ภาคผนวก ก

ลำดับการพิจารณารายงานการวิเคราะห์

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ก-1

สำเนาหนังสือแจ้งผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

ที่ ทส ๑๐๑๐.๘/ ๑๖๒๐๕

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงพญาไท เขตพญาไท
กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๓๐ กันยายน ๒๕๖๔

เรื่อง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ ๓) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาหนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ อก ๕๑๐๖.๒ /๒๐๓๐ ลงวันที่ ๓๐ กรกฎาคม ๒๕๖๔

ด้วย การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ได้มีหนังสือถึงสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม แจ้งว่าบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้เสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ ๓) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง เพื่อให้ กนอ. พิจารณา ซึ่ง กนอ. โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้นและการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของผู้ประกอบการในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม และท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด จังหวัดระยอง ในการประชุมครั้งที่ ๑๒/๒๕๖๓ เมื่อวันที่ ๒๓ ธันวาคม ๒๕๖๓ มีมติเห็นชอบในรายงานฯ ดังกล่าว และ กนอ. ได้จัดส่งรายงานฉบับสมบูรณ์และแจ้งต่อสำนักงานนโยบายฯ รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้เสนอรายงานฯ ดังกล่าวต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และเคมี ในการประชุมครั้งที่ ๒/๒๕๖๔ เมื่อวันที่ ๒๐ กันยายน ๒๕๖๔ ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติรับทราบ และกำหนดให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายพิรุณ สัยยะสิทธิ์พานิช)
รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๗
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

ที่ ทส ๑๐๑๐.๘/ ๑ ๖ ๒ ๐ ๖

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงพญาไท เขตพญาไท
กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๓๐ กันยายน ๒๕๖๔

เรื่อง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ ๓) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อ้างถึง หนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ อก ๕๑๐๖.๒ /๒๐๓๐ ลงวันที่ ๓๐ กรกฎาคม ๒๕๖๔

ตามหนังสือที่อ้างถึง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ได้มีหนังสือถึงสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม แจ้งว่าบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้เสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ ๓) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง เพื่อให้ กนอ. พิจารณา ซึ่ง กนอ. โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้นและการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของผู้ประกอบการในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม และท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด จังหวัดระยอง ในการประชุมครั้งที่ ๑๒/๒๕๖๓ เมื่อวันที่ ๒๓ ธันวาคม ๒๕๖๓ มีมติเห็นชอบในรายงานฯ ดังกล่าว และ กนอ. ได้จัดส่งรายงานฉบับสมบูรณ์และแจ้งต่อสำนักงานนโยบายฯ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้เสนอรายงานฯ ดังกล่าวต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และเคมี ในการประชุมครั้งที่ ๒/๒๕๖๔ เมื่อวันที่ ๒๐ กันยายน ๒๕๖๔ ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติรับทราบ และกำหนดให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายพิรุณ สัยยะสิทธิ์พานิช)
รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๗
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

ที่ อก 5106.2/ 0384

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพมหานคร 10400

4 กุมภาพันธ์ 2564

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

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

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

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ขอให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายพรเทพ ภูริพัฒน์)
รองผู้ว่าการ ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
โทรศัพท์ 0 3868 3127
โทรสาร 0 3868 3941

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3))
ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง
ที่บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 1/63
มกราคม 2564

SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2068SECOT

ตารางที่ 1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ	(1) ดูแลบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการก่อสร้างให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ดีและปลอดภัย ตามคู่มือการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ เพื่อควบคุมมลพิษทางอากาศที่ระบายออกให้เป็นไปตามค่าการออกแบบของเครื่องจักรและอุปกรณ์ (2) กั้นพื้นที่และทำความสะอาดในขณะปฏิบัติงานเป็นระยะๆ เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองจากกิจกรรมการก่อสร้าง	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
2. ระดับเสียง	(1) กำหนดให้มีการติดป้ายบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ และควบคุมให้ผู้รับเหมาก่อสร้างที่ทำงานในพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ ต้องสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง เช่น ปลั๊กลดเสียง (Ear Plugs) หรือครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) เป็นต้น อย่างเคร่งครัด (2) ตรวจสอบอุปกรณ์ให้มีสภาพดีตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อลดการเกิดเสียงดังจากการทำงานของเครื่องจักรที่เสื่อมสภาพ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 2/63
มกราคม 2564

SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-LDPE_Change2-T22068-Ta_MitiMeas-F.docx

ตารางที่ 1 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ	(1) กำหนดให้คนงานใช้ห้องน้ำบริเวณโรงอาหารของพื้นที่ TPE Site#1 ที่สามารถรองรับจำนวนคนงานก่อสร้างได้อย่างเพียงพอ โดยน้ำเสียจากห้องน้ำจะถูกบำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป จากนั้นส่งต่อไปบ่อพักน้ำทิ้งรวมของอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site#1 (2) จัดเก็บเศษวัสดุก่อสร้างจากการติดตั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์ ในถังที่มีฝาปิดมิดชิดในบริเวณที่จัดไว้อย่างเรียบร้อย เพื่อป้องกันลมและน้ำพัดพาเศษวัสดุลงรางระบายน้ำ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
4. การจัดการกากของเสีย	(1) จัดให้มีถังขยะรองรับขยะมูลฝอยจากคนงานก่อสร้าง และกิจกรรมการก่อสร้างเป็นถังขยะชนิดที่มีฝาปิดมิดชิด และเพียงพอต่อปริมาณขยะมูลฝอยที่เกิดขึ้น โดยจัดให้มีคนงานรับผิดชอบในการจัดเก็บรวบรวม ก่อนประสานงานกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป (2) คัดแยกประเภทขยะมูลฝอยที่เกิดจากการก่อสร้าง และขยะมูลฝอยจากกิจกรรมของคนงานออกจากกัน และจัดให้มีสถานที่จัดเก็บในภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิดเพื่อรอนำไปใช้ประโยชน์ ซึ่งขยะมูลฝอยที่ไม่สามารถใช้ประโยชน์ได้จะส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป (3) กำหนดไม่ให้มีการทิ้งขยะมูลฝอยลงในท่อระบายน้ำหรือทางระบายน้ำสาธารณะ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - แหล่งน้ำบริเวณใกล้เคียงพื้นที่โครงการฯ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 3/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA220068/SECOT

ตารางที่ 1 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. การคมนาคมขนส่ง	(1) กำหนดให้ผู้รับเหมาวางแผนการใช้เส้นทางคมนาคมขนส่งเครื่องจักรอุปกรณ์ โดยใช้เส้นทางหลัก เช่น ทางหลวงหมายเลข 36 ทางหลวงหมายเลข 3191 เป็นต้น และหลีกเลี่ยงเส้นทางที่มีการจราจรหนาแน่น เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนนเนินพยอม เป็นต้น รวมทั้งเส้นทางที่ก่อให้เกิดผลกระทบกับชุมชน เพื่อลดผลกระทบจากการขนส่งที่อาจเกิดขึ้น	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	(2) ร่วมมือกับนิคมฯ ในการกวดขันพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจจะเกิดขึ้น	- ตลอดเส้นทางการขนส่ง		
	(3) จำกัดความเร็วของรถบรรทุกที่วิ่งเข้า-ออกพื้นที่ก่อสร้างไม่เกิน 25 กิโลเมตรต่อชั่วโมง เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง และกำหนดให้มีการติดตั้งป้ายควบคุมความเร็วรถ			
	(4) หลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุอุปกรณ์การก่อสร้าง หรือเครื่องจักรต่างๆ ตามข้อกำหนดของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยมีนโยบายห้ามรถบรรทุกของโครงการขับขี่ในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 07.00-08.00 น. และ 16.30-17.30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะ ได้แก่ รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (Container) รถพ่วง (Trailer) และรถกึ่งพ่วง (Semitrailer) ให้ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้างและเส้นทางการขนส่งวัสดุอุปกรณ์		
	(5) กำหนดให้ผู้รับเหมาติดป้ายชื่อและหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งคนงานและเครื่องจักรอุปกรณ์ เพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- รถขนส่งคนงานและเครื่องจักรอุปกรณ์		

TPE-LDPE_Change3-T220068-Ta_MidMon-F.docx

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 4/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	(1) กำหนดให้ผู้รับเหมาปฏิบัติตามกฎหมายความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องกับงานก่อสร้างอย่างเคร่งครัด เช่น ประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับงานก่อสร้างความปลอดภัยในการทำงานก่อสร้าง พ.ศ.2551 เป็นต้น (2) การพิจารณาคัดเลือกบริษัทผู้รับเหมา ต้องพิจารณารายละเอียดการจัดการความปลอดภัยในสัญญาว่าจ้าง ให้ครอบคลุมถึงการคุ้มครองความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยคนงานของผู้รับเหมาที่ปฏิบัติงานภายในโครงการ ที่ได้มาตรฐานและสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้อง (3) กำหนดบริเวณพื้นที่ก่อสร้างอย่างชัดเจน เช่น เขตก่อสร้าง เขตจัดเก็บเครื่องมืออุปกรณ์ก่อสร้าง เขตเก็บกองวัสดุอุปกรณ์ไม่ใช้แล้ว เป็นต้น และปิดคลุมบริเวณพื้นที่ก่อสร้างตามความเหมาะสม เพื่อป้องกันอันตรายจากของตกหล่น รวมทั้งจัดให้มีป้ายเตือนพร้อมสัญลักษณ์ในบริเวณพื้นที่ก่อสร้าง และพื้นที่ที่มีความเข้มงวดด้านความปลอดภัย เช่น “เขตก่อสร้างต้องสวมหมวกนิรภัย” “เขตก่อสร้างห้ามเข้าก่อนได้รับอนุญาต” เป็นต้น	- คนงานก่อสร้างและผู้รับเหมางานของโครงการฯ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

SECOT CO.,LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA220668/SECOT

ตารางที่ 1 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(4) กำหนดให้ผู้รับเหมาต้องจัดหาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย ถุงมือ หน้ากากป้องกันฝุ่นละออง อุปกรณ์ป้องกันแสงจากงานเชื่อม เป็นต้น ให้แก่พนักงานและคนงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงอย่างเพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงาน รวมทั้งเป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด และต้องตรวจสอบสภาพก่อนใช้งาน ทั้งนี้ผู้รับเหมาต้องควบคุมดูแลให้พนักงาน/คนงาน สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลอย่างเคร่งครัด (5) จัดให้มีอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้นและเวชภัณฑ์พื้นฐานสำหรับคนงาน พร้อมทั้งอนุญาตให้คนงานของผู้รับเหมาสามารถใช้สถานพยาบาลของบริษัทฯ ในการรักษาพยาบาลเบื้องต้นได้ เพื่อลดภาระของสถานพยาบาลในพื้นที่ และจัดเตรียมรถสำหรับเคลื่อนย้ายผู้ป่วยไปยังโรงพยาบาลใกล้เคียงทันทีเมื่อเกิดอุบัติเหตุ (6) จดบันทึกและสอบสวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้น โดยระบุสาเหตุความเสียหาย และวิธีในการแก้ไขปัญหา เพื่อใช้เป็นแนวทางสำหรับป้องกันและแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น (7) กำหนดให้ผู้รับเหมาติดป้ายแสดงหมายเลขโทรศัพท์ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อขอความช่วยเหลือในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน เช่น โรงพยาบาล หน่วยงานดับเพลิง หน่วยงานบรรเทาสาธารณภัย เป็นต้น ที่ใกล้ที่สุดไว้ ณ เขตก่อสร้างให้เห็นได้ชัดเจน	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE-LDPE_Change3-T220668-Ta_Mit&MonF.docx

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

SECOT CO.,LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(8) จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยในพื้นที่ก่อสร้างอย่างเพียงพอตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด (9) จัดให้มีสาธารณูปโภคที่ถูกต้องตามหลักสุขาภิบาล ได้แก่ น้ำดื่ม น้ำใช้ และภาชนะรองรับขยะมูลฝอย ตามจุดต่างๆ ในบริเวณสถานที่พักผ่อนในพื้นที่โครงการฯ ให้เพียงพอสำหรับคนงาน	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 7/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป	(1) ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง ระยอง จังหวัดระยอง ฉบับเดือนมกราคม 2564 จัดทำโดยบริษัท ซีคอท จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย อย่างเคร่งครัด (2) เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาเหล่านั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : ขีดเส้นใต้ หมายถึง มาตรการฯ ที่เปลี่ยนแปลง ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) จากการพิจารณาของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย วันที่ 23 ธันวาคม พ.ศ.2563

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 8/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	สิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ใน การพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป (3) หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องแจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว (4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ การจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ และความถี่ในการจัดส่งรายงานฯ ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการที่กำหนด ตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : ขีดเส้นใต้ หมายถึง มาตรการฯ ที่เปลี่ยนแปลง ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) จากการพิจารณาของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย วันที่ 23 ธันวาคม พ.ศ.2563

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 9/63
มกราคม 2564

บริษัท ซีคอท จำกัด SECOT SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA220668/SECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(5) ในกรณีที่บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบไปแล้ว ให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด แจ้งหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้ - หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อม มากกว่าหรือเทียบเท่ามาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้ว ให้หน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรืออนุญาต รับจดแจ้งการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับจดแจ้งไว้ ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : ขีดเส้นใต้ หมายถึง มาตรการฯ ที่เปลี่ยนแปลง ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) จากการพิจารณาของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย วันที่ 23 ธันวาคม พ.ศ.2563

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 10/63
มกราคม 2564

บริษัท ซีคอท จำกัด SECOT SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-LDPE_Change3-T220668-TA_MidMonP.docx

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับการอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลงให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาต แจ้งผลการแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบด้วย (6) สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่นของโครงการ (7) ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : ขีดเส้นใต้ หมายถึง มาตรการฯ ที่เปลี่ยนแปลง ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) จากการพิจารณาของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย วันที่ 23 ธันวาคม พ.ศ.2563

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 11/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2006SECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(8) เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร และมีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่า อัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศข้างต้น มีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุในรายงานบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องยึดค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ (9) หากผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ (10) ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด และผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการ มีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวังเพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 12/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-LDPE_Change3-T2306063-Tn_MidMan-F.docx

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(11) ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำเพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน (12) กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด (13) ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center : EMC^2) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (14) กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ ก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup) (15) เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษ ต้องดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD

รับรองจำนวนหน้า 13/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2306SSECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(16) ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรม ที่มีการผลิตลักษณะเดียวกัน ทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์ (17) จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติ ของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมระบุอายุงานของคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย (18) กำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น) โดยไม่รวมผู้รับเหมา ในช่วงที่มีการหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นกรณี ดังนี้	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD

รับรองจำนวนหน้า 14/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน - กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมารายต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไป ให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
2. คุณภาพอากาศ - โครงการไม่มีการระบาย SO_2, NO_x	(1) ควบคุมให้มีการระบายสารมลพิษทางอากาศ ตามที่กำหนด ดังแสดงใน**ตารางที่ 2 (1)** (2) ควบคุมระบบหอเผาให้มีการเผาไหม้ที่สมบูรณ์ตามการออกแบบ และมีการติดตั้ง CCTV เพื่อตรวจสอบเปลวไฟของหอเผาตลอดเวลา (3) ตรวจสอบระบบหอเผา (Flare) ให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และต่อเนื่องเป็นประจำตาม Preventive Maintenance Programme (4) การระบายก๊าซที่ตกค้างอยู่ในกระบวนการผลิต จะต้องผ่านการเผาไหม้โดยระบบหอเผา (Flare) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ (5) ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valves) และอุปกรณ์ควบคุมอื่นๆ ของกระบวนการผลิตให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพเป็นประจำ ตาม Preventive Maintenance Programme	- ท่อระบายอากาศของ Weight Hopper และ Degassing Hopper - ระบบหอเผา (Flare)	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 15/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (1)
ข้อมูลการระบายสารมลพิษทางอากาศ
โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ปล่องที่	ชื่อปล่อง	รหัสปล่อง	ตำแหน่งปล่อง		ความสูงปล่อง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลางปล่อง (เมตร)	อุณหภูมิก๊าซ (องศาเซลเซียส)	ความเร็วก๊าซ (เมตรต่อวินาที)	อัตราการไหลของก๊าซ[1/] (ลูกบาศก์เมตรต่อวินาที)	สารมลพิษทางอากาศ	
										ก๊าซเอททีลีน	
			X	Y						อัตราการระบาย (กรัมต่อวินาที)	ค่าความเข้มข้น[1/] (ส่วนในล้านส่วนที่ 7%O_2)
1	Weight Hopper 1	TK-229A	731905	1404941	25	0.7	50-65	12.55	4.26	0.391	80
2	Weight Hopper 2	TK-229B	731910	1404940	25	0.7	50-65	12.55	4.26	0.391	80
3	Weight Hopper 3	TK-229C	731903	1404935	25	0.7	50-65	12.55	4.26	0.391	80
4	Weight Hopper 4	TK-229D	731910	1404935	25	0.7	50-65	12.55	4.26	0.391	80
5	Degassing Hopper 1	TK-234A	731887	1404946	35[2/]	0.35[2/]	50-65	11.0	0.93	0.527	492
6	Degassing Hopper 2	TK-234B	731888	1404937	35[2/]	0.35[2/]	50-65	11.0	0.93	0.527	492
7	Degassing Hopper 3	TK-234C	731887	1404928	35[2/]	0.35[2/]	50-65	11.0	0.93	0.527	492

หมายเหตุ : [1/]ที่สภาวะมาตรฐาน คือ สภาวะอากาศแห้ง ความดันมาตรฐาน 760 มิลลิเมตรปรอท อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่ Actual O_2

[2/]เป็นค่าจากการศึกษาออกแบบเบื้องต้น (Basic Design) ซึ่งจะยืนยันค่าภายหลังมีการออกแบบในรายละเอียดเชิงวิศวกรรม ทั้งนี้ความสูงของปล่องไม่ต่ำกว่า 35 เมตร

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 16/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(6) ตรวจสอบอุปกรณ์ตรวจจับการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Detector) เป็นประจำ ตาม Preventive Maintenance Programme (7) ติดตั้ง Emergency Venting System (EVS) เพิ่ม 1 ระบบ ภายหลังยกเลิก Drench Water System โดยปัจจุบันติดตั้ง EVS แล้ว 1 ระบบ เพื่อดักเก็บโพลิเมอร์ที่ถูกระบายออกจากถังปฏิกิริยา Autoclave หรือ Tubular Reactor ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินทำให้ Rupture Dish แตก (8) จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิด ให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- บริเวณกระบวนการผลิต - พื้นที่โครงการฯ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ - หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
3. ผลิตภัณฑ์พลอยได้	(1) รวบรวม Fouled Paraffin ปริมาณประมาณ 1,000 ตันต่อปี จากบริเวณ Compressor และหน่วย Polymerization ซึ่งมีลักษณะเป็นของเหลวข้น มีส่วนประกอบของน้ำมันปนเปื้อนกับตัวทำละลายไว้ในบ่อพัก ขนาด 9.6 ลูกบาศก์เมตร แล้วปั๊มสูบใส่ถังบรรจุขนาด 16 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งมีคันคอนกรีตกั้น เพื่อรอการจำหน่ายให้บริษัทที่รับซื้อ	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 17/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2006SECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
3. ผลิตภัณฑ์พลอยได้ (ต่อ)	(2) รวบรวม Low Polymer ปริมาณประมาณ 22 ตันต่อปี ซึ่งมีลักษณะเป็นของเหลวข้นเฉพาะ เมื่อแยกออกจากกระบวนการผลิตใหม่ๆ โดยแยกจากหน่วยการเกิดโพลิเมอร์ไรเซชั่น แล้วบรรจุลงถัง 200 ลิตร ปิดฝา เมื่อทิ้งไว้จะแข็งตัวมีลักษณะคล้ายขี้ผึ้ง (Wax) นำถังไปวางรวมไว้บริเวณใกล้บ่อ API โดยเป็นบริเวณที่มีคันคอนกรีตล้อมรอบ เพื่อรอการจำหน่ายแก่บริษัทที่รับซื้อ (3) รวบรวมเม็ดโพลิเมอร์นอกเกรดที่เกิดจากเครื่องตัดเม็ดปริมาณ 28.5 ตันต่อปี จำหน่ายแก่บริษัทที่รับซื้อเป็นโพลิเมอร์นอกเกรด	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
4. คุณภาพน้ำ	ดำเนินการจัดการและบำบัดน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการดังนี้ (1) แยกระบบระบายน้ำฝนและระบบระบายน้ำเสียออกจากกันโดยเด็ดขาด โดยน้ำฝนที่ไม่ปนเปื้อนจะระบายลงรางระบายน้ำฝนรวมของโรงงานโดยตรง เพื่อระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป (2) น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน ซึ่งมาจากห้องน้ำ-ห้องส้วม และการชำระล้างทั่วไป ปริมาณรวมประมาณ 1.36 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป น้ำเสียภายหลังผ่านการบำบัดจะถูกส่งไปบำบัดยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) (3) รวบรวมน้ำเสียจากการล้างพื้นของหน่วยเตรียม Initiator หรือ Catalyst ปริมาณ 5 ลูกบาศก์เมตรต่อปี กรณีเกิดการรั่วไหลจากการเตรียม Catalyst (โดยในสภาวะปกติจะไม่มีน้ำเสียในส่วนนี้) ไปบำบัดที่ API Separator ส่วนน้ำทิ้งหลังผ่าน API Separator จะ	- ระบบระบายน้ำฝน และระบบระบายน้ำเสียของโครงการ - กระบวนการผลิต - ห้องน้ำ-ห้องส้วมในพื้นที่โครงการ - บริเวณกระบวนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 18/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-I.DPE_Change2-T230068-Ta_MidAMan-F.docx

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	ระบายลงสู่ Check Pond เพื่อตรวจสอบและควบคุมคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามมาตรฐานกำหนด ก่อนระบายลงรางระบายน้ำรวมของโรงงาน และระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป	- บริเวณกระบวนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	(4) จัดให้มี Sump ขนาด 3 ลูกบาศก์เมตร ไว้บริเวณหน่วยเตรียม Initiator หรือ Catalyst เพื่อรองรับหากเกิดการหกรั่วไหล และนำส่งหน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด			
	(5) น้ำเสียที่ Overflow จาก Pellet Cooling Water Tank ในหน่วยตัดเม็ด ปริมาณ 0.1 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง (รวมทั้งน้ำที่ระบายออกจาก Pellet Cooling Water Tank กรณีที่มีการล้างปริมาณ 8 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง) ส่งเข้า Chip Separator เพื่อแยกเอาโพลิเมอร์ที่แขวนลอยออก ก่อนส่งไปเข้า API Separator จากนั้นระบายลง Check Pond เพื่อตรวจสอบและควบคุมคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามมาตรฐานกำหนด ก่อนระบายลงรางระบายน้ำรวมของโรงงาน และระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ		

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเฉียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD

รับรองจำนวนหน้า 19/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2006SSECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(6) น้ำล้างระบบตัดเม็ด เกิดขึ้นเป็นครั้งคราว ความถี่ 10 ครั้งต่อปี ปริมาณสูงสุด 8 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมงต่อครั้ง และน้ำปนเปื้อนจากบริเวณหน่วยผลิต เช่น น้ำล้างพื้น เกิดขึ้น 10 ครั้งต่อปี ปริมาณสูงสุด 8 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมงต่อครั้ง รวบรวมไปยังบ่อพักน้ำ (Sump) ที่มีอยู่เป็นระยะตลอดรางระบายน้ำในกระบวนการผลิต และไหลไปบำบัดรวมกันที่ API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมันออก ก่อนระบายลง Check Pond เพื่อตรวจสอบและควบคุมคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามมาตรฐานกำหนด ก่อนระบายลงรางระบายน้ำรวมของโรงงาน และระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	(7) น้ำจาก Cooling Tower Blowdown เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง มีปริมาณสูงสุด 10 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง อุณหภูมิไม่เกิน 40 องศาเซลเซียส จะถูกส่งไปบำบัดยัง API Separator แล้วระบายลง Check Pond เพื่อตรวจสอบและควบคุมคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามมาตรฐานกำหนด ก่อนระบายลงรางระบายน้ำรวมของโรงงาน และระบายลงรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป			
	(8) น้ำทิ้งจากระบบผลิตไอน้ำ (Blowdown) เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปริมาณสูงสุด 4 ลูกบาศก์เมตร ต่อชั่วโมง (ปกติ 0.3 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง) จะถูกส่งไปบำบัดยัง API Separator แล้วระบายลงสู่ Check Pond เพื่อตรวจสอบและควบคุมคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามมาตรฐานกำหนด จากนั้นระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของโรงงาน และรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป			

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเฉียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD

รับรองจำนวนหน้า 20/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-LDPE_Change3-T220068-Ta_MitiMonit-F.docx

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(9) น้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็น (Closed Loop & Chilled Water) เกิดขึ้นเป็นครั้งคราวกรณีหยุดการผลิต (Shut down) เพื่อล้างทำความสะอาดอุปกรณ์ ประมาณ 2 ครั้งต่อ 1 ปี มีปริมาณน้ำทิ้งสูงสุด 16 ลูกบาศก์-เมตรต่อชั่วโมงต่อครั้ง โดยส่งไปบำบัดยัง API Separator ก่อนระบายไปยัง Check Pondเพื่อตรวจสอบและควบคุมคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามมาตรฐานกำหนด ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำรวมของโรงงานและรางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป (10) ในกรณีที่คุณภาพน้ำทิ้งในบ่อตรวจคุณภาพน้ำ (Check Pond) ไม่เป็นไปตามมาตรฐานน้ำทิ้งกำหนด โครงการต้องทำการสูบกลับเข้า API Separator ใหม่ ถ้าภายในระยะเวลา 2 ชั่วโมง 36 นาที (เวลาสูงสุดที่บ่อตรวจคุณภาพน้ำรองรับน้ำเสียได้) น้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดใหม่แล้วยังไม่ได้ตามมาตรฐาน จะต้องทำการหยุดกระบวนการผลิตตามขั้นตอนด้านความปลอดภัย (11) กำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งที่บ่อ Check Pond และรางระบายหลังผ่าน Check Pond โดยโครงการฯ เป็นประจำทุกวัน สำหรับ pH, Conductivity และ TDS (12) กำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งที่บ่อ Check Pond ที่บ่อ API Separator และรางระบายหลังผ่าน Check Pond โดยโครงการฯ เป็นประจำทุกสัปดาห์ สำหรับอุณหภูมิ, pH, Conductivity, COD, SS, TDS และ Oil & Grease	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 21/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

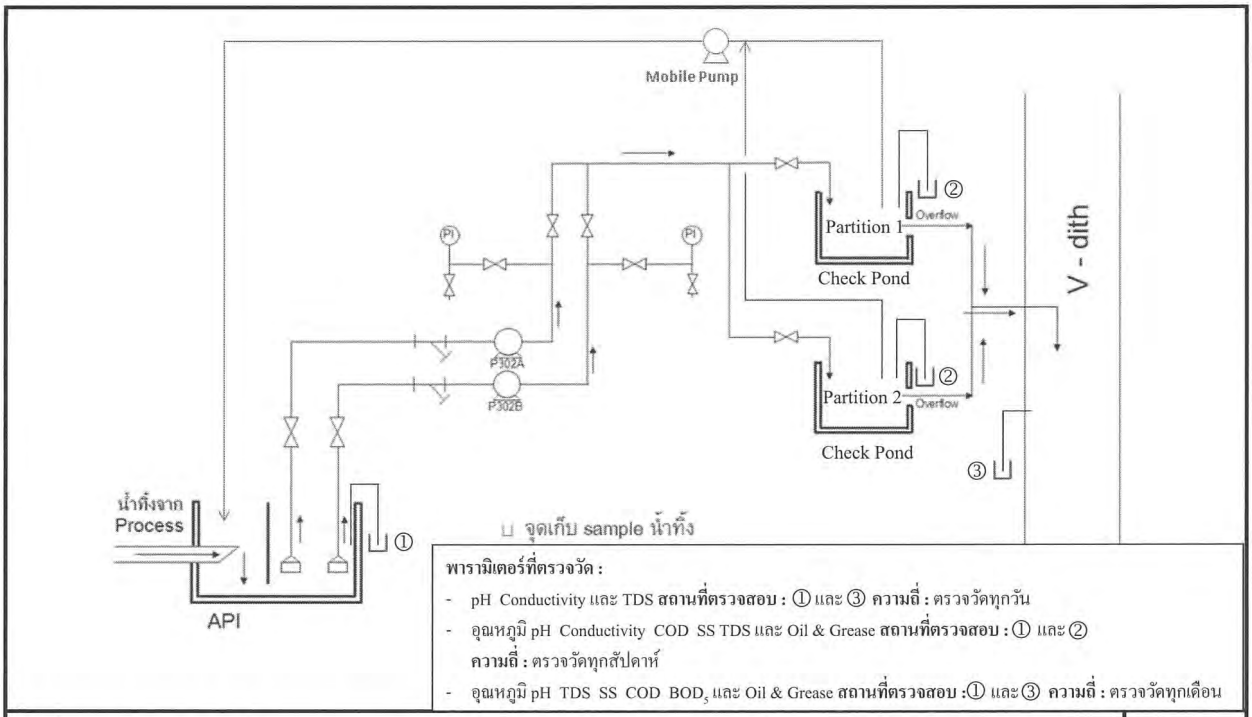
องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(13) กำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งที่บ่อ Check Pond และรางระบายหลังผ่าน Check Pond โดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เป็นประจำเดือนละ 1 ครั้ง สำหรับอุณหภูมิ, pH, TDS, SS, COD, BOD_5 และ Oil & Grease (14) บำบัดน้ำเสียจากโครงการจนคุณภาพน้ำทิ้งในบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond) เป็นไปตามมาตรฐานน้ำทิ้งตามที่กฎหมายกำหนด (15) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียอย่างน้อยกะละ 1 คน แผนผังระบบบำบัดน้ำเสีย ดังแสดงใน**รูปที่ 1** (16) มีแผนการดำเนินการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับไปใช้ใหม่ แบ่งเป็น 2 ระยะ - ระยะสั้น ภายในระยะเวลา 1 ปี ภายหลังการก่อสร้างโครงการแล้วเสร็จ โครงการฯ จะมีแผนการศึกษาความเป็นไปได้ของการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดกลับมาใช้ใหม่ผ่านกิจกรรมต่างๆ ของบริษัทฯ เช่น กิจกรรมปรับปรุงกลุ่มย่อย (FI Small Group) ซึ่งเป็นกิจกรรมที่มุ่งเน้นให้พนักงานใช้หลักการของ Total Productive Management (TPM) มาใช้ในการค้นหาความสูญเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต รวมถึงการวิเคราะห์หาสาเหตุอย่างเป็นระบบ เพื่อพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพสูงที่สุด และพิจารณาตรวจสอบ พร้อมหาแนวทางป้องกันและแก้ไขผลกระทบเรื่องน้ำโดยคณะอนุกรรมการการจัดการน้ำและกากของเสีย เป็นต้น	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 22/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด



พารามิเตอร์ที่ตรวจวัด :

- pH Conductivity และ TDS **สถานที่ตรวจสอบ :** ① และ ③ **ความถี่ :** ตรวจวัดทุกวัน
- อุณหภูมิ pH Conductivity COD SS TDS และ Oil & Grease **สถานที่ตรวจสอบ :** ① และ ② **ความถี่ :** ตรวจวัดทุกสัปดาห์
- อุณหภูมิ pH TDS SS COD BOD_5 และ Oil & Grease **สถานที่ตรวจสอบ :** ① และ ③ **ความถี่ :** ตรวจวัดทุกเดือน

รูปที่ 1 แผนผังระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเฉียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 23/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	- ระยะยาว โครงการฯ มีแผนการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดกลับมาใช้ใหม่ ตลอดระยะเวลาการดำเนินการ เช่น การศึกษาความเป็นไปได้ในการติดตั้งระบบ Reverse Osmosis (RO) และศึกษาปริมาณการใช้น้ำแต่ละประเภท เพื่อลดปริมาณน้ำทิ้งและโอกาสในการนำน้ำกลับมาใช้ใหม่ เป็นต้น	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
5. ระดับเสียง	(1) ตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักรตามโปรแกรมการตรวจสอบและบำรุงรักษาของเครื่องจักรนั้นๆ และควรพิจารณาเลือกใช้วิธีการควบคุมเสียงที่แหล่งกำเนิดตามความเหมาะสมเพื่อลดโอกาสเกิดเสียงที่ดังเกินควร (2) ติดตั้ง Acoustic Enclosure เพื่อลดระดับเสียงอุปกรณ์ที่มีเสียงดัง โดยให้มีระดับเสียงไม่เกิน 85 เดซิเบลเอ ที่ระยะห่างจาก Acoustic Enclosure 1 เมตร (3) ติดป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยในบริเวณพื้นที่ที่มีระดับเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ และควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง (4) จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program) ในการบริหารจัดการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสระดับเสียงดังเป็นเวลานาน เช่น กำหนดระยะเวลาการทำงาน เพื่อลดเวลาที่พนักงานสัมผัสเสียงดัง การสลับพนักงาน/การสลับวันทำงานในพื้นที่มีเสียงดัง และปรับปรุงข้อมูล อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- บริเวณกระบวนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเฉียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 24/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
6. กากของเสีย	(1) รวบรวมน้ำมันและไขมันจาก API Separator ใส่ถัง 200 ลิตร และส่งบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป (2) จัดหาถังขยะไว้บริเวณพื้นที่โครงการให้มีปริมาณเพียงพอกับจำนวนพนักงาน แล้วเก็บรวบรวมส่งบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป (3) ใช้ Manifest System ในการกำจัดของเสียของโครงการ (4) กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และติดเบอร์โทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- API Separator - พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
7. การคมนาคมขนส่ง	(1) ควบคุมน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์ ไม่ให้เกินน้ำหนักตามเกณฑ์ที่กฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด (2) ประสานงานกับโรงงาน HDPE โรงงาน LLDPE และโรงงาน PP เพื่อจัดระบบการจราจรภายในพื้นที่โครงการให้มีความเป็นระเบียบเรียบร้อย (3) กวดขันพนักงานขับรถขนส่งผลิตภัณฑ์ให้ปฏิบัติตามเครื่องหมายจราจรที่กำหนดไว้ภายในโครงการ เช่น การกำหนดความเร็วเขตห้ามแซง และจัดให้เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยตรวจสอบทางเข้า-ออกโรงงานเพื่อไม่ให้กีดขวางการจราจรบริเวณท้องถนน เป็นต้น (4) หลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงเวลาเร่งด่วน โดยเฉพาะในช่วงเวลา 07.00-09.00 น. และ 16.00-18.00 น.	- ถนนโครงข่ายของโครงการ - พื้นที่กลุ่มโรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 25/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2068/SECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
7. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	(5) กำหนดให้มีการติดเบอร์โทรศัพท์ที่รถขนส่งเพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ (6) การคัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ (7) กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอนและแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน (8) สนับสนุนในการปรับปรุงผิวจราจร เพิ่มไฟส่องสว่างที่ชุมชน เพื่อป้องกันอุบัติเหตุในเวลา กลางคืน ตามความเหมาะสมในกรณีที่มีการร้องขอ	- พื้นที่กลุ่มโรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง	(1) มีระบบควบคุมการผลิตเป็นระบบอัตโนมัติ ซึ่งสามารถตรวจสอบ (Monitoring) และควบคุม (Control) โดยระบบคอมพิวเตอร์เพื่อความ แม่นยำและป้องกันความผิดพลาดจากพนักงาน (2) **มาตรการการออกแบบด้านความปลอดภัย** **สำหรับAutoclave Reactor** - จัดให้มีกำแพงกันระเบิด (Blast Proof Wall) หนา 40 เซนติเมตร สูง 8 เมตร ปิดล้อมทึบ เปิดโล่งด้านบน สามารถรับแรงระเบิดได้ 2.5 ตันต่อตารางเมตร - จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อควบคุมอุณหภูมิและความดันไว้ภายใน Autoclave Reactorที่ 300 องศาเซลเซียส และ1,600 บาร์ ตามลำดับ	- กระบวนการผลิต - Autoclave Reactor	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 26/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-LDPE_Change3-7220068-Ta_MidAMon-F.docx

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	ซึ่งในกรณีที่อุณหภูมิหรือความดันสูงเกินกว่า ที่กำหนดจะมีการส่งสัญญาณเตือนไปที่ห้องควบคุม พร้อมกับสั่งให้หยุดการทำงานของเครื่องอัดความดันขั้นต้นและขั้นที่สอง และหยุดฉีดตัวเร่งปฏิกิริยา ทำให้อุณหภูมิและความดันภายใน Reactor ลดลงทันที - ติดตั้ง Rupture Disc (PSF 001-004) จำนวน 4 ตัว ที่บริเวณถังปฏิกิริยา เพื่อช่วยระบายก๊าซและความดันในกรณีที่เกิด Over Pressure โดยกำหนด Bursting Pressure ไว้ที่ 1,650 บาร์ ซึ่งในกรณีที่ความดันสูงเกินกว่าที่กำหนด Rupture Disc จะแตกออกและระบายก๊าซออกทางระบบ Emergency Venting Separator (EVS)	- Autoclave Reactor	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	สำหรับ Tubular Reactor - ออกแบบ Tubular Reactor ให้เป็นท่อ 2 ชั้น โดยด้านในท่อชั้นที่ 1 เป็นส่วนของการเกิดปฏิกิริยา ส่วนท่อด้านนอกจะมีน้ำไหลผ่าน ซึ่งจะมีการติดตั้งเครื่องตรวจวัดก๊าซเอททีลีนในน้ำแบบ Online เพื่อตรวจสอบการรั่วหรือแตกของท่อ โดยกำหนดค่าเตือนไว้ที่ 50,000 ppm เมื่อถึงค่าเตือน โครงการฯ จะดำเนินการ หยุดกระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบหาตำแหน่งที่เกิดการรั่วหรือแตกของท่อ พร้อมทั้งวิเคราะห์หาสาเหตุในส่วนที่เกิดความเสียหายเพื่อทำการป้องกันและแก้ไข และตรวจวัดปริมาณก๊าซเอททีลีนภายในน้ำก่อนเริ่มกระบวนการผลิต	- Tubular Reactor		

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 27/63
มกราคม 2564

SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อควบคุมอุณหภูมิและความดันไว้ที่ 295 องศาเซลเซียส และ 1,600 บาร์ ตามลำดับ ซึ่งในกรณีที่อุณหภูมิหรือความดันสูงเกินกว่าที่กำหนดจะมีการส่งสัญญาณเตือนไปที่ห้องควบคุม พร้อมกับสั่งให้หยุดการทำงานของเครื่องอัดความดันขั้นต้นและขั้นที่สอง และหยุดฉีดตัวเร่งปฏิกิริยา ทำให้อุณหภูมิและความดันภายใน Tubular Reactor ลดลงทันที - ติดตั้งวาล์วสามทาง (Three-Ways Valve) เพื่อรองรับกรณีเกิด Over Pressure ขึ้นภายใน Tubular Reactor ซึ่งวาล์วจะเปิดด้วยระบบInterlock เมื่ออุณหภูมิและความดัน มีค่าสูงเกินกว่า 295 องศาเซลเซียส หรือ 1,600 บาร์ ตามลำดับ โดยก๊าซและโพลิเมอร์ภายใน Tubular Reactor จะส่งเข้าระบบ EVS เพื่อคัดแยกโพลิเมอร์ออกจากก๊าซเอททีลีน	- Tubular Reactor	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	สำหรับ Autoclave Reactor และ Tubular Reactor - ติดตั้งระบบ Emergency Venting Separator เพื่อรองรับก๊าซและโพลิเมอร์ที่ออกจาก Autoclave Reactor และ Tubular Reactor เมื่อเกิด Over Pressure ขึ้น ทำให้ Rupture Disc ที่ Autoclave Reactor แตก และ Three-Ways Valve ที่ Tubular Reactor เปิดเพื่อระบายก๊าซและโพลิเมอร์ระบายผ่านมาที่ระบบ EVS ซึ่งภายในถังมีการบรรจุน้ำเพื่อใช้ในการลดอุณหภูมิของก๊าซเอททีลีนที่ระบายออกจาก ถังปฏิกิริยาและในขณะที่ก๊าซเอททีลีนถูก	- Autoclave Reactor และ Tubular Reactor		

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 28/63
มกราคม 2564

SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	ระบายผ่าน Emergency Venting Separator จะทำให้เกิดแรงดึงน้ำภายในถังขึ้นด้านบน จึงช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการแยกโพลิเมอร์ออกจากก๊าซเอททีลีน โดยระดับน้ำในถังถูกควบคุมด้วยระบบอัตโนมัติและมีการติดตั้งอุปกรณ์อ่านระดับน้ำจำนวน 2 ชุด เพื่อใช้ตรวจสอบความถูกต้องของการอ่านค่าระดับน้ำนอกจากนี้มีการฉีดไอน้ำแรงดันต่ำเข้าสู่ Emergency Venting Separator อย่างต่อเนื่องเพื่อป้องกันไม่ให้อากาศ (ออกซิเจน) ค้างอยู่ภายในถัง ซึ่งไอน้ำแรงดันต่ำที่ฉีดเข้าถังจะเกิดการควบแน่นเป็นน้ำ Condensate โดยน้ำ Condensate ที่เกิดขึ้นจะถูกระบายออกจากถังผ่าน Excess Flow Valve เพื่อระบายลงสู่รางระบายน้ำเสียจากกระบวนการผลิต และส่งไปที่บ่อ API ต่อไป อย่างไรก็ตาม ในขณะที่มีการระบายก๊าซเอททีลีนผ่าน Emergency Venting Separator ความดันภายในถังจะมีค่าประมาณ 3 บาร์เกจ ทำให้ Excess Flow Valve ปิดอัตโนมัติด้วยแรงกดจากความดันที่เพิ่มขึ้นภายในถัง (Excess Flow Valve จะปิดเมื่อความดันในถังสูงกว่า 0.6 บาร์เกจ) และในกรณีที่เกิด Run Away Reaction หรือ Over Pressure จะมีระบบ Interlock ฉีดไอน้ำแรงดันปานกลางเข้าสู่ถัง Emergency Vent Separator เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการสะสมของก๊าซเอททีลีน (Ethylene Vapor Cloud) ในถัง Emergency Vent Separator ในช่วงสุดท้ายของการระบาย โดยอัตราการฉีดไอน้ำแรงดันปานกลางประมาณ 2 ตันต่อชั่วโมง	- Autoclave Reactor และ Tubular Reactor	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 29/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2068SECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(3) บำรุงรักษา Diesel Generator ซึ่งเป็นระบบไฟฟ้าสำรองของโรงงานตามแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร ให้สามารถจ่ายกระแสไฟฟ้าได้ภายใน 5-10 วินาที ให้แก่อุปกรณ์ที่สำคัญ เช่น - ระบบแสงสว่างภายในโรงงาน - ระบบติดต่อสื่อสาร ซึ่งระบบนี้มีแบตเตอรี่สำรองสามารถจ่ายไฟได้นาน 48 ชั่วโมง ในกรณีที่หยุดจ่ายกระแสไฟฟ้า - ระบบ UPS (Uninteruptable Power Supply) เพื่อจ่ายไฟฟ้าให้แก่ Instrument และ DCS ซึ่งระบบนี้ในกรณีที่ไม่มีกระแสไฟฟ้าจ่ายให้ จะสามารถจ่ายไฟให้แก่ระบบภายใน 0.5 วินาที เป็นระยะ เวลา 1 ชั่วโมง ซึ่งเพียงพอต่อการหยุดระบบการผลิตได้อย่างปลอดภัย	- Diesel Generator	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	(4) ตรวจสอบระบบการทำงานของ Gas Detector ตามแผนบำรุงรักษาอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง ที่ตรวจจับการรั่วไหลของก๊าซเอททีลีนและก๊าซโพรเพน ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 87 จุด ภายหลังมีโครงการขยายฯ จะมีการติดตั้งเพิ่ม จำนวน 5 จุด รวมทั้งหมด 92 จุด ทั่วบริเวณโรงงาน เช่น บริเวณ Compressor House, Gas Storage, Catalyst Injection เป็นต้น โดยจะส่งสัญญาณเตือนเมื่อตรวจพบปริมาณก๊าซเอททีลีนมากกว่า 20% ของค่า LEL ทั้งนี้เมื่อถึงค่าเตือน โครงการฯ จะดำเนินการหยุดกระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบหาตำแหน่งที่เกิดการรั่วหรือแตกของท่อ พร้อมทั้งวิเคราะห์หาสาเหตุในส่วนที่เกิดความเสียหายเพื่อทำการป้องกันและแก้ไข และตรวจวัดปริมาณก๊าซเอททีลีนภายในน้ำ ก่อนเริ่มกระบวนการผลิต	- พื้นที่โครงการ		

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 30/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-LDPE_Change3-T220068-Ta_MidAMon-F.docx

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(5) ตรวจสอบระบบป้องกันอัคคีภัย ตามแผนบำรุงรักษา อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง ให้สามารถทำงานได้ตลอดเวลา ซึ่งประกอบด้วย - ระบบตรวจจับอุณหภูมิ (Heat Detector) และระบบสัญญาณแจ้งเพลิงไหม้ (Fire Alarm) ถูกติดตั้งไว้ทั่วบริเวณพื้นที่โครงการ ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 61 จุด ภายหลังมีโครงการขยายฯ ไม่มีการติดตั้งเพิ่ม - ระบบหัวฉีดดับเพลิงแบบ 2 ทาง (2 Way Hydrant with Monitor) ที่สามารถจ่ายน้ำในอัตรา 500 แกลลอนต่อนาที ในบริเวณพื้นที่ต่างๆ ของโรงงานที่สามารถเข้าถึงได้โดยง่าย ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 13 จุด - หัวฉีดน้ำดับเพลิงแบบประจำที่ (Fixed Monitor) ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 8 จุด - ระบบหัวกระจายน้ำดับเพลิงอัตโนมัติ (Deluge System) ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 13 ระบบ ภายในระบบประกอบด้วย • ชุดวาล์วควบคุมอัตโนมัติ (Automatic Control Valve Set) ปัจจุบันมีการติดตั้งจำนวน 13 ชุด • หัวฉีดน้ำ (Sprinkler Nozzles) ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 78 จุด • ระบบท่อและข้อต่อ (Pipework and Fitting) โดย Deluge System สามารถสั่งฉีดน้ำดับเพลิง ในแต่ละพื้นที่ได้ดังต่อไปนี้ • สามารถสั่งฉีดน้ำดับเพลิงแบบอัตโนมัติ หรือแบบ Manual หรือแบบควบคุมระยะไกล (Remote)	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD

รับรองจำนวนหน้า 31/63
มกราคม 2564

SECOT

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2006/SECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	: บริเวณเก็บสำรองโพรเพน : บริเวณถังทำปฏิกิริยา (Reaction Bay) : บริเวณหน่วยแยก (Separation Bay) • สามารถสั่งฉีดน้ำดับเพลิงแบบ Manual หรือแบบควบคุมจากระยะไกล (Remote) : Catalyst Mixing Room : Booster/Primary Compressor : Secondary Compressor : Catalyst Injection Room : Inter&After Cooler : 2nd Stage Recycle Gas Cooler : Valve Frame : Absorption Chiller : Tubular Reactor : 1st Stage Recycle Gas Cooler - อุปกรณ์ดับเพลิงมือถือชนิดผงเคมีแห้ง (Dry Chemical) แบบแรงดันภายนอก ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 34 จุด - อุปกรณ์ดับเพลิงมือถือชนิดผงเคมีแห้ง (Dry Chemical) แบบแรงดันภายใน ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 15 จุด - อุปกรณ์ดับเพลิงชนิด Portable ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 9 จุด	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD

รับรองจำนวนหน้า 32/63
มกราคม 2564

SECOT

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-LDPE_Change3-T220068-7a_MidAMon-F.docx

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- อุปกรณ์ดับเพลิง Fixed Monitor ไว้บริเวณโดยรอบกระบวนการผลิต ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 8 จุด - Fire Hose House ไว้โดยรอบพื้นที่โรงงานปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 21 จุด ภายหลังมีโครงการขยายฯ ไม่มีการติดตั้งเพิ่ม แต่ละจุดประกอบด้วย • สายดับเพลิงขนาด 2.5 นิ้ว ยาว 30 เมตร จำนวน 2 เส้น • Jet/Spray Nozzle จำนวน 2 หัว • Coupling ต่อสายดับเพลิง จำนวน 4 ชุด - ชุดผจญเพลิงครบชุดไว้พร้อมใช้งานตลอดเวลา มีจำนวน 7 ชุด - ชุด SCBA พร้อมสำหรับใช้งานตลอดเวลา มีจำนวน 4 จุด - ระบบ Foam Bladder Tank พร้อมสำหรับใช้งานตลอดเวลา ติดตั้งจำนวน 1 จุด - อุปกรณ์ล้างตัวและล้างตาฉุกเฉิน (Safety Shower and Eye Washer) มีจำนวน 8 จุด - Spray Water System with Deluge Value ติดตั้งที่บริเวณ Waste Heat Boiler ประกอบด้วย การติดตั้ง Nozzle จำนวน 12 ตัว และติดตั้ง Deluge Value จำนวน 1 ตัว - น้ำดับเพลิงจากบริษัท ทีทีที โกลบอล เคมิ-คอล จำกัด (มหาชน) ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางท่อขนาด 10 นิ้ว ในอัตรา 600 ลูกบาศก์-เมตรต่อวินาที แรงดัน 12 บาร์เกจ	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 33/63
มกราคม 2564

SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- บ่อน้ำดับเพลิงสำรอง (Fire Pond) ขนาดความจุน้ำ 4,000 ลูกบาศก์เมตร สำหรับผจญเพลิง ได้ประมาณ 7 ชั่วโมง เพื่อสำรองในกรณีบริษัท ทีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ไม่สามารถจ่ายน้ำดับเพลิงได้ - Fire Pump เป็น Vertical Pump บริเวณ Fire Pond ขับเคลื่อนด้วย Diesel Engine จำนวน 1ตัว สามารถทำงานได้ในกรณีเกิดไฟฟ้าขัดข้อง สร้างแรงดันน้ำได้ 200 psi อัตราการไหล 600 ลูกบาศก์-เมตรต่อชั่วโมง (6) รถดับเพลิง ซึ่งติดตั้ง Fixed Monitor จำนวน 1 ตัว และหัวฉีด จำนวน 8 หัว สำหรับฉีดน้ำหรือโฟม โดยที่ภายในตัวรถจะมีถังบรรจุโฟม จำนวน 5,500 ลิตร และปั๊มติดตั้งสามารถสร้างแรงดันน้ำได้ 200 psi อัตราการไหล 3,790 ลิตรต่อนาที (7) ทำการตรวจตราความปลอดภัยทั่วโรงงานเกี่ยวกับความสะอาด สภาพความเรียบร้อยของสถานที่ และอุปกรณ์ต่างๆ ตามแผนการตรวจสอบและให้บันทึกผลการตรวจตราทุกครั้ง เพื่อนำไปวิเคราะห์และจัดการความปลอดภัยต่อไป (8) ตรวจสอบและซ่อมบำรุงอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยตามแผนการตรวจสอบของโครงการ ดังนี้ - ประตูหนีไฟ (ปิด-เปิดตรวจดูสิ่งกีดขวาง) - สัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน (ตรวจสอบสัญญาณ) - ปั๊มน้ำดับเพลิง	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 34/63
มกราคม 2564

SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- ระบบน้ำดับเพลิง (ตรวจสอบการทำงานของวาล์ว สปริงเกอร์ หัวฉีดน้ำ และระบบวาล์วต่างๆ) - ถังดับเพลิงมือถือ (ตรวจสอบตำแหน่งติดตั้งความดัน ตัวถัง สลักนิรภัย และสภาพการติดตั้ง) - สายดับเพลิง (ทำ Hydrostatic Test) (9) ตรวจสอบการทำงานของระบบการเตือนภัยต่างๆ อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา (10) มีการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspector) ตามแผนการตรวจสอบของโรงงาน (11) มีระบบใบอนุญาตในการทำงาน (Work Permit) ให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่อาจเกิดอันตราย (12) กำหนดเขตสูบบุหรี่ภายในพื้นที่โรงงาน (13) ในบริเวณที่อาจมีการรั่วไหลของสารเคมี โครงการฯ กำหนดให้ใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าชนิด Explosion Proof (14) กำหนดให้โครงการมีระบบน้ำหล่อเย็น (Cooling Water System) ของโรงงานให้เป็นอิสระจากโรงงาน HDPE โรงงาน LLDPE โรงงาน PP1 และโรงงาน PP2 (15) ในกรณีฉุกเฉินไม่สามารถรับกระแสไฟฟ้าจากบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ได้โรงงานจะรับกระแสไฟฟ้าจากแหล่งสำรอง ได้แก่ Glow SPP Public Co., Ltd. เพื่อใช้ภายในโรงงานได้อย่างต่อเนื่องจนกว่าจะรับจากแหล่งหลักได้	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 35/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2006&SECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(16) จัดให้มีการเดินตรวจสอบแนวท่อทุกวัน เพื่อให้แน่ใจว่าท่ออยู่ในสภาพที่ดี ไม่มีการรั่วไหลของสารเคมีและหยุดเดินเครื่องเพื่อตรวจสอบอย่างละเอียดทุกๆ 3 ปี (17) โครงการฯ กำหนดให้มีภาวะฉุกเฉิน แบ่งเป็น 3 ระดับ (ดังแสดงใน**รูปที่ 2** ถึง 4) ดังนี้ - ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 ได้แก่ ภาวะฉุกเฉินที่ยังไม่ส่งผลกระทบกับชุมชน/โรงงานใกล้เคียง และสามารถควบคุมได้ โดยใช้ทรัพยากรที่มีอยู่ในโรงงานรวมถึงการเกิดภาวะฉุกเฉินที่โรงงานข้างเคียงที่มีแนวโน้ม ที่จะส่งผลกระทบมาที่โรงงาน ให้ประกาศภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 ได้ เพื่อเตรียมพร้อมในการรับมือกับภาวะฉุกเฉิน - ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 ได้แก่ ภาวะฉุกเฉินที่ยังไม่ส่งผลกระทบกับชุมชน/โรงงานใกล้เคียง แต่การควบคุมภาวะฉุกเฉินต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอกข้างเคียง - ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 เป็นภาวะฉุกเฉินระดับใหญ่สุด ที่มีแนวโน้มจะลุกลามต่อไปได้ รวมถึงการรั่วไหลของสารต่างๆ ที่ขยายผลกระทบกับชุมชน หรือสิ่งแวดล้อม จนถึงขั้นอพยพ Site Emergency Manager ต้องประเมินและวินิจฉัยสถานการณ์เพื่อแจ้งต่อศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring Control Center: EMCC)	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

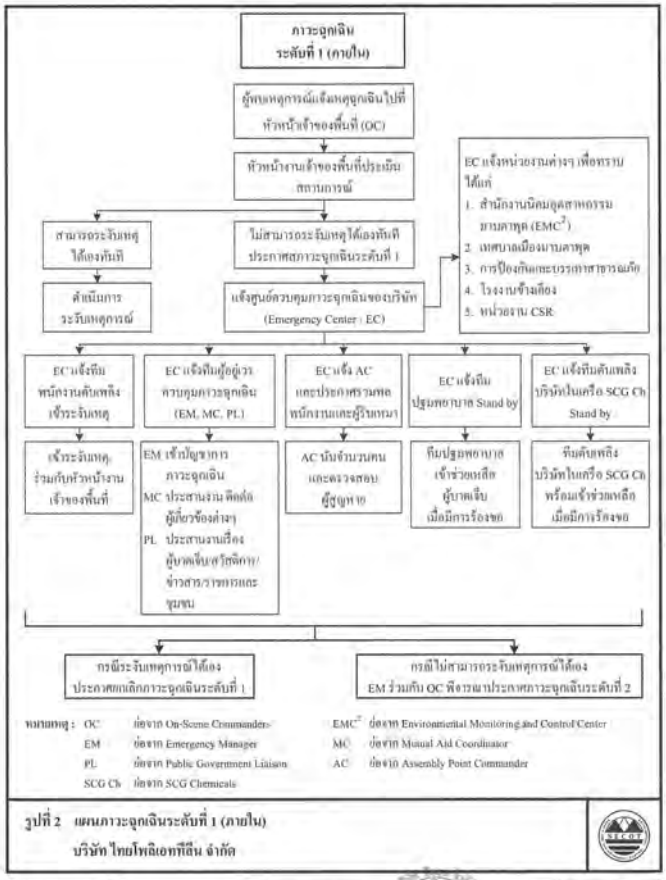
ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

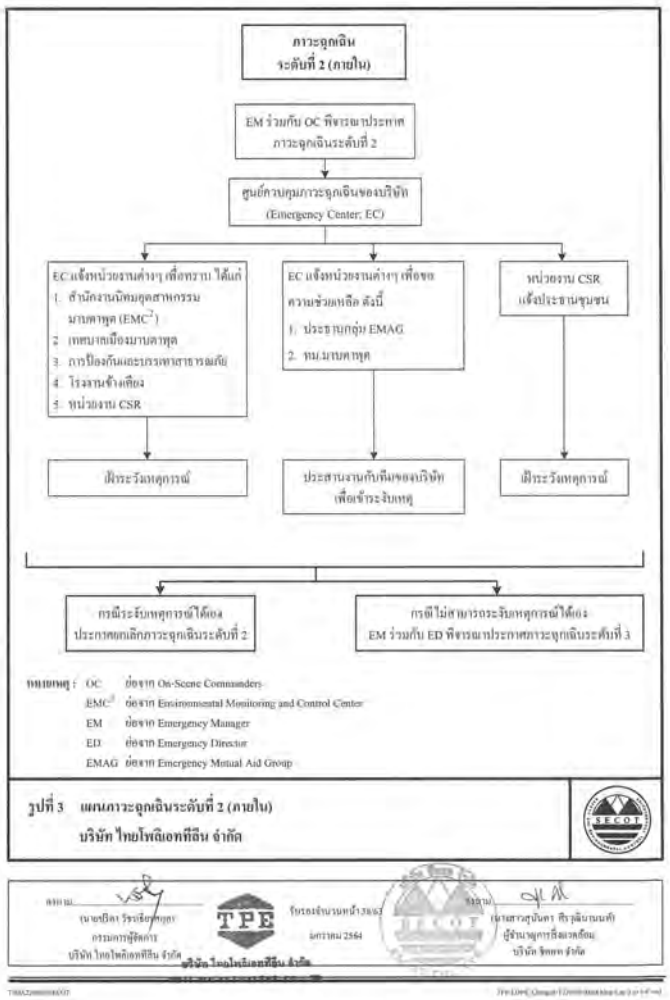
รับรองจำนวนหน้า 36/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

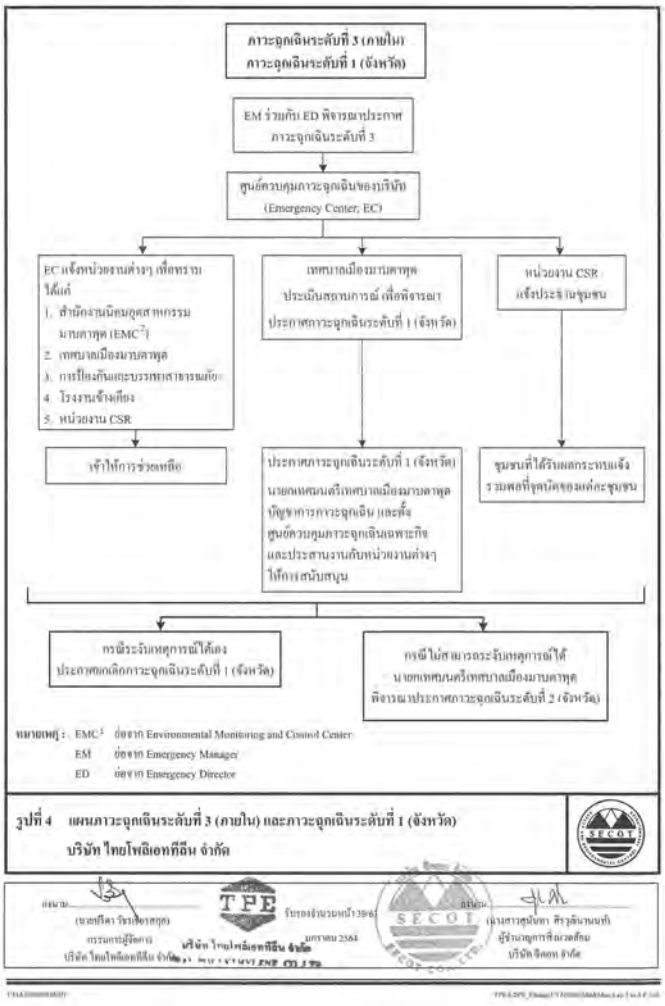
TPE-LDPE_Change2-T2Y2006-Ta_MidMon-F.docx



รูปที่ 2 แผนภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 (ภายใน)
บริษัท ไทยโพลิเอทธีลีน จำกัด



รูปที่ 3 แผนภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 (ภายใน)
บริษัท ไทยโพลิเอทธีลีน จำกัด



รูปที่ 4 แผนภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 (ภายใน) และภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 (จังหวัด)
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 40/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2/066/SECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(18) ฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการฉุกเฉินระดับ 1 ภายในโครงการ ปีละ 1 ครั้ง และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน ระดับ 2 ระหว่างกลุ่มโรงงาน โรงงานข้างเคียง และหน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ปีละ 1 ครั้ง (19) จัดเตรียมรถพยาบาลสำหรับกรณีฉุกเฉิน	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน	**9.1 จัดให้มีระบบการจัดการด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมโดย** (1) แต่งตั้งคณะกรรมการวางนโยบาย และดำเนินงานด้านอาชีว-อนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมตามที่กฎหมายกำหนด (2) มีหน่วยงาน Safety และ Security ดูแล และรักษาความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และผจญเพลิง ประสานงานฝ่ายต่างๆ ฝึกอบรมพนักงาน และจัดทำสถิติอุบัติเหตุและโรคจากการทำงาน (3) จัดฝึกอบรมแก่พนักงาน ด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม เช่น กฎระเบียบความปลอดภัย การปฏิบัติระหว่างการทำงาน การใช้อุปกรณ์คุ้มครองส่วนบุคคล การผจญเพลิง การช่วยชีวิต การจัดการของเสีย และการขับ Forklift อย่างถูกต้อง เป็นต้น ตามแผนการฝึกอบรมของโครงการ (4) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธีการที่เหมาะสม เช่น HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์/กระบวนการผลิตและหน่วยยูทิลิตี้ที่จำเป็น เพื่อใช้กำหนดมาตรการป้องกันอย่างเพียงพอและเหมาะสม (5) จัดให้มีระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit)	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 40/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ)	(6) กรณีเกิดเหตุผิดปกติหรือเกิดเหตุฉุกเฉิน ให้โครงการฯ ปฏิบัติตามแนวทางในการปฏิบัติและตอบโต้สถานการณ์ที่กำหนดในแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ฉบับล่าสุดอย่างเคร่งครัด **9.2 ระบบการตรวจสอบและซ่อมบำรุง** (1) ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพที่ดี ไม่มีการรั่วไหล (2) ตรวจสอบสภาพการทำงานและบำรุงรักษาอุปกรณ์ในบริเวณหน่วยผลิต ตาม Preventive Maintenance Programme ของอุปกรณ์ (3) จัดให้มี Gas Detector และระบบ Fire Alarm ทั่วบริเวณโรงงาน ตามความเหมาะสมอย่างเพียงพอ เช่น บริเวณ Storage พร้อมมีการตรวจสอบการทำงาน (4) จัดให้มีสัญญาณเตือนภัยทั้งระบบไซเรนและระฆังเครื่องไฟฟ้าตามจุดต่างๆ ทั่วโครงการ (5) ติดตั้งและตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย และ Safe Guards ต่างๆ อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : ขีดเส้นใต้ หมายถึง มาตรการฯ ที่เปลี่ยนแปลง ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) จากการพิจารณาของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย วันที่ 23 ธันวาคม พ.ศ.2563

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรธีรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 41/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2006/SECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
9. อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน (ต่อ)	**9.3 มาตรการการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี** (1) จัดให้มี Bund Wall หรือคันกั้นรอบบริเวณเก็บสารเคมี สำหรับสารเคมีที่มีสถานะเป็นของเหลวให้มีปริมาตรเก็บกักอย่างน้อยเท่ากับปริมาตรการเก็บกักของถังเก็บกักที่มีขนาดใหญ่ที่สุด เพื่อป้องกันการรั่วไหลของสารเคมีออกสู่ภายนอก (2) จัดให้มีฝักบัวฉุกเฉินและที่ล้างตาฉุกเฉิน หรือ Wash Room บริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอย่างเพียงพอ **9.4 การดูแลด้านอาชีวอนามัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน** (1) จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานและสมรรถภาพของร่างกายก่อนรับเข้าทำงาน เมื่อมีการย้ายงานที่มีความเสี่ยงมากขึ้น และก่อนออกจากงาน โดยตรวจตามความเสี่ยงของแต่ละลักษณะงาน (2) จัดตารางในการทำงานบริเวณที่มีเสียงดังเกิน 85 เดซิเบลเอ ให้มีช่วงการพัก (Interruption) เหมาะสมตามมาตรฐานของ OSHA (Occupational Safety and Health Administration Act, 1970) (3) กำหนดแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรธีรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 42/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-LDPE_Change3-T220068-Tx_M&Mon-F.docx

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
10. การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ	(1) กำหนดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงานใหม่และตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี และตรวจสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยง และวินิจฉัยโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ ทั้งนี้ ให้ระบุพารามิเตอร์ที่จะทำการตรวจให้ชัดเจน (2) กำหนดให้มีสถานพยาบาลเบื้องต้นภายใน โรงงานสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาสถานพยาบาลให้กับพนักงานของโรงงาน เพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน (3) สนับสนุนหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ ทั้งในด้านส่งเสริม ฟื้นฟู ป้องกัน และดูแลรักษา (4) จัดส่งข้อมูล จำนวนพนักงาน ข้อมูลสารเคมี (MSDS) และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผนต่อไป	- พื้นที่โครงการและบริเวณชุมชนโดยรอบ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
11. เศรษฐกิจ-สังคม	(1) กำหนดให้พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยคนในท้องถิ่นมีงานทำและมีทัศนคติที่ดีต่อโรงงาน และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชน และชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง (2) เข้าร่วมบำเพ็ญประโยชน์แก่ชุมชนหรือกิจกรรมทางสังคมอื่นๆ	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 43/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา สิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2006/SECOT

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
11. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	(3) นอกจากนี้เพื่อประชาสัมพันธ์โรงงานต่อชุมชน ทำให้เกิดการเข้าใจข้อมูลที่ถูกต้องและเป็นจริง ดังนั้น โรงงานจึงได้เสนอแผนการดำเนินการเพื่อสร้างความเข้าใจอันดีระหว่างชุมชนกับโรงงาน ดังนี้ - เชิญชุมชนเข้าเยี่ยมชมโรงงานอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง เพื่อสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชนอย่างต่อเนื่อง - ผลิตเอกสารหรือแผ่นพับแจกประชาชน เพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินกิจการของโรงงานและกิจกรรมที่จัดทำขึ้น เพื่อป้องกันและรักษาสิ่งแวดล้อม - จัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์ร่วมกันกับบริษัทในกลุ่ม SCG Chemicals ดำเนินการ เช่น โครงการค่ายวิทยาศาสตร์สิ่งแวดล้อม กิจกรรมปลูกต้นไม้ในพื้นที่ชุมชนและโรงเรียน กิจกรรมวันเด็ก และธนาคารขยะเคลื่อนที่ โครงการทุนการศึกษามูลนิธิซีเมนต์ โครงการทอดผ้าป่าสามัคคี หน่วยแพทย์เคลื่อนที่ โครงการจัดกีฬาประจำปีระหว่าง SCG กับชุมชน โครงการวารสารรอบรั้วชุมชน เป็นต้น - จัดให้ผู้บริหารหรือพนักงานลงพื้นที่พบปะรับฟังความคิดเห็น รวมถึงชี้แจงและอธิบายความคืบหน้าเกี่ยวกับโครงการและกิจกรรมของ SCG Chemicals ให้กับชุมชนในพื้นที่รอบโรงงานรับทราบ ผ่านกิจกรรมชื่อ One Manage One Community (OMOC) โดยมีเจ้าหน้าที่ของโรงงานร่วมด้วย	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE-LDPE_Change3-T220668-Th_MitkMon-F.docx

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 44/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา สิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
11. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	- การจัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม หากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการโดยจะทำการประชุมเพื่อแก้ไขเรื่องร้องเรียน ตรวจสอบข้อเท็จจริงหามาตรการแก้ไขและติดตามตรวจสอบ สรุป และรายงานผลต่อผู้ร้องเรียนและฝ่ายบริหารของโครงการ (4) กำหนดมาตรการในการสนับสนุนหน่วยงานการศึกษาในพื้นที่เพื่อปรับปรุงคุณภาพการเรียนการสอน (5) จัดให้มีนโยบายเสริมสร้างคุณภาพชีวิต สนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจชุมชน หรือเสริมสร้างอาชีพใหม่ที่เกี่ยวข้องหรือเชื่อมโยงกับธุรกิจของโรงงาน เพื่อส่งเสริมให้ชุมชนมีการพัฒนาแบบยั่งยืน	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
12. การรับเรื่องร้องเรียน	(1) กำหนดให้มีช่องทางรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าวให้ชุมชนได้ทราบ ซึ่งสามารถยื่นข้อร้องเรียนได้โดยการส่งจดหมาย โทรศัพท์ โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับทางโครงการ พร้อมทั้งแนบแผนผังเรื่องร้องเรียน (แผนผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน ดังแสดงใน**รูปที่ 5**)	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
13. พื้นที่สีเขียว	(1) จัดพื้นที่สีเขียวไม่น้อยกว่าร้อยละ 5 ปัจจุบันมีพื้นที่สีเขียว ประมาณร้อยละ 10 ของพื้นที่โครงการ (ประมาณ 1 ไร่) ดังแสดงใน**รูปที่ 6**	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 45/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา สิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

EC = Emergency Center
EM = Emergency Manager
EMR = Environmental Management Representative
SMR = Safety Management Representative

ขั้นตอนการดำเนินการรับข้อร้องเรียน | **ระยะเวลาดำเนินการ**

ผู้ร้องเรียน

EC รับข้อร้องเรียนและบันทึกข้อมูลในส่วนที่ 2 ของแบบฟอร์ม EM-F-0007

EC แจ้งทางวาจากับ 1.EMR/SMR 2. ชุมชนสัมพันธ์ 3. EM 4. วิศวกรความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ

EC แจ้งผู้รับผิดชอบเพื่อดำเนินการติดตามหาสาเหตุข้อร้องเรียนและดำเนินการตอบกลับไปยังผู้ร้องเรียน พร้อมส่งแบบฟอร์ม EM-F-0007

- ข้อร้องเรียนจากภายนอก (ในเวลาทำการ และนอกเวลาทำการ) แจ้งหน่วยงานชุมชนสัมพันธ์
- ข้อร้องเรียนจากภายใน (ในเวลาทำการ) แจ้ง EMR/SMR/วิศวกรความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
- ข้อร้องเรียนจากภายใน (นอกเวลาทำการ) แจ้ง EM

ภายใน 30 นาที หลังได้รับแจ้ง

ข้อร้องเรียนจากภายนอก
ข้อร้องเรียนจากภายใน (ในเวลาทำการ)
ข้อร้องเรียนจากภายใน (นอกเวลาทำการ)

ชุมชนสัมพันธ์ดำเนินการติดตามหาสาเหตุ หาแนวทางแก้ไข และดำเนินการตอบกลับไปยังผู้ร้องเรียน ภายใน 24 ชั่วโมง
EMR/SMR/วิศวกรความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม ดำเนินการติดตามหาสาเหตุและดำเนินการตอบกลับไปยังผู้ร้องเรียน
EM ดำเนินการติดตามหาสาเหตุและดำเนินการตอบกลับไปยังผู้ร้องเรียน หรือมอบหมายให้ผู้อื่นดำเนินการ

ภายใน 24 ชั่วโมง หลังได้รับแจ้ง

ผู้ดำเนินการติดตามหาสาเหตุ ดำเนินการแก้ไข และตอบกลับไปยังผู้ร้องเรียน กรอกข้อมูลในส่วนที่ 2 บันทึกส่งให้ EMR, SMR

EMR, SMR กรอกรายละเอียดในส่วนที่ 3 และส่วนที่ 4

EMR, SMR ส่งข้อมูลให้วิศวกรความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมเก็บเป็น Quality Record

ภายใน 72 ชั่วโมง หลังได้รับแจ้ง

หมายเหตุ : 1. กรณีมีข้อร้องเรียนติดต่อ Emergency Center : 038-683138 (ตลอด 24 ชั่วโมง) หรือ Email : emergency@scg.com
2. กรณีที่เกิดปัญหาให้นำบทเรียนดังกล่าว ไปกำหนดเป็นมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ
3. กรณีดำเนินการแก้ไขยังไม่แล้วเสร็จ ต้องแจ้งความคืบหน้าต่อผู้ร้องเรียนให้ทราบทุก 7 วัน หรือระยะเวลาตามที่ตกลงกับผู้ร้องเรียน จนว่าการดำเนินการแก้ไขจะแล้วเสร็จ

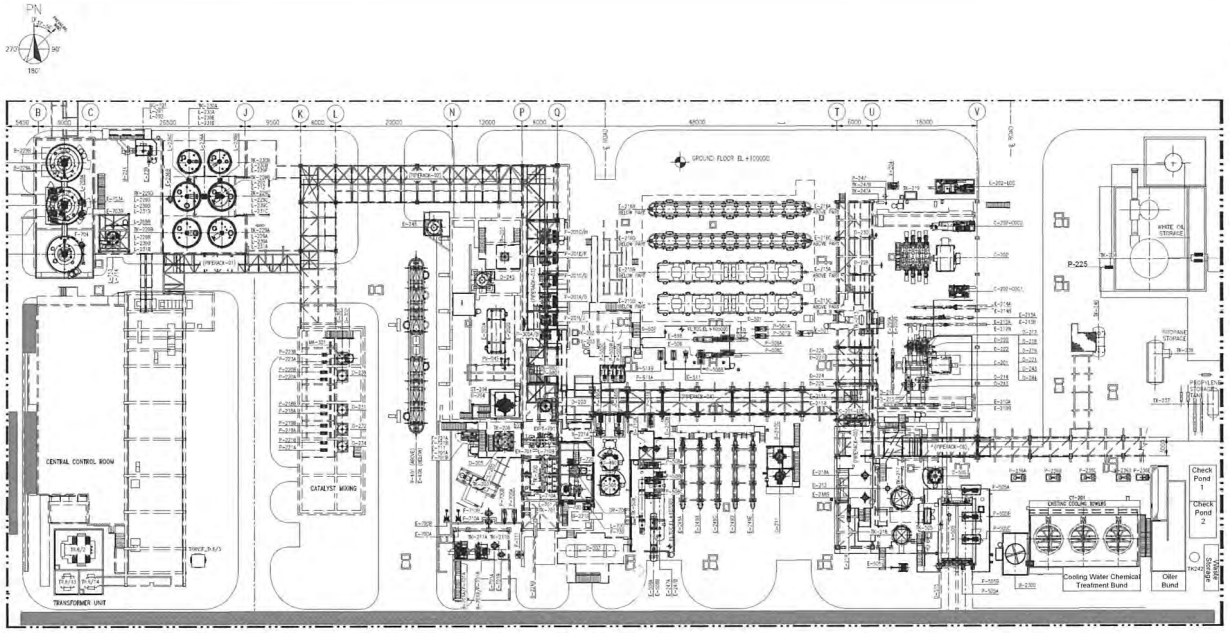
รูปที่ 5 ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 46/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา สิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด



พื้นที่สีเขียว

รูปที่ 6 การจัดผังพื้นที่โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (โรงงาน LDPE) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 47/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 3

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ

(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ					
1.1 คุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ	- ก๊าซเอททีลีน - ก๊าซโพรเพน	- Ethylene : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Propane : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method หรือวิธีการอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- Degassing Hopper (TK-234A/B/C) [1/] - Weight Hopper (TK-229A/B/C/D) [1/] - Degassing Hopper (TK-234A/B/C) [1/] - Weight Hopper (TK-229A/B/C/D) [1/] ดังแสดงในรูปที่ 7	- ปีละ 2 ครั้ง ช่วงเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

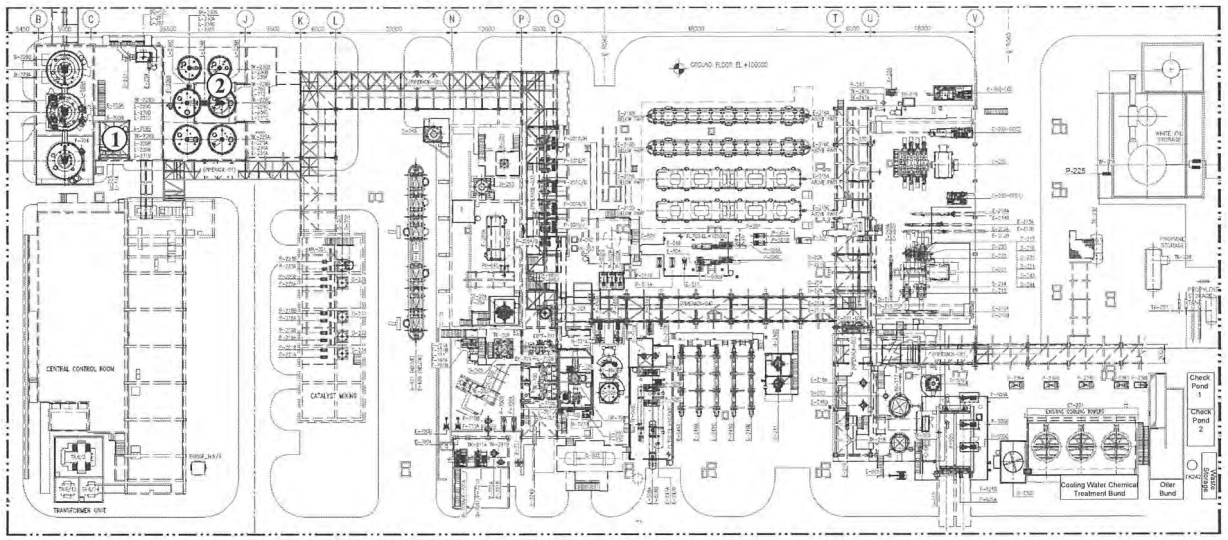
หมายเหตุ : [1/] ในการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศจะดำเนินการสุ่มตรวจวัด 1 ปล่อง เฉพาะปล่องที่ดำเนินการ เนื่องจากในการดำเนินงานจะดำเนินการครั้งละ 1 Hopper

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 48/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด



ตำแหน่งตรวจวัด

① **Degassing Hopper**

② **Weighting Hopper**

รูปที่ 7 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ ของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 49/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

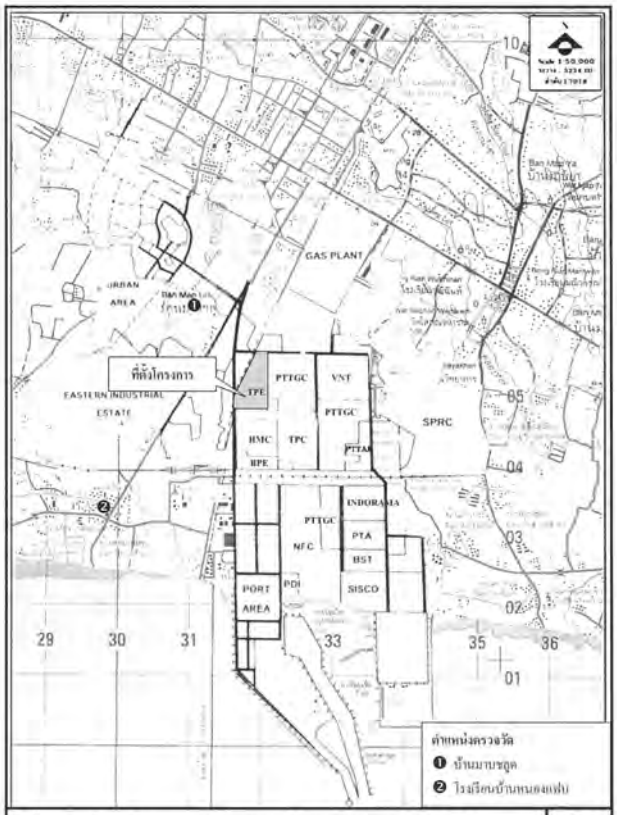
องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1.2. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	- เอททีลีน เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - โพรเพน เฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ทิศทางและความเร็วลม	- Ethylene : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Propane : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - ทิศทางและความเร็วลม : Wind-Vane Anemometer หรือวิธีการอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- บ้านมาบชลูด - โรงเรียนบ้านหนองแฟบ ดังแสดงใน**รูปที่ 8**	- ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
2. คุณภาพน้ำ	- อุณหภูมิ (Temperature) - ความเป็นกรด-ด่าง (pH) - บีโอดี (BOD_5) - ปริมาณสารแขวนลอย (Suspended Solid : SS) - ปริมาณของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมด (Total Dissolved Solids : TDS) - ซีโอดี (COD) - น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease)	- Temperature : Thermometer - pH : pH Meter - BOD_5 : Azide Modification - SS : Dried at 103-105°C - TDS : Dried at 103-105°C - COD : Potassium Dichromate Digestion - Oil & Grease : Gravimetric Method หรือวิธีการอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond) ดังแสดงใน**รูปที่ 9**	- เดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 50/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด



รูปที่ 8 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชี่ยรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

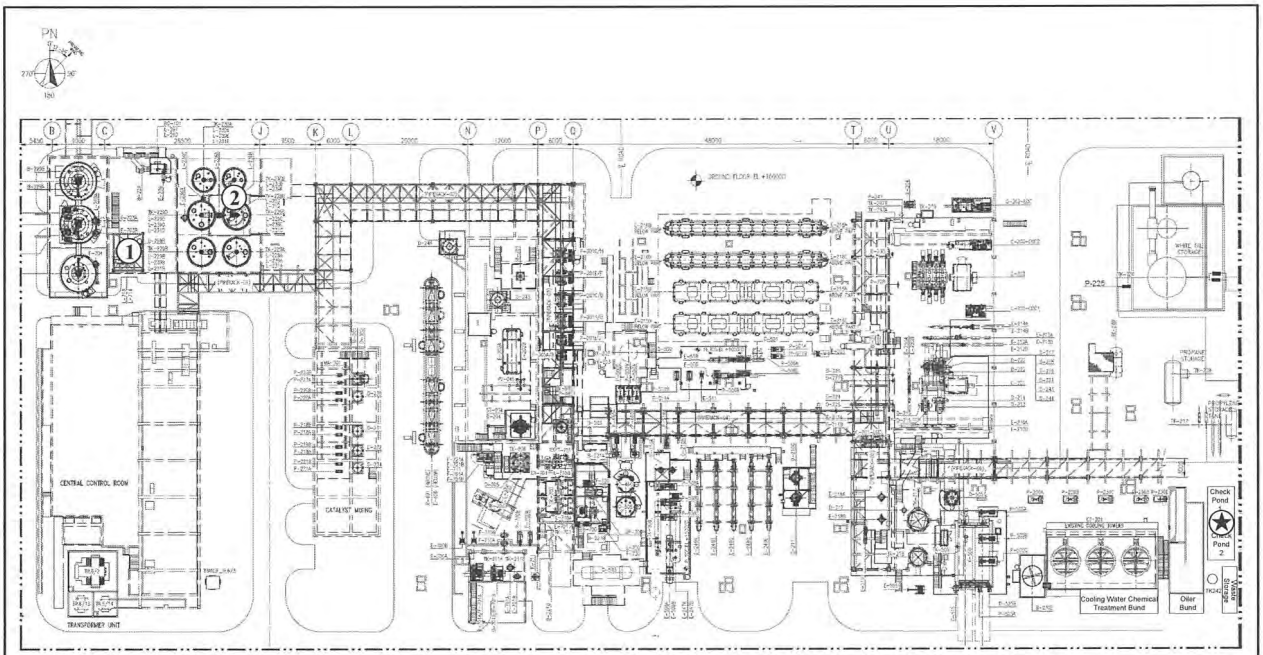
TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 52/63
มกราคม 2564

SECOT
SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA2006/SECOT



ตำแหน่งตรวจวัด
★ บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond)

รูปที่ 9 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชี่ยรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 52/63
มกราคม 2564

SECOT
SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-LDPE_Chang-t-T220068-Mid&Mon-Lay-9-P.vsd

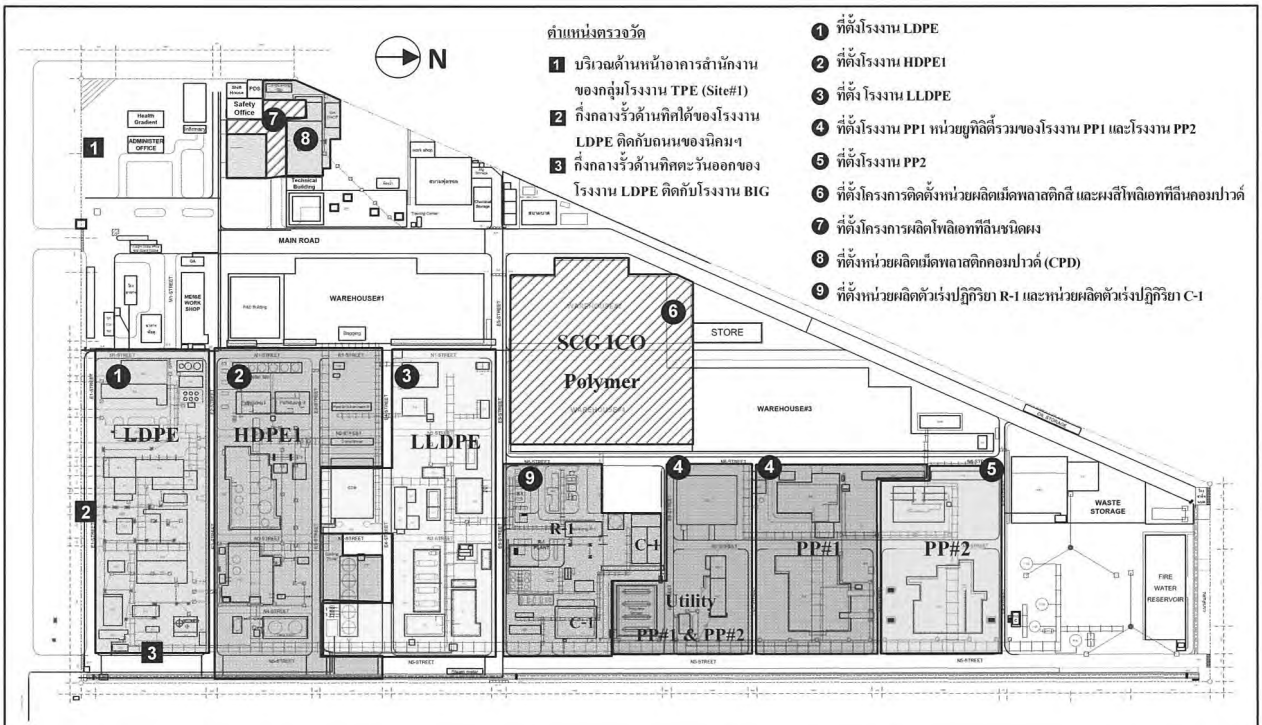
ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3. ระดับเสียง	- ระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq(24))	- Leq-24 hr : Integrated Sound Level Measurement หรือวิธีการอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- ตรวจวัดเพื่อเป็นค่าเฝ้าระวัง จำนวน 2 สถานี ได้แก่ • กึ่งกลางรั้วด้านทิศใต้ของโรงงาน LDPE ติดกับถนนของนิคมฯ • กึ่งกลางรั้วด้านทิศตะวันออกของโรงงาน LDPE ติดกับโรงงาน BIG ทั้งนี้ค่าระดับเสียงที่ได้จากการตรวจวัดจะกำหนดเป็นค่าเฝ้าระวัง โดยไม่นำค่ามาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ตรวจวัดและเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง • ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site#1) ดังแสดงใน**รูปที่ 10**	- ตรวจวัด 7 วันต่อเนื่อง ปีละ 2 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 53/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา สิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีกอท จำกัด



รูปที่ 10 ตำแหน่งตรวจวัดระดับเสียง บริเวณโดยรอบโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 54/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา สิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีกอท จำกัด

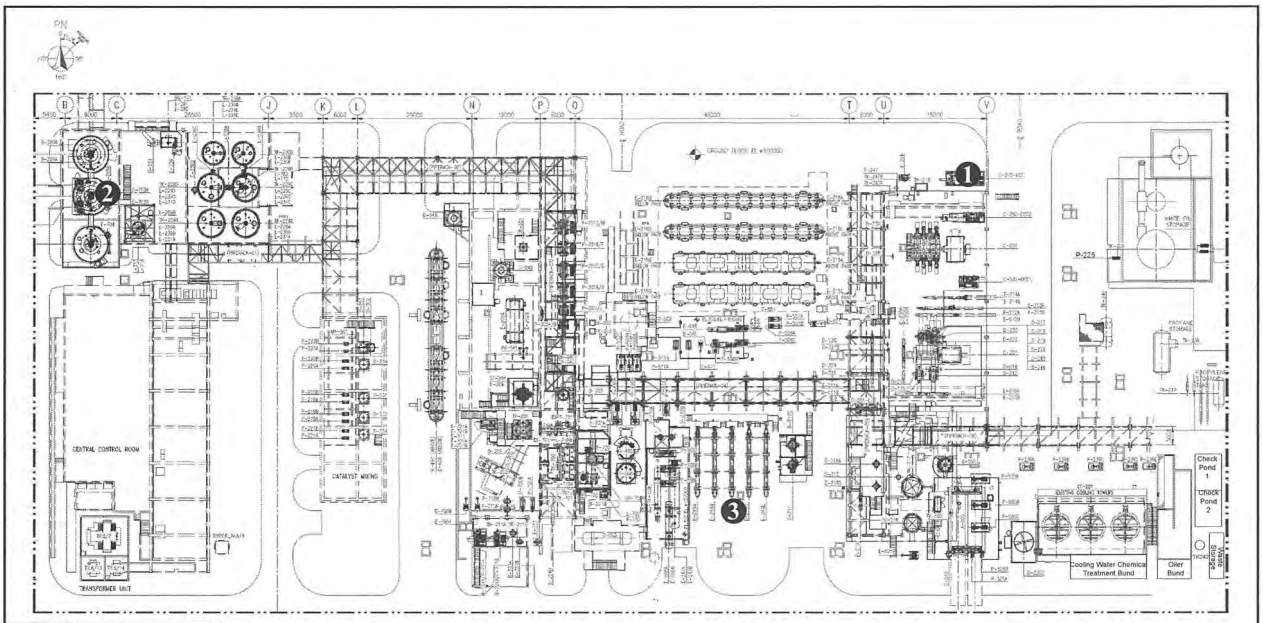
ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
4. กากของเสีย	- จดบันทึกชนิด คุณสมบัติ ปริมาณกากของเสียจากระบบการผลิต และตัวเร่งปฏิกิริยาที่หมดอายุและวิธีการกำจัด	- บันทึก	- พื้นที่การผลิต	- เดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
5. การคมนาคมขนส่ง	- บันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกโครงการ - บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุจากการคมนาคมขนส่ง สาเหตุ ความสูญเสีย การแก้ไข และวิธีป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ	- บันทึก	- ป้อมยามด้านหน้าของกลุ่มโรงงาน	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	- คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ • ก๊าซเอททีลีน • ก๊าซโพรเพน • ก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม	- Ethylene : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Propane : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Total Hydrocarbon : Gas Bag Sampling/Flame Ionization Detection	- Compressor House - Degassing Hopper - Recycle Gas Cooler ดังแสดงใน**รูปที่ 11**	- ปีละ 4 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 55/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด



ตำแหน่งตรวจวัด
1. **Compressor House**
2. **Degassing Hopper**
3. **Recycle Gas Cooler**

รูปที่ 11 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 56/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

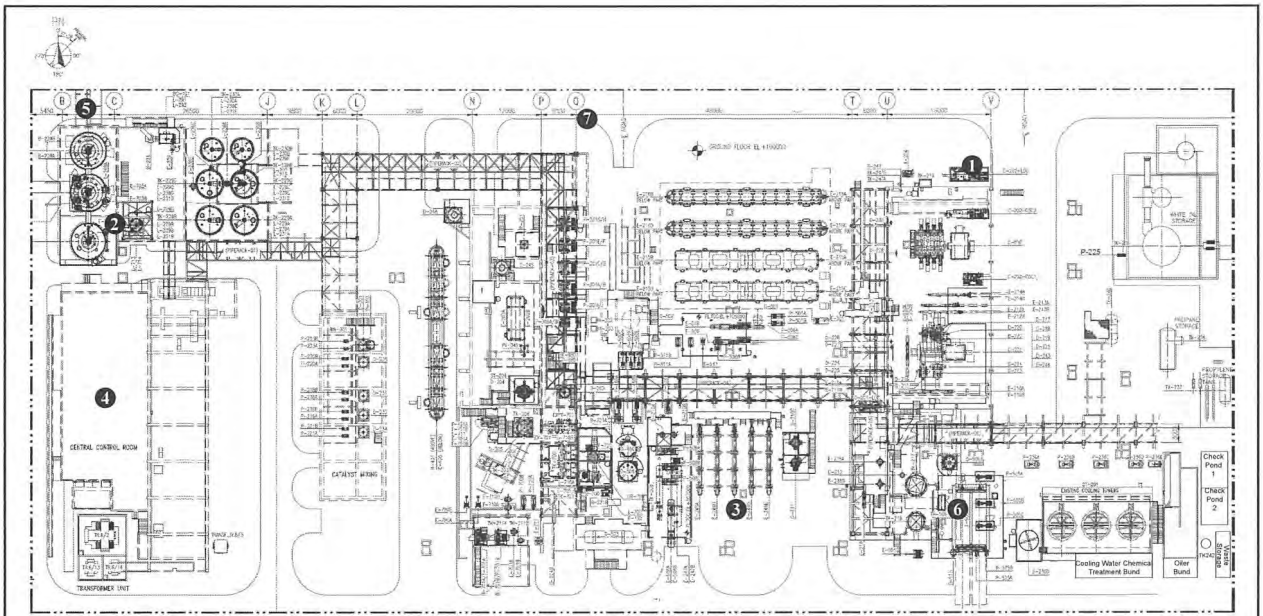
ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- ระดับเสียงในสถานประกอบการ • Leq 8 hr หรือ Leq 12 hr พร้อมตรวจวัดแบบแยกความถี่ของเสียงที่แหล่งกำเนิด (Octave Band)	- Leq(8), Leq(12) : Integrated Sound Level Meansurement - ตรวจวัดความถี่ของเสียงด้วย Sound Frequency Analysis หรือวิธีการอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- ภายนอก Compressor House - Degassing Hopper - Recycle Gas Cooler - CCR - Bagging Area - Storage Area - กึ่งกลางรั้วด้านทิศเหนือระหว่างโรงงาน LDPE และโรงงาน HDPE ดังแสดงในรูปที่ **12**	- ปีละ 4 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	• ตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมที่ตัวพนักงาน เพื่อทราบค่าการสัมผัสเสียงที่พนักงานได้รับสัมผัสจริงตลอดเวลาทำงาน	- Noise Dosimeter	- สุ่มตรวจพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีความเสี่ยงต่อการรับเสียงดัง เช่น CCR	-	
	• จัดทำแผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) ในพื้นที่เสี่ยง		- บริเวณกระบวนการผลิตที่มีเสียงดัง	- ทุก 3 ปี หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลกระทบต่อระดับเสียง	

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 57/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด



ตำแหน่งตรวจวัด

1. Compressor House
2. Degassing Hopper
3. Recycle Gas Cooler
4. CCR
5. Bagging Area
6. Storage Area
7. กึ่งกลางรั้วด้านทิศเหนือระหว่างโรงงาน LDPE และโรงงาน HDPE

รูปที่ 12 บริเวณตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 58/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- บันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิดและผลที่เกิดขึ้น พร้อมกับวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์เช่นนั้นซ้ำอีกโดยจะต้องบันทึกทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุขึ้น	- บันทึก	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- การตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน • ตรวจร่างกายทั่วไป • ตรวจเอ็กซ์เรย์ทรวงอก • ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด • ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด • ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น • ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน	- ตรวจสุขภาพและวิเคราะห์ผลโดยแพทย์ด้านอาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานโรงงาน LDPE	- ก่อนเข้าทำงานเป็นพนักงานประจำ	

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 59/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

T-EIA220668/SECOT

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- การตรวจสุขภาพพนักงานประจำ • ตรวจร่างกายทั่วไป • ตรวจเอ็กซ์เรย์ทรวงอก • ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด • ตรวจระดับไขมัน • โคเลสเตอรอลในเลือด • ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ • ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต • ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด • ตรวจปัสสาวะ • ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น	- ตรวจสุขภาพและวิเคราะห์ผลโดยแพทย์ด้านอาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานโรงงาน LDPE	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- รายการตรวจตามความเสี่ยง • ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน • ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด	- ตรวจสุขภาพและวิเคราะห์ผลโดยแพทย์ด้านอาชีวเวชศาสตร์			

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

รับรองจำนวนหน้า 60/63
มกราคม 2564

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

TPE-LDPE_Change3-T220668-7a_MitiMonF.docx

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
7. ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม	- ให้มีหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ได้มาตรฐาน สากล (ทั้งนี้เป็นไปตามระบบ ISO 14001 ที่โครงการได้รับแล้ว)	-	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ร่วมกับ Third Party
8. เศรษฐกิจ-สังคม	- สำรวจสภาพเศรษฐกิจ-สังคมของประชาชน ของครัวเรือนประชาชนในชุมชนโดยรอบและชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นของครัวเรือนประชาชนผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น และตัวแทนหน่วยงานราชการในพื้นที่โดยรอบโครงการในรัศมี 5 กิโลเมตร โดยครอบคลุมพื้นที่ที่มีการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- แบบสอบถาม	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โรงงาน ได้แก่ • ชุมชนซอยร่วมพัฒนา • ชุมชนบ้านมาบชลูด • ชุมชนบ้านมาบยา • ชุมชนวัดโสภณ • ชุมชนบ้านอิสลาม • ชุมชนบ้านพลง • ชุมชนบ้านบน • ชุมชนตลาดมาบตาพุด • ชุมชนตากวน-อ่าวประดู่ • ชุมชนบ้านล่าง • ชุมชนบ้านหนองแฟบ	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 61/63
มกราคม 2564

SECOT

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
8. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)			• ชุมชนวัดมาบตาพุด • ชุมชนบ้านหัวยโป่งใน (ดังแสดงใน**รูปที่ 13**)	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- ดำเนินกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์อย่างต่อเนื่อง	-	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินโครงการ	

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเธียรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO.,LTD.

รับรองจำนวนหน้า 62/63
มกราคม 2564

SECOT

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวุฒินานนท์)
ผู้ชำนาญการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอท จำกัด

ชุมชนหัวป่าโป่ง 1
ชุมชนหัวป่าโป่ง 3
ชุมชนหัวป่าโป่ง 2
ชุมชนหนองกวางโจน
ชุมชนหนองปรือ
ชุมชนหนองใหญ่
ชุมชนรวมชมวิว
ชุมชนประชุมมิตร
ชุมชนบ้านหนองปรือ
ชุมชนบ้านหนองใหญ่
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 1
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 2
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 3
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 4
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 5
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 6
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 7
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 8
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 9
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 10
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 11
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 12
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 13
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 14
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 15
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 16
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 17
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 18
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 19
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล 20
ชุมชนบ้านหนองปลาไหล

ภาคผนวก ก-2

สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

SCGC

ที่ คปล. 153/2568

25 กรกฎาคม 2568

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน 2568 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จำนวน 3 เล่ม และ CD 4 แผ่น

ตามที่บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ เพื่อเป็นการยืนยันผลการตรวจติดตามการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน 2568 เสร็จเรียบร้อยแล้ว โดยได้จัดส่งมาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายชาญวิทย์ เลาหอุดมโชค)
ผู้จัดการส่วน Safety management and SD

รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 30 ก.ค. 68
ลงชื่อ ..... ผู้รับเอกสาร

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
10 ถ. ไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ. ระยอง 21150
โทรศัพท์ : 0 3868 3393-7 โทรสาร : 0 3868 3398
เว็บไซต์ : www.scgchemicals.com

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.
10 I-1 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

ศศิเพ็ญ ล.

SCGC

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
14983
๒๕ ก.ค. ๒๕๖๘
8.38

ที่ คปล. 152/2568

25 กรกฎาคม 2568

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนชนิดความหนาแน่นต่ำ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง ครั้งที่ 1/2568 ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน 2568 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จำนวน 1 เล่ม และ CD 1 แผ่น

ตามที่บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ เพื่อเป็นการยืนยันผลการตรวจติดตามการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนมกราคม ถึง มิถุนายน 2568 เสร็จเรียบร้อยแล้ว โดยได้จัดส่งมาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายชาญวิทย์ เลาหอุดมโชค)
ผู้จัดการส่วน Safety management and SD

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
10 ถ. ไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ. ระยอง 21150
โทรศัพท์ : 0 3868 3393-7 โทรสาร : 0 3868 3398
เว็บไซต์ : www.scgchemicals.com

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.
10 I-1 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

สดีเพ็ญ ล

ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข-1

ผลการศึกษา HAZOP โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน
ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่1

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน.....มิ.ย. 2565.....

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

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

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่1

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน.....มิ.ย. 2565.....

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

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

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่1

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน.....มิ.ย. 2565.....

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

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

หมายเหตุ ระดับความเสี่ยง ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ 33

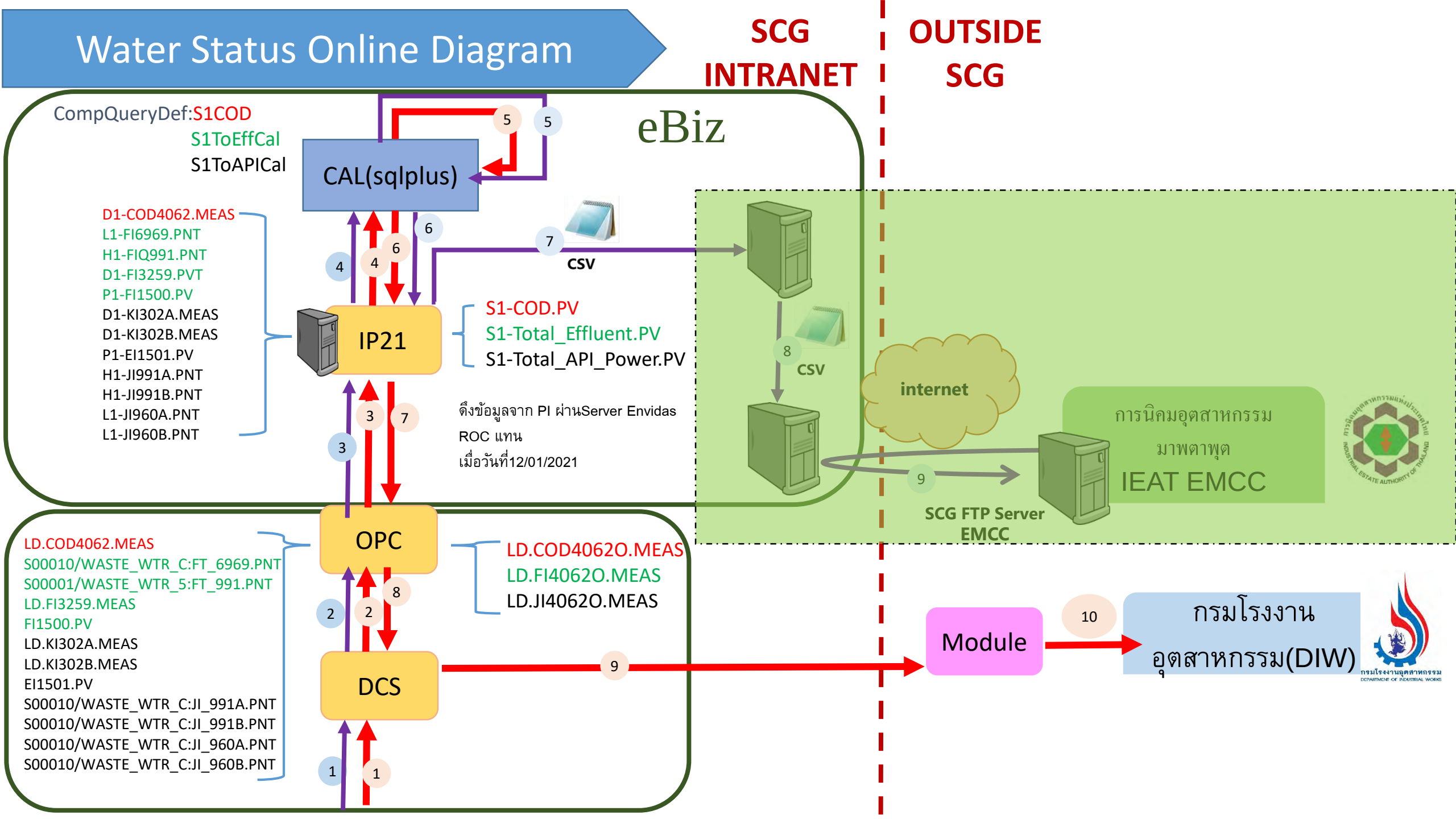
ระดับความเสี่ยง ความเสี่ยงเล็กน้อย 28

ภาคผนวก ข-2

การเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

แบบต่อเนื่องไป EMC^2

Water Status Online Diagram



ภาคผนวก ข-3

ตัวอย่างหนังสือแจ้งหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอุปกรณ์ประจำปี

แบบรายงานการแจ้งกิจกรรมการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

บริษัทฯ : ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
นิคมอุตสาหกรรม : มาบตาพุด
ทะเบียนโรงงาน : 72070000125365
หน่วยผลิต : LDPE
วันที่ : 7 - 18 กันยายน 2568
(✓) การซ่อมบำรุง ( ) การซ่อมบำรุงใหญ่ ( ) การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน
รายละเอียดของโครงการหรือการซ่อมบำรุงหรือการซ่อมบำรุงใหญ่หรือการหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน และระบุผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม : 1. PM Plan Inspection Motor Compressor 2. PM Plan Overhaul & Clean Reactor 3. PM Plan Pigging Inter & After cooler cleaning 4. PM Plan Inspection & Resume Chiller unit package 5. PM Inspection Gear Extruder / Change Bearing & Lube oil 6. PM Plan Inspection Equipment, Change part & Repair part 7. Repair & Change pipeline steam & water leak & Repair pipeline corrosion 8. PM Plan Overhaul Motor & Pump & PM Overhaul PSV & Control valve 9. PM Plan Water jet Heat Exchanger 10. PM Plan Change Lubrication oil & Filter 11.PM Plan Empty & Clean & Inspection Propane tank ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม : อาจมีแสง เสียงดัง และอาจมีควันดำเล็กน้อยช่วงระยะเวลาสั้นๆ (≈10-15 วินาที) ในช่วงแรกจากระบบหอเผา (Flare) เนื่องจากมีการ Blow Pressure ในระบบ
หมายเหตุ N/A = ไม่เกี่ยวข้อง Y = ได้ดำเนินการแล้ว N = ไม่สามารถดำเนินการได้

บริษัทฯ ขอรับรองว่าข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่างๆที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ..... ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(นายปิยวัฒน์ ผิวอ่อน)

วันที่ 25 เดือน สิงหาคม 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 เพื่อมิให้เกิดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน
	✓		7. มีมาตรการในการควบคุมหอเผาก๊าซ (Flare) เพื่อมิให้ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน ทั้งในช่วงระยะเวลาการหยุดเดินเครื่อง (Shut down) และช่วงระยะเวลาการเริ่มเดินเครื่องใหม่ (Start up) ตามมาตรการ ดังนี้ (1) มาตรการควบคุมเสียงดัง (2) มาตรการควบคุมควันดำ (3) มาตรการควบคุมความร้อน แสงสว่าง (4) มาตรการควบคุมกลิ่น (5) มาตรการควบคุมระยะเวลาการเผา
	✓		8. มีมาตรการในการควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน
	✓		9. มีมาตรการควบคุม ป้องกันการทำงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น การเชื่อม ตัดที่ทำให้เกิดประกายไฟ การทำงานในที่สูง การทำงานในที่อับอากาศ การยก เคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่ที่ต้องใช้เครื่องจักร รถเครน รถโฟล์คลิฟท์ 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 อันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (4.3) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน และสิ่งที่ต้องปฏิบัติเมื่อมีการประกาศภาวะฉุกเฉินและการยกเลิกภาวะฉุกเฉิน แผนการเตือนภัย และแผนการอพยพของผู้รับจ้าง (4.4) บุคคลที่ต้องติดต่อเมื่อเกิดกรณีที่ไม่ปลอดภัย หรือประสบอุบัติเหตุ (5) จัดให้มีการประเมินผล และฝึกอบรมเพื่อให้ผู้รับจ้างมีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้ (6) จัดให้มีกิจกรรม งบประมาณเพื่อส่งเสริมด้านความปลอดภัยตลอดช่วงเวลาการซ่อมบำรุง (7) กรณีที่มีผู้รับจ้างและผู้รับจ้างช่วงหลายราย ผู้ประกอบกิจการต้องจัดให้มีคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้านความปลอดภัย โดยมีผู้แทนของผู้รับจ้างร่วมเป็นคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้วย (8) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุมความปลอดภัยในพื้นที่ให้เป็นไปตามกฎหมาย โดยอย่างน้อยต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุม ณ จุดปฏิบัติงาน (9) จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานชั่วคราว สถานที่รับประทานอาหาร ห้องน้ำ ที่พัก ที่สำหรับจอดรถ จุดรวมพล และสถานที่สำหรับประชุมชี้แจงภายในพื้นที่ของผู้ประกอบกิจการเอง ทั้งนี้จะต้องไม่รุกล้ำพื้นที่ส่วนกลางของกนอ. เว้นแต่ได้รับอนุญาตจาก กนอ.

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ..... ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(นายปิยวัฒน์ ผิวอ่อน)

วันที่ 25 เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2568

ภาคผนวก ข-4

หนังสือรับรองการได้รับมาตรฐาน ISO 14001

ใบรับรองนี้ให้ไว้กับ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่ 10 หมู่ 10 ถนนไอ-หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

ได้รับการรับรองว่าเป็น

โรงงานอุตสาหกรรมเชิงนิเวศ (ECO FACTORY)

(นายวีริศ อัมระปาล)
ผู้ว่าการ
การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

(นายเกรียงไกร เธียรนุกุล)
ประธาน
สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ECO FACTORY

การรับรองเลขที่ 420/2566
ออกให้ ณ วันที่ 8 ธันวาคม 2566
มีผลถึง วันที่ 7 ธันวาคม 2569
เลขทะเบียนโรงงาน 72070000125365

ภาคผนวก ข-5

เอกสารการทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ

ทบทวนเหตุการ์ณ อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสหกรรมที่มีการผลิตในลักษณะเดียวกัน

กรกฎาคม – ธันวาคม 2568

© SCGC 2025

เพลิงใหม้โรงกลั่นน้ำมัน 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

© SCGC 2025

เกิดเหตุระเบิดโรงงานแห่งหนึ่งในรัฐลุยเซียนา

กิดเหตุโรงงานแห่งหนึ่งในรัฐลุยเซียนา ของสหรัฐฯ เกิดระเบิดขึ้น ทางการท้องถิ่นต้องเร่งอพยพประชาชน

เมื่อช่วงเวลาราว 13.00 น. วานนี้ (22 ส.ค.) ตามเวลาท้องถิ่น เกิดเหตุระเบิดขึ้นที่โรงงานผลิตน้ำมันหล่อลื่นแห่งหนึ่งในเมืองโรสแลนด์ รัฐลุยเซียนา ทางตอนใต้ของสหรัฐฯ ส่งผลให้มีเพลิงไหม้ตามมา รวมทั้งมีควันดำลอยคลุ้งไปทั่วบริเวณ เบื้องต้นทางการท้องถิ่นประกาศอพยพประชาชนที่อาศัยพื้นที่ใกล้เคียง ก่อนประกาศขยายพื้นที่อพยพออกไปเป็นรัศมี 1.6 กิโลเมตร รอบโรงงาน

ส่วนสาเหตุของระเบิดครั้งนี้ยังไม่ทราบแน่ชัด เจ้าหน้าที่กำลังอยู่ระหว่างการสืบสวน เคราะห์ดีไม่มีรายงานผู้บาดเจ็บหรือเสียชีวิตจากเหตุการณ์ครั้งนี้

© SCGC 2025

ไฟไหม้โรงงานสกัดน้ำมันรำข้าวอ่างทอง

16 พฤศจิกายน เวลา 09:30 น.เกิดเหตุระเบิดในโรงงานแห่งหนึ่งในพื้นที่ อำเภอ ไชโย จ.อ่างทอง สำนักงานปภ. อ่างทองรายงานว่า เป็นโรงงานสีข้าวเปลือก อาคารกลั่นน้ำมันมีผู้บาดเจ็บ 3 ราย ด้านมาตรการด้านอุตสาหกรรม สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดอ่างทองรายงานว่า ได้ออกคำสั่งตาม มาตรา 39 วรรคหนึ่ง ให้โรงงานหยุดประกอบกิจการทั้งหมดเป็นการชั่วคราวเนื่องจากหอกลั่น ซึ่งเป็นหัวใจหลักของระบบผลิต ได้รับความเสียหายอย่างรุนแรง การเดินเครื่องต่ออาจก่อให้เกิดความเสี่ยงเพิ่มเติมทั้งต่อแรงงานและกระบวนการผลิต

ขณะที่กรมควบคุมมลพิษ ได้ส่งศูนย์ภาค 6 เข้าตรวจสอบมลพิษภายในและภายนอกโรงงานแล้วพบว่า ไม่ส่งผลกระทบหรือเป็นอันตรายต่อพนักงานภายในโรงงาน รวมถึงประชาชนโดยรอบโรงงาน

© SCGC 2025

ภาคผนวก ข-6

ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงาน และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจ
เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพ

ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

SCGC

INTERNAL Do not distribute

ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

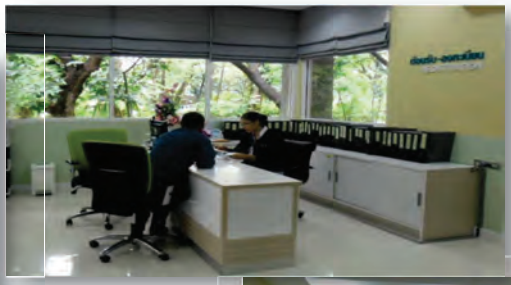
Medical Center Site 3	สถานพยาบาล Site1
- แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ประจำ Medical เวลา 07:30 – 16:30 (ยกเว้นวันหยุดนักขัตฤกษ์ และวันเสาร์ – อาทิตย์ - พยาบาลวิชาชีพอยู่ตลอด 24 ชั่วโมง	- แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ประจำ วันพุธ เวลา 13:00 – 16:30 วันศุกร์ เวลา 13:00 – 16:30 (ยกเว้นวันหยุดนักขัตฤกษ์) - พยาบาลวิชาชีพอยู่ตลอด 24 ชั่วโมง

SCGC

INTERNAL Do not distribute

ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

Medical Center



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

Medical Center

ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

สถานพยาบาล Site1

บุคลากรที่รับผิดชอบ

แพทย์อาชีวเวชศาสตร์

↓

พยาบาลวิชาชีพ

↓

SCGC

ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

YOUR BUDDY
เพื่อนที่รู้ใจคุณ

TPE

บริการด้านกายภาพบำบัด ณ สถานพยาบาล Site#3 พร้อม
เปิดให้บริการรักษาด้วยเครื่องมือที่ทันสมัย และบุคคลากร
ทางการแพทย์เฉพาะทาง

SHOCKWAVE THERAPY

ELETRO THERAPY

PHYSICAL THERAPHY SERVICE

HIGH POWER LESER

ULTRASOUND THERAPY

ผู้เข้ารับบริการด้านกายภาพบำบัดต้องได้รับคำแนะนำจาก
แพทย์แผนปัจจุบันชั้น 1 ก่อนเข้ารับบริการ

เปิดบริการ :

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

สอบถามบริการ :

038-911197
038-915225

SCGC

ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

SCGC

ภาคผนวก ข-7

โปรแกรมและผลการตรวจสอบการทำงานของระบบ Flare

PROCEDURE_NAME	TASK_GROUP_HIERARCHY	TASK	ITEM_VALUE	UOM	Name	ITEM_DATE
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Pasitt Chumpoobai	18-06-25 16:54
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Pressure (0.015-0.025)	0.015	kg/cm2	Pasitt Chumpoobai	18-06-25 16:53
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Pasitt Chumpoobai	18-06-25 16:53
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	32	C	Pasitt Chumpoobai	18-06-25 16:53
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.3	kg/cm2	Pasitt Chumpoobai	18-06-25 16:52
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Pasitt Chumpoobai	18-06-25 16:49
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.015	kg/cm2	Pasitt Chumpoobai	18-06-25 16:49
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Thirayut Dinsiwichit	17-06-25 15:13
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.6	Nm3/hr	Thirayut Dinsiwichit	17-06-25 15:13
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.3	kg/cm2	Thirayut Dinsiwichit	17-06-25 15:13
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Thirayut Dinsiwichit	17-06-25 15:12
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Thirayut Dinsiwichit	17-06-25 15:12
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Thirayut Dinsiwichit	15-06-25 14:39
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Thirayut Dinsiwichit	15-06-25 14:39
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Thirayut Dinsiwichit	15-06-25 14:39
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9457 (MS) (0.3-1)	0.1	kg/cm2	Thirayut Dinsiwichit	15-06-25 14:39
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.6	Nm3/hr	Thirayut Dinsiwichit	15-06-25 14:39
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Thirayut Dinsiwichit	15-06-25 14:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Thirayut Dinsiwichit	15-06-25 14:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Thirayut Dinsiwichit	15-06-25 14:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	13-06-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Siriwut Sirilers	13-06-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Siriwut Sirilers	13-06-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Siriwut Sirilers	13-06-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9457 (MS) (0.3-1)	0.1	kg/cm2	Siriwut Sirilers	13-06-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.6	Nm3/hr	Siriwut Sirilers	13-06-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.3	kg/cm2	Siriwut Sirilers	13-06-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Siriwut Sirilers	13-06-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	32	C	Siriwut Sirilers	13-06-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Siriwut Sirilers	13-06-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	09-06-25 10:27
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Siriwut Sirilers	09-06-25 10:27
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Siriwut Sirilers	09-06-25 10:27
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	09-06-25 10:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Siriwut Sirilers	09-06-25 10:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Thirayut Dinsiwichit	05-06-25 11:29
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Thirayut Dinsiwichit	05-06-25 11:29

PROCEDURE_NAME	TASK_GROUP_HIERARCHY	TASK	ITEM_VALUE	UOM	Name	ITEM_DATE
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	29-05-25 11:10
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Siriwut Sirilers	29-05-25 11:10
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Siriwut Sirilers	29-05-25 11:10
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Siriwut Sirilers	29-05-25 11:10
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9457 (MS) (0.3-1)	0.1	kg/cm2	Siriwut Sirilers	29-05-25 11:10
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.5	Nm3/hr	Siriwut Sirilers	29-05-25 11:10
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.2	kg/cm2	Siriwut Sirilers	29-05-25 11:10
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	29-05-25 11:09
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Siriwut Sirilers	29-05-25 11:09
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Siriwut Sirilers	29-05-25 11:09
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	28-05-25 19:19
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	50	C	Siriwut Sirilers	28-05-25 19:19
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0	kg/cm2	Siriwut Sirilers	28-05-25 19:18
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.2	kg/cm2	Siriwut Sirilers	28-05-25 19:18
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	28-05-25 19:18
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Siriwut Sirilers	28-05-25 19:18
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	32	C	Siriwut Sirilers	28-05-25 19:18
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Siriwut Sirilers	28-05-25 19:18
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.4	Nm3/hr	Siriwut Sirilers	28-05-25 08:51
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Suttipong Pechruengroj	26-05-25 08:47
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Suttipong Pechruengroj	26-05-25 08:47
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.02	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	26-05-25 08:47
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9457 (MS) (0.3-1)	0.1	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	26-05-25 08:47
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.6	Nm3/hr	Suttipong Pechruengroj	26-05-25 08:47
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Suttipong Pechruengroj	26-05-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	32	C	Suttipong Pechruengroj	26-05-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.57	Nm3/hr	Suttipong Pechruengroj	24-05-25 19:18
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Suttipong Pechruengroj	24-05-25 19:17
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	22-05-25 19:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Siriwut Sirilers	22-05-25 19:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Siriwut Sirilers	22-05-25 19:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0	kg/cm2	Siriwut Sirilers	22-05-25 19:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.6	Nm3/hr	Siriwut Sirilers	22-05-25 19:24
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.25	kg/cm2	Siriwut Sirilers	22-05-25 19:24
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Siriwut Sirilers	22-05-25 19:24
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	32	C	Siriwut Sirilers	22-05-25 19:24
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	18-05-25 09:16
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0	kg/cm2	Siriwut Sirilers	18-05-25 09:16

PROCEDURE_NAME	TASK_GROUP_HIERARCHY	TASK	ITEM_VALUE	UOM	Name	ITEM_DATE
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.5	Nm3/hr	Siriwut Sirilers	11-04-25 08:24
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Suttipong Pechruengroj	06-04-25 18:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.02	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	06-04-25 18:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9457 (MS) (0.3-1)	0.1	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	06-04-25 18:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.67	Nm3/hr	Suttipong Pechruengroj	06-04-25 18:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.3	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	06-04-25 18:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Suttipong Pechruengroj	06-04-25 18:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	30	C	Suttipong Pechruengroj	06-04-25 18:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Pressure (0.015-0.025)	0.02	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	06-04-25 18:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	19-03-25 11:53
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	50	C	Siriwut Sirilers	19-03-25 11:53
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Siriwut Sirilers	19-03-25 11:53
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.6	Nm3/hr	Siriwut Sirilers	19-03-25 11:53
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.3	kg/cm2	Siriwut Sirilers	19-03-25 11:53
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	33	C	Siriwut Sirilers	19-03-25 11:52
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9457 (MS) (0.3-1)	0.1	kg/cm2	Siriwut Sirilers	18-03-25 08:56
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.8	Nm3/hr	Siriwut Sirilers	18-03-25 08:56
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	32	C	Siriwut Sirilers	18-03-25 08:55
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Siriwut Sirilers	18-03-25 08:55
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.02	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Pressure (0.015-0.025)	0.02	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:26
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.25	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9457 (MS) (0.3-1)	0.1	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.61	Nm3/hr	Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	30	C	Suttipong Pechruengroj	14-03-25 17:25
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Suttipong Pechruengroj	12-03-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Suttipong Pechruengroj	12-03-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9457 (MS) (0.3-1)	0.1	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	12-03-25 08:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.6	Nm3/hr	Suttipong Pechruengroj	12-03-25 08:45
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.25	kg/cm2	Suttipong Pechruengroj	12-03-25 08:45
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	30	C	Suttipong Pechruengroj	12-03-25 08:44
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	08-03-25 19:36
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Siriwut Sirilers	08-03-25 19:36

PROCEDURE_NAME	TASK_GROUP_HIERARCHY	TASK	ITEM_VALUE	UOM	Name	ITEM_DATE
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	12-02-25 18:09
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Siriwut Sirilers	12-02-25 18:09
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Siriwut Sirilers	12-02-25 18:09
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Siriwut Sirilers	12-02-25 18:09
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.7	Nm3/hr	Siriwut Sirilers	12-02-25 18:09
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.3	kg/cm2	Siriwut Sirilers	12-02-25 18:08
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	12-02-25 18:08
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30.1	%	Siriwut Sirilers	12-02-25 18:08
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	32	C	Siriwut Sirilers	12-02-25 18:08
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	11-02-25 19:00
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Siriwut Sirilers	11-02-25 19:00
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Siriwut Sirilers	11-02-25 19:00
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.01	kg/cm2	Siriwut Sirilers	11-02-25 19:00
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.7	Nm3/hr	Siriwut Sirilers	11-02-25 19:00
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.35	kg/cm2	Siriwut Sirilers	11-02-25 18:59
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Siriwut Sirilers	11-02-25 18:59
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	32	C	Siriwut Sirilers	11-02-25 18:59
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Thirayut Dinsiwichit	07-02-25 15:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Thirayut Dinsiwichit	07-02-25 15:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Thirayut Dinsiwichit	07-02-25 15:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.02	kg/cm2	Thirayut Dinsiwichit	07-02-25 15:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9457 (MS) (0.3-1)	0	kg/cm2	Thirayut Dinsiwichit	07-02-25 15:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.7	Nm3/hr	Thirayut Dinsiwichit	07-02-25 15:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.25	kg/cm2	Thirayut Dinsiwichit	07-02-25 15:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Thirayut Dinsiwichit	07-02-25 15:38
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Level (35-45)	30	%	Thirayut Dinsiwichit	07-02-25 15:37
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Temp (35-45)	33	C	Thirayut Dinsiwichit	07-02-25 15:37
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Pasitt Chumpoobai	02-02-25 15:47
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.015	kg/cm2	Pasitt Chumpoobai	02-02-25 15:47
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 FI-9402 (1-3)	2.4	Nm3/hr	Pasitt Chumpoobai	02-02-25 15:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9461 (1-5)	0.24	kg/cm2	Pasitt Chumpoobai	02-02-25 15:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Sight Glass	Normal		Pasitt Chumpoobai	02-02-25 15:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/F-533	F-533 Pressure (0.015-0.025)	0.015	kg/cm2	Pasitt Chumpoobai	02-02-25 15:46
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Sight Glass	Normal		Siriwut Sirilers	25-01-25 16:55
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Level (0-20)	0	%	Siriwut Sirilers	25-01-25 16:55
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Temp (35-45)	45	C	Siriwut Sirilers	25-01-25 16:55
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/V-942	V-942 Pressure (0.015-0.025)	0.02	kg/cm2	Siriwut Sirilers	25-01-25 16:55
PH-DRP-7001 CHECK LIST SECTION 700	Flare (Day Shift)/Yes/D-530	D-530 PI-9457 (MS) (0.3-1)	0.1	kg/cm2	Siriwut Sirilers	25-01-25 16:55

ภาคผนวก ข-8

วิธีการปฏิบัติในการเดินระบบ Flare

CONFIDENTIAL SCGC CONFIDENTIAL

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

วิธีการปฏิบัติงาน

เรื่อง : การ START UP ระบบ FLARE หมายเลขเอกสาร: PH-W-0063 REV 011

1)วัตถุประสงค์ : เพื่ออธิบายถึงวิธีการ START ระบบ FLARE และนำไปปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

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

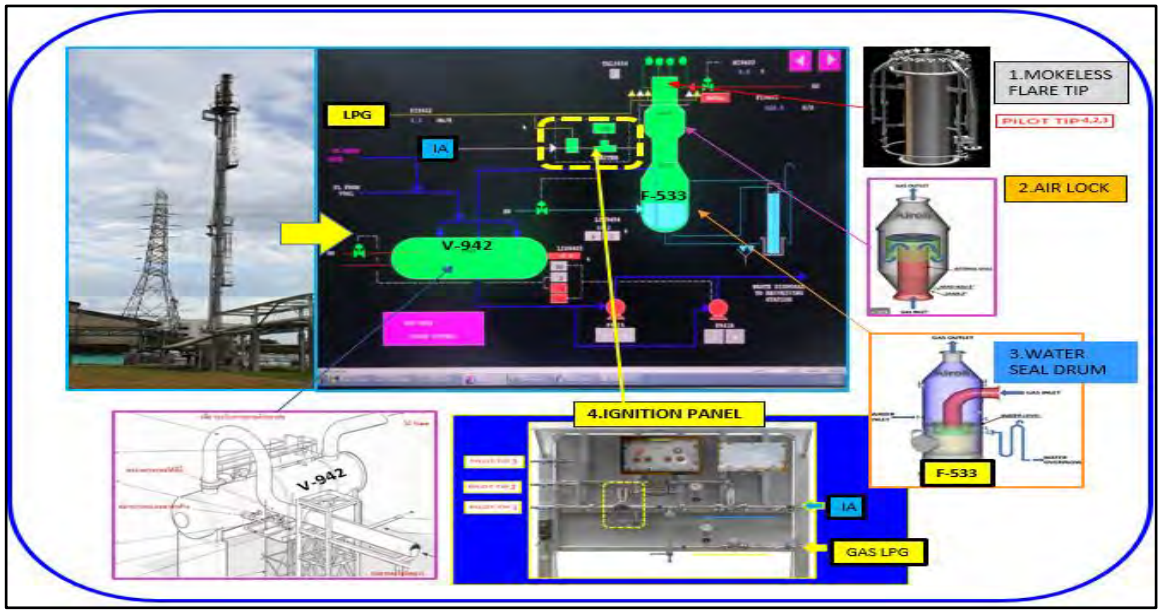
3)หลักการ/บรรยายระบบ : ระบบ FLARE หมายถึง ปล่องไฟ หรือ เรียกว่าหอเผา ทำหน้าที่เผาแก๊สส่วนเกินที่ถูกระบายออกมาจากกระบวนการผลิตของโรงงาน HDPE#1 / LLDPE /LDPE ไม่ให้ฟุ้งกระจาย หอเผานี้จะมีเปลวไฟขนาดเล็กติดอยู่ตลอดเวลา เพื่อความปลอดภัย และให้แน่ใจว่าเมื่อมีแก๊สส่วนเกินถูกระบายออกมาครั้งใด แก๊สทั้งหมดจะถูกเผา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

1. SMOKELESS FLARE TIP ประกอบด้วยหัวจุดไฟ 3 หัว (PILOT TIP) ท่อส่ง LPG GAS และ ท่อ IGENITION GAS โดยมี TERMOCONPLE ติดอยู่ที่ปลายแต่ละ PILOT และจะมีการพ่นไอน้ำเพื่อให้เกิดการเผาไหม้สมบูรณ์ (ทำให้ไม่เกิดควันดำ)

2. AIR LOCK ช่วยป้องกันของอากาศในบรรยากาศโดยมี NITROGEN SEAL

3. WATER SEAL DRUM ทำหน้าที่ป้องกันอากาศไหลย้อนกลับมาใน LINE FLARE โดยใช้น้ำ

4. IGNITION PANEL ทำหน้าที่จุดไฟที่ PILOT ตอน FLARE ดับหรือเริ่ม START UP ประกอบด้วย ท่อส่ง LPG และ IA มาผสมกันใน CHAMBER และใน CHAMBER มีตัวจุดประกายไฟเหมือนหัวเทียน โดยใช้ไฟฟ้าเป็นตัวจ่ายไฟ



รูปที่1.0 FLARE ของ HDPE1

4)คำจำกัดความ

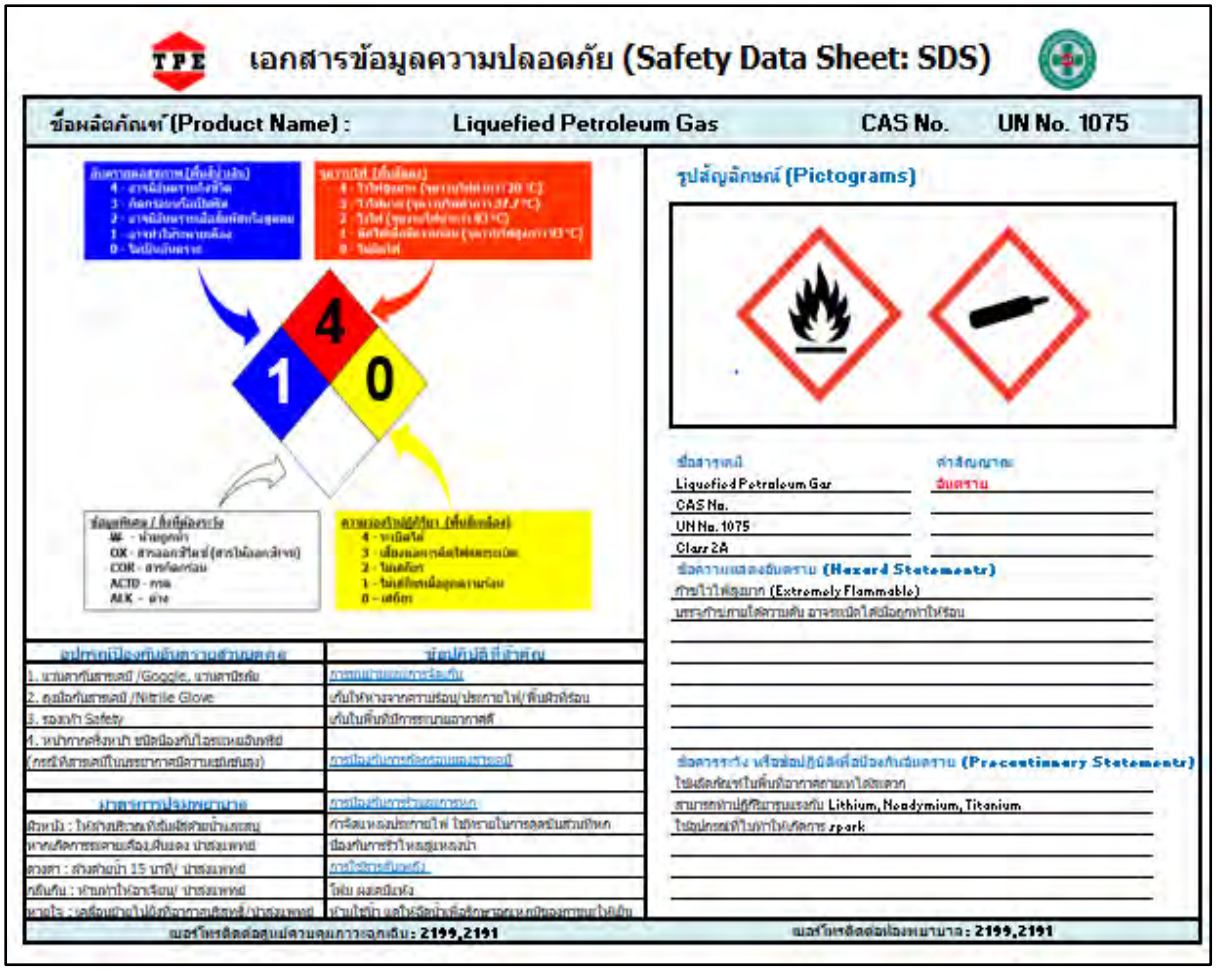
- FLARE หมายถึง ปล่องไฟทำหน้าที่เผาแก๊สส่วนเกินที่ถูกระบายออกมาจากกระบวนการผลิตของโรงงาน HDPE#1/LLDPE
- WATER SEAL DRUM (F-533) หมายถึง ถังน้ำป้องกันอากาศภายนอกย้อนกลับเข้าระบบ FLARE
- LIQUID PETROLEUM GAS (LPG) หมายถึง ก๊าซปิโตรเลียมเหลว ใช้เป็นเชื้อเพลิงเผาไหม้ขณะไม่มีแก๊สส่วนเกิน (ไฟติด 24ชม.)
- IGNITION PANEL หมายถึง แผงควบคุมการจุดไฟจากด้านล่างส่งไป ที่หัว FLARE ด้านบน
- AIR LOCK หมายถึง ป้องกันอากาศเข้า ใช้ NITROGEN SEAL

5)ผู้รับผิดชอบ

การ STATP UP FLARE

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

6)ชี้บ่งอันตรายและมาตรการ



CONFIDENTIAL SCGC CONFIDENTIAL

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

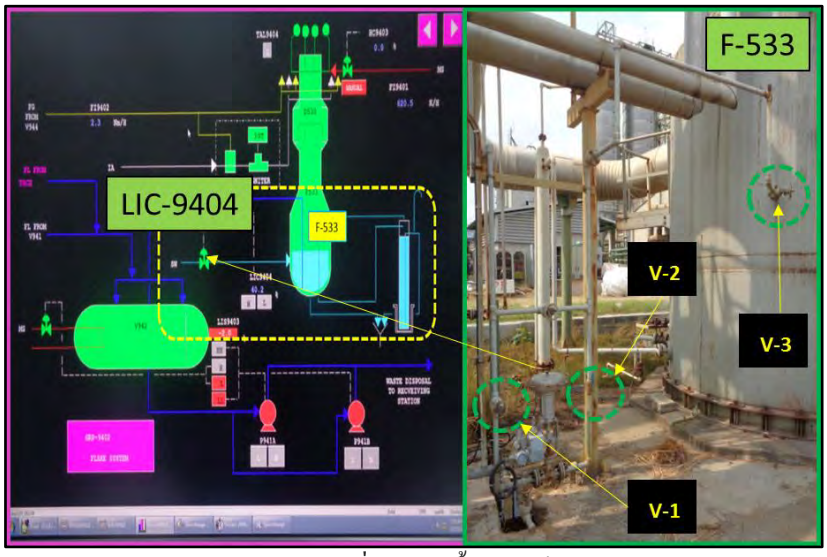
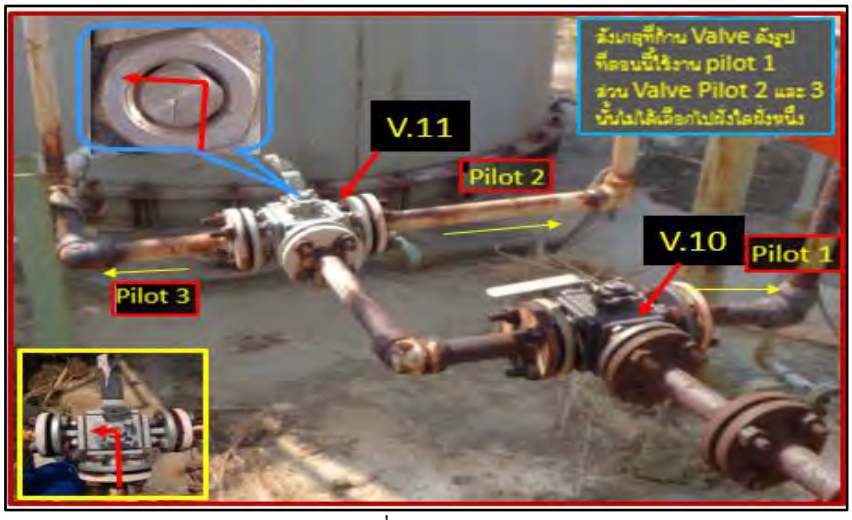
7)ข้อจำกัดการดำเนินการเพื่อความปลอดภัย

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

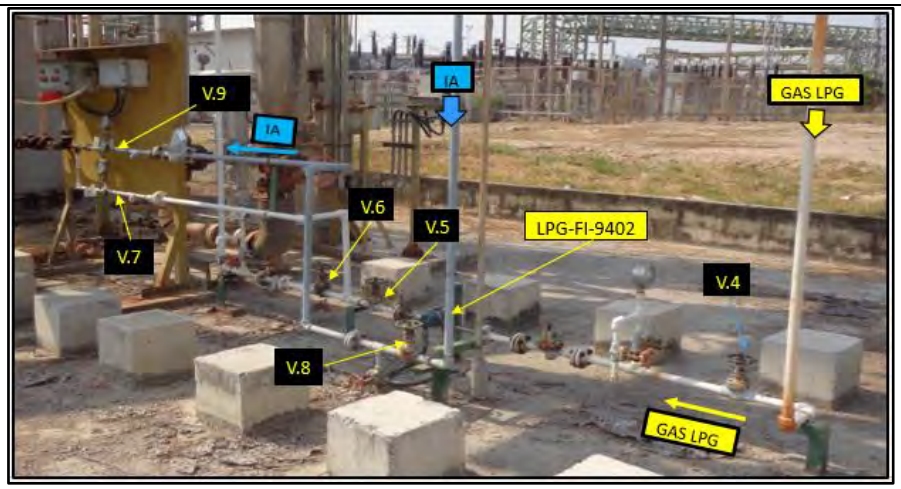
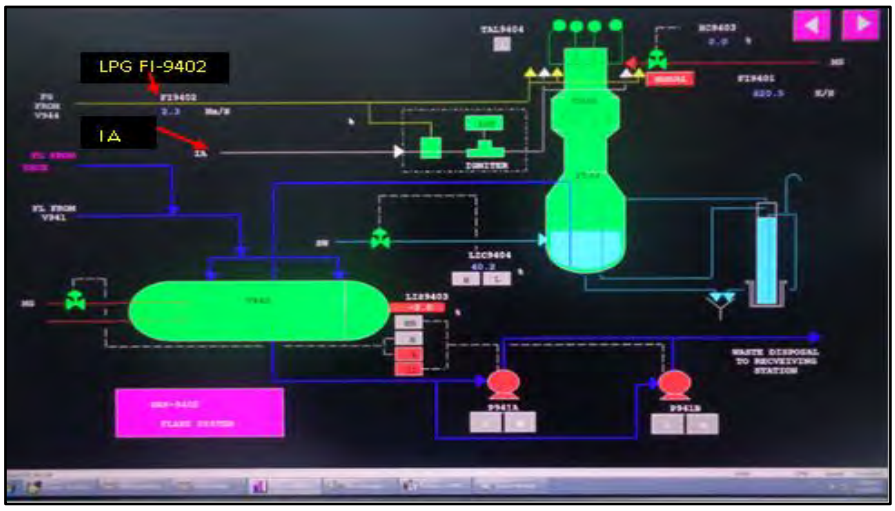
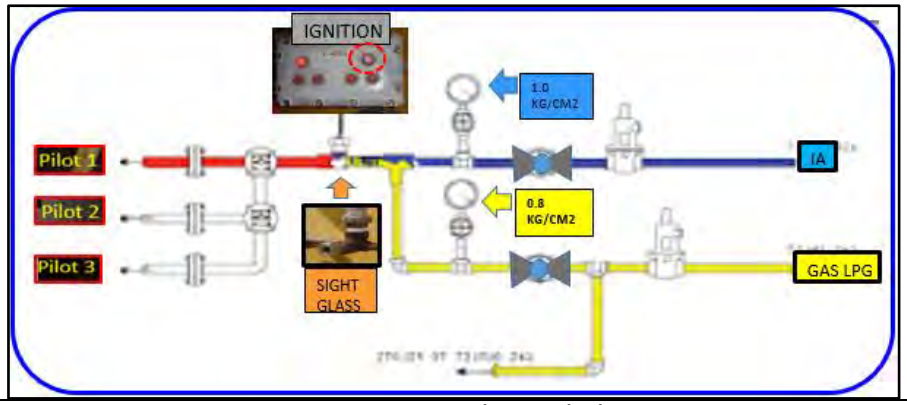
8)การวิเคราะห์การเบี่ยงเบนการปฏิบัติงาน

ประเภทของการเบี่ยงเบน	ผลสืบเนื่อง	วิธีการหลีกเลี่ยง	ขั้นตอนในการแก้ไข
ควันดำที่ปล่อง FLARE	การเผาไหม้ไม่สมบูรณ์	-ลดการ BLOW GAS แบบกระทันหัน - มีการแจ้งเตือนก่อนมีการBLOW GAS TO FLARE	ปรับ MS STEAM เพิ่มทำการเผาไหม้ไม่สมบูรณ์
ระดับน้ำใน F-533 สูง	แรงดันในระบบ FLARE สูง การระบายแก๊สในระบบได้ช้า	-MNITOR ระดับน้ำ F-533ขณะทำการเติม -ตั้ง ALARM ที่ DCS	ปรับระดับน้ำ F-533 ให้อยู่ในค่าควบคุม40-50%
ระดับน้ำใน F-533ต่ำ	แรงดันในระบบ FLARE ต่ำ อากาศภานนอกย้อนกลับเข้ามาระบบ FLARE	-CONTROL ไม่ให้ระดับน้ำ F-533 สูง	ปรับระดับน้ำ F-533 ให้อยู่ในค่าควบคุม 40-50%
ปล่อง FLARE ไฟดับ	แก๊สออกสู่ชั้นบรรยากาศเป็นมลพิษต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชน	1.เฝ้าระวังและควบคุมไม่ให้ไฟดับ MONITER จาก CCTV 2. MONITER ALARM TEMP TAL-9404	-จุด FLARE ให้ติดอีกครั้ง -ถ้าจุดไม่ติดให้แจ้งหัวหน้างาน ประเมิลสถานการดำเนินการแก้ไขเร่งด่วน

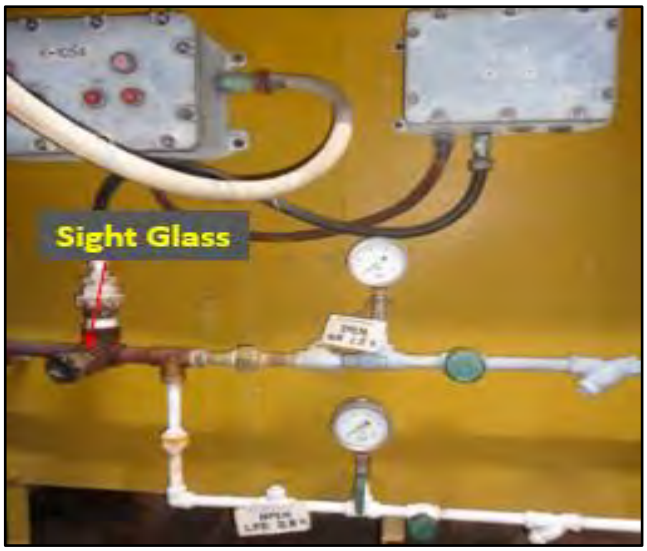
9)ขั้นตอน/วิธีการปฏิบัติงาน

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

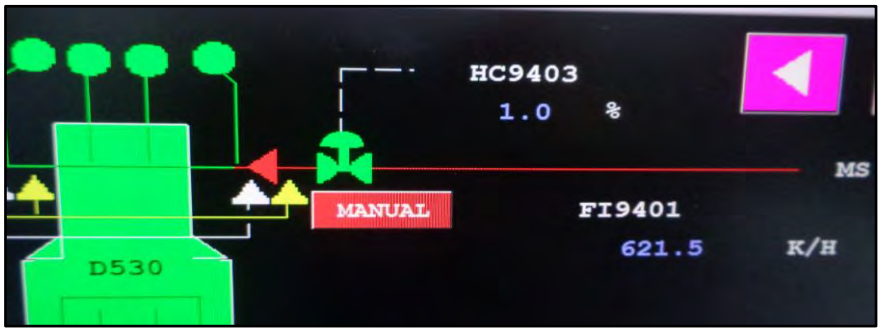
CONFIDENTIAL SCGC CONFIDENTIAL

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	 รูปที่ 9.3 ตำแหน่ง VALVE LINE LPGและ IA ที่หน้างาน  รูปที่ 9.4 ตำแหน่ง VALVE LINE LPGและ IA ที่ DCS		
	3.LINE UP ท่อ LPG และท่อ IA (INSTRUMENT AIR) ผ่านทาง IGNTION PANEL โดยตั้ง PRESSURE ของ FUEL (LPG) ดังนี้ - LPG ปรับ VALVE V.7 ให้ PI-9462 อ่านค่าได้ = 0.8 KG/CM^2 - IA ปรับ VALVE V.5, V.6 ให้ PI-9464 อ่านค่าได้ = 1.0 KG/CM^2 	#700	
	4.เปิด VALVE V.10 เลือกไป LINE ใด LINE หนึ่งก่อนเพื่อที่จะเลือกจุด FLARE หัวใดหัวหนึ่งก่อนใน 3 หัว		
	5.รอประมาณ 2 ถึง 3 นาทีจนแน่ใจว่า LPG/IAในข้อ 2 และ ข้อ 3 เดินทางไปถึงปลายด้านบน FLARE แล้ว		

CONFIDENTIAL SCGC CONFIDENTIAL

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

CONFIDENTIAL SCGC CONFIDENTIAL

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	กรณี NORMAL OPERATE FLARE 1. หลังจากจุด FLARE ติดครบทั้ง 3 PILOT เสร็จ BOARD MAN จะ MONITOR โดยดูจากกล้อง CCTV ใน CCR HDPE 1 โดยช่วง NORMAL CONDITION กำหนดให้ CONTROL HC-9403 (FLOW FI-9401 อยู่ระหว่าง 750-790 kg/h)		
	2. เมื่อมี LOAD มาที่ FLARE และพบว่า FLARE มีควันดำจากการแจ้งของ OPERATER ที่หน้างานหรือกล้อง MONITOR ใน CCR ให้ BOARD MAN ทำการเพิ่ม STEAM ที่เข้า FLARE โดยการ MANUAL % VALVE ที่ HC-9403 เพิ่มขึ้นจนควันดำหายไป 		
	กรณี ABNORMAL OPERATE FLARE		
1	เมื่อมี ALRAM TS-9404 (เสียงและหลอดไฟ) SHOW ที่ ANNUNCIATOR PANEL - BOARDMAN แจ้ง FILED OPERATER #700 ตรวจสภาพหน้างานมองดูที่ปลายปล่อง FLARE ว่ามีไฟติดอยู่หรือไม่ - ถ้ามีไฟติดแจ้ง BOARD MAN รับทราบ - ถ้าไม่มีไฟติดอยู่ ให้ทำการจุด FLARE ตามขั้นตอนการจุด FLARE		
2	- LEVEL V-942 HIGH ทำการตรวจสอบว่าสาเหตุที่ LEVEL V-942 HIGH นั้นมี HYDROCARBON หรือน้ำเข้ามาในระบบ		
	2.1 ผลจากการตรวจสอบถ้าเป็นน้ำ - ให้ทำการตรวจวัด PH ใน V-942 ก่อนว่ามีค่า PH อยู่ใน RANGE 5.5-9 จึงทำการ DRAIN น้ำออกรางระบายน้ำ - หากเป็นน้ำ มีค่า PH อยู่ในนอก RANGE 5.5-9 ทำการหาภาชนะหรือติดต่อรถ LOAD มาทำการ LOAD น้ำออกไปทำการบำบัดหรือส่งไปกำจัดภายนอกบริษัท		
	2.2 ผลจากการตรวจสอบถ้าเป็น HYDROCARBON - ให้ทำการ DUMP กลับมา RECEIVING ตามขั้นตอนดังนี้ 1. หาถัง 200 LITE หรือติดต่อรถ LOAD สาร HYDROCARBON เข้ามาเตรียม LOAD ที่จุด LOAD RECEIVING 2. ทำการ SERVICE LINE LOAD จากถัง V-942 ผ่าน PUMP P-1400B ไปจนถึง RECEIVING โดยทำการประสานติดต่อกับทาง PP PLANT 3. เปิด VALVE ใต้ถัง V-942 4. เปิด VALVE SUCTION P-1400B และปิด SUCTION P-1400A 5. เปิด VALVE DISCHARGE P-1400B และปิด DISCHARGE P-1400A		

CONFIDENTIAL SCGC CONFIDENTIAL

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	6. เปิด VALVE LINE BY PASS CONTROL VALVE LV-1412 7. ตรวจสอบ VALVE ก่อน CONTROL VALVE LV-1412 และ CONTROL VALVE LV-1412 ปิดอยู่ 8. แจ้ง B/M PP1,2 ว่าจะขอ START P-1400B 9. ทำการ START PUMP P-1400B DUMP ของใน V-942 ไปเข้าถัง 200 LITE หรือเข้ารถ LOAD ที่อยู่ RECEIVING 10.DUMP ของใน V-942 ออกจนกว่า V-942 LOW LEVEL หรือรถ LOAD สารเต็มหรือ ถัง 200 LITE เต็มหมดแล้ว ให้ทำการ STOP P-1400B และทำการปิด VALVE ที่ SERVICE ไว้ก่อนที่จะทำการ DUMP 11. CONFIRM กับ B/M PP1,2 ว่าทำการ LOAD สารออกเสร็จเรียบร้อยแล้ว LEVEL V-942 อ่านค่าได้ เพียงเล็กน้อยเนื่องจากมี HYDROCARBON ออกมาจากระบบ FLARE ของแต่ละ PLANT - ทำการเปิด STEAM HEAT V-942 โดย 1. SERVICE เปิด BLOCK VALVE MS ROV-9422 2. DRAIN CONDENSATE ก่อน ROV-9422 ออกให้หมด 3. CHECK TRAP ของ LINE MS HEAT COIL V-942 เปิด 4. แจ้ง B/M ทำการเปิด ROV-9422 5. ทำการต้ม V-942 จน LEVEL ของ V-942 ลดลงจนเป็นปกติ 6. ทำการแจ้ง B/M ปิด ROV-9422 7. ปิด BLOCK VALVE MS ROV-9422 		
	กรณี EMERGENCY OPERATE FLARE 1. กรณีถ้าไม่สามารถทำการจุด FLARE ตามขั้นตอนในการ FLARE ได้ให้ OPERATER #700 แจ้งหัวหน้างานผลิต HDPE 1 ประเมินสถานการณ์ 2. BOARD MAN แจ้งหัวหน้างานผลิต LLDPE, LDPE และแจ้งที่ศูนย์ EMERGENCY CENTERให้รับทราบถึงสถานการณ์การจุด FLARE 3. ติดต่อผู้จัดการแผนกผลิต HDPE 1 หรือผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 1 ประเมินสถานการณ์เพื่อทำการ SHUT DOWN PLANT ต่อไป		

CONFIDENTIAL SCGC CONFIDENTIAL

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

10) เอกสารที่เกี่ยวข้อง:

PH-F-1041 ข้อสอบประเมินผล PH-W-0041

11) การจัดการและปรับปรุงแก้ไข (MANAGEMENT OF CHANGE; MOC):

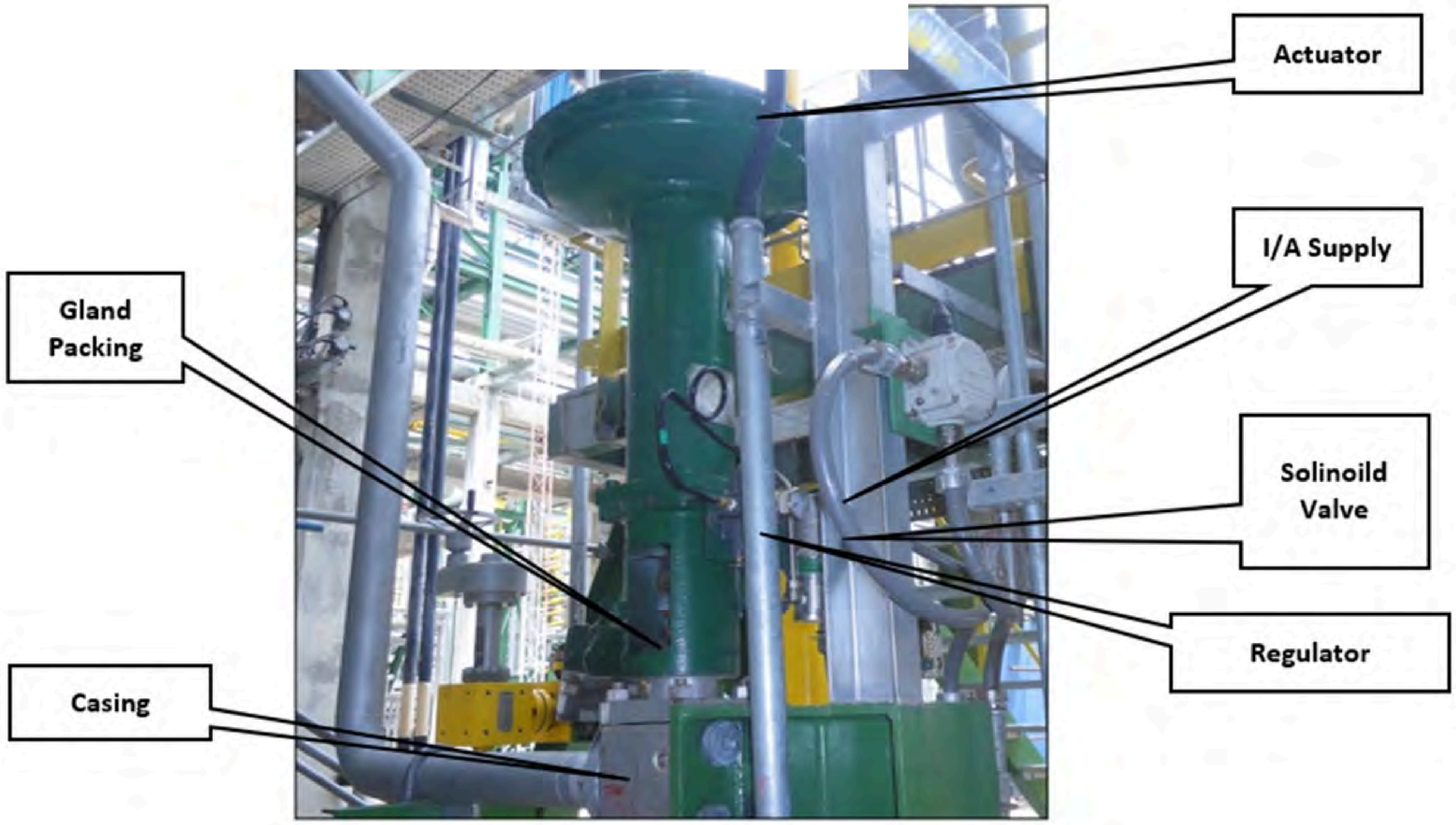
หมายเลข MOC	วันที่อนุมัติ	เรื่องที่มีการเปลี่ยนแปลง

ภาคผนวก ข-9

การตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valve)

Self Maintenance Check Sheet LDPE

Equipment No. LD-HCV-702



TASK_GROUP		7/10/2025	10/10/2025	11/10/2025	12/10/2025
LD-HCV-702 (บันไดทางขึ้น C-201)					
Solenoid valve	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Regulator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Pneumatic fitting	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Instrument air supply	>3.5 barG	0	0	0	0
Gland packing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Casing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Actuator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal

Check by :	Natthawut Saengnoi	Songwut Chaosuan	Krit Jundee	Wuttichai Chaiyasit
Approved by :	Morarak, Chatchai	Pompa, Suwat	Jarernram, Weera	Krobbuaban, Wanchai

PROCEDURE_NAME

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

TASK_GROUP

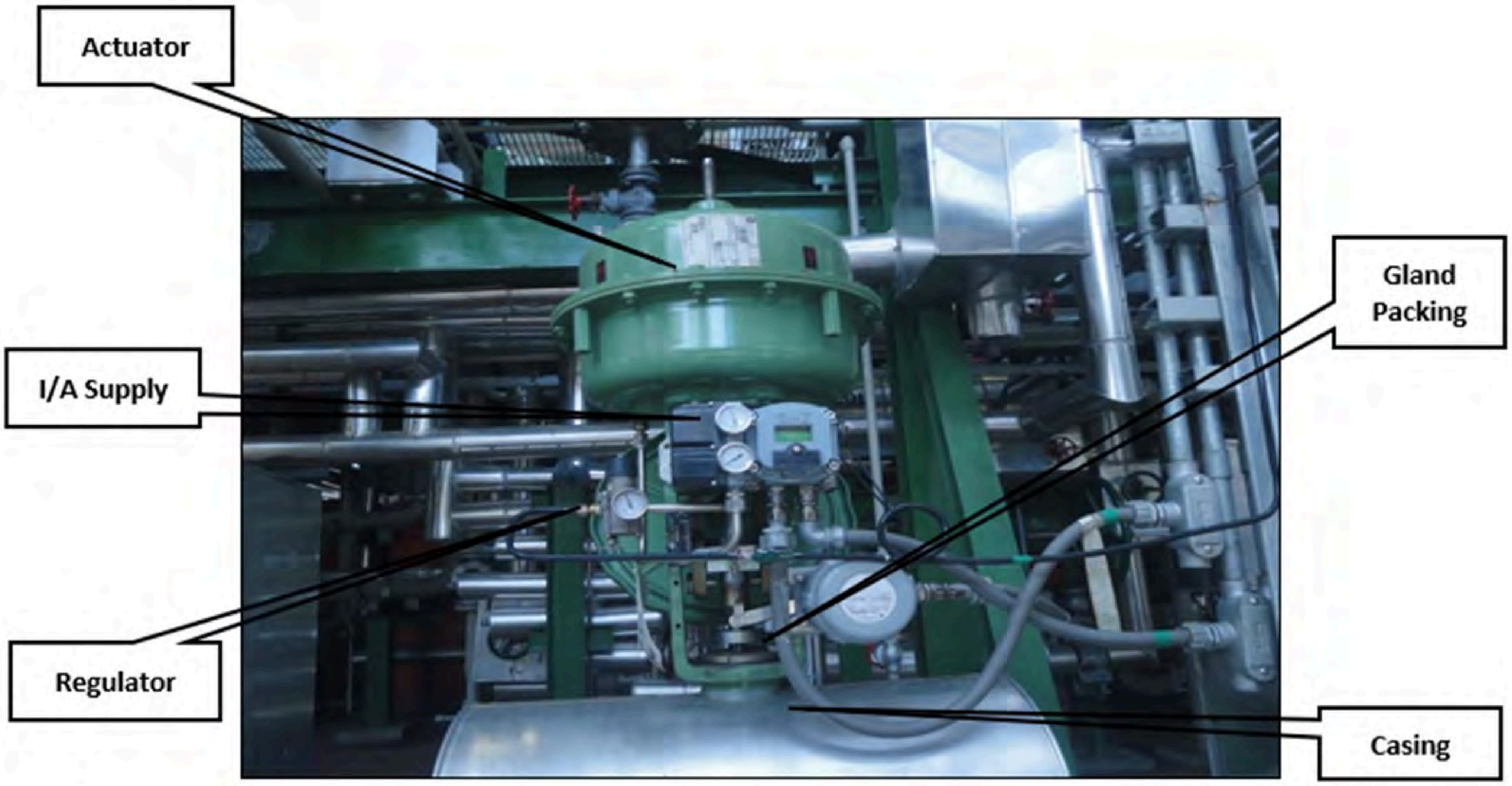
☐ LD-HCV-616 (E-211)

DATE_TRANSMITTED

7/1/2025 — 12/23/2025

Self Maintenance Check Sheet LDPE

Equipment No. LD-PV-600



TASK_GROUP		7/10/2025	10/10/2025	11/10/2025	12/10/2025
LD-PV-600 (Spill back)					
Actuator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Casing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Gland packing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Instrument air supply	>3.5 barG	4	4	4	4
Pneumatic fitting	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Regulator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Solenoid valve	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal

Check by :	Natthawut Saengnoi	Songwut Chaosuan	Krit Jundee	Wuttichai Chaiyasit
Approved by :	Morarak, Chatchai	Pompa, Suwat	Jarernram, Weera	Krobbuaban, Wanchai

PROCEDURE_NAME

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

TASK_GROUP

☐ LD-HCV-616 (E-211)

DATE_TRANSMITTED

7/1/2025 12/23/2025

Self Maintenance Check Sheet LDPE

Equipment No. LD-XXV-635

TASK_GROUP		7/10/2025	10/10/2025	11/10/2025	12/10/2025
LD-XXV-635 (Feed gas)					
Actuator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Casing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Gland packing	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Instrument air supply	>3.5 barG	4	4	3.8	4
Pneumatic fitting	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Regulator	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal
Solenoid valve	Normal/Abnormal	Normal	Normal	Normal	Normal

Check by :	Natthawut Saengnoi	Songwut Chaosuan	Krit Jundee	Wuttichai Chaiyasit
Approved by :	Morarak, Chatchai	Pompa, Suwat	Jarernram, Weera	Krobbuaban, Wanchai

PROCEDURE_NAME

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

TASK_GROUP

☐ LD-HCV-616 (E-211)

DATE_TRANSMITTED

7/1/2025 12/23/2025

ภาคผนวก ข-10

การตรวจสอบระบบ Gas Detector

GAS DETECTOR CALIBRATION REPORT

COMPANY : THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

PLANT : LD

Standard gas :	Ethylene	**Cylinder No. :** 280491	**Expire Date** 19-May-26
Standard gas :	Propane	**Cylinder No. :** KN00400	**Expire Date** 23-Apr-29
Standard gas :	Film Test (B Or C) 0.5-1.3 LEL.m	**Cylinder No. :** -	**Expire Date** ..... -
Standard gas :	Film Test 0.5-1.1 LEL.m	**Cylinder No. :** -	**Expire Date** ..... -

CAL DATE : .....01 Jul 2025..... **Next Cal :** .....03 Jan 2026.....

ERROR ALLOWABLE : +/- 5% OF READING

GAS DETECTOR TEST QUANTITY : .....108..... POINT **TYPE : OPGD .....5..... POINT**

TYPE : IR .....38..... POINT **TYPE:** CATALYTIC .....65..... POINT

Tag no.	Location	Target gas	Calibrated gas		Data of transmitter & controller							As found results %LEL				Calibrate results %LEL				Alarm set point				Respone time (sec)	result acceptant		MO No.
					Rang	Cal factor target gas		Transmitter		Controller																	
			standard gas	%LEL	%LEL/ppm	Factor	Display of conc.	Brand	Model	Brand	Model	Zero	Error	Span	Error	Zero	%Error	Span	%Error	Low	Test	High	Test		Pass	Fail	
AT-1-1 (Suction)	Cooling Tower	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	21	OK	-	10310819114
AT-1-2 (Suction)	Cooling Tower	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	21	OK	-	10310819117
AT-1-3 (Suction)	Cooling Tower	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	13	OK	-	10310819120
AT-2 (Suction)	API Separator	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	24	OK	-	10310819138
AT-3	Gas Storage Area	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819186
AT-4	Gas Storage Area	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	18	OK	-	10310819219
AT-5	B225A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819258
AT-6	B225A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	59	9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	11	OK	-	10310819291
AT-7	GC Room (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	57	7	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819321
AT-8	GC Room (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	14	OK	-	10310819366
AT-9	C201 (Under gating)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	56	6	0	0	50	0	20	OK	25	OK	14	OK	-	10310819394
AT-10	C201 Crankcase	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819123
AT-11	C201 (Under gating)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	14	OK	-	10310819126
AT-12	C201 (Under gating)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	13	OK	-	10310819129
AT-13	Comp.House Walkway	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819132
AT-14	Comp.House Walkway	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	16	OK	-	10310819135
AT-15	C202 Crankcase	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	13	OK	-	10310819138
AT-16	C202 Crankcase	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819141
AT-17	C202 Crankcase	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819144
AT-18	C202 Crankcase	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	16	OK	-	10310819147
AT-19	Comp.House VV Station	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819150
AT-20	C202 (Under gating)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819156
AT-21	P229A/B	Propane	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819159
AT-22	HP Stop Valve	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819162
AT-23	HP Stop Valve	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819165
AT-24	Top of E215A & E216A	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	43	-7	0	0	50	0	20	OK	25	OK	33	OK	-	10310819168
AT-25	Top of E215B & E216B	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	34	OK	-	10310819171
AT-26	Top of E215A & E216A	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819174
AT-27	Top of E215B & E216B	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	57	7	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819177
AT-28	Top of E215A & E216A	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	43	-7	0	0	50	0	20	OK	25	OK	34	OK	-	10310819180
AT-29	Top of E215B & E216B	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	54	4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	27	OK	-	10310819183
AT-30	Top of E215A & E216A	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	54	4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	29	OK	-	10310819189
AT-31	Top of E215B & E216B	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	41	-9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	30	OK	-	10310819192
AT-32	Valve Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	53	3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	13	OK	-	10310819195
AT-33	Valve Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	55	5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819198
AT-34	Valve Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819201
AT-35	Polymer Separation Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819204
AT-36	Polymer Separation Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	56	6	0	0	50	0	20	OK	25	OK	19	OK	-	10310819207

Remark

Result Acceptance

TESTED BY

(Somchai Sriput)

Date: .....01 /07/2025.....

APPROVED BY

(Narunart Chanroung)

Date: .....01 /07/2025.....

GAS DETECTOR CALIBRATION REPORT

COMPANY : THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

PLANT : LD

Standard gas :	Ethylene	**Cylinder No. :** 280491	**Expire Date** 19-May-26
Standard gas :	Propane	**Cylinder No. :** KN00400	**Expire Date** 23-Apr-29
Standard gas :	Film Test (B Or C) 0.5-1.3 LEL.m	**Cylinder No. :** -	**Expire Date** ..... -
Standard gas :	Film Test 0.5-1.1 LEL.m	**Cylinder No. :** -	**Expire Date** ..... -

CAL DATE : .....01 Jul 2025..... **Next Cal :** .....03 Jan 2026.....

ERROR ALLOWABLE : +/- 5% OF READING

GAS DETECTOR TEST QUANTITY : .....108..... POINT **TYPE : OPGD .....5..... POINT**

TYPE : IR .....38..... POINT **TYPE:** CATALYTIC .....65..... POINT

Tag no.	Location	Target gas	Calibrated gas		Data of transmitter & controller							As found results %LEL				Calibrate results %LEL				Alarm set point				Respone time (sec)	result acceptant		MO No.
					Rang	Cal factor target gas		Transmitter		Controller																	
			standard gas	%LEL	%LEL/ppm	Factor	Display of conc.	Brand	Model	Brand	Model	Zero	Error	Span	Error	Zero	%Error	Span	%Error	Low	Test	High	Test		Pass	Fail	
AT-37	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	42	-8	0	0	50	0	20	OK	25	OK	35	OK	-	10310819210
AT-38	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819213
AT-39	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	54	4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819216
AT-40	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	60	10	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819222
AT-41	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	53	3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819237
AT-42	Propane Storge TK-238A	Propane	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	24	OK	-	10310819240
AT-43	Reaction Room (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	44	-6	0	0	50	0	20	OK	25	OK	14	OK	-	10310819243
AT-44 (Suction)	Blending Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	53	3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	16	OK	-	10310819246
AT-45	Roof of injection Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	14	OK	-	10310819249
AT-46	Transformer House 6/9	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	16	OK	-	10310819252
AT-49	Cat. Injection Room (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819255
AT-50	Cat. Injection Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	55	5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	18	OK	-	10310819261
AT-51	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	44	-6	0	0	50	0	20	OK	25	OK	21	OK	-	10310819264
AT-52	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	22	OK	-	10310819267
AT-53	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819270
AT-54	Reaction Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	14	OK	-	10310819273
AT-55	E202 (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	53	3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	19	OK	-	10310819276
AT-56	Separation Bay (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	44	-6	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819279
AT-57	E202 (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819282
AT-58	E202	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	11	OK	-	10310819285
AT-59	B221A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	25	OK	-	10310819288
AT-60	B221A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819294
AT-61	Cat. Mixing Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	60	10	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819297
AT-62	Cat. Mixing Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	54	4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819300
AT-63	D204 (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	21	OK	-	10310819303
AT-64	Cutting Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819306
AT-65	Under CCR	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	54	4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819309
AT-67	Blending FL.7	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	53	3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	23	OK	-	10310819312
AT-68	Blending FL.6	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819315
AT-69	B217A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	58	8	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819318
AT-70	B217A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	59	9	0	0	50	0	20	OK	25	OK	18	OK	-	10310819324
AT-71	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	55	5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819327
AT-71-1	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	12	OK	-	10310819330
AT-71-2	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	58	8	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819333
AT-72	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	43	-7	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819336
AT-72-1	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819339
AT-72-2	B218A/B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	14	OK	-	10310819342
AT-73	B224B (Interlock)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	18	OK	-	10310819345

Remark

Result Acceptance

TESTED BY

(Somchai Sriput)

Date: .....01 /07/2025.....

APPROVED BY

(Narunart Chanroung)

Date: .....01 /07/2025.....

GAS DETECTOR CALIBRATION REPORT

COMPANY :	THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	**CAL DATE :** .....01 Jul 2025.....	**Next Cal :** .....03 Jun 2026.....
PLANT :	LD	**ERROR ALLOWABLE :** +/- 5% OF READING	
Standard gas : Ethylene	**Cylinder No, : 280491**	**Expire Date** **19-May-26**	**GAS DETECTOR TEST QUANTITY :** .....108..... POINT	**TYPE : OPGD** .....5..... **POINT**
Standard gas : Propane	**Cylinder No, : KN00400**	**Expire Date** **23-Apr-29**	**TYPE :** IR .....38..... POINT	**TYPE:** CATALYTIC .....65..... POINT
Standard gas : Film Test (B Or C) 0.5-1.3 LEL.m	**Cylinder No, :** -	**Expire Date** ..... -	
Standard gas : Film Test 0.5-1.1 LEL.m	**Cylinder No, :** -	**Expire Date** ..... -	

Tag no.	Location	Target gas	Calibrated gas		Data of transmitter & controller						As found results				Calibrate results				Alarm set point				Respone time (sec)	result acceptant		MO No.
					Rang	Cal factor target gas		Transmitter		Controller		%LEL				%LEL											
			standard gas	%LEL	%LEL/ppm	Factor	Display of conc.	Brand	Model	Brand	Model	Zero	Error	Span	Error	Zero	%Error	Span	%Error	Low	Test	High	Test		Pass	Fail	
AT-74	Metering Room	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819348
AT-75	PP Metering Skid	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	20	OK	25	OK	24	OK	-	10310819351
AT-76	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819354
AT-77	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	43	-7	0	0	50	0	20	OK	25	OK	32	OK	-	10310819354
AT-78	Propane Storge TK-238B	Propane	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	46	-4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	24	OK	-	10310819360
AT-79	Truck Load	Propane	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	53	3	0	0	50	0	20	OK	25	OK	11	OK	-	10310819363
AT-80	Truck Load	Propane	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819370
AT-81	Valve Frame (Com. House)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	54	4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819373
AT-82	Valve Frame (Com. House)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	52	2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	19	OK	-	10310819376
AT-83	Polymer Separation Frame	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	54	4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	13	OK	-	10310819379
AT-84	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	16	OK	-	10310819382
AT-85	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	16	OK	-	10310819385
AT-86	RGC	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	54	4	0	0	50	0	20	OK	25	OK	17	OK	-	10310819388
AT-87	D203	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	15	OK	-	10310819391
AT-5161 (Suction)	D501	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	Polytron 8000	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819673
AT-5262 (Suction)	D502	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Drager	PIR7000	PLC	-	0	0	51	1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	23	OK	-	10310819676
AT-9201	Silo FL.3	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819679
AT-9202	Silo FL.3	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819682
AT-9203	Silo FL.3	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	22	OK	-	10310819685
AT-9301 (Suction)	Return Gas Cooler	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	49	-1	0	0	50	0	20	OK	25	OK	18	OK	-	10310819688
AT-9302 (Suction)	Return Gas Cooler	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	20	OK	-	10310819691
AT-9303 (Suction)	Chill Water System	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	48	-2	0	0	50	0	20	OK	25	OK	22	OK	-	10310819694
AT-9304	Tail Reactor	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	50	0	-	_	-	_	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819694
AT-9305	Tail Reactor	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	50	0	-	_	-	_	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819700
AT-9306	Tail Reactor	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	50	0	-	_	-	_	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819703
AT-9307	Return Gas Cooler	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	50	0	-	_	-	_	20	OK	25	OK	11	OK	-	10310819706
AT-9308	Tail Reactor (Reactor)	Ethylene	Ethylene	50.0	0-100 LEL	1	50	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	50	0	-	_	-	_	20	OK	25	OK	16	OK	-	10310819709
AT-9309 (OPGD)	Comp.House	Film Test	0.5-1.1 LEL.m	1.1	0-100 LEL	1	1.1	Det-Tronics	PointWatch	PLC	-	0	0	1.2	0.1	-	_	-	_	20	OK	25	OK	10	OK	-	10310819712
AT-4051 (OPGD)	Valve Frame (Com. House)	Film Test (B Or C)	0.5-1.3 LEL.m	1.3	0-100 LEL	1	1.3	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	1.3	0	-	_	-	_	1.0	OK	2.5	OK	10	OK	-	10310819225
AT-4054 (OPGD)	Top of E215A & E216A	Film Test (B Or C)	0.5-1.3 LEL.m	1.3	0-100 LEL	1	1.3	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	1.4	0.1	-	_	-	_	1.0	OK	2.5	OK	10	OK	-	10310819228
AT-4055 (OPGD)	Top of E215B & E216B	Film Test (B Or C)	0.5-1.3 LEL.m	1.3	0-100 LEL	1	1.3	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	1.4	0.1	-	_	-	_	1.0	OK	2.5	OK	10	OK	-	10310819231
AT-4056 (OPGD)	Top of E215B & E216B	Film Test (B Or C)	0.5-1.3 LEL.m	1.3	0-100 LEL	1	1.3	Honeywell	XNX	PLC	-	0	0	1.3	0	-	_	-	_	1.0	OK	2.5	OK	10	OK	-	10310819234

Remark

.....

.....

Result Acceptance

TESTED BY

.....

(Somchai Sriput)

Date: .....01 /07/2025.....

APPROVED BY

.....

(Narunart Chanroung)

Date: .....01 /07/2025.....

PL-IN-F-XXXX-XXX

PM GAS DETECTOR INSPECTION SHEET FOR INST CLASS A

Plant : .....LDPE.....

Tag No: .. Reactor + Interlock (108 Tags)	MO No: สร้าง List Report (108 Tags)	MO No:	MO No:	MO No:
	Date : 01/07/2025	Date :	Date :	Date :

PM Interval 6M

1.Sampling Suction System ; if have	Condition	Note	Condition	Note	Condition	Note	Condition	Note
1.1 Visual standrad gas	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
1.2 Clean & change element filter Suction	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
1.3 Clean Flow rotameter Suction	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
1.4 Tigten Tubing sampling Suction	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
1.5 Test Vacumn Suction	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
1.6 Leak test sampling suction system	☑ Normal ☐ Leaked		☐ Normal ☐ Leaked		☐ Normal ☐ Leaked		☐ Normal ☐ Leaked	
2.Transmitter + sensor								
2.1 Flexible Conduit Visual inspection	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
2.2 Cable Gland Tightening Checking	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
2.3 Clean ,Tighten terminal sensor	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
2.4 Visual Check สภาพ sensor / Clean เซนเซอร์ IR Type	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
2.5 calibrate Zero & Span	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
2.6 Test alarm set point	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
2.7 Test Bottom alarm	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
2.8 Test Respond Time Sensor	☑ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	

Inspected by : .....

Approved by : .....

Tag No:	MO No:	MO No:	MO No:	MO No:
	Date :	Date :	Date :	Date :

PM Interval 12 M

1.Transmitter + sensor	Condition	Note	Condition	Note	Condition	Note	Condition	Note
1.1 5k volt sensor (Type catalytic)	☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
1.2 5k Signal Output	☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
1.3 5k power transmitter	☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
1.4 Check,Change element sensor; if request	☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal		☐ Normal ☐ Abnormal	
	Inspected by : ..... Approved by :		Inspected by : ..... Approved by :		Inspected by : ..... Approved by :		Inspected by : ..... Approved by :	

Note :

CERTIFICATE STANDARD GAS : Ethylene

CERTIFICATE OF ANALYSIS

PortaGas™
A Linde company

ISO 9001:2015 CERTIFIED
ISO 17034:2016 ACCREDITED
ISO/IEC 17025:2017 ACCREDITED

1202 E Sam Houston Parkway S
Pasadena, TX 77503
Phone (800) 969-2268 Fax (713) 928-8864

PO Number: 9703627803
Certification Date: 19-Apr-2021

Manufactured For:
Linde (Thailand) Public Com
15th Floor, Bangna Tower A, 2/3 Moo 14
Bangna Trad Road (K.M 6.5)
A Bangplee
T Bangkaew (EP 10540
Thailand

Customer Part No:
Cylinder Size: 150CGAL
Cylinder Content: 1181 L (4.3 CU.FT.) @ 70 F (21 C) & 1800 PSIG (5000Kpa)
Cylinder Lot No: 2365491
Unit Of Measure: Mole
Expiration Date: May 2026

Component	Nominal	Uncertainty	Analytical Method
ETHYLENE (50% LEL)	1.2 % (mol)	+/-2%	(FID) Gas Chromatography_U0000424278
AIR	BALANCE		

The mixture was manufactured or transfilled from a standard which has been gravimetrically blended with traceability through NIST to the International System of Units (SI) balance. Balances are calibrated by a certified third party with certified NIST weights and NIST test numbers Report Number: BU7091S-661122.The uncertainty is expressed as an expanded uncertainty U=kuc with uc determined by experiment and a coverage factor k=2.The certified value +/-U is presented with a level of confidence of approximately 95%.

Quality Assurance Manager

CERTIFICATE STANDARD GAS : Propane

Linde (Thailand) Public Company Limited
15th Floor, Bangna Tower A, 2/3 Moo 14,
Bangna Trad KM. 6.5 Bangkaew, Bangplee,
Samutprakarn 10540
Customer Call Center: 1364
Phone: 66 2 338 9100
Email: cscg.th@linde.com

บริษัท ลินเด้ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
ชั้น 15 อาคารบางนาทาวเวอร์ เอ 2/3 หมู่ 14 ถนนบางนา-ตราด
กม. 6.5 ตำบลบางแก้ว อำเภอบางพลี สมุทรปราการ 10540
แผนกบริการลูกค้าสัมพันธ์ 1364
โทร. 66 2 338 9100
อีเมล: cscg.th@linde.com

Cerificate of Analysis

Product:	Linde CAN	Cerificate no.:	1141/25
Material code:	5549800-AX-32	Date of issue:	24-Apr-25
Cylinder type:	Aluminium 1.5 L	Expiry date:	23-Apr-29
Valve outlet:	C-10	Cylinder no.:	KN00400
Gas content:	126 L (0.126 m3)	Order no.:	90190943
Filling pressure:	1,200 psig	Page no:	Page 1 of 1

The content of the below-mentioned cylinder has been analyzed and trans-filled using the master cylinder, and it has been determined that the cylinder contains:

Component	Requested concentration	Certified concentration	Unit	Certified uncertainty	Method of Analysis(*)
Propane in Air	0.850 (50.0%LEL)	0.851 (50.1%LEL)	%	± 2% relative	(1) ACC-BGA-01

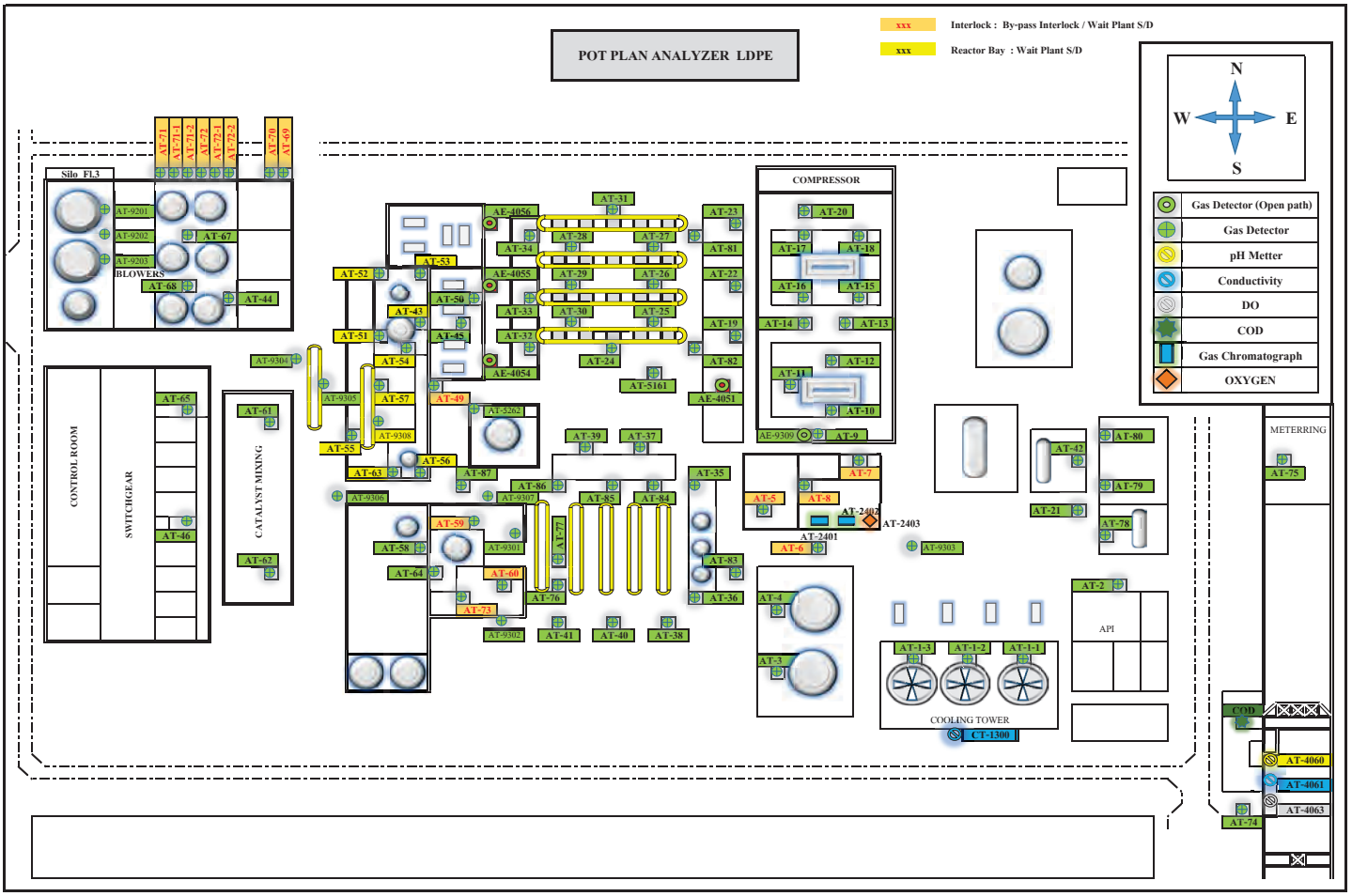
All results expressed in this report are mole/mole based, unless indicated otherwise.
The measurement of this standard is traceable to the SI unit through a reference standard which is traceable to the SI through a reference gas standard.
This gas standard is not traceable to Swiss National Standard of Mass or other recognized national metrology institutes.

Remark:
We recommended storage conditions: Maximum a minimum acceptable pressure of 2% of the actual content or either by the expiry date, whichever comes first.
Store and utilize the product in a well ventilated environment.
For reorder, please reference the order number or material code provided above.

Film Test OPGD Honneywell

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

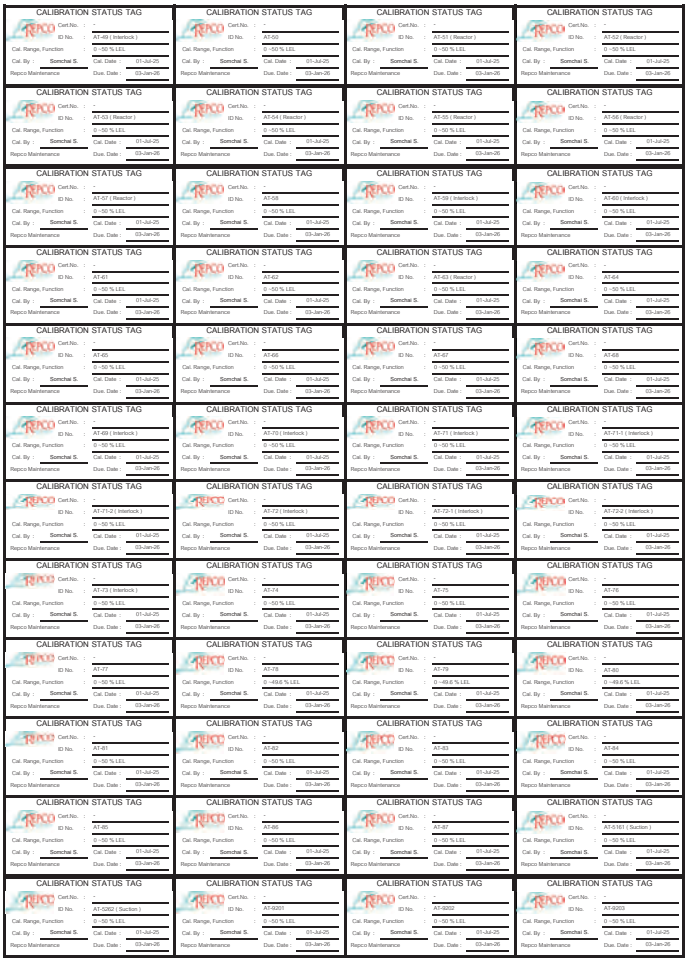
Film Test OPGD Det-Tronics



CALIBRATION STATUS TAG

AT-1-1 (Suction)	AT-1-2 (Suction)	AT-1-3 (Suction)	AT-2 (Suction)
AT-3	AT-4	AT-5 (Interlock)	AT-6 (Interlock)
AT-7 (Interlock)	AT-8 (Interlock)	AT-9	AT-10
AT-11	AT-12	AT-13	AT-14
AT-15	AT-16	AT-17	AT-18
AT-19	AT-20	AT-21	AT-22
AT-23	AT-24	AT-25	AT-26
AT-27	AT-28	AT-29	AT-30
AT-31	AT-32	AT-33	AT-34
AT-35	AT-36	AT-37	AT-38
AT-39	AT-40	AT-41	AT-42
AT-43 (Reactor)	AT-44 (Suction)	AT-45	AT-46

Cert.No. : -
ID No. :
Cal. Range, Function : 0 - 50 % LEL
Cal. By : Somchai S.
Cal. Date : 01-Jul-25
Repco Maintenance
Due. Date : 03-Jan-26


CALIBRATION STATUS TAG
Cert.No. : -
ID No. : AT-49 (Interlock)
Cal. Range, Function : 0 -50 % LEL
Cal. By : Somchai S.
Cal. Date : 01-Jul-25
Repco Maintenance
Due. Date : 03-Jan-26
ID No. : AT-50
ID No. : AT-51 (Reactor)
ID No. : AT-52 (Reactor)
ID No. : AT-53 (Reactor)
ID No. : AT-54 (Reactor)
ID No. : AT-55 (Reactor)
ID No. : AT-56 (Reactor)
ID No. : AT-57 (Reactor)
ID No. : AT-58
ID No. : AT-59 (Interlock)
ID No. : AT-60 (Interlock)
ID No. : AT-61
ID No. : AT-62
ID No. : AT-63 (Reactor)
ID No. : AT-64
ID No. : AT-65
ID No. : AT-66
ID No. : AT-67
ID No. : AT-68
ID No. : AT-69 (Interlock)
ID No. : AT-70 (Interlock)
ID No. : AT-71 (Interlock)
ID No. : AT-71-1 (Interlock)
ID No. : AT-71-2 (Interlock)
ID No. : AT-72 (Interlock)
ID No. : AT-72-1 (Interlock)
ID No. : AT-72-2 (Interlock)
ID No. : AT-73 (Interlock)
ID No. : AT-74
ID No. : AT-75
ID No. : AT-76
ID No. : AT-77
ID No. : AT-78
0 -49.6 % LEL
ID No. : AT-79
ID No. : AT-80
ID No. : AT-81
ID No. : AT-82
ID No. : AT-83
ID No. : AT-84
ID No. : AT-85
ID No. : AT-86
ID No. : AT-87
ID No. : AT-6161 (Suction)
ID No. : AT-9262 (Suction)
ID No. : AT-9263
ID No. : AT-9264

CALIBRATION STATUS TAG
Cert.No. : -
ID No. : AT-9301 (Suction)
Cal. Range, Function : 0 -50 % LEL
Cal. By : Somchai S.
Cal. Date : 01-Jul-25
Repco Maintenance
Due. Date : 03-Jan-26
ID No. : AT-9302 (Suction)
ID No. : AT-9303 (Suction)
ID No. : AT-9304
0 -50 % LEL
ID No. : AT-9305
ID No. : AT-9306
ID No. : AT-9307
ID No. : AT-9308 (Reactor)
ID No. : AT-4051 (OPGD)
ID No. : AT-4054 (OPGD)
ID No. : AT-4055 (OPGD)
ID No. : AT-4056 (OPGD)
ID No. : AT-9309 (OPGD)
ID No. : AT-9310
ID No. : AT-9422

ภาคผนวก ข-11

การตรวจสอบการรั่วไหลของ VOCs

SCGC

ที่ คปล.036/2569

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
10 ถนนไอ-หนึ่ง นิคมฯมาบตาพุด
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

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 และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555 ซึ่งประกาศในราชกิจจานุเบกษา เมื่อวันที่ 1 มิถุนายน 2555 โดย กนอ.ขอความร่วมมือให้ผู้ประกอบการจัดส่งรายงาน ปริมาณสารอินทรีย์ระเหย ตามแบบรายงานที่กรมโรงงานอุตสาหกรรม กำหนดนั้น

บัดนี้ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบอุตสาหกรรม 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 ม.ค. 69
ลงชื่อ.....ผู้รับเอกสาร

บริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
สำนักงาน : 1 ถนนปูนซิเมนต์ไทย บางซื่อ กรุงเทพฯ 10800
โรงงาน : 10 ถ. ไอ-หนึ่ง 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 Siam Cement Road, Bangsue, Bangkok 10800, Thailand
Factory: 10 I-1 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

แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1)

ประจำปี พ.ศ. 2568 รอบที่ 2

ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึงเดือน ธันวาคม

(1 แบบรายงานต่อ 1 โรงงาน)

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน

ชื่อโรงงาน บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน 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)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการยกเว้นไม่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (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
ขอต่อหรือหน้าแปลน (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

ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ

ศศิเพ็ญ ลายไม้ .....(ลงชื่อ)

(นางสาวศศิเพ็ญ ลายไม้)

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมหรือผู้ได้รับอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน