื่อผ้ากันไฟติดไฟได้โดยง่าย
  - ไม่ติดไฟง่าย - เมื่อผ้ากันไฟติดไฟได้โดยง่าย
  - ไม่ติดไฟง่าย - เมื่อผ้ากันไฟติดไฟได้โดยง่าย
  - ไม่ติดไฟง่าย - เมื่อผ้ากันไฟติดไฟได้โดยง่าย
  - ไม่ติดไฟง่าย - เมื่อผ้ากันไฟติดไฟได้โดยง่าย

เมื่อผ้ากันไฟชำรุด - เมื่อผ้ากันไฟชำรุด - เมื่อผ้ากันไฟชำรุด



INTERNAL Do not distribute

Page | 137



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

### รัศมี หรือ แนวอันตราย (Line of Fire) คืออะไร?

**Line of Fire** คือ สถานการณ์ที่อาจจะได้รับบาดเจ็บจาก



**3 ลักษณะอันตรายจาก Line of Fire ที่ควรระวัง**

- 1. Moving Object/ Moving Hazard:** วัตถุเคลื่อนที่หรือวัตถุที่เคลื่อนที่
  - Stand or Walk Under Suspended Load (ยืนหรือเดินภายใต้ของแขวน)
  - Simultaneous Work or Work in Gray Area (ทำงานพร้อมกันหรือทำงานในเขตสีเทา)
- 2. Crushing Hazard:** วัตถุเคลื่อนที่หรือวัตถุที่เคลื่อนที่
  - Pinch Point (จุดกดทับ)
  - Improper Using Tools (การใช้เครื่องมือไม่ถูกต้อง)
- 3. Stored Energy Hazard:** วัตถุเคลื่อนที่หรือวัตถุที่เคลื่อนที่
  - Stored Energy (พลังงานสะสม)
  - High Pressure Water/Steam (น้ำหรือไอน้ำความดันสูง)
  - Hazardous Chemicals in Pipe/Drum (สารเคมีอันตรายในท่อหรือถัง)
  - Electricity (ไฟฟ้า)

INTERNAL Do not distribute

Page | 138



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

### “คำ” ที่ใช้เป็นแนวทาง เรื่อง Line of Fire

**1 อันตรายจากการถูกชน / กระแทก / ตกกระทบ**

**2 อันตรายจากการถูกหนีบ**

**3 แหล่งที่มีพลังงานอันตราย**

**4 อันตรายจากการถูกไฟฟ้าดูด**

INTERNAL Do not distribute

Page | 139



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมี

**HAZARD RATING DIAMOND (NFPA 704)**

**ความรู้ทั่วไป**

**ความรู้เฉพาะ**

**ความรู้เพิ่มเติม**

### Diamond Sign คืออะไร?

ป้ายแสดงอันตรายของสารเคมี จะบ่งบอกให้ทราบถึงอันตรายของสารเคมี ตามมาตรฐาน NFPA (National Fire Protection Association) ซึ่งป้ายจะมีลักษณะเป็นสี่เหลี่ยม รูปสามเหลี่ยม (diamond sign) แบ่งเป็น 4 ส่วน



INTERNAL Do not distribute

Page | 140



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

### DIAMOND SIGN

อันตรายของสารเคมี (อันตรายจากสารเคมี)

ความรู้ทั่วไป (ความรู้ทั่วไป)



อันตรายจากสารเคมี (อันตรายจากสารเคมี)

ความรู้เพิ่มเติม (ความรู้เพิ่มเติม)

INTERNAL Do not distribute

Page | 141



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

**SDS คืออะไร**

**SDS 16 หัวข้อ**

**SDS 16 หัวข้อ**

INTERNAL Do not distribute

Page | 142



## มาตรฐานความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

### ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheets: SDS)

#### คำศัพท์สำคัญที่ควรทราบ

#### Physical Hazard (อันตรายทางกายภาพ) 16 อันตราย

**16 อันตรายทางกายภาพ**

**16 อันตรายทางกายภาพ**

INTERNAL Do not distribute

Page | 143



## กฎความปลอดภัยทั่วไปในการทำงาน

### การเข้ารับการรักษาที่ศูนย์พยาบาล



- กรณีพนักงานหรือผู้ปฏิบัติงานได้รับบาดเจ็บรุนแรง และจำเป็นต้องได้รับการดูแลทางการแพทย์ จะต้องรีบนำส่งผู้ป่วยไปที่สถานพยาบาลของบริษัท (Medical center) ก่อนโดยทันทีเพื่อปฐมพยาบาลและตรวจสอบอาการโดยแพทย์ / พยาบาลประจำสถานพยาบาล
- และให้แพทย์/พยาบาลของบริษัท เป็นผู้พิจารณาส่งผู้ป่วยไปยังสถานพยาบาลภายนอกต่อไป

INTERNAL Do not distribute

Page | 144





















## มาตรฐานความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

### ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับรังสี

#### ปฏิบัติงานอย่างไรให้ปลอดภัย ?

1. RT Source ที่นำเข้ามาใช้ปฏิบัติงานจะต้องไม่มีค่าเกินตามที่บริษัทกำหนด ไม่เกิน 12 คูรี ( เมกซ์เพสเฟรมแสดงรังสีไม่เกิน 12 คูรี ) ในกรณีที่ผิด การใส่ Source มากกว่า 12 คูรี จะต้องทำบันทึกภายในของบุคลากร เป็นรายกรณีไปโดยต้องเป็น Decay chart และคำนวณระยะเวลาปลอดภัย ทั้งที่มีอุปกรณ์กำบัง และไม่มียูทิลิตี้กำบัง และไม่อนุญาตให้นำ Source เกินกว่า 1 ตัวเข้ามาในพื้นที่บริเวณในขณะเวลาเดียวกัน ยกเว้นได้รับการอนุญาตจาก เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทางรังสี หรือผู้ควบคุมความปลอดภัยรังสีทางเทคนิคของบริษัทเท่านั้น
2. ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมการป้องกันอันตรายจากรังสีระดับ 1
3. ผู้ปฏิบัติงานจะต้องติดอุปกรณ์วัดรังสีแบบสะสมชนิด Film Badge หรือ TLD หรือ OSL
4. เครื่องฉายรังสี X-RAY ต้องผ่านการตรวจสอบเครื่องประจำปี และได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการฉายรังสี X-RAY
5. การคำนวณระยะความปลอดภัยทั้งครอบและไม่ครอบทั้งสแตนด์



INTERNAL Do not distribute

Page | 177



## มาตรฐานความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

### ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับรังสี

#### ปฏิบัติงานอย่างไรให้ปลอดภัย ?

6. เก็บบริเวณโดยรอบห่างจากจุด X-RAY ในระยะที่ปลอดภัย โดยใช้ระยะที่ไม่มีเครื่องกำบัง ( คำนวณตามระยะความปลอดภัยของบุคคลทั่วไป )
7. ติดป้ายเตือน "อันตรายจากรังสี ห้ามเข้า" และติดสัญญาณไฟฟ้ากระพริบสีเหลือง
8. ตรวจสอบ วัน เวลาในการทำงานรังสีที่ประตูทางเข้าเขตกระบวนการผลิต
9. กรณีทำงานในพื้นที่ใกล้เคียงต้องไม่เข้าไปในบริเวณที่อันตรายจนรังสี โดยสังเกตจากป้ายเตือน การลอบฟังหรือ สัญญาณไฟกระพริบ



INTERNAL Do not distribute

Page | 178



## ความปลอดภัยด้านการยศาสตร์ (Ergonomics)



INTERNAL Do not distribute

Page | 179



## ความปลอดภัยด้านการยศาสตร์ (Ergonomics)



INTERNAL Do not distribute

Page | 180



## การดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม Environment



INTERNAL Do not distribute

## การควบคุมคุณภาพอากาศ

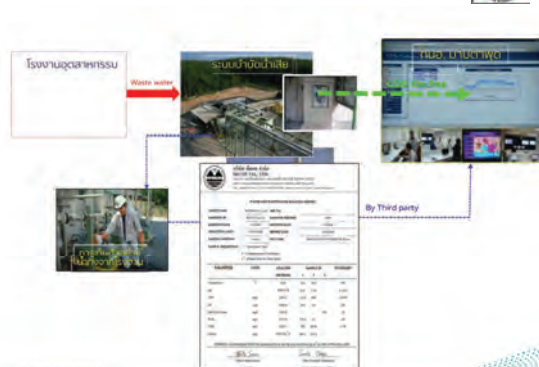


INTERNAL Do not distribute

Page | 182



## การควบคุมคุณภาพน้ำ



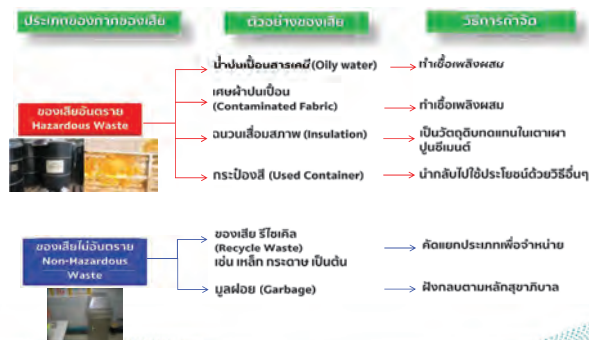
INTERNAL Do not distribute

Page | 183



## การควบคุมกากของเสีย

หลังจากการปฏิบัติงานต้องทำการคัดแยกของเสียจากการปฏิบัติงานและจัดเก็บไว้ในพื้นที่ที่จัดไว้



INTERNAL Do not distribute

Page | 184



## การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

### ประเภทของเสีย



**ของเสียทั่วไป (Non Hazardous Waste)**  
หมายถึง สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่สิ่งที่เกิดจากการ  
กระบวนการผลิตหรือกิจกรรมต่าง ๆ เช่น

- กระดาษ
- พลาสติก
- กระเบื้อง เป็นต้น



**ของเสียอันตราย (Hazardous Waste)**  
หมายถึง สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่สิ่งที่เกิดจากการ  
ปฏิบัติงานในกิจกรรมต่าง ๆ เช่น

- แบตเตอรี่
- กากสารเคมี
- กากขี้เถ้าหรือสารเคมีที่มีไดออกไซด์ เป็นต้น

INTERNAL Do not distribute

Page | 185



## การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

### ขยะอันตรายค่าน้ำจืดนอกบริษัท



กากตะกอนจากการผลิตน้ำ



กากผลิตกระดาษจากโรงงานผลิต



เศษผ้าจิ้งหรีด  
เป็นกากน้ำจืดในสารเคมี



กากผลิตน้ำจืดจากโรงงานผลิต



กากน้ำจืดจากโรงงานผลิต  
ในกากน้ำจืดในสารเคมี



กากน้ำจืดจากโรงงานผลิต  
ในกากน้ำจืดในสารเคมี

INTERNAL Do not distribute

Page | 186



## การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

### พนักงาน/ผู้ที่ได้รับมอบหมาย



### เจ้าหน้าที่หน่วยงานความปลอดภัยหรือEco Factory



INTERNAL Do not distribute

Page | 187



## การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

### ถังสีไหน ถึงอะไร

**ขยะมูลฝอย**  
หมายถึง เศษกระดาษ เศษผ้า เศษอาหาร เศษ  
วัสดุ เศษพลาสติก เศษไม้ เศษหิน เศษโลหะ เศษ  
สิ่งอื่นใดที่เกินกว่า 1 กิโลกรัม หรือเศษวัสดุ  
จากถนน ตลาด ก่อสร้าง  
ส้วม หรืออื่น ๆ และ  
หมายถึง ขยะมูลฝอยที่  
เป็นพิษหรืออันตราย  
จากชุมชน



INTERNAL Do not distribute

Page | 188







# **ขับขี่ปลอดภัย** **กรกฎาคม - ธันวาคม 2568**

SCGC CONFIDENTIAL © 2025









## กฎพิทักษ์ชีวิต

### ข้อที่ 7

ต้องคาดเข็มขัดนิรภัยทุกที่นั่ง  
ขณะรถยนต์เคลื่อนที่ ตลอดการเดินทาง





**ปฏิบัติทั้งในงานและนอกงาน เพื่อความปลอดภัยของตนเองและเพื่อนร่วมทาง**

กฎพิทักษ์ชีวิต เป็นกฎความปลอดภัยขั้นพื้นฐาน กฎดังกล่าวมีการบังคับใช้อยู่แล้วตามกฎหมาย  
ทุกคนทั้งพนักงานและผู้ธุรกิจสามารถปฏิบัติตามกฎพิทักษ์ชีวิตได้และยังช่วยป้องกันตนเอง  
และผู้อื่นจากอันตราย หากไม่ปฏิบัติตามจะได้รับการพิจารณาโทษทางวินัย

**CORPORATE  
SUSTAINABILITY  
OFFICE**

มาตรฐานด้านสุขภาพและความปลอดภัย  
(OHS Standard of SCG)

**Road Safety  
Standard**

CLICK

SCGC CONFIDENTIAL © 2025

Page | 2





## กฎพิทักษ์ชีวิต ข้อที่ 8

ต้องสวมหมวกกันน็อกขณะขับขี่ หรือซ้อนจักรยานยนต์  
พร้อมสายรัดคางให้กระชับ ตลอดการเดินทาง



ปฏิบัติทั้งในงานและนอกงาน เพื่อความปลอดภัยของตนเองและเพื่อนร่วมทาง

กฎพิทักษ์ชีวิต เป็นกฎความปลอดภัยขั้นพื้นฐาน กฎดังกล่าวมีการบังคับใช้อยู่แล้วตามกฎหมาย  
ทุกคนทั้งพนักงานและผู้ธุรกิจสามารถปฏิบัติตามกฎพิทักษ์ชีวิตได้และยังช่วยป้องกันตนเอง  
และผู้อื่นจากอันตราย หากไม่ปฏิบัติตามจะได้รับการพิจารณาโทษทางวินัย

CORPORATE  
SUSTAINABILITY  
OFFICE

มาตรฐานด้านสุขภาพและความปลอดภัย  
(OHS Standard of SCG)

Road Safety  
Standard

CLICK

## Safety Reform

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน



ร่วมยกระดับการขับขี่ปลอดภัยเริ่มที่ "ไม่ฝ่าฝืนกฎจราจร"  
เน้นย้ำ 3 เรื่องสำคัญ ที่ชาว SCGC ต้องใส่ใจ

1



ไม่ฝ่าฝืนสัญญาณไฟจราจร

ไม่ฝ่าสัญญาณไฟจราจร หยุดอย่างปลอดภัย

- ชะลอความเร็ว มองซ้ายขวาให้ดี ก่อนข้ามแยก
- ไฟเหลือง เตรียมหยุดรถหลังเส้นที่กำหนด

ไม่ฝ่าฝืนกฎ "เลี้ยวซ้ายรอสัญญาณไฟ"

2



ไม่ใช้ความเร็วเกินกฎหมายกำหนด

ลดความเร็ว ลดความเสี่ยง

- เส้นทางเสี่ยงอุบัติเหตุ เช่น ทางโค้ง ทางแยก ทางลาดชัน ทางเบี่ยง ทางกำลังก่อสร้าง
- ช่วงเวลากลางคืน ฝนตก ถนนลื่น
- แหล่งชุมชน เขตโรงเรียนหรือบริเวณการจราจรหนาแน่น
- ใช้ความเร็วตามกฎหมายกำหนด

3



ไม่แซงหรือขับรถทับเส้นทับ

ไม่แซงหรือขับรถทับเส้นทับ

- ก่อนแซง ประเมินสถานการณ์ให้ดี มองกระจกหลัง กระจกมองข้าง และให้สัญญาณไฟเลี้ยวก่อนแซงทุกครั้ง
- สังเกตเส้นทับ เช่น ทางขึ้นสะพาน ทางเบี่ยง ทางออก คู่งบาม เลนสวน ช่องทางเฉพาะรถบางประเภท

เบอร์โทรฉุกเฉิน

• เหตุด่วน เหตุร้าย  
191

• อุบัติเหตุ เจ็บป่วยฉุกเฉิน  
1669

• ตำรวจทางหลวง  
1193

• อุบัติเหตุทางน้ำ  
1196

• สอบถามข้อมูลจราจร  
1197

ขับขี่ปลอดภัย มีวินัย ใส่ใจกฎจราจร



# Safety Reform

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน



ทางม้าลาย ข้ามอย่างมีสติ คนขับหยุดให้คนข้าม ทุกชีวิตปลอดภัย ใส่ใจกฎจราจร  
เน้นย้ำ เรื่องสำคัญ ในมุมมองคนข้ามและมุมมองคนขับ ที่ชาว SCGC ต้องใส่ใจ



**มุมมอง  
คนข้าม**



เดินไม่แซด  
ไฟกัลทางเดิน



มองซ้าย มองขวา  
เช็กให้มันใจก่อนข้าม



รอรดหยุดสนิท  
แล้วค่อยข้าม  
อย่างปลอดภัย



**มุมมองคนขับ**



ไม่ใช่โทรศัพท์  
ขณะขับชี  
มีสมาธิโฟกัสเส้นทาง



ชะลอความเร็ว  
เมื่อใกล้ถึงทางม้าลาย



หยุดเพื่อให้คนข้าม  
สังเกตคนรอข้าม  
ทางม้าลายเสมอ



มองไกล  
คาดการณ์  
สิ่งที่จะเกิดขึ้น

เบอร์โทรฉุกเฉิน

• เหตุฉุกเฉิน  
191

• อุบัติเหตุ เจ็บป่วยฉุกเฉิน  
1669

• ตำรวจทางหลวง  
1193

• อุบัติเหตุทางน้ำ  
1196

• สอบถามข้อมูลจราจร  
1197

ร่วมสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยบนท้องถนนไปด้วยกัน

ท้อง  
ถนน

**ลดเร็ว ลดเสี่ยง เลี่ยงโดนปรับ!**



**ขับรถเร็วเกินกำหนด โดนปรับเท่าไหร่?**

รู้หรือไม่



ผู้ใดฝ่าฝืนจับที่เกินความเร็วตามที่กฎหมายกำหนด  
มีโทษปรับไม่เกิน 4,000 บาท

\*\*สำหรับยานพาหนะทุกประเภท\*\*



ในเขตกรุงเทพฯ  
เมืองพัทยา และเขตเทศบาล

**จำกัดความเร็วไม่เกิน  
80 กม./ชม.**



นอกเขตพื้นที่  
เช่น ทางหลวงและมอเตอร์เวย์

**จำกัดความเร็วไม่เกิน  
100 กม./ชม.**

หมายเหตุ: บางเส้นทางอาจมีจ้อยกเว้น  
สามารถจับได้สูงสุด 120 กม./ชม. ตามป้ายกำหนด



คำแนะนำ

หากชาวท้องถนนต้องขับรถทางไกลในเส้นทางที่ไม่คุ้นชิน  
ควรเปิด GPS และดูป้ายจำกัดความเร็ว  
เพื่อป้องกันการโดนปรับ และปลอดภัยตลอดเส้นทาง





# ภาคผนวก ข-32

---

แผนฉุกเฉินการขนส่งสารเคมี

การดำเนินการแผนรณนส่งสารเคมี (Distribution Emergency Procedure) ภายนอก

ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

1.

การปฏิบัติเมื่อได้รับแจ้งเหตุ ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน หรือผู้ได้รับแจ้งเหตุจากเจ้าหน้าที่ ที่เกิดเหตุจะต้องจดบันทึกดังนี้
  - ชื่อ – สกุล หน่วยงานผู้แจ้ง
  - ลักษณะของเหตุฉุกเฉิน เช่น มีการรั่วไหลของก๊าซ, สารเคมี, อุบัติเหตุรถชน
  - ความรุนแรง เช่น มีผู้บาดเจ็บ, ปริมาณการรั่วไหลของไอสารหนาแน่นมาก.....ป่านกลาง.....เล็กน้อย.....ติดไฟหรือไม่
  - จุดหรือบริเวณที่เกิดเหตุ ตำแหน่ง ถนน.....สถานที่ใกล้เคียง.....
2.

ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน รายงานบุคคลที่มีหน้าที่ ON CALL ตาม NAME LIST ในแผนฉุกเฉินดังนี้
  - แจ้งเจ้าของยานพาหนะที่เกิดเหตุ, ตามรายละเอียดข้อ4.1
  - แจ้งทีมฉุกเฉินของ TPE ตาม NAME LIST ในแผนฉุกเฉิน
  - ประสานงานขอความช่วยเหลือหน่วยงานภายนอก หรือหน่วยงานราชการตามลำดับดังนี้
1.

โทรแจ้งตำรวจทางหลวง/เทศบาลเมืองมาบตาพุด
2.

โทรแจ้งป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยจังหวัดระยอง
3.

โทรสายด่วนข้อมูลการระงับอุบัติเหตุ หมายเลข 1564
3.

จัดเตรียมข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับเหตุฉุกเฉิน
4.

ประเมินการป้องกันภัยและรักษาความปลอดภัยร่วมกันกับทีมฉุกเฉิน
  - การป้องกันมิให้มีคนได้รับอันตรายจากเหตุฉุกเฉิน
  - ค้นหาช่วยชีวิตและช่วยบรรเทาเบื้องต้น
5.

การควบคุมการรักษาความปลอดภัยพื้นที่เกิดเหตุฉุกเฉิน
  - ปิดกั้นบริเวณตาม HAZARDOUS ( classified ) LOCATIONS
  - กำหนดจุดผ่านเข้า – ออก พื้นที่ควรพิจารณาให้มีทางเข้า – ออก น้อยที่สุดในแง่ของ SECURITY ควรมีทางเข้า – ออก ทางเดียว เพื่อการควบคุมผู้ที่เกี่ยวข้องเท่านั้น ในการเข้าพื้นที่เกิดเหตุ
  - จัดเจ้าหน้าที่ STAND BY ที่จุดผ่านเข้า - ออก
6.

การประเมินป้องกันภัย
  - พิจารณาความหนาแน่นของประชากรในพื้นที่ ที่อาจได้รับผลกระทบจากเหตุ
  - จุดเกิดเหตุที่ความสัมพันธ์กับพื้นที่แหล่งอันตรายอื่น เช่น ท่อสารเคมี, แก๊ส โรงงานข้างเคียง หรือลงสู่รางระบายน้ำ คูคลองต่างๆ
  - ทิศทางลมในขณะเกิดเหตุ
  - ตรวจวัดอัตราความเข้มข้น LEL ด้วยเครื่องตรวจวัด
7.

การควบคุมเหตุฉุกเฉิน
  - รายงานผลการประเมินเหตุการณ์ให้ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉินทราบเป็นระยะ

- กำหนดศักยภาพอันตรายร้ายแรง
- กำหนดจุดควบคุมเหตุฉุกเฉิน สํารวจในบริเวณจุดเกิดเหตุ
- จัดทีมและอุปกรณ์คัดแยกระบบหรือควบคุมเหตุการณ์ตามสถานการณ์ เพื่อจำกัดและกำจัดอันตราย
- เตรียมการอบรมและทางหนี
- กำหนดจุดรวมพลและศูนย์รายงานตัวในภาวะฉุกเฉิน
- การนับจำนวนและตรวจเช็คคน
- บันทึกรายละเอียดผู้ได้รับบาดเจ็บ

การยกเลิกและฟื้นฟูสภาพภาวะฉุกเฉิน

การปฏิบัติก่อนการยกเลิกภาวะฉุกเฉิน

- ตรวจสอบว่าเหตุฉุกเฉินระงับลงแล้วโดยปลอดภัย
- ตรวจสอบพื้นที่ที่อาจเกิดอันตราย
- ได้รับอนุญาตจากผู้บังคับบัญชาทีมฉุกเฉินก่อนยกเลิกภาวะฉุกเฉิน
- ต้องมั่นใจว่าการฟื้นฟูปลอดภัยเพียงพอ
- ประสานงานต่างๆ การจัดแยกวัสดุและกำจัดของเสียในกรณีจำเป็น
- จัดทำบัญชีรายการวัสดุ และทรัพย์สินที่เสียหาย
- ประสานงานเตรียมการรถขนถ่ายและเคลื่อนย้ายสถานที่
- วางแผนปรับปรุงซ่อมแซมสิ่งก่อสร้างร่วมกับเจ้าของพื้นที่
- จัดฟื้นฟูสถานที่ให้ปลอดภัย

การตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน และรายงานอุบัติการณ์ / อุบัติเหตุ

สถานการณ์ฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้น เมื่อเกิดอุบัติเหตุระหว่างการขนย้ายสารเคมี

- สถานการณ์ที่มีผู้ได้รับบาดเจ็บ
- สถานการณ์เพลิงไหม้
- สถานการณ์สารเคมีหกั่วไหล

ในกรณีที่เกิดสถานการณ์พร้อมกันหลายรูปแบบ ให้ปฏิบัติการตอบสนองสถานการณ์ที่มีผู้ได้รับบาดเจ็บ สถานการณ์เพลิงไหม้ และสถานการณ์สารเคมีหกั่วไหล ตามลำดับ

ขั้นตอนการตอบสนองสถานการณ์ที่มีผู้ได้รับบาดเจ็บ

1.

ผู้ประสบเหตุ (ผู้ขับขี่ และผู้ผ่านเส้นทาง) ต้องประเมินสถานการณ์ว่ามีผู้ได้รับบาดเจ็บสาหัสหรือไม่ หากมีผู้ได้รับบาดเจ็บสาหัส ต้องโทรแจ้ง EMERGENCY CENTER เพื่อขอรถพยาบาล โดยดูจาการการหมายเลขโทรศัพท์สำหรับกรณีฉุกเฉิน (038-683138)
2.

หากประเมินสถานการณ์แล้ว มีผู้ได้รับบาดเจ็บสาหัส ต้องรีบให้การช่วยเหลือผู้บาดเจ็บตามอาการ ดังนี้
  - 1) เป็นลมหมดสติ นำผู้บาดเจ็บ ไปที่อากาศถ่ายเทสะดวก ให้นอนราบศีรษะต่ำคลายเสื้อผ้าให้หลวม
  - 2) กระตุกหัก ในการเคลื่อนย้ายผู้บาดเจ็บต้องให้ส่วนที่มีกระดูกหักเคลื่อนไหวน้อยที่สุด
  - 3) บาดแผล ส้างแผลด้วยน้ำสะอาด ใช้ผ้าสะอาดกดปากแผลเพื่อห้ามเลือด
  - 4) ส่งผู้บาดเจ็บ ไปรับการรักษาพยาบาลที่สถานพยาบาล

3. ทุกครั้งที่เกิดสถานการณ์ที่มีผู้ได้รับบาดเจ็บ (ไม่ว่าจะมีการนำผู้บาดเจ็บส่งโรงพยาบาลหรือไม่ก็ตาม) ผู้ขับขีรถชน  
สารเคมีต้องโทรแจ้งเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นให้ EMERGENCY CENTER ทราบทันที โดยดูจากรายการหมายเลขโทรศัพท์สำหรับ  
กรณีฉุกเฉิน (038-683138)
4. สิ่งที่ต้องแจ้งให้ EMERGENCY CENTER ทราบ ได้แก่
  - ชื่อผู้แจ้งเหตุ (ผู้ขับขี และผู้นำเส้นทาง)
  - เบอร์โทรศัพท์ที่สามารถติดต่อกลับได้
  - ลักษณะของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น
  - สถานที่เกิดเหตุ
  - สิ่งที่กำลังเป็นสาเหตุ

**ขั้นตอนการตอบสนองสถานการณ์เพลิงไหม้**

1. ผู้ประสบเหตุ (ผู้ขับขี และผู้นำเส้นทาง) ต้องประเมินสถานการณ์ว่าเพลิงที่เกิดขึ้นสามารถระงับได้ด้วยถังดับเพลิงที่เตรียม  
ไว้หรือไม่ หากเพลิงที่เกิดขึ้น ไม่สามารถดับได้ด้วยถังดับเพลิงที่ เตรียมไว้ต้องโทรแจ้ง EMERGENCY CENTER เพื่อขอรถทีม  
ดับเพลิง โดยดูจากรายการหมายเลขโทรศัพท์สำหรับกรณีฉุกเฉิน (038-683138)
2. หากประเมินสถานการณ์แล้ว ขนาดของเพลิงที่เกิดขึ้นสามารถดับได้ด้วยถังดับเพลิงที่เตรียมไว้ ให้ใช้ถังดับเพลิงดับเพลิงที่  
เกิดขึ้นทันที โดยมีข้อพึงปฏิบัติ ดังนี้
  - ขึ้นดับเพลิงด้านเหนือลม
  - จิตสารถดับเพลิงไปที่ฐานของไฟ
  - ห้ามใช้น้ำ ฉีดเพื่อดับเพลิงที่เกิดจากสารเคมี เนื่องจากจะทำให้เพลิงแพร่กระจายเป็นบริเวณกว้างและอาจมีปฏิกิริยาหรือ  
ก๊าซพิษเกิดขึ้น ได้
3. ทุกครั้งที่เกิดสถานการณ์เพลิงไหม้ขึ้น (ไม่ว่าจะระงับเหตุการณ์ได้เองก็ตาม) ผู้ขับขีรถชนสารเคมีต้องโทรแจ้งเหตุการณ์ที่  
เกิดขึ้นให้ EMERGENCY CENTER ทราบทันที โดยดูจากรายการหมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉิน (038-683138)
4. สิ่งที่ต้องแจ้งให้ EMERGENCY CENTER ทราบ ได้แก่
  - ชื่อผู้แจ้งเหตุ (ผู้ขับขี)
  - เบอร์โทรศัพท์ที่สามารถติดต่อกลับได้
  - ลักษณะของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น
  - สถานที่เกิดเหตุ
  - สิ่งที่กำลังเป็นสาเหตุ

**ขั้นตอนการตอบสนองสถานการณ์สารเคมีหกรั่วไหล**

1. ผู้ประสบเหตุ (ผู้ขับขี หรือผู้นำเส้นทาง) ต้องประเมินสถานการณ์ว่าสามารถระงับเหตุการณ์ได้ด้วยตนเองหรือไม่ หาก  
ไม่สามารถระงับเหตุได้ด้วยตนเองให้โทรศัพท์โดยดูจากรายการหมายเลขโทรศัพท์สำหรับกรณีฉุกเฉิน (038-683138)
- สิ่งที่ต้องแจ้ง ได้แก่
  - ชื่อผู้แจ้งเหตุ (ผู้ขับขี หรือผู้นำเส้นทาง)
  - เบอร์โทรศัพท์ที่สามารถติดต่อกลับได้

- ลักษณะของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น
  - สถานที่เกิดเหตุ
  - สิ่งที่กำลังเป็นสาเหตุ
- ควรยืนอยู่เหนือลมและหลีกเลี่ยงการสูดดมไอระเหยของของเสียที่หกรั่วไหล
  - หากมีแหล่งประกายไฟอยู่ใกล้ที่เกิดเหตุ ต้องแยกภาชนะบรรจุสายไว้ไฟให้ห่างจากแหล่งประกายไฟอย่างน้อย 15 เมตร
2. หากประเมินสถานการณ์แล้วมั่นใจว่าสามารถระงับเหตุการณ์ได้ด้วยตนเอง ดำเนินการตามขั้นตอนดังนี้
  - ใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบตามที่จัดเตรียมไว้
  - นำกรวยขวางกั้นเพื่อเป็นสัญญาณให้รถคันอื่นที่ผ่านไป-มา ทราบว่ามีอุบัติเหตุเกิดขึ้น
  - หยุดการรั่วไหลของของเสียที่ร่อยรั่วของภาชนะ โดยใช้ผ้าสะอาด แผ่นดูดซับ อุดที่ร่อยรั่ว หรืออื่นๆ
  - ใช้ผ้าสะอาดสารเคมีที่หกไว้ ให้อยู่ในวงจำกัด
  - พยายามกำจัดหรือเคลื่อนย้ายแหล่งประกายไฟออกจากที่เกิดเหตุ
  - ควรยืนอยู่เหนือลม และหลีกเลี่ยงการสูดดมไอระเหยของของเสียที่หกรั่วไหล
  - ใช้ผ้าสะอาด แผ่นดูดซับ และอุปกรณ์อื่น ๆ ที่จัดเตรียมไว้ ขับทำความสะอาดของเสียที่หกในที่เกิดเหตุให้เรียบร้อย
  - ห้ามใช้น้ำในการทำความสะอาดของเสียที่หกรั่วไหล เนื่องจากจะทำให้เกิดพื้นที่ปนเปื้อนเป็นบริเวณกว้าง และอาจมี  
ปฏิกิริยาหรือก๊าซพิษเกิดขึ้นได้
3. ทุกครั้งที่เกิดสถานการณ์ของเสียหกรั่วไหลขึ้น (ไม่ว่าจะระงับเหตุการณ์ได้เองหรือขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานราชการ  
ที่เกี่ยวข้องก็ตาม) ผู้ขับขีรถชนสารเคมีต้องโทรแจ้งเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นให้ EMERGENCY CENTER (ทราบทันทีโดยดูจาก  
รายการหมายเลขโทรศัพท์สำหรับกรณีฉุกเฉิน (038-683138)
4. สิ่งที่ต้องแจ้งให้ EMERGENCY CENTER ทราบได้แก่
  - ชื่อผู้แจ้งเหตุ (ผู้ขับขี)
  - เบอร์โทรศัพท์ที่สามารถติดต่อกลับได้
  - ลักษณะของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น
  - สถานที่เกิดเหตุ
  - สิ่งที่กำลังเป็นสาเหตุ

**เงื่อนไขปฏิบัติสำหรับผู้รับเหมา / หรือบริษัทที่รับขนสารเคมี**

1. จะต้องแต่งกายชุดภาพ และสวมรองเท้าหุ้มส้น ตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานภายในสถานที่รับสารเคมี
2. ห้ามมิให้ผู้รับเหมาดื่มสุรา หรือเสพสารเสพติดทุกชนิดระหว่างปฏิบัติงานภายในสถานที่รับสารเคมี
3. จะต้องรับฟังและปฏิบัติตามระเบียบข้อบังคับที่บริษัทแจ้งให้ทราบหรือกำหนดไว้ อย่างเคร่งครัด
4. ดับเครื่องชนิดถนนส่งสารเคมี ตลอดเวลาระหว่างที่ทำการบรรจุหรือขนย้ายสารเคมีขึ้นสู่รถบรรทุกสารเคมี
5. สวมอุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ ในกรณีที่สารเคมีที่ทำการบรรจุหรือขนย้าย มีไอระเหยหรือฝุ่นที่เป็นอันตรายต่อ  
ระบบทางเดินหายใจ
6. สวมถุงมือ ชุดคลุม หรือรองเท้าป้องกันผิวหนัง ในกรณีที่สารเคมีที่ทำการบรรจุหรือขนย้ายมีฤทธิ์กัดกร่อนหรือสามารถเข้า  
สู่ร่างกายทางผิวหนัง

7. หลีกเลี่ยงวิธีการบรรจุหรือขนย้ายที่ก่อให้เกิดเสียงดัง เช่น การลาก การโยน การกระแทกและเสียงตะโกนหรือทำให้เกิดประกายไฟ

8. หลีกเลี่ยงการทำความสะอาดแก่พื้นที่บรรจุหรือรับสารเคมี เช่น การเกิดคราบของเสียที่พื้นผนัง หรืออาคาร

9. ผู้รับเหมาต้องแยกถังขยะหรือวัสดุเหลือใช้ที่ตนเองทำให้เกิดขึ้น (เช่น เศษวัสดุที่ใช้ซ่อมทำความสะอาดสารเคมี/น้ำมัน เศษน้ำมัน กระป๋องน้ำมัน ฯลฯ) ลงในถังขยะตามประเภทที่บริษัท กำหนดไว้ ในกรณีที่ไม่แน่ใจให้สอบถามจุดที่สามารถทิ้งขยะแต่ละประเภทจากพนักงานของบริษัทที่รับผิดชอบการส่งสารเคมี

10. ต้องไม่ทิ้งขยะหรือวัสดุเหลือใช้ใด ๆ ที่ตนเองได้ทำให้เกิดขึ้นลงในรางระบายน้ำหรือแหล่งน้ำ

11. ในกรณีที่ของเสียหกรั่วไหลระหว่างการขนย้ายสารเคมีขึ้นสู่รถบรรทุกต้องหยุดการขนย้ายทันทีและใช้ภาชนะสำรองที่เตรียมมาบรรจุหรือห่อหุ้มภาชนะที่รั่วหรือแตกก่อนทำการขนย้ายต่อไป

12. เมื่อเสร็จสิ้นการบรรจุหรือขนย้ายของเสียทุกครั้ง ผู้รับเหมาต้องตรวจสอบและทำความสะอาดพื้นที่ ในกรณีที่มีทราบสารเคมีหกรั่วไหล และต้องทำความสะอาดให้เรียบร้อยก่อนเดินทางออกจากพื้นที่

13. เมื่อทำสารเคมีหรือน้ำมันจำนวนมากหกรั่วไหลในสถานรับสารเคมี ปฏิบัติดังนี้
  - 13.1 ระวังเหตุการณ์ด้วยชุดอุปกรณ์ที่มีอยู่ในรถขนส่งสารเคมี
  - 13.2 แจ้งให้พนักงานของบริษัทที่รับผิดชอบการส่งสารเคมีนั้น ๆ ทราบ
  - 13.3 โทรแจ้ง EMERGENCY CENTER
  - 13.4 ห้ามใช้น้ำในการล้างทำความสะอาดพื้นที่ เว้นแต่จะได้รับอนุญาตจากพนักงาน ของบริษัทที่รับผิดชอบการส่งสารเคมีนั้น ๆ ก่อน
  - 13.5 ปฏิบัติตามคำแนะนำของพนักงานของบริษัทที่รับผิดชอบการส่งสารเคมี

14. เมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ขึ้นขณะที่ขนส่งจากของเสียในสถานที่รับของเสียขอให้ปฏิบัติตามและอพยพออกจากพื้นที่เช่นเดียวกับพนักงานประจำสถานที่รับสารเคมี

15. ข้อกำหนดทั่วไป
  - บริษัทผู้รับเหมาต้องได้รับใบอนุญาตประกอบการขนส่งส่วนบุคคลด้วยรถที่ใช้ในการขนส่งสิ่งของจากกรรมการขนส่งทางบก
    - พนักงานขับรถขนส่งสารเคมีทุกคน ต้องได้รับใบอนุญาตขับขี่ประเภทที่ 4
    - พนักงานขับรถต้องรับทราบและให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตามนโยบายสิ่งแวดล้อมของบริษัท
    - พนักงานขับรถต้องแต่งกายสุภาพ สวมรองเท้าหุ้มส้นระหว่างปฏิบัติงาน
    - พนักงานขับรถต้องไม่ดื่มสุรา หรือเสพสารเสพติดทุกชนิดระหว่างปฏิบัติงาน
    - พนักงานขับรถต้องขับรถด้วยความระมัดระวังและปลอดภัย

16. เส้นทางขนส่ง
  - ต้องเดินทางไปถึงสถานที่รับสารเคมีทันตามเวลาที่กำหนด
  - พนักงานขับรถขนส่งสารเคมีตามเส้นทางที่กำหนดไว้เท่านั้น เพื่อเลี่ยงชุมชน
  - ระหว่างเดินทางออกจากสถานที่รับสารเคมีไปส่งที่สถานที่ที่กำหนด ห้ามมิให้แวะจอดรถในที่ชุมชน และต้องดูแลและป้องกันรักษาสารเคมีที่รับมามีให้เกิด การสูญหายหกหล่น หากเกิดการสูญหายพนักงานขับรถจะต้องรับผิดชอบต่อความเสียหายที่เกิดขึ้น
- สารเคมีที่รับจากสถานที่รับสารเคมี พนักงานขับรถต้องนำส่งที่สถานที่ที่กำหนดไว้เท่านั้น ห้ามมิให้นำสารเคมีไปที่อื่น

17. การรับสารเคมีในสถานที่รับสารเคมี
  - ในกรณีที่บรรจุสารเคมีใส่ภาชนะไม่เรียบร้อย เช่น รั่ว ฝาปิดไม่สนิท ถังสุ ดังบวม ห้ามมิให้นำสารเคมีขึ้นรถโดยเด็ดขาด ในกรณีนี้พนักงานขับรถต้องแจ้งกลับเพื่อทำการประสานงานและดำเนินการต่อไป
  - พนักงานขับรถต้องปฏิบัติตามรายละเอียดในเอกสารต่อไปนี้

1) Work Instruction เรื่อง การควบคุมการปฏิบัติงานสำหรับกิจกรรมในสถานที่รับสารเคมี

2) ระเบียบการปฏิบัติงานภายในสถานที่รับสารเคมี
  - ผู้ปฏิบัติงานและพนักงานขับรถทุกคนต้องให้ความร่วมมือในการรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น และสภาพที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือสภาพที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุ ให้เจ้าหน้าที่ทราบทันทีที่พบเห็น เพื่อการดำเนินการแก้ไขและป้องกัน
  - ผู้รับเหมาต้องปฏิบัติตามรายละเอียดในเอกสารต่อไปนี้

1) Work Instruction เรื่อง การดำเนินงานในการตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉินและการรายงานอุบัติการณ์ / อุบัติเหตุ

18. รถขนส่งสารเคมี
  - ก่อนนำรถขนส่งไปยังสถานที่รับสารเคมีต้องตรวจสอบสภาพรถก่อนใช้งานทุกครั้ง โดยใช้ ใบตรวจสอบสภาพรถตามแบบที่กำหนด พนักงานขับรถขนส่งสารเคมีต้องมีใบอนุญาตขับขี่ประเภทที่ 4 และมีรถประจำตัวประชาชนติดตัวไว้ตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
  - รถขนส่งสารเคมี (ของเหลว) ต้องบรรจุของเหลวต้องมีวาล์วนิรภัย (Safety Valve) และท่อระบายอากาศ
  - ภายในรถขนส่งสารเคมีต้องมีอุปกรณ์เตรียมพร้อมเพื่อตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน ดังนี้

1) รายการหมายเลขโทรศัพท์สำหรับกรณีฉุกเฉิน

2) ภาชนะสำรองสำหรับบรรจุสารเคมีในกรณีที่ภาชนะบรรจุรั่ว/แตก เช่น ถุงพลาสติก และอื่นๆ

3) ถังดับเพลิง

4) ชุดอุปกรณ์ควบคุมการรั่วไหลของสารเคมี ซึ่งประกอบด้วย
  - แวนคานิรภัย
  - หน้ากากกรองไอระเหยสารเคมีและไ้กรอง
  - ถุงมือยางชนิดป้องกันสารเคมี
  - ไม้กวาด
  - รองเท้านิรภัย
  - กรวยยาง
  - วัสดุดูดซับ
  - ขี้เลื่อย / ทราย
  - พลาสติก
  - ไฟฉาย

20. การฝึกอบรม

- พนักงานขับรถให้อบรมและซ่อมแผนฉุกเฉินแก่ผู้ปฏิบัติงาน อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ในเรื่องต่อไปนี้
- สถานการณ์ฉุกเฉิน เมื่อรถขนส่งกากของเสียเกิดอุบัติเหตุ
- สถานการณ์ของเสียหกรั่วไหล
- การป้องกันระดับอัคคีภัย

21. การประเมินพนักงานขับรถ หรือบริษัทรับเหมาขนส่ง

- ประเมินผลการดำเนินงานของผู้รับเหมาแต่ละราย อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ทั้งนี้ผู้รับเหมารายใดที่ไม่ผ่านการประเมินจะต้องถูกระงับการจ้าง