บทที่ 1

บทนำ

บทที่ 1
บทนำ

1.1 ความเป็นมาของโครงการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เป็นบริษัทในกลุ่มธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (SCG Chemicals) ประกอบกิจการในกลุ่มธุรกิจปิโตรเคมี ผลิตทั้งเม็ดพลาสติกชนิดโพลิเอททีลีนและเม็ดพลาสติกโพลิโพรไพลีน ซึ่งเป็นหนึ่งในผลิตภัณฑ์หลักของธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี บริษัทฯ ได้ก่อสร้างโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) เลขที่ 271 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง และบริษัทฯ ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ที่กำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (High Density Polyethylene :HDPE) 144,000 ตันต่อปี เพื่อประกอบกิจการขออนุญาตก่อสร้างโรงงาน โดยได้รับความเห็นชอบรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม จากสำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือ ที่ วว 0804/7991 ลงวันที่ 28 พฤษภาคม พ.ศ. 2540 ต่อมาจนถึงปัจจุบันบริษัทฯ ได้มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ และเสนอขอรับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยมีลำดับการนำเสนอรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 จนถึงปัจจุบัน ดังแสดงใน**ตารางที่ 1.1-1**

(1) โครงการได้รับความเห็นชอบจากการพิจารณา รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือเลขที่ วว 0804/7991 ลงวันที่ 28 พฤษภาคม พ.ศ. 2540

(2) สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้มีหนังสือเห็นชอบให้ติดตั้งหน่วยสนับสนุนการผลิต โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 และ 3 (CPD 3) ประกอบด้วย การติดตั้งหน่วยผลิตถุงที่ใช้บรรจุผลิตภัณฑ์ ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009/4854 ลงวันที่ 10 พฤษภาคม พ.ศ. 2548

(3) รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการบางส่วน ได้แก่ ปริมาณการระบายสารมลพิษทางอากาศ และปริมาณการใช้ไฟฟ้า เพื่อลดการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (Vent Gas) จากกระบวนการผลิตที่ออกสู่บรรยากาศ โดยติดตั้งเครื่องจักรใหม่และปรับปรุงระบบรวบรวม Vent Gas (Low Pressure Flare Gas) ที่มีอยู่ในปัจจุบัน ซึ่งโครงการได้ผ่านความเห็นชอบ จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009/2196 ลงวันที่ 20 สิงหาคม พ.ศ. 2555

(4) รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโดยขอยกเลิกหน่วยผลิตเพื่อเพิ่มมูลค่าของผลิตภัณฑ์และลดต้นทุนในการผลิต ได้แก่ หน่วยผลิต Pipe Compound หน่วยปฏิบัติการทดสอบผลิตภัณฑ์ (Product Application Lab: PAL) และหน่วยผลิตถุงที่ใช้บรรจุผลิตภัณฑ์ (Blow Film) ซึ่งโครงการได้ผ่านการเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ตามหนังสือเลขที่ อก 5102.3.1/2566 ลงวันที่ 29 สิงหาคม พ.ศ. 2562

(5) รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตามหนังสือเลขที่ ทส 1010.8/431 ลงวันที่ 10 มกราคม พ.ศ. 2563

ตารางที่ 1.1-1 สรุปลำดับความเป็นมาของการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลำดับความเป็นมา	ประเภทรายงาน	รายละเอียด	กำลังการผลิต	เลขที่หนังสือ	วันที่	หน่วยงาน ผู้พิจารณารายงานฯ
1. รายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอท-ทีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง	ก่อสร้างโรงงานฯ	- เพื่อประกอบการขออนุญาตก่อสร้างโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง	คิดที่เวลาการผลิต 8,000 ชั่วโมงต่อปี หรือ 333.33 วันต่อปี - ผลิตภัณฑ์หลัก (กรณีใช้บิวทีน-วัน เป็น Co-monomer) : เม็ดพลาสติก HDPE 144,000 ตันต่อปี หรือ 432.00 ตันต่อวัน - ผลิตภัณฑ์พลอยได้ (กรณีใช้บิวทีน-วัน เป็น Co-monomer) : Fouled Hexane 856 ตันต่อปี หรือ 2.57 ตันต่อวัน : Low Polymer 5,200 ตันต่อปี หรือ 15.60 ตันต่อวัน	วว 0804/7991	28 พฤษภาคม 2540	สำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม
2. รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 1)	เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 1	- ปรับปรุงหน่วยสนับสนุนการผลิต - ปรับเปลี่ยนมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม หน่วยสนับสนุนการผลิต	คิดที่เวลาการผลิต 8,000 ชั่วโมงต่อปี หรือ 333.33 วันต่อปี - ผลิตภัณฑ์หลัก (กรณีใช้บิวทีน-วัน เป็น Co-monomer) : เม็ดพลาสติก HDPE 144,000 ตันต่อปี หรือ 432.00 ตันต่อวัน - ผลิตภัณฑ์พลอยได้ (กรณีใช้บิวทีน-วัน เป็น Co-monomer) : Fouled Hexane 856 ตันต่อปี หรือ 2.57 ตันต่อวัน : Low Polymer 5,200 ตันต่อปี หรือ 15.60 ตันต่อวัน	ทส 1009/4854	10 พฤษภาคม 2548	สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
3. รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 2)	เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 2	- ติดตั้งเครื่องจักรใหม่และปรับปรุงระบบรวบรวม Vent Gas เพื่อการลดการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายออกสู่บรรยากาศ (Vent Gas)	คิดที่เวลาการผลิต 8,000 ชั่วโมงต่อปี หรือ 333.33 วันต่อปี - ผลิตภัณฑ์หลัก (กรณีใช้บิวทีน-วัน เป็น Co-monomer) : เม็ดพลาสติก HDPE 144,000 ตันต่อปี หรือ 432.00 ตันต่อวัน - ผลิตภัณฑ์พลอยได้ (กรณีใช้บิวทีน-วัน เป็น Co-monomer) : Fouled Hexane 856 ตันต่อปี หรือ 2.57 ตันต่อวัน : Low Polymer 5,200 ตันต่อปี หรือ 15.60 ตันต่อวัน	ทส 1009/2196	20 สิงหาคม 2555	สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.1-1 (ต่อ)

ลำดับความเป็นมา	ประเภทรายงาน	รายละเอียด	กำลังการผลิต	เลขที่หนังสือ	วันที่	หน่วยงาน ผู้พิจารณารายงานฯ
4. รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (ครั้งที่ 3)	เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการฯ ครั้งที่ 3	- ยกเลิกการติดตั้งหน่วยผลิตเพื่อเพิ่มมูลค่าของผลิตภัณฑ์และลดต้นทุนในการผลิต ได้แก่ หน่วยผลิต Pipe Compound หน่วยปฏิบัติการทดสอบผลิตภัณฑ์ (Product Application Lab ; PAL) และหน่วยผลิตถุงที่ใช้บรรจุผลิตภัณฑ์ (Blow Film) - ปรับปรุงการจัดผังพื้นที่โครงการฯ	คิดที่เวลาการผลิต 8,000 ชั่วโมงต่อปี หรือ 333.33 วันต่อปี - ผลิตภัณฑ์หลัก (กรณีใช้บิวทีน-วัน เป็น Co-monomer) : เม็ดพลาสติก HDPE 144,000 ตันต่อปี หรือ 432.00 ตันต่อวัน - ผลิตภัณฑ์พลอยได้ (กรณีใช้บิวทีน-วัน เป็น Co-monomer) : Fouled Hexane 856 ตันต่อปี หรือ 2.57 ตันต่อวัน : Low Polymer 5,200 ตันต่อปี หรือ 15.60 ตันต่อวัน	อก 5102.3.1/2566	29 สิงหาคม 2562	การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
5. รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1)	ขยายกำลังการผลิต ครั้งที่ 1	- เพิ่มกำลังการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง และผลิตภัณฑ์พลอยได้ - เปลี่ยนชนิดของผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูงเป็นเกรดสีดำ - เพิ่มชนิดวัตถุดิบและสารเติมแต่ง เพื่อให้เหมาะสมกับการผลิตเม็ดพลาสติกเกรดสีดำ - ติดตั้ง/เครื่องจักรอุปกรณ์ในกระบวนการผลิต เพื่อรองรับกำลังการผลิตที่เพิ่มขึ้นและรองรับการผลิตผลิตภัณฑ์เกรดสีดำ	คิดที่เวลาการผลิต 8,200 ชั่วโมงต่อปี หรือ 341.67 วันต่อปี - ผลิตภัณฑ์หลัก (กรณีใช้บิวทีน-วัน หรือเฮกซีน-วัน เป็น Co-monomer) : เม็ดพลาสติก HDPE 184,000 ตันต่อปี หรือ 538.53 ตันต่อวัน - ผลิตภัณฑ์พลอยได้ (กรณีใช้บิวทีน-วัน เป็น Co-monomer) : Fouled Hexane 1,070 ตันต่อปี หรือ 3.13 ตันต่อวัน : Low Polymer 6,500 ตันต่อปี หรือ 19.20 ตันต่อวัน (กรณีใช้เฮกซีน-วัน เป็น Co-monomer) : Fouled Hexane 1,000 ตันต่อปี หรือ 2.93 ตันต่อวัน : Low Polymer 6,050 ตันต่อปี หรือ 17.75 ตันต่อวัน	ทส 1010.8/431	10 มกราคม 2563	สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, พ.ศ. 2563

ปัจจุบันโครงการอยู่ในระยะดำเนินการ และได้ปฏิบัติตามที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิ-เอททีลีน จำกัด ตามหนังสือเลขที่ ทส 1010.8/431 ลงวันที่ 10 มกราคม พ.ศ. 2563 ตั้งแต่เมื่อวันที่ 23 ธันวาคม พ.ศ. 2563

โดยโครงการที่ผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จะต้องจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม เสนอต่อการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน เพื่อเป็นการติดตามการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมในด้านต่าง ๆ และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 พร้อมทั้งเปรียบเทียบผลการตรวจวัดที่ผ่านมาเพื่อนำเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป

1.2 วัตถุประสงค์

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

1.3 ขอบเขตของการจัดทำรายงาน

ในการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการทางด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการนั้น จะประกอบไปด้วย

1) มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ทางโครงการจะเป็นผู้ดำเนินการตามมาตรการ พร้อมทั้งรวบรวมเอกสารหลักฐานต่าง ๆ ซึ่งใช้ประกอบผลการดำเนินการ โดยบริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด จะเป็นผู้ตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามมาตรการฯ และนำมาผนวกเข้าไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ

2) มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สำหรับมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจวัดและวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และรายงานผลการตรวจวัดดังกล่าว โดยบริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้รวบรวมข้อมูลผลการตรวจวัดทั้งหมด และข้อมูลของโครงการในด้านอื่น ๆ ซึ่งเป็นข้อกำหนดตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

1.4 รายละเอียดโรงงาน

1.4.1 ขอบเขตพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ตั้งอยู่ภายในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ห่างจากบริเวณสี่แยกห้วยโป่งที่จะไปบ้านมาบตาพุด ประมาณ 1 กิโลเมตร (ดังแสดงใน**รูปที่ 1.4-1 และ 1.4-2**) โดยมีอาณาเขตติดต่อโดยรอบพื้นที่โรงงาน ดังนี้

ทิศเหนือ	ติดกับ	โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3
ทิศใต้	ติดกับ	บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด
ทิศตะวันออก	ติดกับ	พื้นที่ว่าง ถัดไปเป็นบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด
ทิศตะวันตก	ติดกับ	อาคาร Warehouse ถัดไปเป็นโรงแยกก๊าซธรรมชาติ ของบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

1.4.2 สัดส่วนการใช้ประโยชน์ที่ดินและพื้นที่สีเขียว

ปัจจุบันโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 มีขนาดพื้นที่รวมประมาณ 15.73 ไร่ โดยมีการแบ่งสัดส่วนการใช้ประโยชน์ที่ดิน ออกเป็น 4 พื้นที่ ดังนี้

(1) พื้นที่กระบวนการผลิต มีขนาดประมาณ 11.13 ไร่

(2) พื้นที่ลานถังเก็บกัก มีขนาดประมาณ 1.14 ไร่

(3) พื้นที่สาธารณูปโภค มีขนาดพื้นที่โดยรวมประมาณ 1.01 ไร่

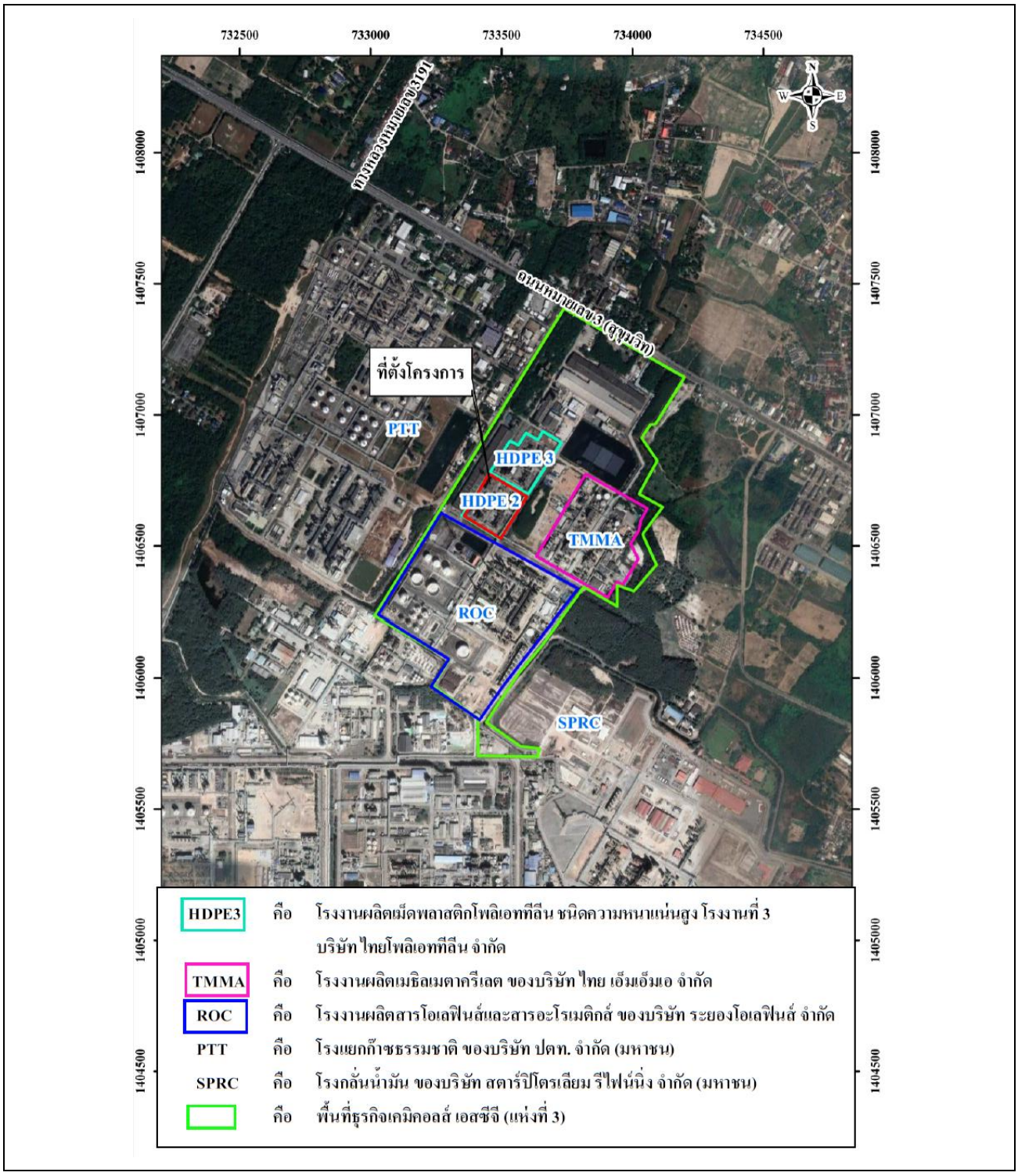
(4) พื้นที่ว่างสำหรับการใช้ประโยชน์ในอนาคต ซึ่งเป็นพื้นที่ว่างภายในโครงการฯ มีขนาดประมาณ 2.41 ไร่

(5) พื้นที่สีเขียว มีขนาดประมาณ 0.04 ไร่ หรือคิดเป็น ร้อยละ 0.25 ของพื้นที่ทั้งหมด

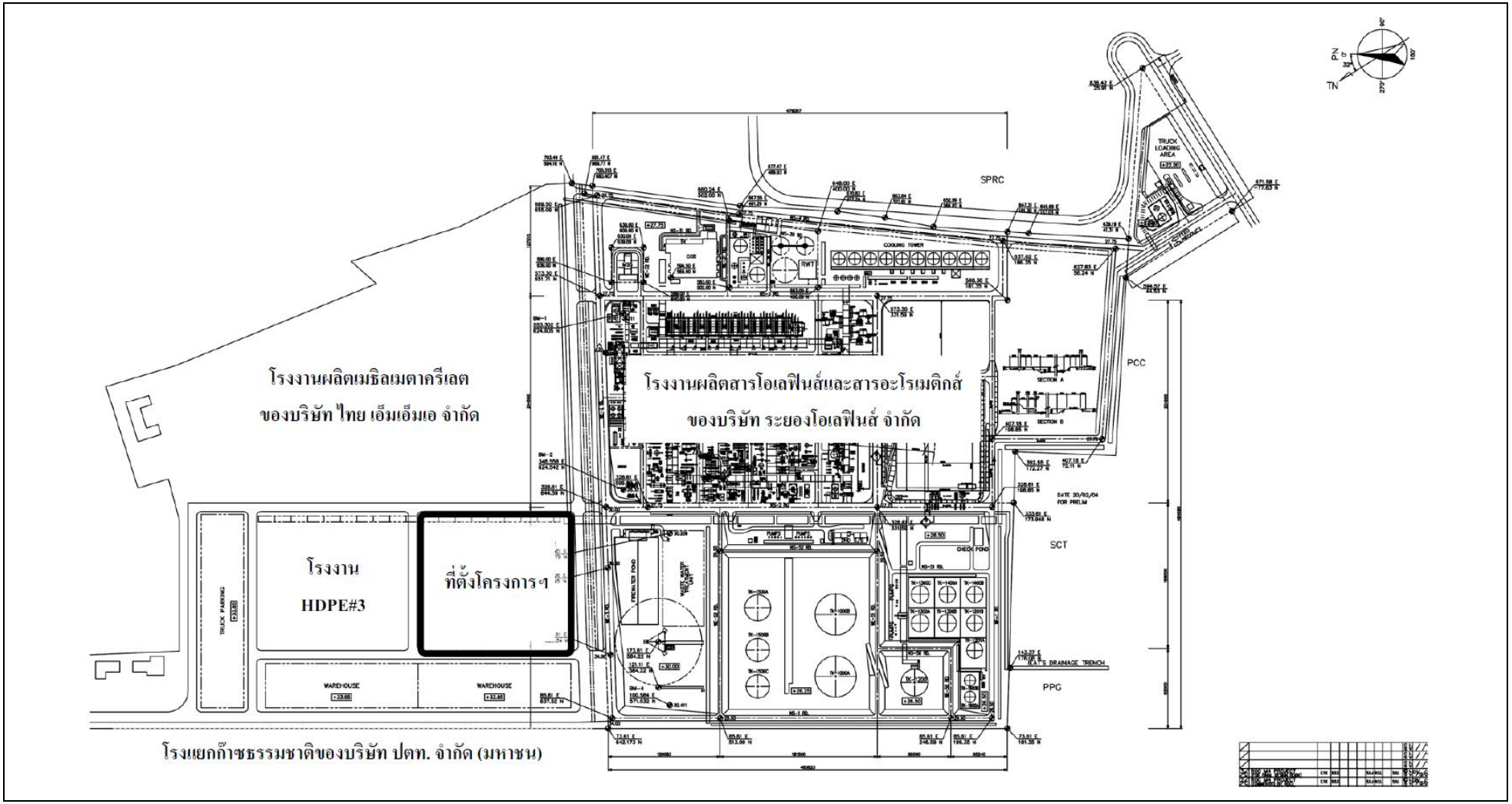
นอกจากนี้โครงการฯ ยังใช้พื้นที่สีเขียวร่วมกับกลุ่มโรงงานภายในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) ด้วย โดยโครงการฯ รับผิดชอบดูแลพื้นที่เขียวบริเวณที่อยู่ใกล้บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ซึ่งมีขนาดประมาณ 5.75 ไร่ หรือคิดเป็นประมาณ ร้อยละ 36.55 ของพื้นที่โครงการ ดังแสดงใน**รูปที่ 1.4-3**

สำหรับพื้นที่อันปราศจากหลังคาหรือสิ่งก่อสร้างปกคลุม ได้แก่ ถนน พื้นที่ระบบบำบัดน้ำเสียและพื้นที่สิ่งปลูกสร้างที่มีความสูงจากระดับพื้นที่ไม่เกิน 1.2 เมตร ซึ่งจะมีขนาดพื้นที่รวมประมาณ 4.94 ไร่ หรือคิดเป็น ร้อยละ 31.40 ของพื้นที่ทั้งหมด ซึ่งเป็นไปตามประกาศของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยกำหนด ที่ให้พื้นที่ปราศจากหลังคาหรือสิ่งก่อสร้างปกคลุมภายในโครงการฯ มีไม่น้อยกว่าร้อยละ 30 ของพื้นที่โครงการฯ

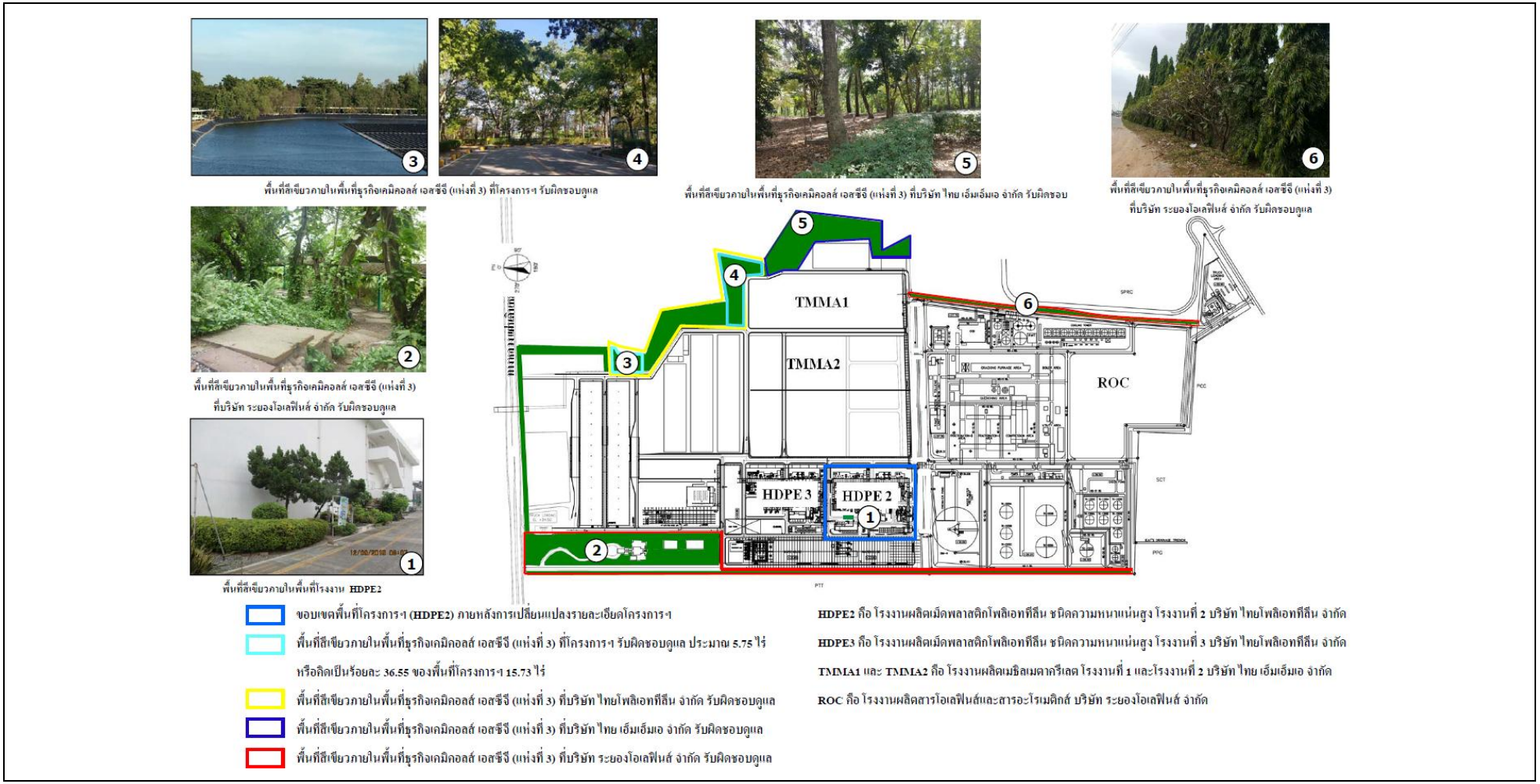
โดยแผนผังแสดงการใช้ประโยชน์พื้นที่ โครงการ ดังแสดงใน**รูปที่ 1.4-4**



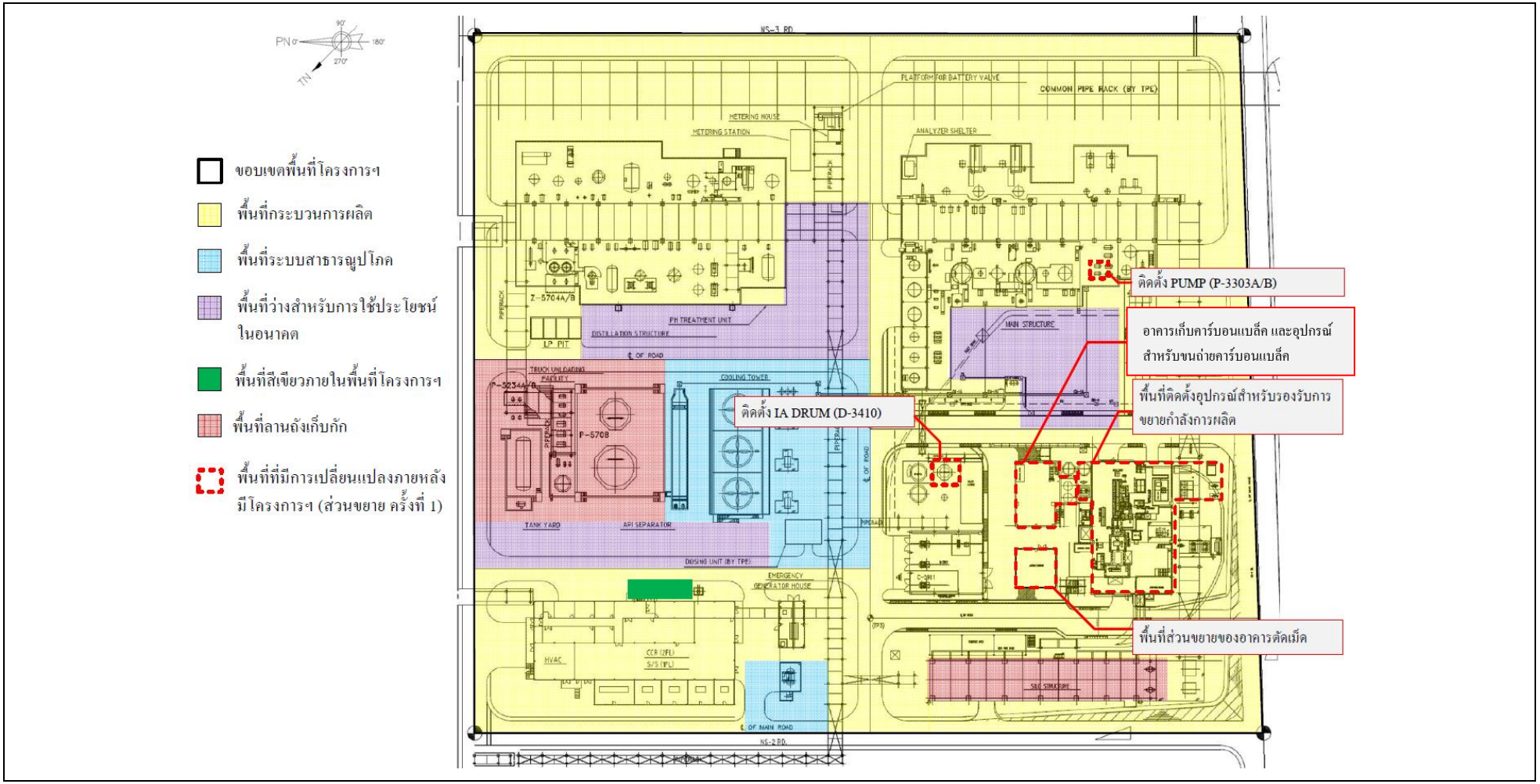
รูปที่ 1.4-1 ที่ตั้งโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (HDPE 2) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



รูปที่ 1.4-2 ที่ตั้งโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



รูปที่ 1.4-3 ผังแสดงพื้นที่สีเขียวภายในโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด และพื้นที่สีเขียวในกลุ่มพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) ที่โครงการฯ รับผิดชอบดูแล



รูปที่ 1.4-4 สัดส่วนการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

1.5 สรุปภาพรวมการเปลี่ยนแปลง ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1)

การขยายกำลังการผลิตครั้งนี้ โครงการฯ จะมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดของโครงการฯ จากเดิมโดยสรุปได้ดังนี้

(1) เพิ่มกำลังการผลิตผลิตภัณฑ์หลัก ได้แก่ เม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) จาก 144,000 ตันต่อปี (432.00 ตันต่อวัน) เป็น 184,000 ตันต่อปี (538.53 ตันต่อวัน) และกำลังการผลิตผลิตภัณฑ์พลอยได้ ได้แก่ Low Polymer และ Fouled Hexane โดยกำลังการผลิตที่เพิ่มขึ้นเป็นผลมาจากชนิดของวัตถุดิบร่วมในการผลิต (Co-monomer) ที่นำมาใช้ โดยกำลังการผลิต Low Polymer กรณีที่ใช้บิวทีน-1 เป็น Co-monomer (ชนิดที่ใช้อยู่ในปัจจุบัน) จะมีกำลังการผลิตเพิ่มจาก 5,200 ตันต่อปี เป็น 6,500 ตันต่อปี ส่วนกรณีที่ใช้เฮกซีน-1 เป็น Co-monomer (ชนิดใหม่) จะทำให้มีกำลังการผลิตเพิ่มขึ้นเป็น 6,065 ตันต่อปี ส่วนกำลังการผลิต Fouled Hexane กรณีที่ใช้บิวทีน-1 เป็น Co-monomer จะมีกำลังการผลิตเพิ่มขึ้น จาก 856 ตันต่อปี เป็น 1,070 ตันต่อปี กรณีที่ใช้เฮกซีน-1 เป็น Co-monomer จะทำให้มีกำลังการผลิตเพิ่มขึ้นเป็น 1,000 ตันต่อปี

(2) เพิ่มชนิดของวัตถุดิบร่วมในการผลิตอีก 1 ชนิด คือ เฮกซีน-1 เพื่อให้สามารถผลิตผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติกเกรดที่มีคุณสมบัติทางกลสูงขึ้น ซึ่งจะนำไปใช้ในงานที่ต้องการความแข็งแรงของผลิตภัณฑ์พลาสติกเพิ่มขึ้น และเพิ่มชนิดของสารเติมแต่งอีก 1 ชนิด คือ ผงคาร์บอนแบล็ค

(3) ติดตั้งท่อขนส่งภายในพื้นที่โครงการฯ ได้แก่ ท่อขนส่งเฮกซีน-1 ท่อขนส่งเฮกเซน ท่อขนส่งผงคาร์บอนแบล็ค และท่อขนส่งระบบสาธารณูปโภคที่เกี่ยวข้อง เช่น Instrument Air ไอน้ำ น้ำคอนเดนเสท ไนโตรเจน เป็นต้น

(4) ติดตั้งอาคารเก็บคาร์บอนแบล็ค และขยายพื้นที่อาคารส่วนตัดเม็ด

(5) จำนวนและรายละเอียดอุปกรณ์ในกระบวนการผลิต

โครงการฯ จะมีการติดตั้งอุปกรณ์เพิ่มเติมในกระบวนการผลิต เพื่อรองรับกำลังการผลิตที่เพิ่มขึ้น และรองรับการป้อนการใช้สารเติมแต่งชนิดใหม่ คือ ผงคาร์บอนแบล็ค โดยจะมีการติดตั้งอุปกรณ์สำหรับขนถ่ายผงคาร์บอนแบล็ค จากอาคารเก็บผงคาร์บอนแบล็คไปสู่ระบบการตัดเม็ด

(6) กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตหลักยังคงเหมือนเดิม แต่มีการเพิ่มชนิดของวัตถุดิบร่วม (Comonomer) ในการทำโพลิเมอร์ไรเซชั่นอีก 1 ชนิด คือ เฮกซีน-1 ซึ่งจะทำให้โครงการฯ ผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีคุณสมบัติทางกลดีขึ้น และเพิ่มสารเติมแต่งใหม่อีก 1 ชนิด คือ คาร์บอนแบล็ค ในขั้นตอนการทำเม็ดพลาสติกเพื่อนำไปใช้ผลิตเม็ดพลาสติกเกรดสีดำ

1.6 ชนิดและปริมาณวัตถุดิบ สารเคมี ตัวเร่งปฏิกิริยา สารเติมแต่ง

วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง ประกอบด้วย เอททีลีน (Ethylene) ไฮโดรเจน (Hydrogen) และบิวทีน-1 (Butene-1) เป็นวัตถุดิบหลัก และมีวัตถุดิบอื่น ๆ ที่ใช้ร่วมในการผลิต ได้แก่ เฮกเซน (n-Hexane) โซเดียมไฮดรอกไซด์ สารเร่งปฏิกิริยา และสารเติมแต่ง

โดยจะมีการใช้สารเติมแต่งเพิ่มอีก 1 ชนิด ได้แก่ คาร์บอนแบล็ค (Carbon Black) โดยรับมาจากผู้จำหน่ายในต่างประเทศ ผ่านทางรถบรรทุกซึ่งบรรจุในถุงขนาด 1,000 กิโลกรัม และนำมาเก็บในพื้นที่อาคารเก็บกักที่ก่อสร้างใหม่ก่อนจะนำไปใช้ในกระบวนการผลิต เพื่อผลิตเม็ดพลาสติกเกรดสีดำ ซึ่งจะเป็นผลิตภัณฑ์หลักชนิดใหม่ที่โครงการฯ จะทำการผลิตเพื่อจำหน่าย โดยมีปริมาณการใช้ประมาณ 3,781 ตันต่อปี

1.7 ผลิตภัณฑ์หลักและผลิตภัณฑ์พลอยได้

ภายหลังที่โครงการฯ ขยายกำลังการผลิต ผลิตภัณฑ์ของโครงการฯ ประกอบด้วย ผลิตภัณฑ์หลัก คือ เม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) มีกำลังการผลิตรวมทั้งสิ้น 184,000 ตันต่อปี และผลิตภัณฑ์พลอยได้ (By-product) ของโครงการฯ มี 2 ชนิด ได้แก่ Low Polymer (กำลังการผลิต 6,500 ตันต่อปี) และ Fouled Hexane (กำลังการผลิต 1,000 ตันต่อปี)

1.8 การขนส่งและการจัดเก็บ

1.8.1 การขนส่ง

(1) การขนส่งทางท่อ

การขนส่งทางท่อของโครงการฯ จะเป็นการขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีที่นำมาใช้ในกระบวนการผลิต โดยท่อขนส่งทั้งหมดเป็นระบบปิด (Close system) และวางบนฐานรองรับท่อ (Pipe Rack) ระบบท่อขนส่งถูกออกแบบให้เป็นไปตามมาตรฐานสากล เช่น มาตรฐานของสถาบันมาตรฐานแห่งสหรัฐอเมริกา (American National Standard Institute: ANSI) สถาบันปิโตรเลียมแห่งสหรัฐอเมริกา (American Petroleum Institute: API) เป็นต้น

ระบบท่อขนส่งวัตถุดิบและสารเคมีที่มีอยู่ในปัจจุบัน ยังคงใช้งานและมีการจัดการเช่นเดิมไม่เปลี่ยนแปลง แต่มีปริมาณการใช้งานเพิ่มมากขึ้น นอกจากนั้นยังมีการติดตั้งท่อขนส่งเพิ่มเติม ตามวัตถุประสงค์ของโครงการฯ ดังนี้

1) เพื่อผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีคุณสมบัติทางกลสูงเป็นพิเศษ (Very High Quality) การติดตั้งท่อขนส่งเฮกซีน-1 และท่อขนส่งเฮกเซน

2) เพื่อใช้สำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์สำหรับขนถ่ายผง Carbon Black System เพื่อผลิตเม็ดพลาสติกสีดำ การติดตั้งท่อขนส่ง Instrument Air และท่อขนส่งคาร์บอนแบล็คเพิ่มเติม

3) เพื่อลดปริมาณสารอินทรีย์ระเหย (Volatile) ของผงพลาสติก การติดตั้งท่อขนส่งผงพลาสติก HDPE ท่อขนส่งไนโตรเจนความดันปานกลาง ท่อขนส่งไนโตรเจนความดันต่ำ และท่อขนส่ง Condensate

(2) การขนส่งทางรถ

ปัจจุบันการขนส่งทางรถของโครงการฯ เพื่อขนส่งสารเคมี ตัวเร่งปฏิกิริยา และสารเติมแต่งมาใช้ในการผลิต และมีการขนส่งผลิตภัณฑ์และผลิตภัณฑ์พลอยได้ไปยังลูกค้า ซึ่งจะขนส่งโดยรถบรรทุกเป็นหลัก ทั้งนี้ การขนส่งผลิตภัณฑ์หลัก อยู่ในความรับผิดชอบของบริษัท เอสซีจี โลจิสติกส์ จำกัด ส่วนผลิตภัณฑ์พลอยได้ จะอยู่ในความรับผิดชอบของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งจะรับผิดชอบเกี่ยวกับความปลอดภัยในขณะขนส่งด้วย โดยให้มีการป้องกันการรั่วไหลและการฟุ้งกระจาย ระหว่างการขนส่ง และในขณะขนถ่ายจะต้องดับเครื่องยนต์ทุกครั้ง เพื่อป้องกันการเกิดประกายไฟ โดยโครงการฯ กำหนดได้มีขั้นตอนการปฏิบัติงานในการขนส่ง (Transportation) และการขนถ่าย (Unloading/Loading) ในด้านความปลอดภัยต่อพนักงาน ชุมชนรอบข้าง และสิ่งแวดล้อม สำหรับมาตรการด้านความปลอดภัยในการขนส่งทางรถ โครงการฯ ยังคงดำเนินการตามมาตรการฯ ที่ได้กำหนดไว้เดิม ซึ่งยังคงครอบคลุมการขนส่งทางรถภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1)

1.8.2 การจัดเก็บ

โครงการฯ มีระบบการจัดเก็บวัตถุดิบ สารเคมี ตัวเร่งปฏิกิริยา สารเติมแต่ง ผลิตภัณฑ์หลักและผลิตภัณฑ์พลอยได้ แบ่งเป็น 2 พื้นที่ คือ พื้นที่ลานถัง และภายในพื้นที่กระบวนการผลิต โดยมีรายละเอียดดังนี้

(1) พื้นที่ลานถัง

วัตถุดิบและสารเคมีที่มีการจัดเก็บในถังเก็บกักบริเวณพื้นที่ลานถัง มีดังนี้

1) บิวทีน-1 โครงการฯ เก็บในถังเก็บกัก จำนวน 1 ถัง (D-3234)

2) เฮกเซน จะส่งผ่านทางท่อมายังถังเก็บกัก จำนวน 2 ถัง (TK-3702, TK-3703)

3) โซเดียมไฮดรอกไซด์ จะถูกเก็บในถังเก็บกัก จำนวน 1 ถัง (TK-3841)

(2) พื้นที่ส่วนการผลิต

1) โดย AT-Catalyst เก็บในถัง จำนวน 1 ถัง ขนาด 1 ลูกบาศก์เมตร

2) เม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) เป็นผลิตภัณฑ์หลักที่ได้จากกระบวนการผลิต ถูกเก็บในไซโล จำนวน 4 ถัง (TK-3451A, B, C, D)

3) Low Polymer ถูกเก็บในถังเก็บกัก จำนวน 1 ถัง (D-3717)

4) Fouled Hexane เป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ของกระบวนการผลิต ถูกเก็บในถังเก็บกัก จำนวน 1 ถัง (D-3718)

โดยถังกักเก็บสารที่มีไอระเหยของโครงการฯ จะมีระบบควบคุมไอระเหย Safety Valve ทั้งในกรณีปกติและกรณีฉุกเฉิน รวมถึงวิธีการควบคุมหรือรวบรวมไอระเหยไปกำจัดยังระบบหอเผา ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC) โดยมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสำหรับถังกักเก็บ ที่โครงการฯ ยึดถือปฏิบัติ

โดยมีอาคารเพิ่มเติม สำหรับเก็บกักสารเติมแต่งชนิดใหม่ คือ คาร์บอนแบล็ค มีพื้นที่การจัดเก็บขนาด ประมาณ 210 ตารางเมตร มีสภาวะการเก็บกักที่อุณหภูมิห้อง และความดันบรรยากาศ ตั้งอยู่บริเวณภายในพื้นที่ส่วนผลิตบริเวณหน่วยตัดเม็ดพลาสติก โดยอาคารก่อสร้างมีผนังปิดมิดชิด และมีระบบดับเพลิงในกรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้ โครงการฯ จัดให้มีมาตรการรองรับและตรวจสอบความเสี่ยงและเหตุการณ์ที่อาจทำให้ผงคาร์บอนแบล็ครั่วไหล

1.9 กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) โครงการฯ ได้เพิ่มเติมกระบวนการผลิตเพื่อผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าสูงจากกระบวนการผลิตเดิม และเพิ่มชนิดผลิตภัณฑ์ใหม่ที่มีคุณสมบัติทางกลสูงเป็นพิเศษ โดยจะมีกำลังการผลิตเม็ดพลาสติก HDPE เพิ่มขึ้น จาก 432.00 ตันต่อวัน (144,000 ตันต่อปี) เป็น 538.53 ตันต่อวัน (184,000 ตันต่อปี)

กระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (High Density Polyethylene : HDPE) ของโรงงานที่ 2 ใช้เทคโนโลยีของบริษัท มิตซุย ปิโตรเคมิคอลส์ จำกัด (Mitsui Petrochemical Co., Ltd.) ประเทศญี่ปุ่น ซึ่งกระบวนการผลิตประกอบด้วย 5 หน่วยหลัก ได้แก่

(1) หน่วยการเตรียมสารเร่งปฏิกิริยา (Catalyst Preparation Unit) ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ขั้นตอนการทำงานของหน่วยการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาไม่เปลี่ยนแปลง โดยระยะเวลาในการเตรียมสารเร่งปฏิกิริยาแต่ละครั้งยังคงเท่าเดิม แต่จะมีความถี่ในการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาเพิ่มขึ้น เนื่องจากการเพิ่มกำลังการผลิต จะทำให้ระยะเวลาการใช้งานตัวเร่งปฏิกิริยาในการผลิตต่อการเตรียมตัวเร่งปฏิกิริยาแต่ละครั้งลดลง

(2) หน่วยการทำโพลิเมอร์ไรเซชั่น (Polymerization Unit) ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) เนื่องจากโครงการฯ จะทำการปรับปรุงคุณสมบัติของเม็ดพลาสติกบางเกรดให้มีคุณสมบัติทางกลของผลิตภัณฑ์เพิ่มขึ้น เช่น มีความยืดหยุ่นมากขึ้น สามารถรับแรงกระแทกได้สูงขึ้น เป็นต้น ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) จึงมีการเพิ่มการใช้วัตถุดิบร่วมชนิดใหม่ คือ เฮกซีน-1 ซึ่งระบบการผลิตยังคงสามารถผลิตผลิตภัณฑ์กลุ่มเดิมได้ทั้งแบบอนุกรมและขนาน โดยใช้วัตถุดิบร่วม (Co-Monomer) เป็นบิวทีน-1 เช่นเดิมและเพิ่มเติมวัตถุดิบร่วม เฮกซีน-1 เข้ามาในกระบวนการผลิต เนื่องจากมวลโมเลกุลของเฮกซีน-1สูงกว่าบิวทีน-1 ทำให้ได้โพลิเมอร์ที่มีมวลโมเลกุลสูง ซึ่งมวลโมเลกุลยิ่งสูงนั้นจะทำให้โพลิเมอร์มีคุณสมบัติทางกลที่ดี ทำให้เหมาะกับการใช้งาน HDPE ที่ต้องการคุณสมบัติทางกลสูงเป็นพิเศษ

(3) หน่วยการทำให้แห้ง (Separation & Drying Unit) ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ขั้นตอนการทำงานหลักของหน่วยการทำให้แห้งไม่เปลี่ยนแปลง แต่โครงการฯ จะทำการปรับปรุงโดยทำการติดตั้งปั๊มเพิ่ม (P-3303A/B) เพื่อแยกส่ง Mother Liquor จากถัง D-3301 ไปยังหน่วยกลั่นแยกเฮกเซนเท่านั้น ซึ่งเดิมจะส่งผ่านปั๊ม (P-3301A/B) ที่ใช้ส่ง Mother Liquor ไปยังถังปฏิกรณ์ที่หน่วยทำโพลิเมอร์ไรเซชั่นด้วย โดยภายหลังมีการขยายกำลังการผลิต ปั๊มที่มีอยู่เดิมนี้ไม่เพียงพอที่จะรองรับอัตราการส่ง Mother Liquor ที่เพิ่มขึ้นได้ จึงจำเป็นต้องติดตั้งปั๊มขนถ่ายเพิ่มเพื่อส่ง Mother Liquor ไปยังหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน

(4) หน่วยการทำเม็ดพลาสติก (Pelletizing Unit) ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) โครงการฯ จะทำการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงในส่วนของขั้นตอนการทำเม็ดพลาสติกเพื่อผลิตเม็ดพลาสติกเกรดสีดำ โดยทำการติดตั้งชุดอุปกรณ์สำหรับป้อนผงคาร์บอนแบล็คซึ่งเป็นสารเติมแต่งชนิดใหม่ที่นำมาใช้เพื่อผลิตเม็ดพลาสติกเกรดสีดำ โดยจะผสมกับ Polymer ที่ได้จากหน่วยการทำให้แห้ง (Separation/Drying Unit) และติดตั้งเครื่องอัดรีด (Extruder) ตัวใหม่แทนที่เครื่องอัดรีดเดิมเพื่อรองรับกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกสีดำ รวมถึงทำการเปลี่ยนแปลงเคลื่อนย้ายอุปกรณ์ภายในกระบวนการผลิตบางส่วนเพื่อจัดสรรพื้นที่สำหรับติดตั้งเครื่องอัดรีดตัวใหม่ ทำการยกเลิกการใช้งานหน่วยการป้อนสารเติมแต่งชนิดเหลว เนื่องจากสูตรกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกเกรดสีดำ (เกรดท่อ) ไม่มีความจำเป็นต้องใช้งาน และนอกจากนั้นในส่วนการเพิ่มกำลังการผลิตจะทำการติดตั้ง Drying Hopper เพิ่มเติม เพื่อลดปริมาณสารอินทรีย์ระเหย (Volatile) ของผงพลาสติกด้วย

(5) หน่วยกลั่นแยกเฮกเซน (Hexane Recovery Unit) ภายหลังมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ในกรณีที่ใช้บิวทีน-1 เป็นวัตถุดิบร่วมที่หน่วยการทำโพลิเมอร์ไรเซชั่น เฮกเซนที่ได้จากหอกลั่น Hexane Dehydrator (T-3704) ซึ่งเป็น Pure Hexane จะถูกลดอุณหภูมิที่ Dehydrator Bottom Cooler (E-3706) ก่อนส่งไปเก็บไว้ใน Pure Hexane Tank (TK-3702) เช่นเดิม เหมือนก่อนมีโครงการฯ (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1)

ส่วนในกรณีใช้เฮกซีน-1 เป็นวัตถุดิบร่วมที่หน่วยการทำโพลิเมอร์ไรเซชั่น จะทำให้เฮกเซนที่ผ่าน Dehydrator Bottom Cooler (E-3706) ที่หน่วยกลั่นแยกเฮกเซน มีเฮกซีน-1 ปนอยู่ในปริมาณประมาณ 5,000 ppmwt ดังนั้น หลังจากเฮกเซนผ่าน Dehydrator Bottom Cooler (E-3706) แล้ว จะถูกส่งผ่านท่อไปยังหน่วย Hydrogenation ภายในหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน (Hexane Recovery Unit) ของโรงงาน HDPE3 เพื่อเปลี่ยนเฮกซีน-1 เป็นเฮกเซนและนำกลับมาใช้ใหม่ในกระบวนการผลิตต่อไป

1.10 มลพิษทางอากาศ

กระบวนการผลิตของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ไม่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิงเพื่อให้ความร้อนในกระบวนการผลิต จึงไม่มีแหล่งกำเนิดของก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ และก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน โดยมลพิษทางอากาศที่ระบายออกจากกระบวนการผลิตของโครงการฯ แบ่งออกเป็น 2 ส่วน ได้แก่

1.10.1 ก๊าซจากกระบวนการผลิตที่ระบายไปยังระบบหอเผา ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC) ผ่านโรงงาน HDPE3

เป็นก๊าซที่มีก๊าซไนโตรเจนเป็นองค์ประกอบหลัก และมีสารประกอบไฮโดรคาร์บอนปนอยู่ โดยก๊าซจากกระบวนการผลิตที่ส่งผ่านโรงงาน HDPE3 เกิดจากการรวบรวมก๊าซจากขั้นตอนการผลิตและส่วนต่าง ๆ ภายในโครงการฯ จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบรวมก๊าซ ซึ่งเป็นระบบท่อหลัก เรียกว่า ระบบ Low Pressure Flare Gas Main Header Line (LFG) เพื่อควบแน่นก๊าซบางส่วนให้เป็นสารประกอบไฮโดรคาร์บอนเหลว และส่งไปยังหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน และบิวทีน-1 (Hexane/Butene-1 Distillation Unit: HBD Unit) ของโรงงาน HDPE3 สำหรับส่วนที่เป็นก๊าซที่ไม่ควบแน่นจะถูกส่งเข้าหน่วยนำกลับไอสารไฮโดรคาร์บอน (Vapor Recovery Unit : VRU) ที่โรงงาน HDPE3 เพื่อแยกก๊าซไนโตรเจนออกจากไอสารไฮโดรคาร์บอน (ที่เป็นสารประกอบอินทรีย์ระเหยง่าย) และส่งไปยังโรงงาน HDPE3 เพื่อนำไปเข้าสู่ระบบการแยกไอสารประกอบไฮโดรคาร์บอนกลับมาใช้งานซ้ำ ก๊าซจากระบบ VRU และหน่วย HBD จะถูกรวบรวม เพื่อส่งเข้าหน่วยนำกลับไอสารประกอบไฮโดรคาร์บอน (Monomer Recovery Unit: MRU) ของโรงงาน HDPE3 อีกครั้ง เพื่อแยกสารไฮโดรคาร์บอนซึ่งส่วนใหญ่มีบิวทีน-1 เป็นองค์ประกอบหลัก ส่งไปยังกระบวนการผลิตของ ROC ต่อไป ส่วนก๊าซที่ไม่สามารถควบแน่นกลับมาได้ จะถูกรวบรวมและส่งไปยังระบบหอเผาของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC) ผ่านทางโรงงาน HDPE3

1.10.2 แหล่งกำเนิดสารอินทรีย์ระเหย (VOCs)

โครงการฯ ได้มีการสำรวจและตรวจวัดปริมาณสารอินทรีย์ระเหย เพื่อจัดทำเป็นฐานข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยของโครงการฯ (VOCs Inventory) และประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยจากแหล่งกำเนิดตามคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดของโรงงานอุตสาหกรรม ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม จำนวน 6 แหล่ง ได้แก่ แหล่งกำเนิดชนิดฟุ้งกระจายแหล่งกำเนิดจากปล่อง ถังเก็บกัก ระบบบำบัดน้ำเสีย การขนถ่าย และหอเผาก๊าซเสีย โดยสารอินทรีย์ระเหยง่ายชนิดอื่น นอกจากบัญชีตามประกาศดังกล่าว ที่มีการระบายออกจากแหล่งกำเนิดของโครงการฯ ในปัจจุบัน ได้แก่ ก๊าซเอททีลีน บิวทีน-1 และเฮกเซน ซึ่งจะมีการระบายสารอินทรีย์ระเหยเพิ่มอีก 1 ชนิด คือ เฮกซีน-1 ซึ่งสารนี้ไม่เข้าข่ายตามบัญชีของประกาศดังกล่าวเช่นกัน และเมื่อคำนวณหาสารอินทรีย์ระเหยที่ระบายออก โดยใช้ค่า Emission Rate ของ EPA (1995) พบว่า มีค่าการระบายของเอททีลีน บิวทีน-1 เฮกเซน และเฮกซีน-1 ประมาณ 0.595, 0.004, 0.003 และ 0.0005 ตันต่อปี ตามลำดับ

1.11 น้ำเสียและการบำบัดน้ำเสีย

1.11.1 ประเภทและปริมาณน้ำเสีย

น้ำเสียจากโรงงาน สามารถแบ่งออกได้เป็น 3 ส่วนหลัก ได้แก่

(1) น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน

น้ำเสียจากอาคารสำนักงานเป็นน้ำเสียที่เกิดจากการอุปโภคบริโภคของพนักงาน มีปริมาณ 57.6 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยน้ำเสียส่วนนี้จะส่งไปยังถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (Septic Tank) ที่อยู่ตามอาคารต่าง ๆ เพื่อทำการบำบัดขั้นต้น ก่อนส่งไปบำบัดต่อที่ระบบบำบัดน้ำเสียของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด (ROC) โดยส่งเข้าที่ Equalization Pit

(2) น้ำเสียจากส่วนการผลิต แบ่งออกเป็น ประกอบด้วย น้ำเสียที่เกิดขึ้นแบบต่อเนื่อง และน้ำเสียที่เกิดขึ้นเป็นครั้งคราว ช่วงที่มีการหยุดเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุง โดยรายละเอียดของน้ำเสียจากแต่ละแหล่งกำเนิดมีดังนี้

1) น้ำเสียที่เกิดขึ้นแบบต่อเนื่อง

1.1) น้ำเสียจากหน่วยทำเม็ดพลาสติก (Pelletizing Unit) เป็นน้ำที่มีผงโพลิเมอร์และตัวทำละลายปนอยู่ มีปริมาณโดยเฉลี่ยประมาณ 86.4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำเสียดังกล่าวจะถูกส่งเข้าสู่ระบบแยกผงโพลิเมอร์ (Powder Separator) ที่หน่วยทำเม็ดพลาสติก เพื่อแยกเอาผงโพลิเมอร์ออกก่อนส่งผ่านท่อเข้าสู่ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) เพื่อแยกคราบน้ำมันและผงโพลิเมอร์ที่เหลือค้างอยู่ต่อไป

1.2) น้ำเสียจากหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน (Hexane Recovery Unit) เป็นน้ำที่เกิดจากการทำงานของระบบ Hexane Washing มีปริมาณ 86.4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยน้ำเสียส่วนนี้จะถูกปรับสภาพให้เป็นกลาง และส่งไปยังระบบแยกผงโพลิเมอร์ (Powder Separator) ที่หน่วยกลั่นแยกเฮกเซน ก่อนส่งไประบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) เพื่อแยกคราบน้ำมันและผงโพลิเมอร์ที่เหลือค้างอยู่ต่อไป

2) น้ำเสียที่เกิดขึ้นเป็นครั้งคราว ช่วงที่มีการหยุดเดินเครื่องเพื่อซ่อมบำรุง

2.1) น้ำจากการล้างพื้นบริเวณหน่วยการทำให้แห้ง (Separation/Drying Unit) เกิดขึ้นปีละ 1 ครั้ง ครั้งละ 2 ชั่วโมง ในช่วงปิดเพื่อบำรุงรักษา (Shutdown Period) แต่ละครั้งมีประมาณ 5 ลูกบาศก์เมตร น้ำส่วนนี้ส่วนใหญ่ประกอบด้วยผงโพลิเมอร์และคราบน้ำมัน ซึ่งจะถูกรวบรวมส่งไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) ต่อไป

2.2) น้ำจากการล้างกระบวนการผลิต เป็นน้ำเสียที่เกิดขึ้นปีละ 1 ครั้งๆ ละ 2 ชั่วโมง ในช่วงหยุดเดินเครื่องเพื่อบำรุงรักษา (Shutdown Period) แต่ละครั้งมีปริมาณน้ำเสียประมาณ 12 ลูกบาศก์เมตร น้ำส่วนนี้ส่วนใหญ่ประกอบด้วยผงโพลิเมอร์และคราบน้ำมัน ซึ่งจะถูกส่งไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) ต่อไป

(3) น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น

มีน้ำที่ระบายทิ้งจากหอหล่อเย็น (Cooling Water Blowdown) ประมาณ 390 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน น้ำที่ระบายทิ้งจากระบบหอหล่อเย็น โครงการฯ มีระบบการตรวจวัดคุณภาพน้ำแบบต่อเนื่อง (Online) ได้แก่ pH Online, Temperature Online และ Conductivity Online และตรวจวัดคุณภาพน้ำโดยหน่วยงานภายนอกที่ดูแลระบบน้ำหล่อเย็นที่โครงการฯ ว่าจ้าง ทุกวันทำการ ได้แก่ อุณหภูมิ ค่าความเป็นกรด-ด่าง ค่าความนำไฟฟ้า และค่าความขุ่นของน้ำ เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำให้มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์ค่ามาตรฐานน้ำทิ้งที่กำหนดตลอดเวลา ก่อนระบายออกลงรางระบายน้ำรวมของพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) โดยต้องควบคุมคุณภาพน้ำไม่ให้เกินค่ามาตรฐานน้ำทิ้งที่กำหนดตลอดเวลา โดยหากคุณภาพน้ำมีค่าเข้าใกล้ค่ามาตรฐานทิ้ง โครงการฯ จะเพิ่มปริมาณน้ำที่ระบายออกและเพิ่มปริมาณน้ำ Make up หรือทำการลดกำลังการผลิต หรือทำการเติมสารเคมี เพื่อให้คุณภาพน้ำเป็นไปตามค่ามาตรฐานน้ำทิ้งที่กำหนด

- น้ำฝนปนเปื้อน 15 นาทีแรก

น้ำฝนปนเปื้อนจากภายในพื้นที่โครงการฯ คือ น้ำฝนที่ตก 15 นาทีแรก ภายในบริเวณพื้นที่ลานถังกักเก็บ และพื้นที่ส่วนการผลิตที่อาจมีการปนเปื้อน โดยมีปริมาณและการจัดการดังนี้

1) น้ำฝนปนเปื้อนจากพื้นที่ในคันกั้นบริเวณลานถัง มีประมาณ 18 ลูกบาศก์เมตร ถูกรวบรวมอยู่ภายในคันกั้นที่มีวาล์วปิดไว้ เมื่อฝนตกพนักงานจะเปิดวาล์วของคันกั้น เพื่อระบายน้ำฝนปนเปื้อน (15 นาทีแรก) เข้า API Separator เพื่อบำบัดต่อไป

2) น้ำฝนปนเปื้อนจากพื้นที่ส่วนผลิตที่อาจมีการปนเปื้อน มีปริมาณประมาณ 99 ลูกบาศก์เมตร จะถูกรวบรวมลงรางระบายน้ำปนเปื้อนเข้าสู่ API Separator ต่อไป

สำหรับน้ำฝนหลัง 15 นาทีแรก จากทั้งสองพื้นที่ ซึ่งถือว่าเป็นน้ำฝนไม่ปนเปื้อน ดังนั้น พนักงานจะปิดวาล์วของคันกั้นที่จะส่งเข้า API Separator และตรวจสอบคราบน้ำมันด้วยสายตา (Visual Check) ซึ่งหากพนักงานตรวจพบหรือสงสัยว่าน้ำฝนมีคราบน้ำมัน พนักงานจะยังคงเปิดวาล์วสำหรับส่งน้ำฝนไปยัง API Separator แต่ในกรณีที่พบว่าน้ำฝนไม่มีการปนเปื้อน พนักงานจะปิดวาล์วดังกล่าว และเปิดวาล์วเพื่อระบายน้ำฝนหลัง 15 นาทีแรก ลงรางระบายน้ำฝนไม่ปนเปื้อนออกสู่รางระบายน้ำรวมพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) รางระบายน้ำนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และทะเลต่อไป

1.11.2 ระบบบำบัดน้ำเสีย

ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน ประกอบด้วย

(1) ระบบแยกโพลิเมอร์ (Powder Separator Unit) เป็นหน่วยแยกเอาผงโพลิเมอร์ออกจากน้ำเสีย โดยติดตั้ง 2 แห่ง คือ ที่หน่วยทำเม็ดพลาสติก และที่หน่วยแยกเฮกเซน สามารถรองรับน้ำเสียได้ 6 และ 1.5 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ตามลำดับ มีหลักการทำงานโดยอาศัยความแตกต่างของความหนาแน่น ของโพลิเมอร์กับน้ำ โดยผงโพลิเมอร์จะมีความหนาแน่นต่ำจะลอยอยู่บนผิวหน้าของน้ำ ทำให้สามารถแยกผงโพลิเมอร์ออกจากน้ำเสียได้ สำหรับส่วนที่เป็นน้ำเสียจะลอดผ่านเขื่อนที่วางกั้นอยู่ เพื่อส่งต่อไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit)

(2) ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) เป็นระบบที่รับน้ำที่ระบายจากหอหล่อเย็น น้ำล้างพื้นโรงงาน และน้ำจากกระบวนการผลิตที่ผ่านการแยกโพลิเมอร์จากระบบแยกโพลิเมอร์แล้ว สามารถรองรับน้ำเสียได้ 120 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง ระบบนี้ทำงานโดยอาศัยหลัก Gravity Separation อัตราการไหลของน้ำภายในระบบแยกน้ำมันจะถูกควบคุมไม่ให้เกิน 50 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง เพื่อให้มีเวลาเพียงพอที่น้ำมันจะลอยตัวขึ้นเหนือผิวน้ำ น้ำมันบนชั้นผิวน้ำจะถูกแยกออกโดยเครื่องดักคราบน้ำมัน (Fixed Skimmer) ส่วนน้ำที่แยกน้ำมันออกแล้ว จะถูกส่งไปยังบ่อพักของระบบแยกน้ำมัน เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำก่อนระบายน้ำทิ้งออกสู่ภายนอก

ทั้งนี้ โครงการมีการติดตั้ง COD Online เพิ่มเติม จากที่มีการตรวจวัดแบบต่อเนื่อง ได้แก่ pH Online และ Temperature Online และกำหนดให้มีการตรวจวัดโดยพนักงานของโครงการฯ สัปดาห์ละ 1 ครั้ง และโดยหน่วยงานภายนอก (Third Party) เดือนละ 1 ครั้ง พารามิเตอร์ที่ตรวจวัด ได้แก่ Temperature, pH, TDS, SS, DO, BOD_5, COD และ Oil & Grease ซึ่งสอดคล้องกับลักษณะน้ำเสียที่เกิดจากการดำเนินการของโครงการฯ และกฎหมายมาตรฐานน้ำทิ้งที่กำหนด โดยการตรวจวัดค่า DO โครงการฯ เป็นการตรวจวัดนอกเหนือจากที่ค่ามาตรฐานน้ำทิ้งกำหนด

รวมถึงการดำเนินการกรณีที่พบว่าคุณภาพน้ำไม่เป็นไปตามเกณฑ์ค่ามาตรฐานที่กำหนด โดยจะส่งน้ำไปยังระบบบำบัดน้ำเสียของ ROC เพื่อบำบัดจนมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ก่อนระบายลงสู่รางระบายนิคมฯ และทะเลต่อไปเช่นเดิม

1.12 การจัดการกากของเสีย

กากของเสียจากการดำเนินการ ประกอบด้วย

(1) กากของเสียจากพนักงาน

มีปริมาณขยะมูลฝอยที่เกิดจากพนักงาน ประมาณ 20 กิโลกรัมต่อวัน โดยโครงการฯ จัดให้มีถังขยะมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิดแบบแยกประเภท ซึ่งมีปริมาณถังขยะเพียงพอต่อการรองรับปริมาณขยะมูลฝอยที่เกิดขึ้น ทั้งนี้ โครงการได้ทำการคัดแยกขยะตามหลัก 3Rs รวมทั้งดำเนินการจัดการขยะตามแนวคิด Zero Waste ขยะมูลฝอยที่นำส่งเทศบาลนครมาบตาพุด[1/] ปัจจุบันโครงการสามารถดำเนินการ Zero Waste ขยะที่นำส่งเทศบาล ฯ ได้ 100% จึงไม่มีปริมาณขยะมูลฝอยของโครงการส่งกำจัดแต่อย่างใด

หมายเหตุ : [1/] เทศบาลเมืองมาบตาพุด เปลี่ยนฐานะเป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ตั้งแต่วันที่ 28 มีนาคม พ.ศ. 2568 ตามประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง การเปลี่ยนฐานะเทศบาลเมืองมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง เป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ลงวันที่ 21 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

(2) กากของเสียจากกระบวนการผลิต แบ่งเป็น

- กากของเสียอันตราย ได้แก่
  - สารเร่งปฏิกิริยาที่ไม่ได้คุณภาพ/เสื่อมสภาพซึ่งหากพบว่าไม่ได้คุณภาพ/เสื่อมสภาพจะถูกกำจัดทิ้งโดยตัวเร่งปฏิกิริยาที่ไม่ได้คุณภาพ/เสื่อมสภาพจะถูกรวบรวมใส่ถังที่มีฝาปิดมิดชิดจัดเก็บไว้จากนั้นส่งไปยังหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน (Hexane Recovery Unit) เพื่อแยกเอาเฮกเซนออก และทำตัวเร่ง-ปฏิกิริยาให้เป็นกลางด้วยโซเดียมไฮดรอกไซด์ เพื่อทำให้หมดสภาพ จากนั้นเก็บไว้ในถังรวบรวมที่มีฝาปิดมิดชิดและนำไปจัดเก็บไว้ที่ลานเก็บกากของเสียภายในโรงงาน เพื่อรอส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด
  - ผงโพลิเมอร์ที่แยกได้จากน้ำเสีย ถูกเก็บรวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิด และจัดเก็บไว้ที่ลานเก็บกากของเสีย เพื่อรอส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป
  - คราบน้ำมันจากกรณีซ่อมบำรุงเครื่องจักร จะถูกส่งไปที่ API Separator Unit เพื่อแยกน้ำมันออก ใส่ถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิด และจัดเก็บไว้ที่ลานเก็บกากของเสีย เพื่อรอส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป
- กากของเสียไม่อันตราย
  - กากของเสียไม่อันตราย ได้แก่ กล่องกระดาษ เศษกระดาษ Pallet ถังพลาสติก ถุงพลาสติก เป็นต้น จะถูกเก็บรวบรวมไว้ที่ลานเก็บกากของเสีย เพื่อรอการส่งขายให้กับผู้รับซื้อนำไปใช้ประโยชน์ หรือให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด

1.13 ระบบสาธารณูปโภคและสาธารณูปการ

(1) ไฟฟ้า

โครงการฯ รับกระแสไฟฟ้าจากบริษัท โกลว์ เอสพีพี จำกัด (มหาชน) ผ่าน Main Substation ของบริษัท ระยอง โอเลฟินส์ จำกัด ขนาด 6.6 KV 3-Phase 50 Hz โดยมีปริมาณการใช้สูงสุด 8,836 กิโลวัตต์ต่อชั่วโมง นอกจากนี้โครงการฯ ยังมีระบบไฟฟ้าสำรองเพื่อจ่ายไฟฟ้าให้กับอุปกรณ์หลักกรณีเกิดการขัดข้องในการจ่ายกระแสไฟฟ้าจากแหล่งภายนอก โดยระบบไฟฟ้าสำรองเป็นเครื่องกำเนิดไฟฟ้าที่ใช้น้ำมันดีเซลเป็นเชื้อเพลิง (Diesel Generator) ซึ่งจะทำงานแบบอัตโนมัติเมื่อไฟฟ้าดับ

(2) น้ำใช้

น้ำใช้ของโครงการฯ รับจากบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ทั้งหมด โดยนำมาใช้ในแต่ละกิจกรรมภายในโครงการฯ ดังนี้

1) น้ำใช้ในอาคารสำนักงาน

โครงการฯ รับน้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพ (Treated Water) มาใช้สำหรับการอุปโภคบริโภคของพนักงาน ประมาณ 2.1 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยส่งผ่านทางท่อมายังโครงการฯ

2) น้ำใช้ในกระบวนการผลิต ประกอบด้วย น้ำปราศจากแร่ธาตุ (Deminerized Water) และน้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพ (Treated Water) โดยมีรายละเอียด ดังนี้

- น้ำปราศจากแร่ธาตุ (Deminerized Water) มีปริมาณการใช้รวมประมาณ 172.8 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยถูกนำไปใช้ที่หน่วยทำเม็ดพลาสติกประมาณ 86.4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน และนำไปใช้สำหรับเป็นน้ำเติมการหล่อเย็นที่หน่วยกลั่นเฮกเซนประมาณ 86.4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

โดยโครงการฯ รับน้ำปราศจากแร่ธาตุจากหน่วยผลิตน้ำปราศจากแร่ธาตุของ ROC มาใช้ที่หน่วยทำเม็ดพลาสติกและหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน โดยผ่านทางระบบท่อขนาด 2 นิ้ว เข้าสู่กระบวนการผลิตโดยตรง ไม่มีถังเก็บสำรอง ในกรณีที่ ROC ไม่สามารถส่งน้ำปราศจากแร่ธาตุให้กับโครงการฯ ได้ โครงการฯ จะต้องลดกำลังการผลิตลงหรือหยุดกระบวนการผลิตตามขั้นตอนความปลอดภัย

สำหรับระบบผลิตน้ำปราศจากแร่ธาตุของ ROC มีความสามารถในการผลิตน้ำปราศจากแร่ธาตุ ประมาณ 5,616 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยน้ำที่ผลิตได้จะถูกจัดสรรให้กับโรงงานต่าง ๆ โดยพบว่า ภายหลังจากที่โครงการฯ ขยายกำลังการผลิตฯ ปริมาณการใช้น้ำปราศจากแร่ธาตุในกระบวนการผลิตมีปริมาณสูงสุด 2,914 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะเห็นว่าปริมาณการใช้น้ำยังอยู่ในความสามารถในการผลิตน้ำปราศจากแร่ธาตุ ของ ROC ที่ผลิตได้ 5,616 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

- น้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพ (Treated Water) มีปริมาณการใช้โดยรวมประมาณ 1,577 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยนำไปใช้สำหรับเติมในระบบหอหล่อเย็น (Cooling Tower) ประมาณ 1,950 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน นำไปใช้สำหรับล้างพื้นบริเวณหน่วยการทำให้แห้งช่วงที่มีการหยุดเดินเครื่องประมาณ 5 ลูกบาศก์เมตรต่อครั้ง และนำไปใช้ล้างกระบวนการผลิตประมาณ 12 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

โดยโครงการฯ มีการใช้น้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพ สำหรับการอุปโภคบริโภคของพนักงานและใช้ในกระบวนการผลิต โดยน้ำที่ใช้ในอาคารสำนักงานจะส่งผ่านทางท่อขนาด 2 นิ้ว มายังอาคารสำนักงานโดยตรง ไม่มีถังเก็บน้ำสำรอง ในกรณีที่ ROC ไม่สามารถส่งน้ำให้ได้โครงการฯ จะจัดหาน้ำจากแหล่งภายนอกมาใช้ทดแทน

ส่วนน้ำใช้ในกระบวนการผลิตส่งผ่านทางระบบท่อขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 6 นิ้ว เข้าสู่กระบวนการผลิตโดยตรง โดยไม่มีถังสำรองน้ำใช้ ในกรณีที่บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ไม่สามารถส่งน้ำให้กับโครงการฯ ได้ โครงการฯ จะต้องลดกำลังการผลิตลงและหยุดการผลิตตามขั้นตอนต่อไป

สำหรับความสามารถในการผลิตน้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพ หรือน้ำใช้ในอุตสาหกรรม (Treated Water) ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด มีประมาณ 36,000 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน โดยมีการจัดสรรน้ำใช้กับโรงงานต่าง ๆ สำหรับใช้ในกระบวนการผลิต โดยพบว่า ภายหลังจากที่โครงการฯ ขยายกำลังการผลิตฯ จะทำให้มีปริมาณการใช้น้ำในกระบวนการผลิตสูงสุด 34,592.1 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะเห็นว่า ปริมาณการใช้น้ำยังอยู่ในความสามารถในการผลิตน้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพ ของ ROC ที่ผลิตได้ 36,000 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

ส่วนน้ำที่ใช้ในอาคารสำนักงานและน้ำล้างพื้น ROC ได้จัดสรรน้ำไว้ 54.4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน สำหรับใช้ใน ROC และโรงงานต่าง ๆ โดยพบว่า ภายหลังจากที่โครงการฯ ขยายกำลังการผลิตฯ ปริมาณการใช้น้ำในอาคารสำนักงานมีปริมาณสูงสุด 22.415 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะเห็นว่า ปริมาณการใช้น้ำยังอยู่ในปริมาณที่ ROC จัดสรรไว้ และอยู่ในความสามารถในการผลิตน้ำที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพของ ROC ที่ผลิตได้ 36,000 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน

3) น้ำใช้สำหรับการดับเพลิง (Fire Water)

โครงการฯ มีความต้องการน้ำใช้สำหรับการดับเพลิงหากเกิดเหตุเพลิงไหม้สูงสุดประมาณ 700 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง โดยรับน้ำจากบ่อเก็บน้ำสำรองดับเพลิง ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ซึ่งมีความจุ 24,000 ลูกบาศก์เมตร

4) ไอน้ำ

โครงการฯ มีการใช้ไอน้ำเพื่อให้ความร้อนในกระบวนการผลิต โดยรับจากบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ประมาณ 16 ตันต่อชั่วโมง

5) ก๊าซไนโตรเจน

โครงการฯ มีความต้องการใช้ก๊าซไนโตรเจนในกระบวนการผลิตประมาณ 1,332 ลูกบาศก์เมตรต่อชั่วโมง โดยรับมาจากบริษัท ลินเด้ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

1.14 พนักงาน

ปัจจุบันพนักงานของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 และโรงงานที่ 3 มีจำนวน 43 คน

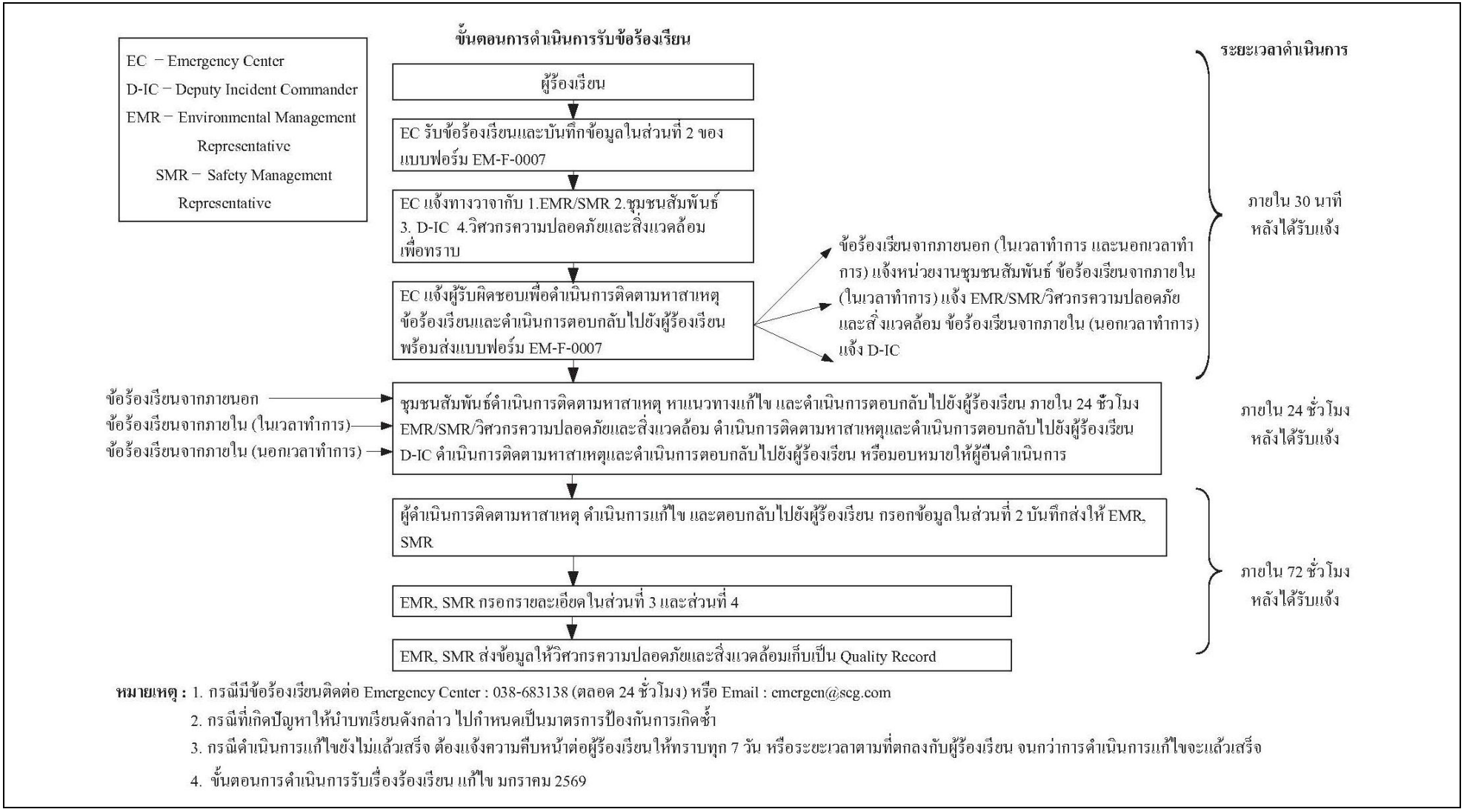
1.15 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

โครงการฯ ได้ดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เพื่อให้มีความสอดคล้องและเป็นไปตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 โดยโครงการฯ มีการบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ได้แก่

1) มาตรการความปลอดภัยในการทำงาน
2) การบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (Process Safety Management : PSM)
3) การติดตั้งอุปกรณ์ตรวจสอบความปลอดภัย
4) การติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย
5) ระบบน้ำดับเพลิง
6) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน
7) การฝึกซ้อมแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน
8) จุดรวมพล (Assembly Points)
9) แผนปฏิรูป/ฟื้นฟู
10) การเริ่มผลิตหลังจากเหตุเพลิงไหม้
11) การดำเนินงานด้านความปลอดภัยในช่วงก่อนเดินเครื่องการผลิต และการหยุดการผลิตเพื่อซ่อมบำรุง (Shutdown/Turnaround)
12) การตรวจสุขภาพของพนักงาน

1.16 การรับเรื่องร้องเรียน

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการจัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียน ด้านสิ่งแวดล้อม หากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการฯ โดยจะทำการประชุมเพื่อแก้ไขเรื่องร้องเรียน ตรวจสอบข้อเท็จจริง หามาตรการแก้ไขและติดตามตรวจสอบ สรุป และรายงานผลต่อผู้ร้องเรียนและฝ่ายบริหาร ซึ่งผู้ร้องเรียนสามารถแจ้งเรื่องร้องเรียนผ่านช่องทาง เช่น โทรศัพท์ แจ้งหน่วยงานชุมชนสัมพันธ์ ส่งจดหมาย โทรสาร หรือร้องเรียนโดยตรงกับโครงการ เป็นต้น ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนดังแสดงใน**รูปที่ 1.16-1**



รูปที่ 1.16-1 ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2
ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 ผลการดำเนินงานตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 โรงงานได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด และครบถ้วนตามที่กำหนดไว้ ประกอบด้วย มาตรการทั่วไป คุณภาพอากาศ ระดับเสียง คุณภาพน้ำ การจัดการกากของเสีย การคมนาคมขนส่ง อาชีวอนามัยและความปลอดภัย อันตรายร้ายแรง การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ เศรษฐกิจ-สังคม และพื้นที่สีเขียว

ทางโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ตามที่เสนอในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือเลขที่ ทส 1010.8/431 ลงวันที่ 10 มกราคม พ.ศ. 2563 **(ภาคผนวก ก)** และได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

ทั้งนี้ รายละเอียดของผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ระยะดำเนินการ สามารถสรุปได้ดัง**ตารางที่ 2.1-1**

ตารางที่ 2.1-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป	(1) ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอมาในรายการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เทศบาลนครมาบตาพุด[1/] อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง จัดทำโดย บริษัท ซีคอท จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (คชก.) อย่างเคร่งครัด	- โครงการฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่ได้ระบุไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด อย่างเคร่งครัด	-	**ภาคผนวก ก** สำเนาหนังสือเห็นชอบจาก สผ. และเงื่อนไขที่โครงการต้องปฏิบัติตามรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	(2) เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาเหล่านั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อผลประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	- ในกรณีที่โครงการฯ มีผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม มีแนวโน้มที่จะเกิดปัญหาหรือการดำเนินกิจกรรมที่อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน โครงการฯ จะดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ในการพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป	-	-

หมายเหตุ : [1/] เทศบาลเมืองมาบตาพุด เปลี่ยนฐานะเป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ตั้งแต่วันที่ 28 มีนาคม พ.ศ. 2568 ตามประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง การเปลี่ยนฐานะเทศบาลเมืองมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง เป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ลงวันที่ 21 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(3) หากเกิดเหตุการณ์ใด ๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ในกรณีที่เกิดเหตุการณ์ใด ๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการฯ จะดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาดังกล่าวโดยเร็ว และแจ้งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมโรงงานอุตสาหกรรม และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบโดยเร็วทุกครั้ง เพื่อให้ประสานความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	-	-
	(4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ การจัดการทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการและความถี่ในการส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์วิธีการที่กำหนดตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	- โครงการฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามแนวทางการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการด้านสิ่งแวดล้อมของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) และรายงานให้นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และกรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบทุก 6 เดือน ตาม พรบ. ส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2561 และประกาศกระทรวงทรัพยากร-ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการ หรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 และที่แก้ไขเพิ่มเติม (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2564 และ (ฉบับที่ 3) พ.ศ. 2568 โดยล่าสุดโครงการได้นำเสนอรายงานฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568 เมื่อวันที่ 30 กรกฎาคม พ.ศ. 2568	-	**ภาคผนวก ข-1** สำเนาจดหมายลงนามรับรายงานฯ ฉบับล่าสุด

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(5) ในกรณีที่บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้เห็นชอบไปแล้วให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด แจ้งหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้ (5.1) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลง ดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการที่เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อม มากกว่าหรือเทียบเท่า มาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้ว ให้หน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรืออนุญาตรับจดแจ้งการปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนด ในกฎหมายนั้น ๆ พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับจดแจ้งไว้ ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเพื่อทราบ	- โครงการฯ ดำเนินการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ตามหนังสือเลขที่ ทส 1010.8/431 ลงวันที่ 10 มกราคม 2563 โดยในปัจจุบันยังไม่มีความประสงค์จะเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการที่กำหนดไว้ หากโครงการมีความประสงค์จะเปลี่ยนแปลงจะดำเนินการแจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อพิจารณาอนุญาตดำเนินการต่อไป	-	**ภาคผนวก ก** สำเนาหนังสือเห็นชอบจาก สผ. และเงื่อนไขที่โครงการต้องปฏิบัติตามรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(5.2) หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวอาจกระทบต่อสาระสำคัญในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับความเห็นชอบไว้แล้ว ให้หน่วยงานอนุมัติหรืออนุญาตจัดส่งรายงานแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อเสนอให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ คณะที่เกี่ยวข้องพิจารณาให้ความเห็นชอบประกอบก่อนการเปลี่ยนแปลง และเมื่อโครงการได้รับอนุมัติหรืออนุญาตให้มีการเปลี่ยนแปลง ให้หน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาต แจ้งผลการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบด้วย	- โครงการฯ ดำเนินการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ตามหนังสือเลขที่ ทส 1010.8/431 ลงวันที่ 10 มกราคม 2563	-	**ภาคผนวก ก** สำเนาหนังสือเห็นชอบจาก สผ. และเงื่อนไขที่โครงการต้องปฏิบัติตามรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
	(6) สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการและนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุผลการนำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่น	- โครงการฯ มีการประเมินอันตรายและความเสี่ยง (Hazard and Operability Study (HAZOP)) ของเครื่องจักร และกระบวนการผลิตที่มีการเปลี่ยนแปลง โดยล่าสุดดำเนินการในปี พ.ศ. 2564 และนำเสนอตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุดพร้อมทั้งแสดง P&ID และเหตุการณ์นำเสนอตัวอย่างดังกล่าวในเชิงเปรียบเทียบกับหน่วยอื่น ๆ	-	**ภาคผนวก ข-2** สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ
	(7) ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ โดยแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)	- โครงการฯ ได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการประจำปี พ.ศ. 2568	-	**ภาคผนวก ข-3** จดหมายแจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าก่อนการดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(8) เมื่อโครงการดำเนินการผลิตเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร และมีสภาวะการผลิตคงตัว (Steady State) แล้ว พบว่าอัตราการระบายมลพิษทางอากาศข้างต้น มีค่าน้อยกว่าค่าที่ระบุไว้ในรายงาน บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องยึดถือค่าที่ต่ำนั้นเป็นค่าควบคุม และแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบ	- ปัจจุบันโครงการฯ ได้เริ่มดำเนินการเต็มกำลังการผลิตของเครื่องจักร หากเมื่อโครงการฯ ดำเนินการผลิตและมีสภาพการผลิตคงตัว จะพิจารณาค่าอัตราการระบายสารมลพิษทางอากาศเพื่อนำเสนอ สผ. เป็นลำดับต่อไป	-	-
	(9) หากผลการตรวจสอบวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศบริเวณพื้นที่โครงการและบริเวณโดยรอบ มีแนวโน้มเข้าใกล้ค่ามาตรฐานคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โครงการจะต้องให้ความร่วมมือกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการแก้ไขผลกระทบด้านคุณภาพอากาศ	- โครงการฯ ปฏิบัติตามมาตรการดังกล่าวกำหนดอย่างเคร่งครัด โดยผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด และมีแนวโน้มอยู่ในระดับใกล้เคียงกัน	-	**ภาคผนวก ค** ใบรับรองผลการวิเคราะห์
	(10) ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิด และผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการ มีแนวโน้มสูงขึ้นจากค่าที่ตรวจวัดได้ในช่วงการดำเนินการปกติ แต่ยังไม่เกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการตรวจสอบหาสาเหตุและทำการเฝ้าระวัง เพื่อเตรียมความพร้อมในการแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ทั้งนี้ ให้สรุปรายละเอียดดังกล่าวไว้ในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้ครบถ้วนชัดเจนด้วย	- เนื่องจากโครงการฯ ไม่มีปล่องระบายอากาศ อย่างไรก็ตาม โครงการฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการดังกล่าวกำหนดอย่างเคร่งครัด เพื่อเฝ้าระวังมิให้ผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐาน และเกณฑ์ควบคุมที่กำหนด และหากพบว่าแนวโน้มผลการตรวจวัดมีค่าสูง จะดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุ และแก้ไขโดยทันที โดยในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด	-	**ภาคผนวก ค** ใบรับรองผลการวิเคราะห์

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(11) ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุ ทำการแก้ไขและทำการตรวจวัดซ้ำ เพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน	- เนื่องจากโครงการฯ ไม่มีปล่องระบายอากาศ อย่างไรก็ตาม โครงการฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการดังกล่าวกำหนดอย่างเคร่งครัด เพื่อเฝ้าระวังมิให้ผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในพื้นที่โครงการมีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐาน และเกณฑ์ควบคุมที่กำหนด หากพบว่าแนวโน้มผลการตรวจวัดมีค่าสูง จะดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุ และแก้ไขโดยทันที โดยในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด	-	**ภาคผนวก ค** ใบรับรองผลการวิเคราะห์
	(12) กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด	- ขณะทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศโดยบริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ไม่พบว่ามีกิจกรรมอื่นที่นอกเหนือจากกระบวนการผลิตโดยทั่วไปเกิดขึ้นแต่อย่างใด	-	-
	(13) ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center. EMC^2) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- เนื่องจากโครงการฯ ไม่มีปล่องระบายอากาศ และปัจจุบันโครงการฯ มี pH Online เพื่อเป็นการเฝ้าระวังคุณภาพน้ำ โดยหากคุณภาพน้ำไม่เป็นไปตามเกณฑ์ โครงการฯ จะส่งน้ำทิ้งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ดังนั้นจึงไม่มีการรายงานผลตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (EMC^2) ของการนิคมฯ	-	**ภาพที่ 2.1-1** การขนส่งทางท่อไป ROC
	(14) กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ ก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup)	- โครงการฯ จะจัดทำหนังสือแจ้งไปยังการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทุกครั้ง เมื่อมีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงใหญ่ (Shutdown/Turnaround) โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่มีการหยุดเดินเครื่องเพื่อซ่อมบำรุง	-	-

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(15) เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศพื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษต้องดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- ทางโครงการฯ ยินดีให้ความร่วมมือในการดำเนินการตามแผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษของทางภาครัฐและปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ใน EIA ซึ่งเป็นไปตามการควบคุมมลพิษอย่างเคร่งครัด และนำเสนอผลการดำเนินงานตามมาตรการฯ เป็นประจำ ปีละ 2 ครั้ง ในการประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม ตามคำสั่งกนอ. ที่ 167/2568 ลงวันที่ 24 มี.ค. 2568 โดยครั้งที่ 1 ดำเนินการเมื่อวันที่ 26 มิถุนายน พ.ศ. 2568 และครั้งที่ 2 เมื่อวันที่ 26 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 ที่ผ่านมา - เข้าร่วมการตรวจประเมินโรงงานในโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว) ดำเนินการตรวจประเมินผลการดำเนินงานตามแผนลดและขจัดมลพิษ โดยมีคณะผู้ตรวจประเมินจากหน่วยงานภาครัฐ การนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (กนอ.) และภาคชุมชน ซึ่งผลการประเมินอยู่ในเกณฑ์ดีเยี่ยม เมื่อวันที่ 21 มีนาคม 2568 ที่ผ่านมา	-	**ภาคผนวก ข-4** การประเมินโรงงานตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว) **ภาคผนวก ข-5** แผนลดและขจัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษ **ภาคผนวก ข-6** เอกสารการประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม และรายงานการประชุม ครั้งที่ 2/2568
	(16) ให้ทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุ ที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวน และกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์	- โครงการฯ มีการทบทวนอุบัติเหตุ/อุบัติภัยที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ เพื่อนำข้อมูลมาเป็นแนวทางและกำหนดเป็นมาตรการความปลอดภัย เพื่อป้องกันและลดความเสี่ยงที่อาจเกิดอุบัติดังกล่าวขึ้น	-	**ภาคผนวก ข-7** การทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกัน ทั้งในประเทศและต่างประเทศ

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(17) จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาประกอบใช้การวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปี ในแต่ละพื้นที่ดำเนินงานโดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมทั้งระบุอายุของคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัด เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย	- โครงการฯ ได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปี โดยมีการติดตามและเฝ้าระวังอย่างต่อเนื่อง โดยในปี พ.ศ. 2568 โครงการได้จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี ช่วงระหว่างเดือนพฤษภาคม-กรกฎาคม พ.ศ. 2568 โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โรงพยาบาลกรุงเทพ ระยอง ผลการตรวจสุขภาพ พบว่า ไม่มีพนักงานคนใดเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงานหรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน	-	**ภาคผนวก ข-8** เอกสารเกี่ยวกับการตรวจสุขภาพพนักงาน
	(18) กำหนดให้มีการเก็บข้อมูลสุขภาพของพนักงาน ผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น โดยไม่รวมผู้รับเหมาในช่วงที่มีการหยุดผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นในกรณีดังนี้ (18.1) กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงานก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ	- โครงการฯ ได้จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงานประจำ และพนักงานคู่ธุรกิจประจำ เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพประจำปี โดยมีการติดตามและเฝ้าระวังอย่างต่อเนื่อง โดยในปี พ.ศ. 2568 โครงการได้จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี ช่วงระหว่างเดือนพฤษภาคม-กรกฎาคม พ.ศ. 2568 โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โรงพยาบาลกรุงเทพ ระยอง ผลการตรวจสุขภาพ พบว่า ไม่มีพนักงานคนใดเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงานหรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน	-	**ภาคผนวก ข-8** เอกสารเกี่ยวกับการตรวจสุขภาพพนักงาน

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(18.2) กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมารายต่อไปหากไม่มีผู้ว่าจ้างรายต่อไป ให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือนก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินกิจการ			
	(19) กำหนดให้มีเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการการวิเคราะห์และกำหนดให้มีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง (Third Party) ที่มาดำเนินงานให้กับโครงการ เพื่อตรวจสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินห้องปฏิบัติการจะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม (Corporate Governance) ต่อทั้งโครงการและหน่วยงานกลาง	- โครงการฯ ได้มีการกำหนดเกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการการวิเคราะห์ รวมทั้งมีการควบคุมการดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมของหน่วยงานกลาง โดยโรงงานได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการประจำปี พ.ศ. 2568	-	**ภาคผนวก ข-9** กำหนดคุณสมบัติผู้ให้บริการตรวจวิเคราะห์ด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ	**โครงการฯ ไม่มีการระบายสารมลพิษหลัก คือ NO_x และ SO_x** (1) อากาศเสียจากกระบวนการผลิต (Vent Gas) หลังผ่านระบบรวบรวมก๊าซ (LFG) ของโรงงานที่ 2 ส่งไปร่วมกับอากาศเสียจากกระบวนการผลิต (Vent Gas) หลังผ่านระบบรวบรวมก๊าซ (LFG) ของโรงงานที่ 3 เพื่อส่งก๊าซส่วนหนึ่งเข้าสู่ VRU และส่วนที่เหลือส่งเข้าสู่ระบบเผาไหม้ (Flare System) ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด	- ก๊าซที่ออกจากระบบรวบรวม Vent Gas (Low Pressure Flare Gas Main Header Line: LFG) จะส่งมารวมกับส่วนที่เป็นก๊าซจากระบบ LFG ของโรงงานที่ 2 ก่อนส่งก๊าซที่รวมกันแล้วเข้าสู่ VRU ของโรงงานที่ 3 ในปริมาณเท่ากับความสามารถในการรองรับของ VRU และส่วนที่เหลือจะส่งไปยังระบบเผาไหม้ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ทั้งหมด ซึ่งบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด เป็นผู้ดำเนินการควบคุมระบบเผาไหม้ตลอด 24 ชั่วโมง	-	**ภาคผนวก ข-10** หนังสือแจ้งต่อสผ. เรื่อง ส่งอากาศเสียจากกระบวนการผลิตไปเผากำจัด ที่ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด
	(2) จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามวิธีการของ U.S. EPA ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิด ให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง ให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- โครงการฯ ได้จัดทำฐานข้อมูลอัตราการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (Fugitive Emission Inventory) และมีรายงานปริมาณการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดต่อสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ทราบเป็นประจำทุก 6 เดือน	-	**ภาคผนวก ข-11** ข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs) ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
	(3) กำหนดให้มีการตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบ Filter ชนิด HEPA ของเครื่องดูดฝุ่นตามแผนการตรวจสอบการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventative Maintenance)	- โครงการฯ จัดทำแผนตรวจสอบ/บำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) สำหรับระบบ Filter ชนิด HEPA ของเครื่องดูดฝุ่น และดำเนินการตรวจสอบ ซ่อมบำรุงรักษาตามระยะเวลาที่กำหนด	-	**ภาคผนวก ข-12** แผนการตรวจสอบบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ระบบ filter ชนิด HEPA ของเครื่องดูดฝุ่น

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(4) กำหนดให้มีการติดตั้งระบบกักเก็บและป้องกันการฟุ้งกระจายของคาร์บอนแบล็คระหว่างการขนส่งและการดำเนินการให้แล้วเสร็จก่อนดำเนินการผลิต ผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติกเกรดท่อสีดำ	- โครงการฯ ได้จัดให้มีการติดตั้งระบบกักเก็บและป้องกันการฟุ้งกระจายของคาร์บอนแบล็คระหว่างการขนส่ง ตามที่มาตรการกำหนดเรียบร้อยแล้ว	-	**ภาพที่ 2.1-2** ระบบกักเก็บและป้องกันการฟุ้งกระจายของคาร์บอนแบล็ค
	(5) จัดให้มีผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง เพื่อตรวจสอบดูแล และควบคุมระบบมลพิษทางอากาศให้ได้ประสิทธิภาพที่กำหนด	- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้และประสบการณ์ในการควบคุมระบบบำบัดมลพิษทางอากาศและมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโครงการ	-	**ภาคผนวก ข-13** หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน จากกรมโรงงานอุตสาหกรรม
3.ระดับเสียง	(1) กำหนดให้ระดับเสียงที่บริเวณริมรั้วด้านหน้าบริษัท ไทยโพลิ-เอททีลีน จำกัด ต้องไม่เกิน 70 เดซิเบล(เอ)	- โครงการฯ ได้กำหนดมาตรการเพื่อเฝ้าระวังผลกระทบต่อชุมชนภายนอก โดยกำหนดให้ระดับเสียงที่บริเวณริมรั้วโครงการมีระดับเสียง ไม่เกิน 70 เดซิเบล(เอ)	-	**ภาคผนวก ข-14** ผลการตรวจวัดระดับเสียง บริเวณริมรั้วโครงการ
	(2) พิจารณาควบคุมระดับเสียงจากแหล่งกำเนิด โดยเลือกเครื่องจักรอุปกรณ์ที่มีระดับเสียงดังไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) ที่ระยะห่าง 1 เมตร หรือติดตั้งอุปกรณ์ลดเสียง	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจวัดระดับเสียงภายในพื้นที่โครงการและกำหนดขอบเขตพื้นที่เสียงที่ดังรอบพื้นที่/เครื่องจักรที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบล(เอ) เรียบร้อยแล้ว เช่น Air Compressor เป็นต้น โดยโครงการได้ติดตั้งป้ายเตือนเสียงดังให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังส่วนบุคคล เช่น ปลั๊กลดเสียง ที่ครอบหูลดเสียง เป็นต้น พร้อมทั้งจัดหาอุปกรณ์ดังกล่าว และกำหนดให้พนักงานสวมใส่ตลอดเวลาขณะปฏิบัติงานในพื้นที่ที่กำหนด	-	**ภาพที่ 2.1-3** การปิดคลุมแหล่งกำเนิดเสียง
	(3) กำหนดให้มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventative Maintenance) ตามแผนการตรวจสอบและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อลดเสียงดังที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานของอุปกรณ์	- โครงการฯ จัดทำแผนตรวจสอบ/บำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) และดำเนินการตรวจสอบซ่อมบำรุงรักษาตามระยะเวลาที่กำหนด เพื่อลดผลกระทบด้านเสียงที่อาจจะเกิดขึ้น	-	**ภาคผนวก ข-15** แผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เครื่องจักรและอุปกรณ์

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ	แผนผังการจัดการน้ำเสียของโครงการฯ โดยปริมาณและการจัดการน้ำเสียของโครงการฯ มีรายละเอียดดังนี้ (1) น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน ประมาณ 1.68 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะผ่านการบำบัดขั้นต้นที่ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (Septic Tank) ก่อนส่งไปบำบัดที่ระบบบำบัดน้ำเสียของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ให้มีคุณภาพอยู่ในเกณฑ์ได้ตามมาตรฐานน้ำทิ้งก่อนระบายออกสู่ภายนอก	- น้ำเสียจากอาคารสำนักงานจะถูกส่งไปทางท่อเข้าระบบบำบัดน้ำเสียของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด และบำบัดให้มีคุณภาพตามมาตรฐานน้ำทิ้งก่อนระบายออกสู่ภายนอก	-	**ภาพที่ 2.1-4** ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (Septic Tank)
	(2) น้ำเสียจากกระบวนการผลิตโครงการฯ ได้แก่ (2.1) น้ำที่ระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น มีประมาณ 390 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน จะมีการตรวจสอบคุณภาพน้ำ ด้วยเครื่องมือตรวจวัดแบบต่อเนื่อง ได้แก่ pH Online, Temperature Online และ Conductivity Online และตรวจวัดโดยหน่วยงานภายนอกที่ดูแลระบบน้ำหล่อเย็นที่โครงการฯ ว่าจ้าง ทุกวันทำการเพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามเกณฑ์ค่ามาตรฐานน้ำทิ้งก่อนระบายลงรางระบายน้ำรวมของพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) และลงสู่รางระบายน้ำนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดและทะเลต่อไป ในกรณีที่พบว่าคุณภาพน้ำมีค่าเข้าใกล้ค่ามาตรฐานน้ำทิ้ง โครงการฯ จะเพิ่มปริมาณน้ำ Make up ทำการลดกำลังการผลิตสารเคมีเพื่อให้คุณภาพน้ำเป็นไปตามเกณฑ์ค่ามาตรฐานน้ำทิ้งกำหนด	- โครงการฯ ได้ติดตั้ง Online pH Meter ที่บ่อ API Separator ก่อนระบายน้ำทิ้งออกนอกโรงงาน เพื่อติดตามค่าความเป็นกรด-ด่างของน้ำทิ้ง จากน้ำระบายออกจากหอหล่อเย็นที่มีการปนเปื้อนค่อนข้างต่ำ ซึ่งหากน้ำทิ้งมีคุณภาพไม่เป็นไปตามมาตรฐานน้ำทิ้งที่กำหนด น้ำทิ้งส่วนนี้จะถูกส่งไปบำบัดใหม่ยังระบบบำบัดน้ำเสีย ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด เพื่อบำบัดให้มีค่าเป็นไปตามมาตรฐานคุณภาพน้ำทิ้ง ก่อนระบายออกสู่ภายนอก	-	**ภาพที่ 2.1-5** หอหล่อเย็น **ภาพที่ 2.1-6** บ่อพักน้ำหล่อเย็น **ภาพที่ 2.1-7** เครื่องตรวจวัดคุณภาพน้ำเสียแบบต่อเนื่อง ได้แก่ pH, Temperature, Conductivity. (น้ำที่ระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น **ภาคผนวก ข-16** ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำที่ระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(2.2) น้ำเสียจากหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน มีประมาณ 86.4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) เพื่อไปบำบัดต่อไป	- น้ำเสียจากหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน น้ำเสียจากหน่วยตัดเม็ดพลาสติก น้ำเสียจากการล้างกระบวนการผลิต น้ำเสียจากการล้างพื้นบริเวณหน่วยการทำให้แห้ง ช่วงที่มีการหยุดซ่อมบำรุง และน้ำฝนที่อาจมีการปนเปื้อน จะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) เพื่อทำการบำบัดเบื้องต้น ก่อนส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสีย ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด เพื่อบำบัดให้มีค่าเป็นไปตามมาตรฐานคุณภาพน้ำทิ้ง ก่อนระบายออกสู่ภายนอกต่อไป	-	**ภาพที่ 2.1-8** ระบบแยกน้ำมัน API Separator Unit
	(2.3) น้ำเสียจากหน่วยตัดเม็ดพลาสติกมีประมาณ 86.4 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ส่งไปกำจัดคราบน้ำมันที่ระบบแยกน้ำมัน (API Separator Unit) เพื่อบำบัดต่อไป			
	(2.4) น้ำเสียจากการล้างกระบวนการผลิต ประมาณ 12 ลูกบาศก์เมตรต่อครั้งต่อปี จะทำการรวบรวมและส่งไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator) ต่อไป			
	(2.5) น้ำเสียจากการล้างพื้นบริเวณหน่วยการทำให้แห้ง ช่วงที่มีการหยุดซ่อมบำรุง ประมาณ 5 ลูกบาศก์เมตรต่อครั้งต่อปี จะทำการรวบรวมและส่งไปยังระบบแยกน้ำมัน (API Separator) ต่อไป			
	(2.6) น้ำฝนปนเปื้อนภายใน 15 นาทีแรก รวบรวมลงรางระบายน้ำฝนปนเปื้อน และส่งเข้าสู่ API Separator เพื่อแยกคราบน้ำมันต่อไป			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(3) น้ำที่ผ่านการบำบัดจาก API Separator จะมีการตรวจวัดโดยหน่วยงานภายนอกและพนักงานโครงการฯ และเครื่องตรวจวัดแบบต่อเนื่อง ได้แก่ pH Online Temperature Online และ COD Online เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานคุณภาพน้ำทิ้งที่กำหนด ก่อนระบายน้ำทิ้งออกลงรางระบายน้ำรวมของพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) และลงสู่รางระบายน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดและทะเลต่อไป หากพบว่าคุณภาพน้ำทิ้งไม่เป็นไปตามเกณฑ์ค่ามาตรฐานน้ำทิ้งกำหนด น้ำทิ้งส่วนนี้จะถูกส่งไปบำบัดใหม่ยังระบบบำบัดน้ำเสีย ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด เพื่อบำบัดให้มีค่าเป็นไปตามมาตรฐานคุณภาพน้ำทิ้งก่อนสู่ระบายออกสู่ภายนอก	- น้ำที่ผ่านการบำบัดจาก API Separator โครงการได้มอบหมายให้บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำของบ่อ API Separator เป็นประจำทุกเดือน เพื่อเฝ้าระวังคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานคุณภาพน้ำทิ้งที่กำหนดก่อนที่จะส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ซึ่งจะบำบัดน้ำเสียให้มีคุณภาพตามมาตรฐานน้ำทิ้งของกระทรวงอุตสาหกรรมก่อนระบายออกสู่ภายนอกต่อไป - โครงการทำการติดตั้ง COD Online เพื่อตรวจวัดคุณภาพน้ำเสียแบบต่อเนื่องเพิ่มเติม แล้วเสร็จเมื่อเดือนตุลาคม พ.ศ. 2564	-	**ภาพที่ 2.1-8** ระบบแยกน้ำมัน API Separator Unit **ภาพที่ 2.1-9** เครื่องตรวจวัดคุณภาพน้ำเสียแบบต่อเนื่อง ได้แก่ pH และ Temperature (น้ำที่ผ่านการบำบัดจาก API Separator unit)
	(4) กำหนดให้มีการจัดทำทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินจากบ่อสังเกตการณ์ทั้ง 4 บ่อให้แล้วเสร็จก่อนเปิดดำเนินการส่วนขยาย โดยเทียบหมุดอ้างอิงของทางการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยรวมทั้งแสดงค่าความลึกและความสูงของปากบ่อในหน่วยเมตรระดับน้ำทะเลปานกลาง	- โครงการฯ ได้ดำเนินการจัดทำทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินจากบ่อสังเกตการณ์ทั้ง 4 บ่อ โดยเทียบหมุดอ้างอิงของทางการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย รวมทั้งแสดงค่าความลึกและความสูงของปากบ่อในหน่วยเมตรระดับน้ำทะเลปานกลางก่อนเปิดดำเนินการส่วนขยายเรียบร้อยแล้ว	-	**ภาคผนวก ข-17** ทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย	(1) ดำเนินการจัดการกากของเสียที่เกิดขึ้นให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด โดยกากของเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการให้ส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ให้บริการรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง	- โครงการฯ ได้ยึดถือและดำเนินการจัดการกากของเสียที่เกิดขึ้นให้เป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนดอย่างเคร่งครัด รวมทั้งรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการกากของเสียอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง โดยกากของเสียที่เกิดจากโครงการ จะถูกรวบรวมใส่ภาชนะรองรับตามประเภทความเป็นอันตรายที่เหมาะสม มีฝาปิดมิดชิด จัดเก็บไว้ในอาคารจัดเก็บของเสีย ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป	-	**ภาพที่ 2.1-10** ภาชนะรองรับขยะแยกประเภทต่าง ๆ **ภาพที่ 2.1-11** พื้นที่รวบรวมกากของเสียไม่อันตราย **ภาคผนวก ข-18** เอกสารเกี่ยวกับการจัดการกากของเสีย
	(2) รวบรวมข้อมูลการจัดการกากของเสียอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด โดยกากของเสียที่เกิดจากโครงการให้ส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ให้บริการรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง			
	การจัดการกากของเสียจากอาคารสำนักงานและพนักงาน (3) จัดให้มีภาชนะรองรับขยะมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิดให้เพียงพอกับปริมาณที่เกิดขึ้น และจัดให้มีการรวบรวมและแยกประเภทของขยะมูลฝอยไว้ที่สถานที่เก็บกากของเสีย โดยขยะมูลฝอยที่ไม่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ รวบรวมเพื่อรอให้เทศบาลนครมาบตาพุด[1/] รับไปกำจัด ส่วนขยะมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่จะนำกลับใช้ หรือจำหน่ายให้แก่ผู้ซื้อที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปใช้ประโยชน์	- โครงการฯ จัดให้มีถังขยะมูลฝอยมีฝาปิดมิดชิดแบบแยกประเภท ซึ่งมีปริมาณถังขยะเพียงพอต่อการรองรับปริมาณขยะมูลฝอยภายในโครงการ และจัดให้มีพื้นที่เก็บรวบรวมกากของเสียไว้ที่บริเวณลานกักเก็บของเสียของโรงงานในพื้นที่ Site 3 ทั้งนี้ โครงการได้ทำการคัดแยกขยะตามหลัก 3Rs รวมทั้งดำเนินการจัดการขยะตามแนวคิด Zero Waste ขยะมูลฝอยที่นำส่งเทศบาลนครมาบตาพุด[1/] เช่น จัดทำโครงการทำปุ๋ยหมักอินทรีย์พื้นที่ TPE 5 ไร่ (หนองเสือเกือก) จากขยะมูลฝอยประเภทเศษอาหาร ใบไม้และเศษวัชพืช เพื่อช่วยลดภาระการกำจัดขยะของเทศบาล ฯ และนำปุ๋ยหมักที่ได้กลับมาใช้ประโยชน์ โดยตั้งแต่เดือนเมษายน พ.ศ. 2568 จนถึงปัจจุบันโครงการสามารถดำเนินการ Zero Waste ขยะที่นำส่งเทศบาล ฯ ได้ 100% จึงไม่มีปริมาณขยะมูลฝอยของโครงการส่งกำจัดแต่อย่างใด	-	**ภาพที่ 2.1-10** ภาชนะรองรับขยะแยกประเภทต่าง ๆ **ภาพที่ 2.1-11** พื้นที่รวบรวมกากของเสียไม่อันตราย **ภาคผนวก ข-20** การนำหลัก 3Rs มาประยุกต์ใช้ในการจัดการกากของเสียของโครงการ

หมายเหตุ : [1/] เทศบาลเมืองมาบตาพุด เปลี่ยนฐานะเป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ตั้งแต่วันที่ 28 มีนาคม พ.ศ. 2568 ตามประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง การเปลี่ยนฐานะเทศบาลเมืองมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง เป็นเทศบาลนครมาบตาพุด ลงวันที่ 21 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	(4) กากของเสียอันตรายจากอาคารสำนักงาน จะถูกรวบรวมใส่ภาชนะที่มีฝาปิดมิดชิด ติดฉลากชัดเจนและนำไปเก็บไว้บริเวณสถานที่เก็บกากของเสีย ก่อนให้หน่วยงานภายนอกที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ มีการรวบรวมของเสียอันตรายจากสำนักงาน ไว้ในภาชนะรองรับตามประเภทความเป็นอันตรายที่เหมาะสม มีฝาปิดมิดชิด มีการติดฉลากระบุอย่างชัดเจน และจัดเก็บไว้ในอาคารจัดเก็บของเสีย ก่อนส่งไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป	-	**ภาพที่ 2.1-12** พื้นที่รวบรวมกากของเสียอันตราย **ภาพที่ 2.1-13** การติดป้ายแสดงรายละเอียดของเสีย และข้อควรระวังในการจัดเก็บต่าง ๆ
	การจัดการกากของเสียจากกระบวนการผลิต กากของเสียอันตราย ได้แก่ (5) สารเร่งปฏิกิริยาที่ไม่ได้คุณภาพ/เสื่อมสภาพ ประมาณ 50 กิโลกรัมต่อครั้ง (จะเกิดเฉพาะกรณีที่เครื่องจักรดำเนินการผิดปกติ) ส่งไปยังหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน เพื่อแยกเอาเฮกเซนออก และทำสารเร่งปฏิกิริยาให้เป็นกลางด้วยสารละลายด่าง เพื่อทำให้หมดสภาพและเก็บไว้ในถังรวบรวมที่ลานเก็บกากของเสียภายในโรงงานเพื่อส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- โครงการฯ มีการเก็บรวบรวมกากของเสียอันตราย ไว้ในภาชนะที่มีความเหมาะสม มีฝาปิดมิดชิด และเก็บไว้ในพื้นที่รวบรวมเพื่อรอส่งไปกำจัดที่ศูนย์กำจัดกากอุตสาหกรรมที่รับรองโดยหน่วยงานราชการต่อไป	-	**ภาพที่ 2.1-12** พื้นที่รวบรวมกากของเสียอันตราย **ภาพที่ 2.1-13** การติดป้ายแสดงรายละเอียดของเสีย และข้อควรระวังในการจัดเก็บต่าง ๆ
	(6) ผงโพลิเมอร์และคราบน้ำมันที่แยกได้จากน้ำเสีย ประมาณ 100 กิโลกรัมต่อวัน จะถูกแยกเก็บไว้ในถังขนาด 200 ลิตร และเก็บรวบรวมไว้ที่ลานเก็บกากของเสีย เพื่อส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- ผงโพลิเมอร์และคราบน้ำมันที่แยกได้จากน้ำเสีย จะถูกรวบรวมใส่ถุงพลาสติก และเก็บไว้ที่ลานกักเก็บกากของเสียชั่วคราวภายในพื้นที่โรงงานที่มีคันกั้นป้องกันการหกรั่วไหลออกสู่ภายนอก เพื่อรอส่งจำหน่าย (นำไป Recycle ต่อไป) ให้กับผู้รับกำจัดกากอุตสาหกรรมที่ได้รับการรับรองโดยหน่วยงานราชการมารับซื้อโดยตรงที่โครงการ	-	**ภาพที่ 2.1-12** พื้นที่รวบรวมกากของเสียอันตราย **ภาพที่ 2.1-13** การติดป้ายแสดงรายละเอียดของเสีย และข้อควรระวังในการจัดเก็บต่าง ๆ

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	(7) น้ำมันหล่อลื่นที่ใช้แล้วจากเครื่องจักร ประมาณ 200 ลิตรต่อครั้ง (จะเกิดเฉพาะกรณีที่เครื่องจักรดำเนินการผิดปกติ) ใส่ถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิด และเก็บไว้ที่ลานเก็บกากของเสียภายในโรงงาน เพื่อรอส่งให้หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัด	- โครงการฯ มีการเก็บรวบรวมน้ำมันหล่อลื่นใช้แล้ว ไว้ในถัง 200 ลิตร มีฝาปิดมิดชิดและตัวถังอยู่ในสภาพดีไม่ชำรุดเสียหาย เก็บรวบรวมไว้ในพื้นที่รวบรวมกากของเสีย ติดป้ายบอกประเภทอย่างชัดเจน เพื่อรอส่งไปกำจัดที่ศูนย์กำจัดกากอุตสาหกรรมที่รับรองโดยหน่วยงานราชการต่อไป	-	**ภาพที่ 2.1-12** พื้นที่รวบรวมกากของเสียอันตราย **ภาพที่ 2.1-13** การติดป้ายแสดงรายละเอียดของเสีย และข้อควรระวังในการจัดเก็บต่าง ๆ
	(8) แจ้งรายละเอียดและขออนุญาตนำกากของเสียออกนอกโรงงานที่ 2 เพื่อไปกำจัดยังหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมและสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดทุกเดือน และรายงานให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน	- โครงการฯ ปฏิบัติตามระบบการขนส่งของเสียอันตราย โดยมีการขออนุญาตต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมทุกครั้ง รวมทั้งรายงานให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดทราบทุกเดือน นอกจากนี้ยังมีการแจ้งขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมเป็นประจำทุกปี และรายงานให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมทราบทุก 6 เดือน	-	**ภาคผนวก ข-18** เอกสารเกี่ยวกับการจัดการกากของเสีย
	(9) กำหนดให้รวบรวมกากของเสีย พร้อมทั้งติดป้ายแสดงละเอียดของกากของเสียแต่ละชนิดรวมถึงข้อควรระวังในการจัดเก็บให้ชัดเจนและเก็บไว้ลานเก็บกากของเสีย ซึ่งมีลักษณะเป็นพื้นคอนกรีตมีคันคอนกรีตล้อมรอบ มีหลังคาคลุม และมีรางระบายน้ำไปสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ โดยกากของเสียที่รวบรวมไว้จะจำหน่ายให้ผู้รับซื้อที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปใช้ประโยชน์ หรือส่งให้หน่วยงานรับกำจัดที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป	- โครงการฯ มีการก่อสร้างลานเก็บกากของเสียชั่วคราวภายในโรงงานที่ 2 โดยมีลักษณะเป็นพื้นคอนกรีต มีคันคอนกรีตล้อมรอบ และมีรางระบายน้ำไปสู่ระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน	-	**ภาพที่ 2.1-13** การติดป้ายแสดงรายละเอียดของเสีย และข้อควรระวังในการจัดเก็บต่าง ๆ
	(10) จัดให้มีคู่มือการปฏิบัติงานหรือแนวทางปฏิบัติในการจัดการกรณีกากของเสียอันตรายเกิดการหกรั่วไหล	- โครงการฯ ได้จัดทำคู่มือการปฏิบัติงานหรือแนวทางปฏิบัติในการจัดการกรณีกากของเสียอันตรายเกิดการหกรั่วไหลเรียบร้อยแล้ว	-	**ภาคผนวก ข-19** คู่มือปฏิบัติงานกรณีกากของเสียอันตรายเกิดการหกรั่วไหล

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	(11) จัดให้มีผู้ควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง	- โครงการฯ จัดให้มีเจ้าหน้าที่ที่มีความรู้และประสบการณ์ในการควบคุมระบบการจัดการมลพิษกากอุตสาหกรรมและมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโครงการ	-	**ภาคผนวก ข-13** หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน จากกรมโรงงานอุตสาหกรรม
	(12) นำหลักการ 3R (Reduce, Reuse และ Recycle) มาประยุกต์ใช้ในการจัดการขยะมูลฝอยและกากของเสียในโครงการ	- โครงการฯ ได้นำหลักการ 3Rs มาประยุกต์ใช้ในการจัดการขยะมูลฝอยและกากของเสียอุตสาหกรรมในโครงการ และจัดเตรียมภาชนะรองรับขยะ โดยระบุประเภทและสีของถังไว้อย่างชัดเจน อีกทั้งยังสนับสนุนการนำของเสียกลับมาใช้ใหม่ รวมถึงส่งเสริมกิจกรรมสร้างจิตสำนึกให้กับพนักงานอีกด้วย	-	**ภาคผนวก ข-20** การนำหลัก 3Rs มาประยุกต์ใช้ในการจัดการกากของเสียของโครงการ
	(13) กำหนดให้มีการตรวจติดตาม (Audit) หน่วยงานรับกำจัดกากของเสียที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ ที่โครงการได้จัดส่งกากของเสียไปกำจัด เพื่อให้ความมั่นใจว่าหน่วยงานดังกล่าวกำจัดกากของเสียเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกต้องตามหลักวิชาการ	- โครงการฯ ได้จัดให้มีการตรวจติดตามหน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อทำการตรวจสอบการปฏิบัติงานและติดตามเส้นทางของการเดินทางที่ถูกต้อง รวมทั้งตรวจสอบความเร็วของรถ ระยะทาง ระยะเวลา เป็นต้น โดยในปี พ.ศ. 2568 ได้ดำเนินการตรวจประเมิน จำนวน 3 บริษัท เมื่อวันที่ 14, 18 มีนาคม, 3 เมษายน, และ 29 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 ที่ผ่านมา	-	**ภาคผนวก ข-21** การตรวจประเมินบริษัทที่รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรม และการตรวจติดตาม GPS ของรถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม **ภาพที่ 2.1-14** รถขนส่งกากของเสียและขนส่งสารเคมีที่มีระบบ GPS และติดหมายเลขโทรศัพท์
	(14) กำหนดให้รถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรมต้องติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการฯ ได้พิจารณาคัดเลือกผู้รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรมที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) เพื่อสามารถติดตามการขนส่งกากของเสียไปกำจัดอย่างถูกวิธี มีระบบควบคุมความเร็วรถ และติดหมายเลขโทรศัพท์ของผู้ขนส่ง รวมไปถึงการแจ้งเบอร์โทรศัพท์และผู้ประสานงานของโครงการให้กับผู้ขับรถขนส่ง กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือมีเรื่องร้องเรียนสามารถแจ้งมายังโครงการฯ ได้โดยตรง		

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ)	(15) กากของเสียไม่อันตราย ได้แก่ กล่องกระดาษ เศษกระดาษ Pallet พลาสติก เป็นต้น เก็บรวบรวมไว้ที่สถานที่เก็บของเสียภายในโรงงาน เพื่อรอการส่งไปกำจัดยังภายนอก โดยบริษัทที่ได้รับอนุญาตกำจัดจากหน่วยงานราชการ	- โครงการฯ มีการเก็บรวบรวมกากของเสียไม่อันตราย เช่น กล่องกระดาษ ถังกระดาษ แกนกระดาษ ไม้พาเลต/เศษไม้ เป็นต้น ไว้ที่ลานเก็บกากของเสียชั่วคราวภายในโรงงาน เพื่อรอส่งขาย (นำไป Recycle ต่อไป) พร้อมกับโรงงานในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) ต่อไป	-	**ภาคผนวก ข-20** การนำหลัก 3Rs มาประยุกต์ใช้ในการจัดการกากของเสียของโครงการ **ภาพที่ 2.1-11** พื้นที่รวบรวมกากของเสียไม่อันตราย
6. การคมนาคมขนส่ง	(1) จำกัดยานพาหนะที่จะเข้าไปบริเวณกระบวนการผลิต (2) ยานพาหนะที่จะเข้าไปในกระบวนการผลิตจะต้องติดตั้งอุปกรณ์ในการป้องกันไม่ให้เกิดประกายไฟจากท่อไอเสีย	- โครงการฯ มีการจำกัดยานพาหนะที่จะเข้าไปบริเวณกระบวนการผลิต โดยยานพาหนะที่จะเข้า-ออก ต้องผ่านการตรวจสภาพและติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันประกายไฟ จะต้องมีการตรวจสอบสภาพของเครื่องยนต์โดยเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย และได้รับอนุญาตจากหัวหน้ากะควบคุมพื้นที่ก่อนเข้าทำงาน รวมทั้งมีการปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของการใช้รถในกระบวนการผลิตอย่างเคร่งครัด	-	**ภาพที่ 2.1-15** การติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันไม่ให้เกิดประกายไฟ **ภาพที่ 2.1-17** ที่ชั่งน้ำหนักรถบรรทุก **ภาคผนวก ข-22** ตัวอย่างใบอนุญาตในการนำรถเข้าเขตกระบวนการผลิต **ภาคผนวก ข-23** คู่มือระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และตัวอย่าง Work Permit
	(3) ประสานงานกับโรงงานในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) เพื่อจัดทำระบบการจราจรภายในพื้นที่โครงการให้มีความเหมาะสม (4) ควบคุมน้ำหนักรถขนส่งผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามระเบียบของหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง โดยกำหนดห้ามรถบรรทุกเกินกว่าที่กฎหมายกำหนด เพื่อความปลอดภัยและป้องกันพื้นถนนเสียหาย	- โครงการฯ ได้มีการจัดระบบทิศทางการจราจรภายในพื้นที่โครงการ และมีการควบคุมน้ำหนักในการบรรทุกไม่ให้เกินความสามารถสูงสุดในการบรรทุกของรถให้เป็นไปตามกฎหมายกำหนด และจำกัดความเร็วของรถบรรทุกที่ 30 กิโลเมตรต่อชั่วโมง เมื่อขับอยู่ภายในโครงการ โดยเป็นไปตามกฎหมายกำหนดตามลำดับ	-	**ภาพที่ 2.1-16** ป้ายจราจรภายในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) **ภาพที่ 2.1-17** ที่ชั่งน้ำหนักรถบรรทุก

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	(5) ตรวจสอบสภาพความพร้อมของยานพาหนะทุกครั้งก่อนใช้งานและตรวจสอบเครื่องยนต์และระบบรักษาความปลอดภัยของยานพาหนะตามคู่มือการใช้งานและแผนซ่อมบำรุง หากพบว่ามีความบกพร่องให้รีบดำเนินการแก้ไขก่อนนำกลับมาใช้งาน	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบสภาพรถยนต์ที่เข้ามาปฏิบัติงานในพื้นที่กระบวนการผลิต ตามแบบฟอร์มการตรวจสอบสภาพรถยนต์ โดยตรวจสอบความเรียบร้อยของระบบเครื่องยนต์ ระบบช่วงล่าง ระบบสัญญาณไฟและเสียง สภาพตัวรถ ทัศนวิสัย และอุปกรณ์ความปลอดภัย เพื่อให้มีความพร้อมและปลอดภัยในการทำงาน ลดความเสี่ยงที่อาจเกิดอุบัติเหตุจากการขนส่ง	-	**ภาคผนวก ข-24** แบบฟอร์มการตรวจสภาพรถยนต์
	(6) กำหนดให้พนักงานขับรถส่งผลิตภัณฑ์ปฏิบัติตามกฎจราจรและเครื่องหมายจราจร ทั้งภายในโครงการและภายนอกโครงการ เช่น กำหนดความเร็ว เป็นต้น	- โครงการฯ มีการฝึกอบรมให้แก่พนักงานขับรถ และควบคุมให้พนักงานขับรถจะต้องปฏิบัติตามกฎจราจรและเครื่องหมายจราจร ทั้งภายในโครงการและภายนอกโครงการอย่างเคร่งครัด	-	**ภาคผนวก ข-25** แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน
	(7) จัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกอย่างเพียงพอ	- โครงการฯ ได้จัดให้มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยคอยอำนวยความสะดวกต่อรถที่เข้า-ออกพื้นที่โครงการ ตลอด 24 ชั่วโมง	-	**ภาพที่ 2.1-18** เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย
	(8) กำหนดให้มีแผนในการอบรม รวมทั้งจัดอบรมด้านกฎจราจรและความปลอดภัยให้กับพนักงานขับรถและพนักงานที่ปฏิบัติงานด้านการขนส่งก่อนเข้าทำงาน และทุก 1 ปี	- โครงการฯ ได้จัดให้มีแผนในการอบรมให้แก่พนักงานขับรถก่อนเข้าทำงาน และทุก 1 ปี เพื่อเป็นการทบทวนตามความเหมาะสม	-	**ภาคผนวก ข-25** แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน
	(9) กำหนดให้รถขนส่งต้องมีสารเคมีที่ใช้ในการดับเพลิงติดอยู่ที่รถตลอดเวลา พร้อมทั้งมีการตรวจสอบการทำงานของสารดับเพลิงตามแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัยในเชิงป้องกัน เพื่อให้พร้อมใช้งานตลอดเวลา และกำหนดให้มีแผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่ง	- โครงการฯ มีการกำหนดให้รถขนส่งต้องมีสารเคมีที่ใช้ในการดับเพลิงติดอยู่ที่รถตลอดเวลา รวมทั้งดำเนินการตรวจสอบอุปกรณ์ดังกล่าวให้มีความพร้อมในการใช้งานอยู่เสมอ ตามแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัยในเชิงป้องกัน และโครงการจัดให้มีแผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งตามที่มาตรการกำหนดไว้เรียบร้อยแล้ว	-	**ภาพที่ 2.1-19** อุปกรณ์ความปลอดภัยต่าง ๆ สำหรับรถขนส่ง ได้แก่ ถังสารเคมีดับเพลิง, SDS และ PPE ประจำรถขนส่ง เป็นต้น **ภาคผนวก ข-26** มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ/ขนส่งสารเคมี

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	(10) กำหนดให้มีการติดหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งสารเคมีและกากของเสียอันตราย เพื่อเป็นช่องทางการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- โครงการฯ ได้เลือกใช้รถขนส่งสารเคมีและบริษัทรับกำจัดกากของเสีย ที่มีระบบหาพิกัด (GPS) และติดหมายเลขโทรศัพท์ของผู้ขนส่ง รวมไปถึงการแจ้งเบอร์โทรศัพท์และผู้ประสานงานโครงการให้กับผู้ขับรถ ขณะทำการขนส่งสารเคมีและกากของเสียของโครงการ กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินหรือมีเรื่องร้องเรียนสามารถแจ้งมายังโครงการได้โดยตรง	-	**ภาพที่ 2.1-14** รถขนส่งกากของเสียและขนส่งสารเคมีที่มีระบบ GPS และติดหมายเลขโทรศัพท์
	(11) ร่วมมือกับนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ในการกวดขันพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่อาจจะเกิดขึ้น	- โครงการฯ ได้ให้ความร่วมมือกับนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ในการกวดขันและควบคุมให้พนักงานขับรถจะต้องปฏิบัติตามกฎจราจรและเครื่องหมายจราจรอย่างเคร่งครัด รวมทั้งรณรงค์ให้หลีกเลี่ยงการขนส่งในชั่วโมงเร่งด่วน (ช่วงเช้า 07.00-08.00 น. และช่วงเย็น 16.30-17.30 น.) ตามนโยบายโครงการขับขี่ในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดอีกด้วย	-	**ภาคผนวก ข-27** การวางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่ง **ภาคผนวก ข-25** แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน
	(12) หลีกเลี่ยงการขนส่งสารเคมี ตัวเร่งปฏิกิริยา กากของเสียอันตรายและผลิตภัณฑ์ ตามข้อกำหนดของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยมีนโยบายห้ามรถบรรทุกของโครงการขับขี่ในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดในชั่วโมงเร่งด่วน ของวันทำการระหว่าง วันที่ 07.00-08.00 น. และ 16.30-17.30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะ ได้แก่ รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (Container) รถพ่วง (Trailer) และรถกึ่งพ่วง (Semitrailer) ให้ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	(13) วางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่ง โดยเส้นทางหลัก เช่น ทางหลวงหมายเลข 36 ทางหลวงหมายเลข 3191 เป็นต้น และหลีกเลี่ยงเส้นทางที่ผ่านชุมชน เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนนเนินพยอม เป็นต้น รวมถึงเส้นทางอื่น ๆ ในกรณีที่พบว่าเส้นทางที่ใช้ในการขนส่งก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน และหลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงเวลาเร่งด่วน (ช่วงเช้า 07.00-09.00 น. และช่วงเย็น 16.30-17.30 น.) เพื่อลดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน รวมถึงเส้นทางและช่วงอื่น ๆ กรณีที่พบว่าก่อให้เกิดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	- โครงการฯ ได้พิจารณาคัดเลือกเส้นทางที่หลีกเลี่ยงการใช้เส้นทางร่วมกับชุมชน และได้ทำการวางแผนการใช้เส้นทางการคมนาคมขนส่ง โดยหลีกเลี่ยงการคมนาคมในช่วงเวลาเร่งด่วน (ช่วงเช้า 07.00-08.00 น. และช่วงเย็น 16.30-17.30 น.) เพื่อลดผลกระทบด้านการจราจรต่อชุมชน	-	**ภาคผนวก ข-27** การวางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่ง
	(14) กำหนดให้มีการคัดเลือกรถขนส่งสารเคมีที่ได้มาตรฐานและถูกต้องตามประเภทสารเคมีที่ขนส่ง และได้รับอนุญาตขนส่งสารเคมีตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งกำหนดให้มีการติดฉลากและป้ายเตือนและอุปกรณ์ความปลอดภัยพื้นฐานมาพร้อมกับรถขนส่ง	- โครงการฯ ได้กำหนดให้บริษัทผู้รับเหมาที่ทำการขนส่งวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ สารเคมี และกากของเสียของโครงการ จะต้องมีการติดฉลาก ป้ายเตือน และอุปกรณ์ความปลอดภัยพื้นฐานมาพร้อมกับรถขนส่งตามที่มาตรการกำหนด	-	**ภาพที่ 2.1-19** อุปกรณ์ความปลอดภัยต่าง ๆ สำหรับรถขนส่ง ได้แก่ ถังสารเคมีดับเพลิง, SDS และ PPE ประจำรถขนส่ง เป็นต้น **ภาคผนวก ข-28** เกณฑ์การคัดเลือกรถขนส่งสารเคมี
	(15) การขนส่งสารเคมีทุกครั้ง ต้องมีเอกสารกำกับการขนส่งและเอกสารคำแนะนำเกี่ยวกับวัตถุอันตรายหรือเอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุที่ขนส่ง (Safety Data Sheet: SDS) ซึ่งมีข้อมูลดำเนินการแก้ไขปัญหาฉุกเฉินและการปฐมพยาบาลเบื้องต้นกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน	- โครงการฯ ได้กำหนดให้การขนส่งสารเคมีทุกครั้งจะต้องจัดให้มีเอกสารกำกับการขนส่ง และข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) ของวัตถุที่ขนส่ง ซึ่งมีข้อมูลดำเนินการแก้ไข ปัญหาฉุกเฉิน และการปฐมพยาบาลเบื้องต้นกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน พร้อมทั้งมีการอบรมให้ผู้ปฏิบัติงานมีความเข้าใจและตระหนักถึงความสำคัญอีกด้วย	-	**ภาพที่ 2.1-19** อุปกรณ์ความปลอดภัยต่าง ๆ สำหรับรถขนส่ง ได้แก่ ถังสารเคมีดับเพลิง, SDS และ PPE ประจำรถขนส่ง เป็นต้น

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
6. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	(16) กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่ายพร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน	- โครงการฯ กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่ง ขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอน และจัดให้มีแผนฉุกเฉินเกี่ยวกับการขนส่งตามที่มาตรการกำหนดไว้เรียบร้อยแล้ว	-	**ภาคผนวก ข-19** คู่มือปฏิบัติงานกรณีกากของเสียอันตรายเกิดการหกรั่วไหล **ภาคผนวก ข-26** มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ/ขนส่งสารเคมี
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	(1) จัดให้มี Safety และ Security ดูแลและรักษาด้านความปลอดภัยสิ่งแวดล้อม และผจญเพลิง ทำหน้าที่เช่น ประสานงานฝ่ายต่าง ๆ ฝึกอบรมพนักงาน และจัดทำสถิติอุบัติเหตุและโรคจากการทำงาน เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีบุคลากรด้านความปลอดภัย พร้อมทั้งกำหนดบทบาทหน้าที่และความรับผิดชอบ เกี่ยวกับความปลอดภัยของโครงการ รวมทั้งจัดให้มีการรวบรวมข้อมูลสถิติอุบัติเหตุภายในพื้นที่โครงการ เป็นประจำทุกเดือน และรวบรวมข้อมูลโรคจากการทำงานของพนักงาน	-	**ภาคผนวก ข-8** เอกสารเกี่ยวกับการตรวจสุขภาพพนักงาน **ภาคผนวก ข-29** เอกสารเกี่ยวกับพนักงานดับเพลิง **ภาคผนวก ข-30** บันทึกสถิติอุบัติเหตุ **ภาคผนวก ข-44** ผังบุคลากรหน่วยงาน Safety และ Security
	(2) จัดให้มีการฝึกอบรมแก่พนักงาน ด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม เช่น กฎระเบียบความปลอดภัย การปฏิบัติระหว่างการทำงานการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล การผจญเพลิง การช่วยชีวิต การจัดการของเสีย และการขับ Forklift อย่างถูกต้อง เป็นต้น ตามแผนการฝึกอบรม	- โครงการฯ จัดให้มีแผนการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยมีหน่วยงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมเป็นผู้ดำเนินการจัดอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงาน และจัดให้มีการอบรมพนักงานก่อนเริ่มงาน พนักงานที่มีการเปลี่ยนหน้าที่งาน และได้จัดอบรมให้กับพนักงานเป็นประจำทุกปี	-	**ภาคผนวก ข-25** แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(3) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยง ด้วยวิธีการที่เหมาะสม เช่น HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์/กระบวนการผลิตและหน่วยยูทิลิตี้ที่จำเป็น เป็นต้น เพื่อใช้กำหนดมาตรการป้องกันอย่างเพียงพอและเหมาะสม	- โครงการฯ มีการประเมินอันตรายและความเสี่ยง (Hazard and Operability Study (HAZOP)) ของเครื่องจักร และกระบวนการผลิตที่มีการเปลี่ยนแปลงเรียบร้อยแล้ว	-	**ภาคผนวก ข-2** สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ
	(4) จัดให้มีระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) เพื่อใช้ควบคุมการเข้าปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการฯ กำหนดให้มีการควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) ดำเนินการประเมินความเสี่ยง และสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงานทราบเรียบร้อยแล้ว	-	**ภาคผนวก ข-23** คู่มือระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และตัวอย่าง Work Permit
	(5) ส่งเสริมให้มีกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เช่น Safety Talk เป็นต้น แก่พนักงานและผู้รับเหมาที่ทำงานในโรงงาน	- โครงการฯ จัดให้มีกิจกรรมสร้างจิตสำนึกให้กับพนักงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เช่น Safety Talk การยกระดับวัฒนธรรมความปลอดภัย Check Before Act มีการพิจารณามอบรางวัล “ความปลอดภัยดีเด่น” เป็นต้น เพื่อเป็นการสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยแก่พนักงาน	-	**ภาพที่ 2.1-20** กิจกรรม Safety Talk ประจำวัน **ภาคผนวก ข-31** กิจกรรม Safety Activities และการประชาสัมพันธ์ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
	(6) ติดป้ายเตือนบริเวณพื้นที่ที่ระดับเสียงดังตั้งแต่ 85 เดซิเบล (เอ) เพื่อกำหนดให้พื้นที่ดังกล่าวเป็นพื้นที่ที่มีเสียงดัง และต้องควบคุมดูแลให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียง เช่น ปลั๊กลดเสียง (Ear Plugs), ครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) เป็นต้น	- โครงการฯ ได้จัดให้มีแผนผังแสดงเขตพื้นที่เสียงดัง และกำหนดเขตพื้นที่เสียงดัง และมีการติดตั้งป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบล(เอ) พร้อมทั้งควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง เช่น Ear Plugs และ Ear Muffs เป็นต้น อย่างเคร่งครัดตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดัง	-	**ภาพที่ 2.1-21** ป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง **ภาพที่ 2.1-22** ป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่ PPE **ภาพที่ 2.1-23** พนักงานสวมใส่ PPE **ภาคผนวก ข-32** เส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour)
	(7) จัดทำ Layout พื้นที่ แสดงเขตพื้นที่เสียงดัง และระดับเสียงตามจุดต่างๆ รวมทั้งติดป้ายเตือนอันตรายให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงในพื้นที่ที่มีระดับเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบล(เอ) ควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงอย่างเคร่งครัด เมื่อต้องเข้าไปในพื้นที่ที่มีเสียงดัง และกำหนดระยะเวลาในการเข้าทำงานในบริเวณดังกล่าว			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(8) กำหนดให้มีป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment) และจัดเตรียมอุปกรณ์ให้เพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงาน	- โครงการฯ ได้จัดให้มีป้ายเตือนการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล พร้อมทั้งจัดเตรียมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ให้แก่พนักงานอย่างเพียงพอและเหมาะสมกับลักษณะงาน	-	**ภาพที่ 2.1-22** ป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่ PPE **ภาพที่ 2.1-23** พนักงานสวมใส่ PPE
	(9) ติดตั้ง Gas Detector บริเวณลานถัง (Tank Yard) และบริเวณที่เก็บสารเคมีทุกแห่ง และเชื่อมโยงกับระบบสัญญาณเตือนที่ห้องควบคุม	- โครงการฯ ได้จัดให้มีการติดตั้ง Gas Detector บริเวณลานถังและบริเวณที่เก็บสารเคมีทุกแห่ง เพื่อตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซ พร้อมทั้งเชื่อมโยงกับระบบสัญญาณเตือนที่ห้องควบคุม	-	**ภาพที่ 2.1-24** การติดตั้ง Gas Detector บริเวณลานถังและที่เก็บสารเคมี **รูปที่ 2.1-1** ตำแหน่งเครื่องตรวจจับก๊าซ (Gas Detector)
	(10) จัดหาหน้ากากป้องกันสารเคมีให้แก่พนักงานที่ทำงานสัมผัสกับสารเคมี	- โครงการฯ ได้จัดให้มีชุดป้องกันสารเคมีและหน้ากากป้องกันสารเคมี พร้อมตลับกรองให้เหมาะสมกับสภาพการทำงานที่เกี่ยวข้องกับการใช้สารเคมี เช่น การเตรียมสารเร่งปฏิกิริยาให้กับพนักงานที่ทำงานสัมผัสกับสารเคมีอย่างเพียงพอ	-	**ภาพที่ 2.1-26** การจัดหาชุดป้องกันสารเคมีและ SCBA ในพื้นที่ที่มีความเสี่ยง **ภาพที่ 2.1-23** พนักงานสวมใส่ PPE
	(11) มีการตรวจสอบประสิทธิภาพของ Detector และระบบสัญญาณเตือนตามแผนการตรวจสอบของบริษัทฯ	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสอบประสิทธิภาพของ Gas Detector และตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบสัญญาณเตือนตามแผนงานที่กำหนด โดยหน่วยงานซ่อมบำรุง ซึ่งจะมีการสรุปผลการตรวจสอบ เพื่อดำเนินการแจ้งให้เจ้าของพื้นที่ทราบและดำเนินการแก้ไขปรับปรุงทันที	-	**รูปที่ 2.1-2** ตำแหน่งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยฯ **ภาคผนวก ข-33** ตัวอย่างการตรวจสอบและบำรุงอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย และ Test & Calibration Gas Detector
	(12) จัดหาชุดป้องกันสารเคมีและหน้ากากชนิดถังติดตัวบุคคล (SCBA) ในบริเวณที่มีความเสี่ยงต่อการรั่วไหลของสารเคมีให้เพียงพอกับจำนวนพนักงาน	- โครงการฯ จัดให้มีชุดอุปกรณ์ป้องกันสารเคมีและหน้ากากชนิดถังติดตัวบุคคล (SCBA) ให้กับพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่เสี่ยงต่อการรั่วไหลของสารเคมี และมีการตรวจเช็คถังเป็นประจำทุกเดือน	-	**ภาพที่ 2.1-26** การจัดหาชุดป้องกันสารเคมีและ SCBA ในพื้นที่ที่มีความเสี่ยง

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(13) กำหนดนโยบายด้านความปลอดภัยของบริษัทเป็นลายลักษณ์อักษร	- โครงการฯ ได้จัดทำนโยบายการพัฒนาที่ยั่งยืนตามแนวทาง ESG ประจำปี 2568 (Sustainable Development Policy) โดยกำหนดแนวทางและเป้าหมายการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสังคม และด้านบรรษัทภิบาล เป็นลาย-ลักษณ์อักษร โดยแจ้งให้กับพนักงานทุกคนรับทราบและนำไปปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	-	**ภาคผนวก ข-34** นโยบายการพัฒนาที่ยั่งยืนตามแนวทาง ESG ประจำปี 2568 (Sustainable Development Policy) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	(14) จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยและกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบ	- โครงการฯ จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามที่กฎหมายกำหนดเรียบร้อยแล้ว ตามคำสั่งที่ 46/2567 เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยกำหนดบทบาทและหน้าที่ความรับผิดชอบไว้อย่างชัดเจน	-	**ภาคผนวก ข-35** หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และการดำเนินงานด้านความปลอดภัย
	(15) โรงงานจะปฏิบัติตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554	- โครงการฯ ได้ดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เพื่อให้มีความสอดคล้องและเป็นไปตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 และกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องตามที่มาตรการกำหนดอย่างเคร่งครัด เช่น การจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน กำหนดให้พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมตลอดการปฏิบัติงาน จัดให้พนักงานทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เป็นต้น	-	**ภาพที่ 2.1-23** พนักงานสวมใส่ PPE **ภาคผนวก ข-25** แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน **ภาคผนวก ข-35** หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และการดำเนินงานด้านความปลอดภัย

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(16) กำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงาน	- โครงการฯ ได้กำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และจัดให้มีแผนการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยมีหน่วยงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมเป็นผู้ดำเนินการจัดอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงาน	-	**ภาคผนวก ข-25** แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน **ภาคผนวก ข-43** ตัวอย่างขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction)
	(17) มี Distributed Control System (DCS) เพื่อควบคุมกระบวนการทำงานของระบบ	- โครงการฯ ได้ติดตั้งระบบ Distributed Control System (DCS) เพื่อควบคุมกระบวนการทำงานของระบบต่าง ๆ โดยมีพนักงานทุกกะทำงานทำหน้าที่เป็นผู้ดูแลควบคุมระบบ Distributed Control System (DCS) ตลอด 24 ชั่วโมง	-	**ภาพที่ 2.1-27** Distributed control system (DCS)
	(18) จัดให้มีระบบไฟฟ้าสำรอง โดยใช้เครื่องกำเนิดไฟฟ้าที่ใช้น้ำมันดีเซลเป็นเชื้อเพลิง	- โครงการฯ มีการใช้ระบบไฟฟ้าสำรองในกรณีไฟตก ซึ่งจะมี Diesel Generator เป็นตัว Supplied ระบบไฟฟ้าสำรอง	-	**ภาพที่ 2.1-28** ระบบไฟฟ้าสำรอง (Diesel Generator)
	(19) ติดตั้งระบบสัญญาณเตือนเพื่อเตือนให้พนักงานรู้ถึงความผิดปกติและทำการแก้ไขได้	- โครงการฯ จัดให้มีระบบสัญญาณเตือน (Historian Alarm) เชื่อมโยงจากพื้นที่ปฏิบัติงานมายังห้องควบคุมส่วนกลางเพื่อแจ้งเหตุกรณีที่เกิดเหตุการณ์ผิดปกติ	-	**ภาพที่ 2.1-30** ระบบสัญญาณเตือน (Historian Alarm) และระฆังเครื่องไฟฟ้า
	(20) ติดตั้งระบบ Interlock เพื่อหยุดการทำงานของหน่วยที่มีปัญหาหรือทั้งโรงงาน เพื่อป้องกันความเสียหายที่อาจเกิดขึ้น	- โครงการฯ มีการติดตั้งระบบ Interlock ไว้ในระบบ Distributed Control System (DCS) เพื่อป้องกันการทำงานผิดพลาดของอุปกรณ์ และมีเจ้าหน้าที่คอยตรวจตราควบคุมระบบอยู่ตลอดเวลา	-	**ภาพที่ 2.1-29** Interlock System และ Alarm Annunciator **ภาพที่ 2.1-30** ระบบสัญญาณเตือน (Historian Alarm) และระฆังเครื่องไฟฟ้า
	(21) กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน ซึ่งต้องมีการหยุดส่งวัตถุดิบทางท่อ การทำงานจะเป็นแบบอัตโนมัติ โดยระบบ Interlock สั่งการได้จากหน้าจอ DCS ในห้องควบคุม เพื่อเปิดวาล์วหยุดการรับวัตถุดิบทางท่อทุกชนิดและจะประสานงานกับ Supplier ที่ส่งวัตถุดิบให้ทางท่อดังกล่าว โดยสามารถแจ้งได้ทางหมายเลขโทรศัพท์ฉุกเฉินที่ต่อตรงเข้าห้องควบคุมของ Supplier			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(22) ตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในบริเวณโรงงาน ประกอบด้วย - Gas Detector (Hydrocarbon) 38 จุด - Heat Detector 72 จุด - เครื่องดับเพลิง ผงเคมีแห้ง (แรงดันภายใน) 10 จุด - เครื่องดับเพลิง ผงเคมีแห้ง (แรงดันภายนอก) 40 จุด - เครื่องดับเพลิงคาร์บอนไดออกไซด์ (CO_2) 12 จุด - เครื่องดับเพลิง ผงเคมีแห้ง (ชนิดล้อเข็น) 1 จุด - Air Pack (SCBA) 9 จุด - Fire Hose 58 จุด - Fire Hose Box & Nozzle 14 จุด - Fixed Monitor 9 จุด - Water Hydrant 14 จุด - Deluge and Dry Pipe Valve 3 จุด - Underground Block Valve 22 จุด - ถังบรรจุทรายแห้ง 1 จุด - Fire Suit 9 จุด - Fire Alarm Manual Station (Manual Fire Alarm) 32 จุด - Safety Shower and Eye Washer 19 จุด - Fire Hose Rack 6 จุด - Mobile Foam Car Unit 2 จุด - Intergern System 1 จุด	- โครงการฯ จัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในพื้นที่โรงงาน พร้อมทั้งมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันที่กำหนด เพื่อให้อุปกรณ์สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และมีระบบสัญญาณ (Historian Alarm) เตือนที่ห้องควบคุมส่วนกลางแจ้งเหตุกรณีที่เกิดเหตุการณ์ผิดปกติ	-	**ภาคผนวก ข-33** ตัวอย่างการตรวจสอบและบำรุงอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย และ Test & Calibration Gas Detector

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(23) อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ในโรงงานเป็นแบบ Explosion Proof	- โครงการฯ จัดให้มีอุปกรณ์ทุกชนิดที่ใช้ในโรงงานเป็นแบบป้องกันการเกิดประกายไฟ (Explosion Proof) เช่น ตู้ Panel ตู้ Box และตู้สวิตช์ไฟฟ้าของระบบแสงสว่างภายในโรงงาน เป็นต้น	-	**ภาพที่ 2.1-32** ตู้ Panel แบบป้องกันการเกิดประกายไฟ
	(24) ฝึกซ้อมพนักงานตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน เป็นประจำอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง โดยมีศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉินซึ่งมีกำลังพลพร้อมอุปกรณ์เพียงพอเพื่อตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน และมีแผนการติดต่อประสานงานภายในและภายนอกโรงงาน	- โครงการจัดทำแผนงานด้านความปลอดภัย รวมทั้งจัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย และการฝึกซ้อมเหตุฉุกเฉินและซ้อมอพยพหนีไฟให้กับพนักงานของโครงการทุกปี โดยในปี พ.ศ. 2568 ดำเนินการซ้อมแผนปฏิบัติการควบคุมภาวะฉุกเฉิน ซ้อมดับเพลิงและแผนอพยพหนีไฟเรียบร้อยแล้ว เมื่อวันที่ 25 มิถุนายน พ.ศ. 2568 ที่ผ่านมา	-	**ภาพที่ 2.1-25** ห้องควบคุม CCR หรือศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน **ภาคผนวก ข-40** แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด สำหรับหน่วยงานใน Site 3 **ภาคผนวก ข-41** การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมหนีไฟประจำปี 2568

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(25) ดำเนินการด้านปลอดภัยโดยยึดตามระบบการจัดการ ISO 14001 และ TIS/OHSAS 18001 ที่บริษัทได้รับการรับรอง - จัดให้มีนโยบายด้านความปลอดภัย - คณะกรรมการความปลอดภัยจัดทำแผนป้องกันและระงับอัคคีภัยในสถานประกอบการ - จัดทำมาตรการป้องกันและแผนฉุกเฉินกรณีการหกหรือรั่วไหลของสารเคมี - ดำเนินกิจกรรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้สอดคล้องตามที่กฎหมายกำหนด	- โครงการฯ ได้รับการรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมตามมาตรฐาน มอก. 14001-2559 (ISO 14001: 2015) และได้ดำเนินการด้านความปลอดภัยภายใต้ระบบการจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM) แทนระบบ TIS/OHSAS 18001 ซึ่งมาตรฐาน PSM สามารถครอบคลุมกิจกรรมและการประเมินความเสี่ยงตามมาตรฐาน TIS/OHSAS 18001 โดยโครงการฯ มีการดำเนินการตามที่มาตรการกำหนด ดังนี้ ● จัดทำนโยบายการพัฒนาที่ยั่งยืนตามแนวทาง ESG ประจำปี 2568 (Sustainable Development Policy) โดยกำหนดแนวทางและเป้าหมายการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสังคม และด้านบรรษัทภิบาล เป็นลายลักษณ์อักษร โดยแจ้งให้กับพนักงานทุกคนรับทราบและนำไปปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด ● จัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย เพื่อควบคุมดูแลด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมในโรงงาน และจัดให้มีการประชุมของคณะกรรมการฯ อย่างสม่ำเสมอ ● กรณีเกิดการหกหรือรั่วไหลของสารเคมี โรงงานจะใช้แผนป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉินตามแผนของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด และมีการดำเนินการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยเป็นประจำทุกเดือน เพื่อเตรียมพร้อมในการระงับเหตุฉุกเฉิน ● มีการจัดอบรมพนักงานในเรื่องต่าง ๆ เกี่ยวกับด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยมีหน่วยงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เป็นผู้ดำเนินกิจกรรมที่สอดคล้องกับกฎหมาย	-	**ภาคผนวก ข-34** นโยบายการพัฒนาที่ยั่งยืนตามแนวทาง ESG ประจำปี 2568 (Sustainable Development Policy) บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด **ภาคผนวก ข-35** หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และการดำเนินงานด้านความปลอดภัย **ภาคผนวก ข-36** เอกสารการรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO 14001) **ภาคผนวก ข-37** ระบบการจัดการความปลอดภัย ในกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM) **ภาคผนวก ข-40** แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด สำหรับหน่วยงานใน Site 3 **ภาคผนวก ข-41** การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมหนีไฟ ประจำปี 2568

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(26) จัดให้มีการอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงานตามแผนการอบรมของบริษัทฯ	- โครงการฯ มีหน่วยงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมเป็นผู้ดำเนินการจัดอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงาน โดยจัดให้มีการอบรมพนักงานก่อนเริ่มงาน พนักงานที่มีการเปลี่ยนหน้าที่งาน และได้จัดอบรมให้กับพนักงานเป็นประจำทุกปี	-	**ภาคผนวก ข-25** แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน
	(27) จัดทำข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) ทุกชนิดที่ใช้ในโรงงานและปิดประกาศหรือแจ้งให้พนักงานทราบ	- โครงการฯ มีการติดตั้งข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS Shot Version) ติดไว้ในบริเวณที่มีการใช้สารเคมี และติดตั้งสัญลักษณ์ป้ายเตือน (Diamond Sign) ตามถังต่าง ๆ	-	**ภาพที่ 2.1-33** ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) **ภาพที่ 2.1-34** อาคารจัดเก็บสารเคมี
	(28) จัดให้มีการตรวจสอบสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยและลักษณะการทำงานที่ไม่ปลอดภัย และมีการจัดการแก้ไขหากตรวจพบ	- โครงการฯ จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ดำเนินการตรวจสอบสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยและลักษณะการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (SHE Audit) เป็นประจำทุกปี	-	**ภาคผนวก ข-37** ระบบการจัดการความปลอดภัย ในกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM)
	(29) กรณีที่ Gas Detector ตรวจพบการรั่วไหลของก๊าซไฮโดรคาร์บอนโครงการฯ จะทำการแก้ไขทันที หากไม่สามารถแก้ไขได้ในทันทีและมีแนวโน้มรั่วมาก จะทำการหยุดเดินระบบนั้นเพื่อทำการแก้ไขทันที	- กรณี Detector ตรวจพบการรั่วไหลของก๊าซไฮโดรคาร์บอนเล็กน้อย จะมีการดำเนินการแก้ไขโดยทันที แต่ถ้ามีการรั่วไหลปริมาณมากโรงงานจะดำเนินการตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉินของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ซึ่งระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่พบการรั่วไหลของก๊าซเกิดขึ้น	-	**ภาคผนวก ข-40** แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด สำหรับหน่วยงานใน Site 3
	(30) ปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน 3 ระดับ ภายในโรงงาน ระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก	- โครงการฯ จัดให้มีแผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติสำหรับหน่วยงานใน Site 3 เพื่อใช้เป็นแนวทางและขั้นตอนปฏิบัติตอบโต้และควบคุม และฟื้นฟู จากภาวะฉุกเฉิน และเป็นแนวปฏิบัติในการติดต่อประสานงาน การขอความช่วยเหลือจากทั้งหน่วยงานภายใน และภายนอกบริษัทฯ โดยกำหนดภาวะฉุกเฉินแบ่งเป็น 3 ระดับ พร้อมกำหนดแผนปฏิบัติการตามภาวะฉุกเฉินดังกล่าวไว้อย่างชัดเจน	-	**ภาคผนวก ข-40** แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด สำหรับหน่วยงานใน Site 3 **ภาคผนวก ข-41** การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมหนีไฟประจำปี 2568

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(31) อพยพพนักงานไปยังจุดรวมพลที่ปลอดภัยในเบื้องต้น คือที่ CCR ซึ่งออกแบบมาให้ป้องกันแรงกระแทก และที่บริเวณสำนักงานรวมโดยจุดรวมพลและเส้นทางอพยพจะไม่อยู่ใต้ทิศทางลม	- โครงการฯ กำหนดให้พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ โรงงาน HDPE 2 และ HDPE 3 มีจุดรวมพลที่ปลอดภัยในเบื้องต้น คือ บริเวณห้องควบคุม (Control Room) ของโรงงาน HDPE 2 และ HDPE 3	-	**ภาพที่ 2.1-25** ห้องควบคุม CCR หรือศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน **รูปที่ 2.1-3** จุดรวมพล ภายในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3)
	(32) ตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพที่ดีไม่มีการรั่วไหล ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการฯ จัดทำแผนตรวจสอบ/บำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) สำหรับอุปกรณ์และเครื่องจักรในหน่วยการผลิต รวมถึงระบบท่อและข้อต่อ และดำเนินการตรวจสอบ ซ่อมบำรุงรักษาตามระยะเวลาที่กำหนด เพื่อลดผลกระทบด้านเสียงที่อาจจะเกิดขึ้น	-	**ภาคผนวก ข-15** แผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เครื่องจักร และอุปกรณ์
	(33) ตรวจสอบสภาพการทำงานและบำรุงรักษาอุปกรณ์ในบริเวณหน่วยผลิตตาม Preventive Maintenance Program ของอุปกรณ์			
	(34) จัดให้มีสัญญาณเตือนภัยทั้งระบบไซเรนและระฆังเครื่องไฟฟ้าตามจุดต่าง ๆ ทั่วโครงการ พร้อมมีการตรวจสอบการทำงาน ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการฯ จัดให้มีสัญญาณเตือนภัยทั้งระบบไซเรนและระฆังเครื่องไฟฟ้าตามจุดต่าง ๆ ทั่วโครงการ และดำเนินการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันที่กำหนด เพื่อให้อุปกรณ์สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพอยู่เสมอ	-	**ภาพที่ 2.1-30** ระบบสัญญาณเตือน (Historian Alarm) และระฆังเครื่องไฟฟ้า **ภาคผนวก ข-33** ตัวอย่างการตรวจสอบและบำรุงอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย และ Test & Calibration Gas Detector
	(35) ตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย และอุปกรณ์ป้องกัน (Safeguards) ต่าง ๆ ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อให้มั่นใจว่าสามารถใช้งานได้			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	**มาตรการด้านความปลอดภัยในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/Turnaround)** (36) ระบุในสัญญาจัดจ้างให้บริษัทผู้รับเหมากำหนดรายละเอียดอุปกรณ์ขั้นตอนต่าง ๆ ที่ผู้รับเหมาต้องดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการดำเนินก่อสร้างให้ชัดเจน โดยอย่างน้อยที่สุดต้องครอบคลุมกฎหมายแรงงาน	- โครงการฯ ได้มีการระบุในสัญญาจัดจ้างให้บริษัทผู้รับเหมากำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) ที่ผู้รับเหมาต้องดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการดำเนินงานก่อสร้างให้ชัดเจน และมีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานทุกคนก่อนการปฏิบัติงาน	-	**ภาคผนวก ข-25** แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน **ภาคผนวก ข-42** ระเบียบความปลอดภัยการทำงานซ่อมบำรุง **ภาคผนวก ข-43** ตัวอย่างขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction)
	(37) จัดให้มีการอบรมด้านความปลอดภัยให้ผู้รับเหมาก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน			
	(38) กำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน	- โครงการฯ กำหนดให้มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) และมีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่ผู้รับเหมาและพนักงานโรงงานทุกคนก่อนการปฏิบัติงาน	-	**ภาคผนวก ข-43** ตัวอย่างขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction)
	(39) จัดให้มีผังบุคลากรในการดูแลความปลอดภัยของผู้รับเหมา	- โครงการฯ กำหนดให้มีผังบุคลากรในการดูแลความปลอดภัยของผู้รับเหมาในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/Turnaround)	-	**ภาคผนวก ข-44** ผังบุคลากรหน่วยงาน Safety และ Security
	(40) ควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และดำเนินการประเมินความเสี่ยงและสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงานทราบ	- โครงการฯ กำหนดให้มีการควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และดำเนินการประเมินความเสี่ยงและสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงานทราบเรียบร้อยแล้ว โดยผู้ที่สามารถปฏิบัติงานในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/Turnaround) ได้ต้องผ่านการอบรมโดยหน่วยงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน	-	**ภาคผนวก ข-23** คู่มือระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และตัวอย่าง Work Permit **ภาคผนวก ข-42** ระเบียบความปลอดภัยการทำงานซ่อมบำรุง **ภาคผนวก ข-43** ตัวอย่างขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) **ภาคผนวก ข-44** ผังบุคลากรหน่วยงาน Safety และ Security

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(41) จัดให้มีการประชุมประจำวันเพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัยและไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	- โครงการฯ ได้มีการประชุมประจำวัน เพื่อติดตามความคืบหน้าของการปฏิบัติงานให้ปลอดภัยและไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมตลอดการปฏิบัติงาน (Operate) และในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown/Turnaround)	-	**ภาพที่ 2.1-20** กิจกรรม Safety Talk ประจำวัน
	(42) การตรวจสอบความปลอดภัยโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยที่หน้างานโดยเฉพาะงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) งานในที่อับอากาศ (Confined Space Work) เป็นต้น	- ในช่วงหยุดซ่อมบำรุง (Shut down/Turnaround) เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยที่หน้างานมีการเดินตรวจสอบความปลอดภัยที่หน้างาน โดยเฉพาะงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) งานในที่อับอากาศ (Confined Space) เป็นต้น จะมีพนักงานควบคุมการปฏิบัติงานให้เป็นไปตาม Work Instruction และมีการสรุปรายละเอียดการปฏิบัติงานในการประชุมแผนงานและสรุปผลการดำเนินงานในแต่ละวัน	-	**ภาคผนวก ข-42** ระเบียบความปลอดภัยการทำงานซ่อมบำรุง **ภาคผนวก ข-43** ตัวอย่างขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction) **ภาคผนวก ข-44** ผังบุคลากรหน่วยงาน Safety และ Security
	(43) ส่งเสริมจิตสำนึกด้านความปลอดภัย โดยจัดให้มีโปรแกรมการสังเกตพฤติกรรมความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงาน	- โครงการฯ จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ดำเนินการตรวจสอบสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยและลักษณะการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (SHE Audit) เป็นประจำทุกปี รวมทั้งส่งเสริมกิจกรรม Safety Observation ให้พนักงานทุกคนช่วยกันสังเกตพฤติกรรมความปลอดภัย เน้นการชื่นชม แนะนำ และตักเตือนกันด้วยความห่วงใย	-	**ภาคผนวก ข-37** ระบบการจัดการความปลอดภัย ในกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM) **ภาคผนวก ข-45** โปรแกรมการสังเกตพฤติกรรมความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงาน (Safety Observation)
	(44) กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของงานหยุดซ่อมบำรุง	- โครงการฯ มีนโยบายกำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของงานทุกกิจกรรม	-	**ภาคผนวก ข-46** เป้าหมายด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของงานหยุดซ่อมบำรุง

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	(45) สำหรับงานซ่อมบำรุงใหญ่ (Turnaround) จะมีการทบทวนความปลอดภัย ก่อนเริ่มดำเนินการ (Pre-Start Up Safety Review ; PSSR)	- โครงการฯ จะทำการทบทวนความปลอดภัยก่อนเริ่มดำเนินการ (Pre-Start Up Safety Review; PSSR) สำหรับงานซ่อมบำรุงทุกครั้ง สำหรับในช่วงเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่มีการหยุดเดินเครื่องเพื่อซ่อมบำรุง	-	-
8. อันตรายร้ายแรง	(1) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงจากกระบวนการผลิต และจัดทำรายงานผลการดำเนินงานตามแผนการบริหารจัดการความเสี่ยงตามรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน โดยโครงการจะจัดส่งรายงานดังกล่าวต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรมและการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ทุก 5 ปี	- โครงการฯ ได้ทำการประเมินอันตรายและความเสี่ยง (Risk Assessment) ทุก 5 ปี โดยล่าสุดดำเนินการในปี พ.ศ. 2564 และได้ดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เพื่อให้มีความสอดคล้องและเป็นไปตามพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 หมวด 4 การควบคุม กำกับ ดูแล มาตรา 32 เพื่อทบทวนความเสี่ยงและวิเคราะห์ผลกระทบที่อาจจะเกิดขึ้นต่อความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม	-	**ภาคผนวก ข-48** จดหมายนำส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน
	(2) กำหนดให้มีการรายงานการประเมินอันตราย การศึกษาผลกระทบแผนการดำเนินงาน และแผนควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งผลการปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัย และมาตรการลดความเสี่ยงต่าง ๆ ตามหมวด 4 มาตรา 32 มีข้อกำหนดในทางปฏิบัติที่ชัดเจน ให้ดำเนินการตามที่กฎหมายกำหนดไว้			
	(3) จัดทำการประเมินความเสี่ยงสำหรับหน่วยผลิต/อุปกรณ์ที่มีการปรับปรุง/เปลี่ยนแปลง/ติดตั้งเพิ่มเติม โดยผู้เชี่ยวชาญและวิศวกรผู้เกี่ยวข้องโครงการและบริษัทผู้ออกแบบเพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุด โดยจัดทำในช่วงการออกแบบรายละเอียด (Detail Design) และส่งให้หน่วยงานอนุญาต (กนอ. หรือ กรอ.) พิจารณาตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ก่อนเดินเครื่องจักรการผลิต			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(4) จัดให้มีมาตรการการบริหารจัดการความปลอดภัยของกระบวนการผลิต (Process Safety Management Program : PSM) ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย	- โครงการฯ ได้ดำเนินการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต และตรวจประเมินความปลอดภัยกระบวนการผลิตทั้งการตรวจสอบโดยบุคลากรภายในองค์กร และการตรวจสอบโดยองค์กรภายนอกให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ มีการวางแผนการปฏิบัติตามแผน การตรวจสอบการปฏิบัติตามแผน และการปรับปรุงแก้ไขที่เป็นระบบอย่างต่อเนื่อง โดยมีการปฏิบัติที่สอดคล้องกับข้อบังคับคณะกรรมการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยว่าด้วยหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมอย่างเคร่งครัด และมีการตรวจประเมินให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ	-	**ภาคผนวก ข-37** ระบบการจัดการความปลอดภัย ในกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM) **ภาคผนวก ข-38** Internal Audit Result Record **ภาคผนวก ข-39** รายงานการตรวจประเมินภายนอกการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต
	มาตรการเชิงป้องกันท่อขนส่ง (5) ออกแบบท่อขนส่งให้ใช้วัสดุที่มีความทนทานสูง และวางไว้บนฐานรองรับเหนือพื้น เพื่อลดโอกาสการถูกชนชำรุด	- โครงการฯ ได้มีการออกแบบท่อขนส่ง ให้เป็นไปตามมาตรฐานสากล โดยเลือกใช้วัสดุที่มีความทนทานสูง และวางไว้บนฐานรองรับเหนือพื้น เพื่อลดโอกาสการถูกชนชำรุด	-	-
	(6) จัดให้มีอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหล เช่น Pressure Indicator ซึ่งเมื่อความดันลดลงอย่างผิดปกติ จะแสดงให้เห็นว่ามีการรั่วไหลบริเวณแนวท่อขนส่ง เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ตรวจสอบการรั่วไหล เช่น Gas Detector หากตรวจพบการรั่วไหลของก๊าซไฮโดรคาร์บอน โครงการฯ จะทำการแก้ไขในทันที หากไม่สามารถแก้ไขได้ในทันทีและมีแนวโน้มที่จะมีการรั่วไหลมาก โครงการฯ จะทำการหยุดเดินระบบนั้นเพื่อทำการแก้ไขทันที	-	**ภาพที่ 2.1-27** Distributed Control System (DCS) **ภาพที่ 2.1-24** การติดตั้ง Gas Detector บริเวณลานถังและที่เก็บสารเคมี
	(7) ติดตั้ง Block Valve ที่สั่งปิดได้จากห้องควบคุมส่วนกลาง และให้มีการบำรุงรักษาสภาพของระบบท่อขนส่งให้มีสภาพดีตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการฯจัดให้มีระบบ Block Valve ที่สั่งปิดได้จากห้องควบคุมส่วนกลาง และจัดให้มีแผนการตรวจสอบระบบท่อและขัดต่อทั้งหมด และดำเนินการตรวจสอบตามระยะเวลาที่กำหนด เพื่อให้มั่นใจถึงอายุการใช้งานของท่อและขัดต่อต่าง ๆ	-	**ภาพที่ 2.1-27** Distributed Control System (DCS)

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	**ถังกักเก็บ** (8) ออกแบบและก่อสร้างถังเก็บวัตถุดิบให้เป็นไปตามมาตรฐาน ASME	- โครงการฯ ดำเนินการตามมาตรการกำหนด โดยการออกแบบและก่อสร้างถังเก็บวัตถุดิบ ให้เป็นไปตามมาตรฐาน ASME หรือข้อกำหนดอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง	-	**ภาพที่ 2.1-35** ถังเก็บวัตถุดิบ
	(9) ออกแบบระบบดับเพลิง ได้แก่ Water Deluge System และ Fire Monitors ในบริเวณกักเก็บวัตถุดิบให้เพียงพอ	- โครงการฯ จัดให้มีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยในบริเวณกักเก็บวัตถุดิบให้เพียงพอ เช่น เครื่องตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) ระบบหัวฉีดน้ำดับเพลิง (Hydrant System) หัวฉีดน้ำดับเพลิงอัตโนมัติ (Water Deluge System) ถังดับเพลิง Portable ชนิด Dry Chemical เป็นต้น	-	**ภาพที่ 2.1-24** การติดตั้ง Gas Detector บริเวณลานถังและที่เก็บสารเคมี **ภาพที่ 2.1-31** อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย
	(10) หลีกเลี่ยงการเติมหรือจ่ายวัตถุดิบจากถังกักเก็บภายในพื้นที่ลานถัง (Tank Farm) หลายถังพร้อมกัน	- โครงการฯ มีการจัดการในส่วนของการเติมหรือจ่ายวัตถุดิบจากถังกักเก็บภายในพื้นที่ลานถัง (Tank Farm) โดยไม่ให้มีการเติมหรือจ่ายวัตถุดิบหลายถังพร้อมกัน	-	-
	(11) การขนถ่ายวัตถุดิบจะต้องเตรียมระบบดับเพลิงไว้ใช้งานตลอดเวลาหรือจัดทำระบบ Water Deluge ซึ่งทำงานสอดคล้องกับ Combustion Gas Detector หรือ High Temperature Sensor	- โครงการฯ จัดทำระบบ Water Deluge ให้มีการทำงานที่สอดคล้องกับ Combustion Gas Detector หรือ High Temperature Sensor	-	**ภาพที่ 2.1-24** การติดตั้ง Gas Detector บริเวณลานถังและที่เก็บสารเคมี **ภาพที่ 2.1-27** Distributed Control System (DCS)
	(12) ถังกักเก็บวัตถุดิบจะต้องก่อสร้างอยู่ใน Dike Area เพื่อกักเก็บวัตถุดิบที่รั่วไหล และเป็นการป้องกันไม่ให้สารเคมีอื่น ๆ เข้ามาปนเปื้อนในบริเวณพื้นที่ลานถัง	- ถังกักเก็บวัตถุดิบของโครงการ จะถูกสร้างอยู่ใน Dike Area เพื่อสามารถรองรับวัตถุดิบ กรณีหากเกิดการรั่วไหลได้ และเพื่อเป็นการแยกสารเคมีออกจากกันอย่างชัดเจน และป้องกันไม่ให้สารเคมีอื่น ๆ เข้ามาปนเปื้อนในบริเวณพื้นที่ลานถัง	-	**ภาพที่ 2.1-36** คันกั้น (Dike) กักเก็บสารเคมี **ภาพที่ 2.1-37** รางระบายบริเวณสถานที่เก็บสารเคมี

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(13) ติดตั้งอุปกรณ์วัดปริมาณวัตถุดิบพร้อมสัญญาณเตือนในถังเก็บ และทำการสอบเทียบให้เที่ยงตรงตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการฯ ได้มีการติดตั้งอุปกรณ์วัดปริมาณวัตถุดิบ พร้อมสัญญาณเตือนในถังเก็บ และทำการสอบเทียบให้เที่ยงตรงตามระยะเวลาที่กำหนดตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	-	**ภาคผนวก ข-15** แผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เครื่องจักร และอุปกรณ์
	(14) ภายในถังกักเก็บสารที่มีไอระเหยต้อง Blanket ด้วยก๊าซไนโตรเจนและทำการตรวจสอบความดันภายในถังไม่ให้ต่ำกว่าค่าที่ตั้งไว้	- ถังกักเก็บสารที่มีไอระเหยของโครงการฯ ทำการ Blanket ด้วยก๊าซไนโตรเจนและมีระบบควบคุมไอระเหย Safety Valve ทั้งในกรณีปกติ และกรณีฉุกเฉิน	-	-
	(15) เครื่องมือวัดต่าง ๆ ที่ติดตั้งจะต้องพิจารณาไม่ให้มีการรั่วไหลเนื่องจากการติดตั้ง หรือความไม่เหมาะสมของวัสดุที่ใช้ทำเครื่องมือวัด	- โครงการฯ มีการพิจารณาถึงความปลอดภัยและความเหมาะสมของวัสดุที่ใช้ในการติดตั้งเครื่องมือ จะต้องไม่ให้มีการรั่วไหลเนื่องจากการติดตั้ง	-	-
	(16) ติดตั้งระบบ Safety Relief Valve เพื่อระบายความดันส่วนเกินภายในถังเก็บ	- โครงการฯ ได้มีการติดตั้งระบบ Safety Relief Valve เพื่อระบายความดันส่วนเกินภายในถังเก็บ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการระเบิดเนื่องจากความดันสูงเกินไป ในกรณีที่อากาศร้อนจัดหรือเกิดเพลิงไหม้	-	-
	(17) ติดตั้งระบบ Fire Alarm เพื่อแจ้งเหตุการณ์เพลิงไหม้บริเวณพื้นที่ลานถัง	- โครงการฯ ได้มีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยในบริเวณพื้นที่ลานถังอย่างเพียงพอ ได้แก่ ระบบ Fire Alarm ระบบ Safety Shower/Eye Washer เครื่องตรวจจับก๊าซ (Gas Detector) ระบบหัวฉีดน้ำดับเพลิง (Hydrant System) หัวฉีดน้ำดับเพลิงอัตโนมัติ (Water deluge system) ถังดับเพลิง Portable ชนิด Dry Chemical เป็นต้น	-	**ภาพที่ 2.1-31** อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย **ภาพที่ 2.1-30** ระบบสัญญาณเตือน (Historian Alarm) และระฆังเครื่องไฟฟ้า **ภาพที่ 2.1-38** ระบบ Safety Showers/Eye Washer บริเวณพื้นที่ลานถัง
	(18) ติดตั้งระบบ Safety Shower/Eye Washer บริเวณพื้นที่ลานถัง เพื่อให้พนักงานที่สัมผัสสารเคมีชำระล้างความสะอาด			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(19) จัดเตรียมแผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance Plan) สำหรับถังเก็บและอุปกรณ์สูบขนถ่ายวัตถุดิบอย่างเหมาะสม	- โครงการฯ จัดทำแผนตรวจสอบ/บำรุงรักษาในเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) สำหรับถังเก็บและอุปกรณ์สูบขนถ่ายวัตถุดิบ และดำเนินการตรวจสอบ ซ่อมบำรุงรักษาตามระยะเวลาที่กำหนด	-	**ภาคผนวก ข-49** แผนการตรวจสอบและซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) สำหรับถังเก็บและอุปกรณ์สูบขนถ่ายวัตถุดิบ
	(20) กำหนดให้พื้นที่ลานถังเป็นพื้นที่หวงห้าม (Restricted Area) โดยห้ามมิให้บุคคลที่ไม่ได้รับอนุญาตเข้าไปในพื้นที่ดังกล่าว และกำหนดเป็นพื้นที่ต้องขออนุญาตเข้าทำงาน (Permit Area) โดยกำหนดไม่ให้มีแหล่งกำเนิดประกายไฟ หรือความร้อน ติดตั้งป้ายบอกเขตอันตรายบริเวณพื้นที่ลานถัง	- โครงการฯ ได้กำหนดให้พื้นที่ลานถังเป็นพื้นที่หวงห้าม โดยห้ามมิให้บุคคลที่ไม่ได้รับอนุญาตเข้าไปในพื้นที่ดังกล่าว พร้อมทั้งติดตั้งป้ายบอกเขตอันตราย และกำหนดให้เป็นพื้นที่ที่ต้องขออนุญาตเข้าทำงาน (Permit Area) โดยกำหนดไม่ให้มีแหล่งกำเนิดประกายไฟ หรือความร้อน ในพื้นที่ลานถังโดยเด็ดขาด	-	**ภาพที่ 2.1-39** ป้ายพื้นที่หวงห้าม (Restricted Area) พื้นที่ลานถัง
	(21) จัดอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงานที่เกี่ยวข้องกับการทำงานอย่างสม่ำเสมอ	- โครงการฯ มีหน่วยงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมเป็นผู้ดำเนินการจัดอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงาน โดยจัดให้มีการอบรมพนักงานก่อนเริ่มงาน พนักงานที่มีการเปลี่ยนหน้าที่งาน และได้จัดอบรมให้กับพนักงานเป็นประจำทุกปี	-	**ภาคผนวก ข-25** แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน
	(22) จัดทำข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) ทุกชนิดที่ใช้ในโรงงาน และปิดประกาศหรือแจ้งให้พนักงานทราบ	- โครงการฯ มีการติดตั้งข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS Shot version) ติดไว้ในบริเวณที่มีการใช้สารเคมี และติดตั้งสัญลักษณ์ป้ายเตือน (Diamond sign) ตามถังต่าง ๆ	-	**ภาพที่ 2.1-33** ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS)
	(23) กรณีที่ Gas Detector ตรวจพบการรั่วไหลของก๊าซไฮโดรเจนคาร์บอนโครงการฯ จะทำการแก้ไขทันที หากไม่สามารถแก้ไขได้ในทันทีและมีแนวโน้มที่จะมีการรั่วไหลมาก โครงการฯ จะทำการหยุดเดินระบบนั้นเพื่อทำการแก้ไขทันที	- กรณีที่ Gas Detector ส่งสัญญาณเตือน ทางโครงการฯ จะทราบได้จากห้องควบคุมว่ามีการรั่วไหลที่บริเวณและระดับความเข้มข้นใด จากนั้นจะมีพนักงานเข้าไปในพื้นที่มีการเตือนเพื่อตรวจสอบว่ามีการรั่วไหลของก๊าซหรือ Gas Detector เกิดทำงานขัดข้อง หากพบว่าเกิดการรั่วไหลของก๊าซจริง โครงการฯ จะทำการหยุดการเดินเครื่องการผลิตในส่วนที่เกี่ยวข้อง เพื่อทำการแก้ไขการรั่วไหลของก๊าซ	-	**ภาพที่ 2.1-24** การติดตั้ง Gas Detector บริเวณลานถังและที่เก็บสารเคมี

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	**มาตรการในการควบคุมและเฝ้าระวังท่อขนส่ง** (24) ตรวจสอบระบบท่อและขัดต่อ เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพดี ไม่มีการรั่วไหล ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	- โครงการฯ ได้จัดให้มีแผนการตรวจสอบระบบท่อและขัดต่อทั้งหมด และดำเนินการตรวจสอบตามระยะเวลาที่กำหนด เพื่อให้มั่นใจถึงอายุการใช้งานของท่อและข้อต่อต่าง ๆ	-	-
	(25) มาตรการความปลอดภัยในการขนส่งตัวเร่งปฏิกิริยาทางท่อไปยังโรงงาน HDPE2 กรณีการรั่วบริเวณท่อจะทราบได้จากระดับของปริมาตรในถังตัวเร่งปฏิกิริยาของโรงงาน HDPE2 ไม่เพิ่มขึ้นในขณะขนส่ง ในกรณีฉุกเฉินสามารถปิดวาล์วจากถังเก็บตัวเร่งปฏิกิริยาได้	- โครงการฯ ได้จัดให้มีมาตรการความปลอดภัยในการขนส่งทางท่อ กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินต้องมีการหยุดส่งวัตถุดิบทางท่อ การทำงานจะเป็นแบบอัตโนมัติ โดยระบบ Interlock สั่งการได้จากหน้าจอ Distributed Control System (DCS) เพื่อควบคุมกระบวนการทำงานของระบบ ในห้องควบคุม เพื่อปิดวาล์วหยุดได้ทันที	-	**ภาพที่ 2.1-29** Interlock System และ Alarm annunciator **ภาพที่ 2.1-27** Distributed Control System (DCS)
	ถังกักเก็บ (26) จัดให้มีหน่วยงาน Safety และ Security ดูแลและรักษาความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และผจญเพลิง ประสานงานฝ่ายต่าง ๆ ฝึกอบรมพนักงาน และจัดทำสถิติอุบัติเหตุและโรคจากการทำงาน	- โครงการฯ จัดให้มีบุคลากรด้านความปลอดภัย พร้อมทั้งกำหนดบทบาทหน้าที่และความรับผิดชอบ เกี่ยวกับความปลอดภัยของโครงการ รวมทั้งจัดให้มีการรวบรวมข้อมูลสถิติอุบัติเหตุภายในพื้นที่โครงการ เป็นประจำทุกเดือน และรวบรวมข้อมูลโรคจากการทำงานของพนักงาน	-	**ภาคผนวก ข-8** เอกสารเกี่ยวกับการตรวจสุขภาพพนักงาน **ภาคผนวก ข-35** หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และการดำเนินงานด้านความปลอดภัย **ภาคผนวก ข-30** บันทึกสถิติอุบัติเหตุ **ภาคผนวก ข-44** ผังบุคลากรหน่วยงาน Safety และ Security

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(27) จัดฝึกอบรมแก่พนักงาน ด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เช่น กฎระเบียบความปลอดภัย การปฏิบัติระหว่างการทำงาน การใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล การผจญเพลิง การช่วยชีวิต การจัดการของเสีย และการขับ Forklift อย่างถูกต้อง เป็นต้น ตามแผนการฝึกอบรมของโครงการ	- โครงการฯ จัดให้มีแผนการฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยมีหน่วยงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมเป็นผู้ดำเนินการจัดอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงาน และจัดให้มีการอบรมพนักงานก่อนเริ่มงาน พนักงานที่มีการเปลี่ยนหน้าที่งาน และได้จัดอบรมให้กับพนักงานเป็นประจำทุกปี	-	**ภาคผนวก ข-25** แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน
	(28) จัดให้มีระบบใบอนุญาต ให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) เพื่อใช้ควบคุมการเข้าปฏิบัติงานภายในพื้นที่โรงงาน	- โครงการฯ กำหนดให้มีการควบคุมการทำงานด้วยระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) ดำเนินการประเมินความเสี่ยง และสื่อสารให้ผู้ปฏิบัติงานทราบเรียบร้อยแล้ว	-	**ภาคผนวก ข-23** คู่มือระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit) และตัวอย่าง Work Permit
	(29) ส่งเสริมให้มีกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เช่น Safety Talk เป็นต้น แก่พนักงานและผู้รับเหมาที่ทำงานในโรงงาน	- โครงการฯ จัดให้มีกิจกรรมสร้างจิตสำนึกให้กับพนักงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม เช่น Safety Talk การจัดป้ายโฆษณา ประชาสัมพันธ์ ด้านความปลอดภัยในบอร์ดประชาสัมพันธ์ต่าง ๆ เป็นต้น	-	**ภาพที่ 2.1-20** กิจกรรม Safety Talk ประจำวัน **ภาคผนวก ข-31** กิจกรรม Safety Activities และการประชาสัมพันธ์ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
	(30) ติดตั้งและตรวจสอบการทำงานของระบบเตือนภัย และอุปกรณ์ป้องกัน (Safeguards) ต่าง ๆ ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้	- โครงการฯ จัดให้มีติดตั้งระบบเตือนภัยและอุปกรณ์ป้องกันตามจุดต่าง ๆ ทั่วโครงการ และดำเนินการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัย ตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันที่กำหนดเพื่อให้อุปกรณ์สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพอยู่เสมอ	-	**ภาคผนวก ข-33** ตัวอย่างการตรวจสอบและบำรุงอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย และ Test & Calibration Gas Detector
	(31) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยง ด้วยวิธีการที่เหมาะสม เช่น HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์ / กระบวนการผลิตและหน่วยยูทิลิตี้ที่จำเป็น เป็นต้น เพื่อใช้กำหนดมาตรการป้องกันอย่างเพียงพอและเหมาะสม	- โครงการฯ มีการประเมินอันตรายและความเสี่ยง (Hazard and Operability Study (HAZOP)) ของเครื่องจักร และกระบวนการผลิตที่มีการเปลี่ยนแปลง	-	**ภาคผนวก ข-2** สรุปผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรค และการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	**มาตรการรองรับกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน** (32) มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินและแผนอพยพภายในโครงการระหว่างกลุ่มโรงงาน และการประสานงานกับหน่วยงานภายนอก พร้อมมีการฝึกซ้อมแผนอยู่เป็นประจำ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ จัดให้มีแผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติสำหรับหน่วยงานใน Site 3 เพื่อใช้เป็นแนวทางและขั้นตอนปฏิบัติตอบโต้และควบคุม และฟื้นฟู จากภาวะฉุกเฉิน และเป็นแนวปฏิบัติในการติดต่อประสานงาน การขอความช่วยเหลือจากทั้งหน่วยงานภายใน และภายนอกบริษัทฯ โดยกำหนดภาวะฉุกเฉินแบ่งเป็น 3 ระดับ พร้อมกำหนดแผนปฏิบัติการตามภาวะฉุกเฉินดังกล่าวไว้อย่างชัดเจน และจัดให้มีการฝึกซ้อมแผนอยู่เป็นประจำ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ครั้งล่าสุดได้จัดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมหนีไฟ เมื่อวันที่ 25 มิถุนายน พ.ศ. 2568	-	**ภาคผนวก ข-40** แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด สำหรับหน่วยงานใน Site 3 **ภาคผนวก ข-41** การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมหนีไฟ ประจำปี 2568
	(33) จัดเตรียมรถพยาบาลสำหรับกรณีฉุกเฉิน	- โครงการฯ จัดให้มีสถานพยาบาลพร้อมเจ้าหน้าที่ประจำตลอดเวลา ตามกฎกระทรวง (กระทรวงแรงงาน) ว่าด้วยการจัดสวัสดิการในสถานประกอบการ พ.ศ. 2548 และจัดให้มีอุปกรณ์สำหรับการปฐมพยาบาลเบื้องต้น และรถพยาบาลไว้ภายในพื้นที่โครงการ เตรียมพร้อมสำหรับผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน และจัดให้มีแผนติดต่อประสานงานกับโรงพยาบาลท้องถิ่น	-	**ภาพที่ 2.1-40** รถพยาบาลสำหรับกรณีฉุกเฉิน **ภาพที่ 2.1-41** ห้องพยาบาลของโครงการ เวชภัณฑ์และอุปกรณ์ปฐมพยาบาล
	(34) จัดให้มีการเตรียมความพร้อม สำหรับบุคลากรและอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉินเพื่อให้สามารถตอบสนองเหตุการณ์ได้อย่างทันท่วงทีกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในช่วงระหว่างการเริ่มเดินเครื่องผลิต	- โครงการฯ ได้มีการเตรียมความพร้อมของบุคลากรที่เกี่ยวข้องและอุปกรณ์ตอบโต้ภาวะฉุกเฉินให้มีความพร้อมอยู่เสมอ เพื่อพร้อมรองรับกับเหตุการณ์ฉุกเฉินตลอดเวลา	-	**ภาคผนวก ข-40** แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด สำหรับหน่วยงานใน Site 3

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
8. อันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(35) กำหนดวิธีการ/ขั้นตอนการปฏิบัติ กรณีเกิดเหตุการณ์รั่วไหลของสารเคมี (Pre-incident Plan)	- โครงการฯ จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน กรณีเกิดเหตุการณ์รั่วไหลของสารเคมี (Pre-incident Plan) และมีการฝึกซ้อมพนักงานตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน โดยมีศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน ซึ่งมีกำลังพลพร้อมอุปกรณ์ที่เพียงพอเพื่อตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน และมีแผนการติดต่อประสานงานภายในและภายนอกโรงงาน	-	**ภาคผนวก ข-40** แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด สำหรับหน่วยงานใน Site 3 **ภาคผนวก ข-41** การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมหนีไฟประจำปี 2568 **ภาคผนวก ข-47** ขั้นตอนการปฏิบัติกรณีเกิดเหตุการณ์รั่วไหลของสารเคมี (Pre-incident Plan) **ภาคผนวก ข-50** แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย และแผนการฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน
	(36) กำหนดแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน การจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	- โครงการฯ จัดให้มีแผนฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน พร้อมทั้งจัดทำรายงานเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น และการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำ โดยการสอบสวนเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามขั้นตอนกำหนด โดยในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่มีเหตุฉุกเฉินเกิดขึ้น	-	
	(37) กำหนดให้มีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหาย กรณีเกิดผลกระทบจากโครงการต่อพนักงาน ผู้รับเหมา และประชาชน	- โครงการฯ กำหนดให้มีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหายในกรณีที่ได้รับผลกระทบจากกิจกรรมของโครงการต่อผู้มีส่วนได้-ส่วนเสีย ตามหลักการผู้ก่อมลพิษเป็นผู้จ่าย (Polluter Pays Principle: PPP)	-	
9. การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ	(1) กำหนดให้เกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสุขภาพพนักงานประจำ ทั้งนี้ แนวทางการตรวจสอบและประเมินสถานบริการสุขภาพ จะเป็นไปตามกระบวนการบริหารคู่ค้า (Supplier Management) เพื่อให้เกิดความโปร่งใสและเป็นธรรม	- โครงการฯ ได้จัดให้มีเกณฑ์การคัดเลือก และประเมินคุณภาพของสถานบริการสุขภาพและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์ที่โครงการใช้บริการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำ โดยยึดถือแนวทางการตรวจสอบตามกระบวนการบริหารคู่ค้าตามที่มาตรการกำหนด	-	**ภาคผนวก ข-51** เกณฑ์การคัดเลือกสถานพยาบาลผู้ให้บริการตรวจสุขภาพประจำปี

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ (ต่อ)	(2) กำหนดให้มียาและเครื่องเวชภัณฑ์ภายในโรงงานสำหรับพนักงาน พร้อมทั้งจัดหาห้องพยาบาลให้กับพนักงานของโรงงานเพื่อลดความแออัดของสถานพยาบาลชุมชน	- โครงการฯ จัดให้มีสถานพยาบาลพร้อมเจ้าหน้าที่ประจำตลอดเวลา ตามกฎกระทรวงว่าด้วยการจัดสวัสดิการในสถานประกอบการ พ.ศ. 2548 และจัดให้มีอุปกรณ์สำหรับการปฐมพยาบาลเบื้องต้น และรถพยาบาลไว้ภายในพื้นที่โครงการเตรียมพร้อมสำหรับผู้ป่วยในกรณีฉุกเฉิน และจัดให้มีแผนติดต่อประสานงานกับโรงพยาบาลท้องถิ่น	-	**ภาพที่ 2.1-41** ห้องพยาบาลของโครงการ เวชภัณฑ์และอุปกรณ์ปฐมพยาบาล **ภาคผนวก ข-40** แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด สำหรับหน่วยงานใน Site 3
	(3) จัดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงาน โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ซึ่งหากผลการตรวจวัดสุขภาพพนักงาน พบว่าพนักงานมีผลการตรวจวัดผิดปกติอันเนื่องจากการทำงาน ให้มีการตรวจวัดโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุความผิดปกติ จากนั้นกำหนดให้มีการดูแลรักษาพร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันและเฝ้าระวังและทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงานดังกล่าวเพื่อมอบหมายหรือเปลี่ยนแปลงหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานที่มีผลการตรวจความผิดปกติให้เหมาะสม เพื่อป้องกันการเกิดผิดปกติซ้ำ เช่น การหมุนเวียนการทำงาน เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสุขภาพของพนักงานทั้งการตรวจสุขภาพของพนักงานก่อนเข้าทำงาน การตรวจสุขภาพประจำปี และการตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง พร้อมทั้งจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความผิดปกติของผลการตรวจสุขภาพ - ในปี พ.ศ. 2568 โครงการฯ จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงาน ช่วงระหว่างเดือนพฤษภาคม-กรกฎาคม พ.ศ. 2568 โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โรงพยาบาลกรุงเทพ ระยอง ผลการตรวจสุขภาพ พบว่า ไม่มีพนักงานคนใดเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงานหรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน	-	**ภาคผนวก ข-8** เอกสารเกี่ยวกับการตรวจสุขภาพพนักงาน **ภาคผนวก ข-52** การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ
	(4) แจ้งมาตรการในการเตรียมตัวพนักงานก่อนเข้ารับการตรวจสุขภาพแก่พนักงาน รวมทั้งจัดทำฐานข้อมูลผลการตรวจสุขภาพของพนักงาน และให้มีการวิเคราะห์ผลกระทบสุขภาพที่ได้เสนอมา			

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
9. การประเมินผลกระทบทางสุขภาพ (ต่อ)	(5) จัดส่งข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (SDS) ของผลิตภัณฑ์ (กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงหรือเพิ่มเติมจากเดิม) และข้อมูลจำเป็นอื่น ๆ เช่น ช่องทางการติดต่อโครงการ เป็นต้น ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อใช้ในการวางแผนทางด้านสุขภาพและเป็นฐานข้อมูลกรณีเกิดอุบัติเหตุ/อุบัติภัยต่อไป	- โครงการได้แจ้งข้อมูลจำนวนพนักงาน ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS) และข้อมูลจำเป็นอื่น ๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ทราบแล้ว	-	**ภาคผนวก ข-53** จดหมายแจ้งข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์ และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่
	(6) ให้โครงการดำเนินการตามแนวทางการตรวจคัดกรองสมรรถภาพการได้ยินและแปลผลของสำนักโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม กรมควบคุมโรค (ฉบับปรับปรุง ปี พ.ศ. 2560 หรือ ฉบับล่าสุด) พร้อมทั้งเสนอรายละเอียดการดำเนินการในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	- โครงการฯ ได้ดำเนินการตามแนวทางการตรวจคัดกรองสมรรถภาพการได้ยินและแปลงผลของสำนักโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อม กรมควบคุมโรค โดยมีรายละเอียดดังนี้ • มีการตรวจก่อนจ้างงาน (pre-placement) เพื่อใช้เป็นข้อมูลพื้นฐาน (baseline audiogram) เป็นการตรวจการได้ยินให้กับลูกจ้างที่รับเข้าทำงานใหม่ • การตรวจระหว่างทำงาน (annual audiometric examinations) หรือการตรวจคัดกรองสมรรถภาพการได้ยินประจำปี • การตรวจคัดกรองสมรรถภาพการได้ยินก่อนลาออก หรือเปลี่ยนงาน (exit audiogram) เพื่อใช้เป็นข้อมูลอ้างอิงทางด้านสุขภาพหรือใช้ประโยชน์ในการทำงานที่ใหม่ต่อไป	-	**ภาคผนวก ข-8** เอกสารเกี่ยวกับการตรวจสุขภาพพนักงาน
10. เศรษฐกิจ-สังคม	(1) พิจารณารับคนงานในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการของบริษัทเข้าทำงานเป็นอันดับแรก เพื่อช่วยให้คนในท้องถิ่นมีงานทำและเพื่อทัศนคติที่ดีต่อโครงการฯ และลดผลกระทบต่อความสัมพันธ์ของประชาชนและชุมชน โดยให้มีการประชาสัมพันธ์ให้ชุมชนทราบในช่วงที่มีตำแหน่งงานว่าง เช่น การติดป้ายประกาศที่ที่ทำการชุมชน เว็บไซต์ของบริษัท เป็นต้น	- โครงการฯ ได้พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีคุณสมบัติเหมาะสมตามความต้องการเข้าทำงาน เพื่อลดการย้ายถิ่นฐานและทำให้เศรษฐกิจของชุมชนดีขึ้น โดยปัจจุบันมีพนักงานของโครงการที่มีทะเบียนบ้านอยู่ในจังหวัดระยอง จำนวน 28 คน จากพนักงานทั้งหมด 43 คน คิดเป็นร้อยละ 65 ของพนักงานทั้งหมด	-	**ภาคผนวก ข-54** ข้อมูลพนักงานท้องถิ่นของโครงการ

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	(2) จัดให้มีการช่วยเหลือสังคม และกิจกรรมสาธารณประโยชน์อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง ครอบคลุมด้านต่าง ๆ ได้แก่ (2.1) ด้านสาธารณประโยชน์และสิ่งแวดล้อม ด้านการศึกษาและศาสนาด้านกิจกรรมพิเศษและอื่น ๆ เช่น กิจกรรม One Manager One Community (OMOC) เพื่อให้ผู้บริหารหรือพนักงานลงพื้นที่พบปะรับฟังความคิดเห็นรวมถึงชี้แจงและอธิบายความคืบหน้าเกี่ยวกับโครงการและกิจกรรมของบริษัทฯ ให้กับชุมชนในพื้นที่รอบโครงการรับทราบ เป็นต้น (2.2) จัดให้มีการเข้าเยี่ยมการดำเนินงานของโครงการ พร้อมทั้งเปิดโอกาสให้ผู้เข้าเยี่ยมชมสามารถสอบถาม เพื่อคลายความวิตกกังวล (2.3) จัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์ร่วมกันกับบริษัทในธุรกิจเคมิคอลส์เอสซีจี (Chemical Business, SCG) โดยกิจกรรมที่ดำเนินการ เช่น กิจกรรมส่งเสริมการอ่าน มอบทุนการศึกษา ทอดผ้าป่าสามัคคี ณ วัดห้วยโป่ง สร้างที่อยู่อาศัยแก่ผู้ยากไร้ ปันโอกาสวาดอนาคต หน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ฝายชะลอน้ำ/โครงการน้ำเพื่อชีวิต เพิ่มพื้นที่สีเขียวในชุมชน พัฒนาชายหาด ทอดผ้าป่าสามัคคีด้วยขยะรีไซเคิล และโครงการวารสารรอบรั้วชุมชน เป็นต้น	- โครงการฯ จัดให้มีแผนกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์อย่างต่อเนื่องร่วมกับโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3 โดยดำเนินกิจกรรมต่าง ๆ ร่วมกับทีมมวลชนสัมพันธ์ของ SCG Chemicals ในด้านต่าง ๆ ได้แก่ 1) กิจกรรมพิเศษและสิ่งแวดล้อม 2) สาธารณประโยชน์ 3) การศึกษาและศาสนา ยกตัวอย่าง เช่น กิจกรรม One Manager One Community (OMOC) เพื่อให้ผู้บริหารระดับจัดการ ประจำพื้นที่จังหวัดระยอง ลงพื้นที่พบปะพูดคุยรับฟังความคิดเห็น ร่วมกิจกรรมและสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชน กิจกรรมสร้างบ้านปลา ณ กลุ่มประมงเรือเล็กพื้นบ้านหาดแสงเงิน จ.ระยอง กิจกรรม “มาบตาพุด” เดิน-วิ่ง มินิมาราธอน กิจกรรมมอบสารปรับปรุงดินและร่วมฟื้นฟูชุมชนเนินสำเหร่ กิจกรรมล่องเรือเก็บขยะคืนความสะอาดให้แม่น้ำ ณ พระเจดีย์กลางน้ำ กิจกรรมให้ความรู้ในการคัดแยกขยะ ณ โรงเรียนบ้านมาบตาพุด การปรับปรุงและทาสีห้องน้ำ โรงเรียนบ้านตะเกราทอง ปรับปรุงอาคารชุมชนตลาดมาบตาพุด ปรับปรุงพื้นคอนกรีตชุมชนวัดชากลูก-หญ้า ปรับปรุงลานกิจกรรมโรงเรียนวัดมาบชลูด กิจกรรมการพัฒนาเด็กปฐมวัยในโครงการ BBL (Brain-Based Learning) กิจกรรมปลูกผักไฮโดรโปนิกส์เพื่อสุขภาพ มอบโรงเรือนปลูกพืชไร้ดินแก่โรงเรียนบ้านชะวีก จ.ระยอง กิจกรรมปล่อยพันธุ์สัตว์น้ำ ณ กลุ่มประมงเรือเล็กหนองแฟบ เป็นต้น	-	**ภาคผนวก ข-4** การประเมินโรงงานตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว) **ภาคผนวก ข-6** เอกสารการประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม และรายงานการประชุม ครั้งที่ 2/2568 **ภาคผนวก ข-55** การดำเนินงานชุมชนสัมพันธ์ของ TPE ร่วมกับ SCG Chemicals

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)		- จัดให้มีการเข้าเยี่ยมชมโครงการ ในการตรวจประเมินโรงงานโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว) โดยมีหน่วยงานราชการและชุมชน เข้าร่วมการตรวจฯ เมื่อวันที่ 21 มีนาคม พ.ศ. 2568 ที่ผ่านมา ซึ่งผลการประเมินอยู่ในเกณฑ์ดีเยี่ยม และเปิดโอกาสให้ชุมชนสอบถามถึงการดำเนินงานของโครงการ เพื่อทำความเข้าใจและลดความวิตกกังวลที่อาจเกิดขึ้น		**ภาคผนวก ข-4** การประเมินโรงงานตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว)
	(2.4) ดำเนินการประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับระบบจัดการสิ่งแวดล้อม เช่น ระบบการจัดการน้ำเสีย ระบบการจัดการกากของเสีย เป็นต้น และการดำเนินงานต่าง ๆ ของบริษัทฯ ที่ร่วมกับชุมชน รวมทั้งมีการรับฟังข้อเสนอแนะจากชุมชน ดังนี้ - จัดทำสื่อประชาสัมพันธ์รูปแบบต่าง ๆ เช่น เอกสาร หรือแผ่นพับ เป็นต้น แจกให้กับผู้สนใจ เพื่อประชาสัมพันธ์การดำเนินการของโครงการ และกิจกรรมที่จัดทำขึ้นเพื่อป้องกันและรักษาสิ่งแวดล้อม - ร่วมโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อมกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดและชุมชนรอบโรงงานในการปรับปรุงการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง	- จัดการประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม ตามคำสั่งกนอ.ที่ 167/2568 ลงวันที่ 24 มี.ค. 2568 ครั้งล่าสุด ดำเนินการไปเมื่อวันที่ 26 พฤศจิกายน 2568 ณ ห้องประชุมอุทัย สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เพื่อนำเสนอผลการดำเนินงานตามมาตรการฯ และให้ผู้บริหาร/พนักงานพบปะรับฟังความคิดเห็น รวมถึงชี้แจงอธิบายความคืบหน้าเกี่ยวกับโครงการและกิจกรรมของบริษัทฯ การประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับระบบจัดการสิ่งแวดล้อมให้กับชุมชนรับทราบ - เข้าร่วมการตรวจประเมินโรงงานในโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว) ดำเนินการตรวจประเมินผลการดำเนินงานตามแผนลดและขจัดมลพิษ โดยมีคณะผู้ตรวจประเมินจากหน่วยงานภาครัฐ การนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (กนอ.) และภาคชุมชน ซึ่งผลการประเมินอยู่ในเกณฑ์ดีเยี่ยม เมื่อวันที่ 21 มีนาคม พ.ศ. 2568 ที่ผ่านมา	-	**ภาคผนวก ข-4** การประเมินโรงงานตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว) **ภาคผนวก ข-6** เอกสารการประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม และรายงานการประชุม ครั้งที่ 2/2568 **ภาคผนวก ข-55** การดำเนินงานชุมชนสัมพันธ์ของ TPE ร่วมกับ SCG Chemicals

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	(3) จัดทำแผนตรวจสอบและแก้ไขปัญหาเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม หากเกิดกรณีร้องเรียนของชุมชนต่อโครงการ โดยจะทำการประชุมเพื่อแก้ไขเรื่องร้องเรียน ตรวจสอบข้อเท็จจริง หามาตรการแก้ไขและติดตามตรวจสอบ สรุปและรายงานผลต่อผู้ร้องเรียนและฝ่ายบริหารของโครงการ	- โครงการฯ กำหนดให้มีขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและช่องทางรับเรื่องร้องเรียน เพื่อรับข้อร้องเรียนจากผลกระทบที่เกิดจากกิจกรรมของโครงการ และประชาสัมพันธ์ช่องทางดังกล่าว ให้ชุมชนทราบ โดยในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่มีเรื่องร้องเรียน อันเนื่องมาจากการดำเนินการของโครงการจากโรงงานข้างเคียง และชุมชน	-	**ภาคผนวก ข-56** ขั้นตอนการสื่อสาร **ภาคผนวก ข-57** ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม **ภาคผนวก ข-58** บันทึกข้อร้องเรียน
	(4) กรณีมีกิจกรรมการทดสอบระบบ (Commissioning) การเริ่มเดินเครื่องจักร (Start-up) การซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) หรือกรณีฉุกเฉินอื่น ๆ ต้องแจ้งให้ชุมชนทราบผ่านทางช่องทางต่าง ๆ เช่น SMS เป็นต้น	- โครงการฯ จะจัดทำหนังสือแจ้งไปยังการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทุกครั้ง เมื่อมีการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงใหญ่ (Shutdown/Turnaround) หรือมีเหตุฉุกเฉินอื่นๆ เกิดขึ้น โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ไม่มีการหยุดเดินเครื่องเพื่อซ่อมบำรุง	-	-
	(5) จัดให้มีการชดเชยค่าเสียหาย กรณีเกิดผลกระทบจากโครงการต่อพนักงานผู้รับเหมา และประชาชน	- โครงการฯ กำหนดให้มีมาตรการในการชดเชยค่าเสียหายในกรณีที่ได้รับผลกระทบจากกิจกรรมของโครงการต่อผู้มีส่วนได้-ส่วนเสีย ตามหลักการผู้ก่อมลพิษเป็นผู้จ่าย (Polluter Pays Principle: PPP)	-	**ภาคผนวก ข-50** แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย และแผนการฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
10. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ)	(6) การจัดตั้งคณะกรรมการที่ดูแลด้านมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ คณะกรรมการ ประกอบด้วย ตัวแทนโครงการ ตัวแทนจากภาคราชการ ตัวแทนชุมชน ผู้นำชุมชนและผู้แทนการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) - วาระการดำรงตำแหน่งของกรรมการ คราวละ 4 ปี และติดต่อกันไม่เกิน 2 วาระ - มีตัวแทนจากชุมชนมากกว่ากึ่งหนึ่งขององค์ประกอบ และจะต้องไม่มีตำแหน่งเป็นผู้นำชุมชน - ให้คำปรึกษา เสนอแนะแนวทาง และประสานงานแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม และข้อร้องเรียนของชุมชน อันเนื่องมาจากการดำเนินงานของโครงการฯ - พิจารณา จัดทำแผนงานประชาสัมพันธ์และความรับผิดชอบต่อสังคมของโครงการฯ ทั้งระยะสั้น ระยะยาว และแบบชั่วคราวตามความเรียกร้องของชุมชน - พิจารณาชดเชยและเยียวยาหากพิสูจน์ว่าเกิดจากการดำเนินการของโครงการ - กำหนดให้มีวาระการประชุมอย่างน้อย ปีละ 2 ครั้ง หรือมากกว่านั้น หากมีเหตุจำเป็นเร่งด่วน เพื่อติดตามผลการปฏิบัติตามมาตรการ EIA และแผนมวลชนสัมพันธ์พร้อมทั้งจัดให้มีการอบรม/ให้ความรู้/การดูงาน ภายใน 6 เดือน หลังจากการจัดตั้ง และทุก 2 ปี เพื่อเพิ่มเติมความรู้ใหม่ ทั้งนี้กระบวนการได้มาของตัวแทนชุมชนและตัวแทนภาคราชการที่จะเข้ามาเป็นคณะกรรมการนั้น ทางโครงการฯ จะขอให้ทาง กนอ. เป็นผู้ดำเนินการ	- โครงการฯ จัดตั้งคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อมร่วมกับบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด บริษัท ไทยพลาสติกและเคมีภัณฑ์ จำกัด (มหาชน) และบริษัท ทีพี เพสต์ เรซิน จำกัด ตามคำสั่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 167/2568 ลงวันที่ 24 มีนาคม พ.ศ. 2568 ประกอบด้วยคณะกรรมการ จำนวน 28 คน (หน่วยงานราชการ 8 คน ผู้นำชุมชน 4 คน ผู้แทนชุมชน 15 คน และผู้ประกอบการ 1 คน) ทำหน้าที่ดูแลประสานงานให้โครงการฯ ไม่ส่งผลกระทบสิ่งแวดล้อม เสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดขึ้น ส่งเสริมความรู้ ความเข้าใจด้านการจัดการสิ่งแวดล้อม เป็นต้น โดยจัดให้มีการประชุมเพื่อติดตามผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ และรายงานผลการดำเนินงานกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์เป็นประจำทุกปี ปีละ 2 ครั้ง โดยครั้งที่ 1 ดำเนินการเมื่อวันที่ 26 มิถุนายน พ.ศ. 2568 และครั้งที่ 2 เมื่อวันที่ 26 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 ที่ผ่านมา	-	**ภาคผนวก ข-6** เอกสารการประชุมคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม และรายงานการประชุม ครั้งที่ 2/2568

ตารางที่ 2.1-1 (ต่อ)

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข	เอกสารอ้างอิง
11. พื้นที่สีเขียว	(1) พื้นที่สีเขียวภายในพื้นที่โครงการมีขนาด 0.04 ไร่ หรือคิดเป็นร้อยละ 0.25 ของพื้นที่โครงการทั้งหมด 15.73 ไร่ และโครงการจะรับผิดชอบดูแลพื้นที่สีเขียวในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) ประมาณ 5.75 ไร่ (2) พิจารณาเลือกพันธุ์ไม้ยืนต้นชนิดช่วยลดมลพิษ พร้อมทั้งดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวให้มีสภาพดีอยู่เสมอ โดยจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวภายในโครงการให้มีความสวยงามเป็นระเบียบอยู่เสมอ นอกจากนี้ หากมีต้นไม้ได้รับความเสียหายไม่สามารถเจริญเติบโตได้ ต้องบำรุงการปลูกใหม่ทดแทนโดยเร็วที่สุด (3) กำหนดให้มีการประเมินผลและกำหนดแผนงานเพิ่มเติมเป็นประจำทุกปี ทั้งนี้ เพื่อปรับปรุงแผนงานในการบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวให้เหมาะสมต่อการปฏิบัติงานจริง รวมถึงปรับปรุงให้สอดคล้องกับสภาพภูมิอากาศที่อาจเปลี่ยนแปลงในแต่ละปี โดยในขั้นตอนนี้จะมีการจัดสรรงบประมาณในการสนับสนุนไว้อย่างชัดเจน เพื่อให้การดำเนินงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและต่อเนื่อง	- โครงการฯ ได้สนับสนุนการปลูกต้นไม้ในโครงการ อีกทั้งยังสนับสนุนการปลูกต้นไม้ในพื้นที่ชุมชนอย่างต่อเนื่อง ซึ่งปัจจุบันโครงการมีพื้นที่สีเขียวคิดเป็นร้อยละ 0.25 ของพื้นที่ทั้งหมด หรือประมาณ 0.04 ไร่ นอกจากนี้โครงการฯ ยังใช้พื้นที่สีเขียวร่วมกับกลุ่มโรงงานภายในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) ด้วย โดยโครงการฯ รับผิดชอบดูแลพื้นที่สีเขียวบริเวณที่อยู่ใกล้บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด ซึ่งมีขนาดประมาณ 5.75 ไร่ หรือคิดเป็นประมาณ ร้อยละ 36.55 ของพื้นที่โครงการ โดยพิจารณาเลือกพันธุ์ไม้ยืนต้นชนิดช่วยลดมลพิษ และจัดให้มีเจ้าหน้าที่ให้การบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียวของโครงการฯ ให้อยู่ในสภาพดีและมีการปลูกทดแทนในกรณีที่ต้นไม้ตาย	-	**ภาพที่ 2.1-42** พื้นที่สีเขียวของโครงการ **ภาคผนวก ข-59** แผนผังแสดงพื้นที่สีเขียวของโครงการ **ภาคผนวก ข-60** แผนงานบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว



ภาพที่ 2.1-1 การขนส่งทางท่อไป ROC



ภาพที่ 2.1-2 ระบบกักเก็บและป้องกันการฟุ้งกระจายของคาร์บอนแบล็ค



ภาพที่ 2.1-3 การปิดคลุมแหล่งกำเนิดเสียง



ภาพที่ 2.1-4 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป (Septic Tank)



ภาพที่ 2.1-5 หอหล่อเย็น



ภาพที่ 2.1-6 บ่อพักน้ำหล่อเย็น



ภาพที่ 2.1-7 เครื่องตรวจวัดคุณภาพน้ำเสียแบบต่อเนื่อง ได้แก่ pH, Temperature, Conductivity (น้ำที่ระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น)




ภาพที่ 2.1-8 ระบบแยกน้ำมัน API Separator Unit




ภาพที่ 2.1-9 เครื่องตรวจวัดคุณภาพน้ำเสียแบบต่อเนื่อง ได้แก่ pH และ Temperature
(น้ำที่ผ่านการบำบัดจาก API Separator Unit)



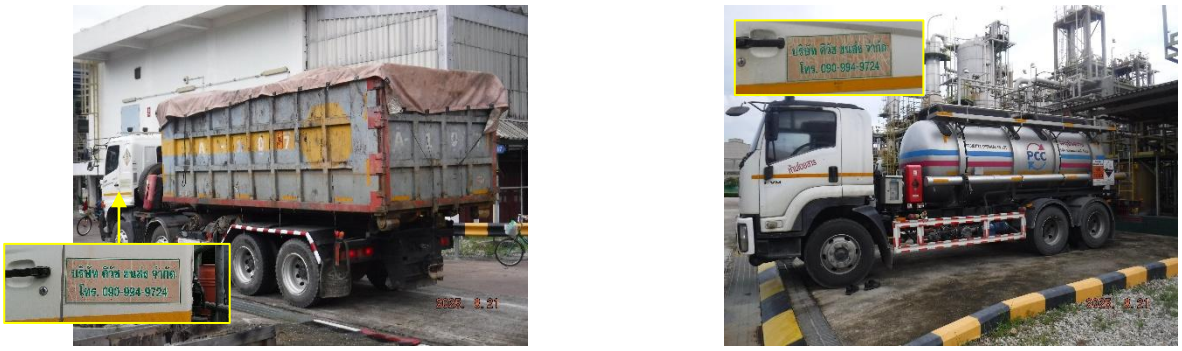

ภาพที่ 2.1-10 ภาชนะรองรับขยะแยกประเภทต่าง ๆ

ภาพที่ 2.1-11 พื้นที่รวบรวมกากของเสียไม่อันตราย




ภาพที่ 2.1-12 พื้นที่รวบรวมกากของเสียอันตราย

ภาพที่ 2.1-13 การติดป้ายแสดงรายละเอียดของเสีย
และข้อควรระวังในการจัดเก็บต่าง ๆ



ภาพที่ 2.1-14 รถขนส่งกากของเสีย และขนส่งสารเคมีที่มีระบบ GPS และติดหมายเลขโทรศัพท์



ภาพที่ 2.1-15 การติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันไม่ให้เกิดประกายไฟ



ภาพที่ 2.1-16 ป้ายจราจรภายในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3)



ภาพที่ 2.1-17 ที่ชั่งน้ำหนักรถบรรทุก

ภาพที่ 2.1-18 เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย





ภาพที่ 2.1-19 อุปกรณ์ความปลอดภัยต่าง ๆ สำหรับรถขนส่ง ได้แก่ ถังสารเคมีดับเพลิง, SDS และ PPE ประจำรถขนส่ง เป็นต้น





ภาพที่ 2.1-20 กิจกรรม Safety Talk ประจำวัน





ภาพที่ 2.1-21 ป้ายเตือนบริเวณที่มีเสียงดัง





ภาพที่ 2.1-22 ป้ายเตือนให้พนักงานสวมใส่ PPE



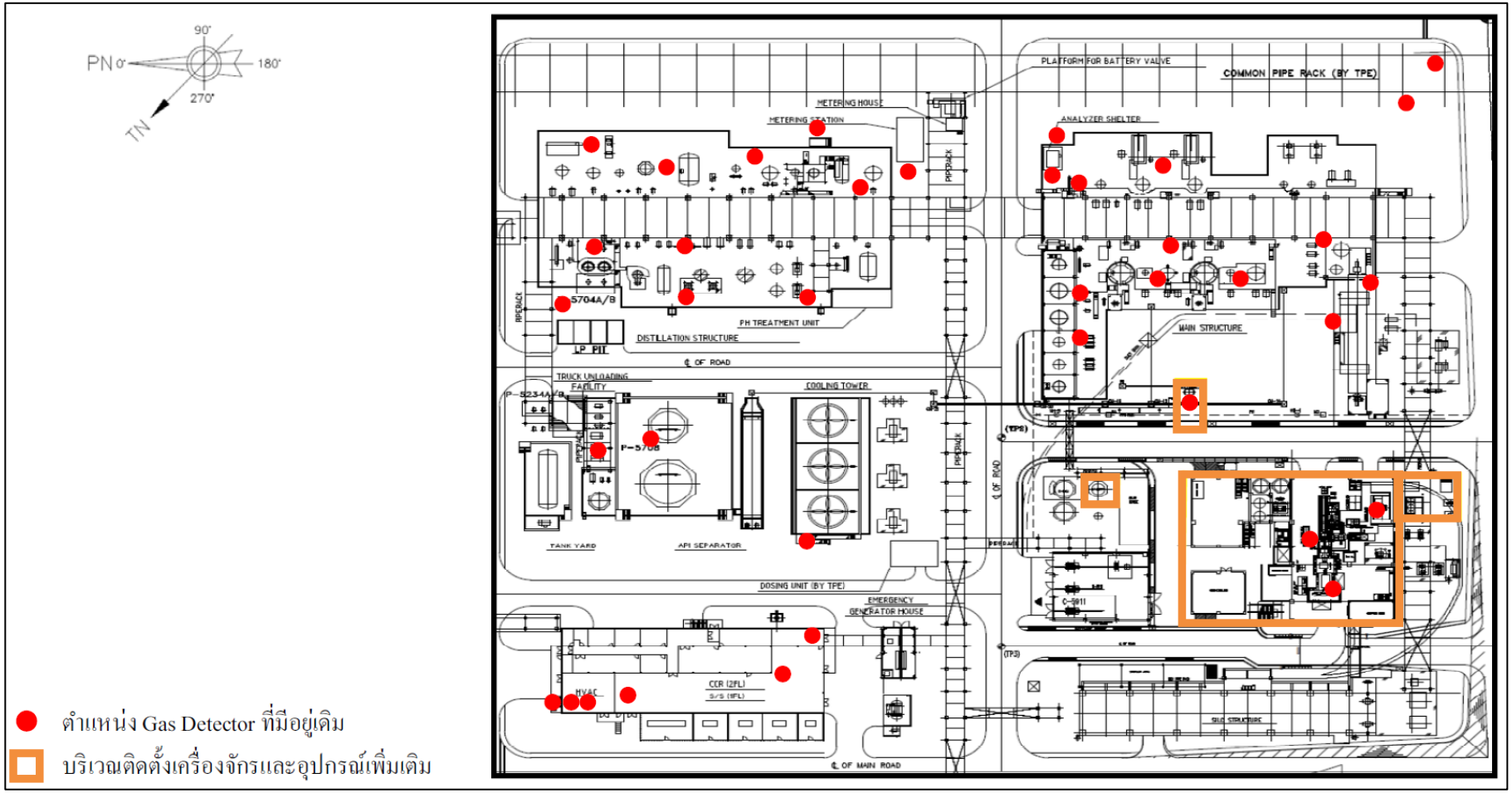

ภาพที่ 2.1-23 พนักงานสวมใส่ PPE




ภาพที่ 2.1-24 การติดตั้ง Gas Detector System บริเวณลานถังและที่เก็บสารเคมี



ภาพที่ 2.1-25 ห้องควบคุม CCR หรือศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน



รูปที่ 2.1-1 ตำแหน่งเครื่องตรวจจับก๊าซ (Gas Detector)
ภายในโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูงโรงงานที่ 2 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



ภาพที่ 2.1-26 การจัดหาชุดป้องกันสารเคมีและ SCBA ในพื้นที่ที่มีความเสี่ยง



ภาพที่ 2.1-27 Distributed Control System (DCS)



ภาพที่ 2.1-28 ระบบไฟฟ้าสำรอง (Diesel Generator)



ภาพที่ 2.1-29 Interlock System และ Alarm Annunciator





ภาพที่ 2.1-30 ระบบสัญญาณเตือน (Historian Alarm) และระฆังเครื่องไฟฟ้า




ชุดผจญเพลิง




ถังดับเพลิง




ระบบดับเพลิงบริเวณพื้นที่ลานถัง





Fire Hose Box

ภาพที่ 2.1-31 อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย





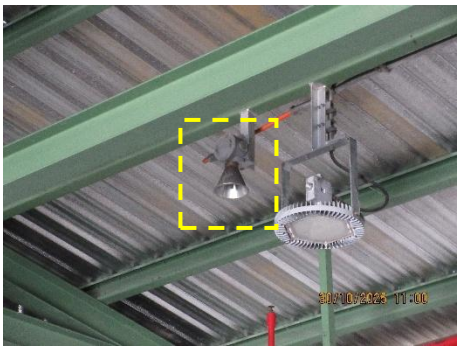
Water Hydrant





สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ (Fire Alarm)

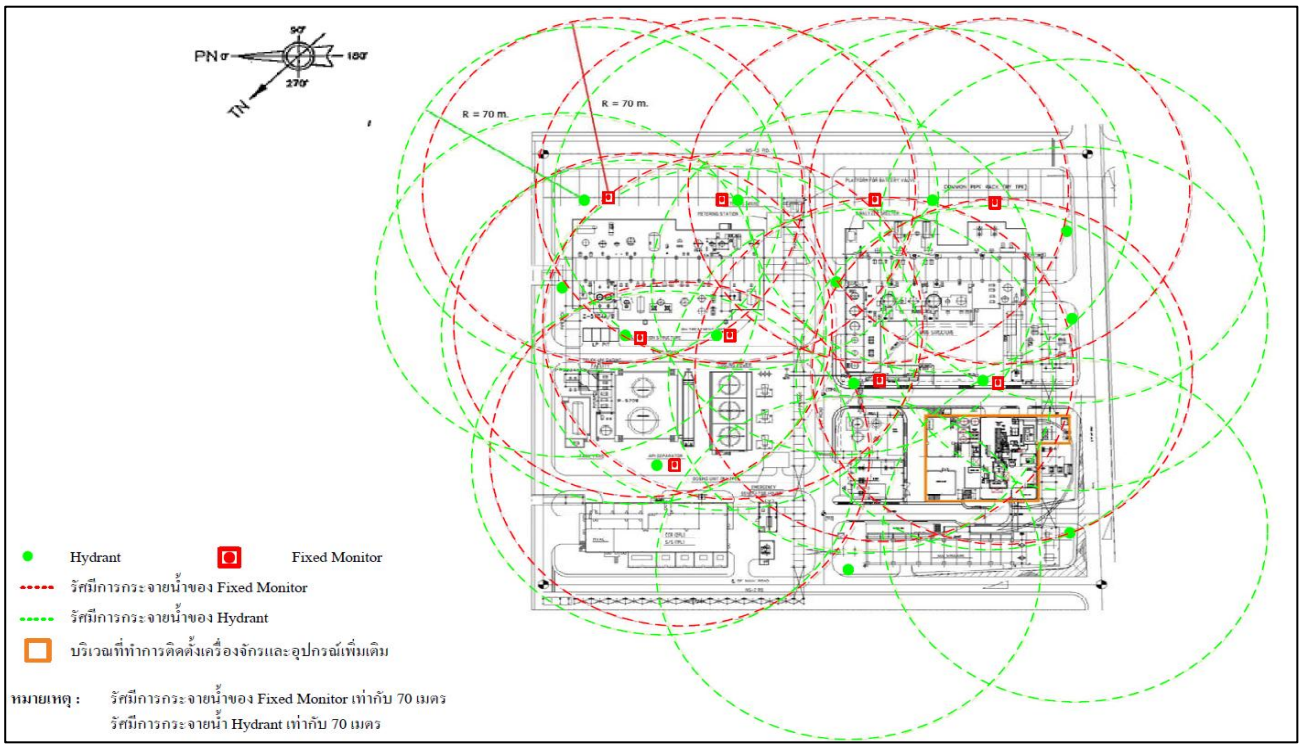




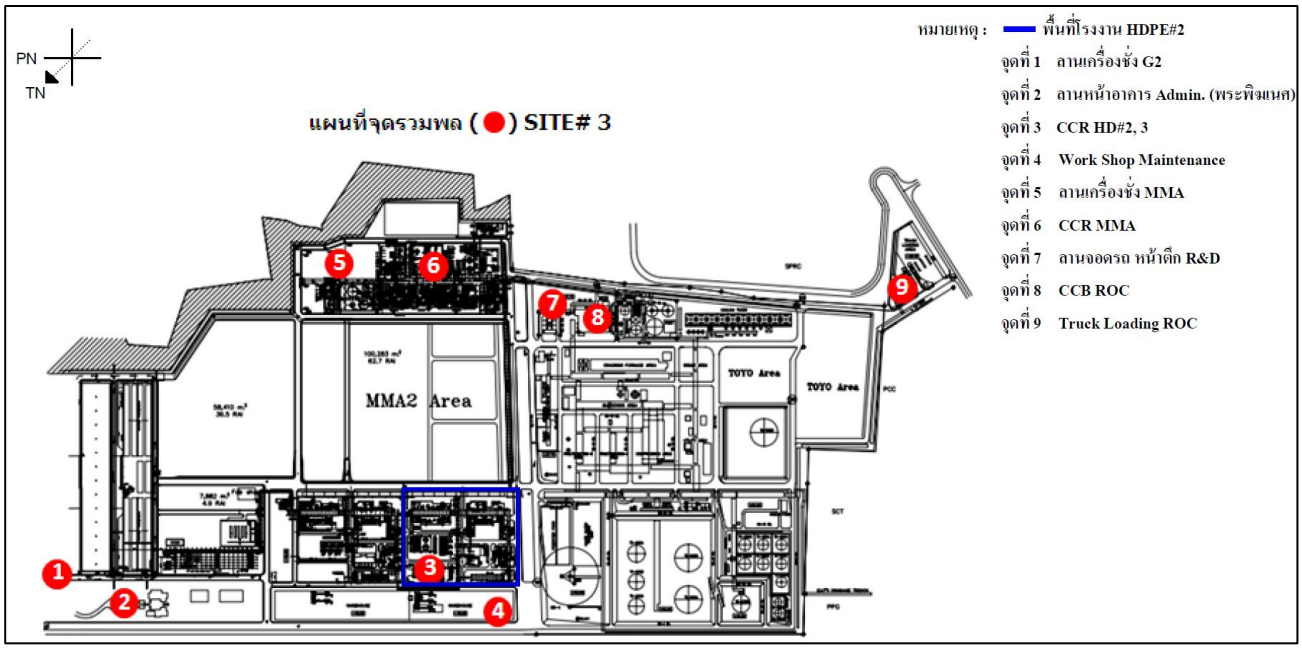
อุปกรณ์ตรวจจับควัน (Smoke Detector)

อุปกรณ์ตรวจจับความร้อน (Heat Detector)

ภาพที่ 2.1-31 (ต่อ) อุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย



รูปที่ 2.1-2 ตำแหน่งอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย และรัศมีการกระจายน้ำของ Hydrant และ Fixed Monitor ภายในโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



รูปที่ 2.1-3 จุดรวมพล ภายในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3)



ภาพที่ 2.1-32 ตู้ Panel แบบป้องกันการเกิดประกายไฟ



ภาพที่ 2.1-33 ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS)



ภาพที่ 2.1-34 อาคารจัดเก็บสารเคมี



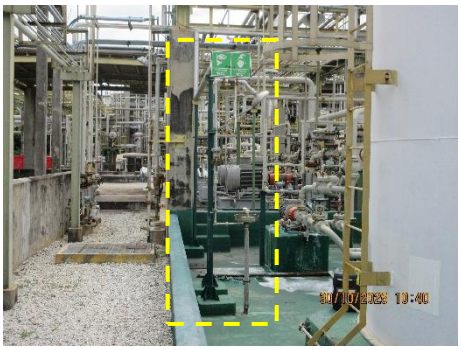
ภาพที่ 2.1-35 ถังเก็บวัตถุดิบ



ภาพที่ 2.1-36 คันกั้น (Dike) กักเก็บสารเคมี



ภาพที่ 2.1-37 รางระบายบริเวณสถานที่เก็บสารเคมี



ภาพที่ 2.1-38 ระบบ Safety Showers/Eye Washer บริเวณพื้นที่ลานถัง



ภาพที่ 2.1-39 ป้ายพื้นที่หวงห้าม (Restricted Area) พื้นที่ลานถัง



ภาพที่ 2.1-40 รถพยาบาลสำหรับกรณีฉุกเฉิน



ภาพที่ 2.1-41 ห้องพยาบาลของโครงการ เวชภัณฑ์และอุปกรณ์ปฐมพยาบาล




พื้นที่สีเขียวภายในพื้นที่โครงการ HDPE2





พื้นที่สีเขียวภายในพื้นที่ธุรกิจเคมิคอลส์ เอสซีจี (แห่งที่ 3) ที่โครงการฯ รับผิดชอบดูแล

ภาพที่ 2.1-42 พื้นที่สีเขียวของโครงการ

บทที่ 3

ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 3
ผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระยะดำเนินการ ที่กำหนดในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งได้รับการเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือเลขที่ ทส 1010.8/431 ลงวันที่ 10 มกราคม 2563 **(ภาคผนวก ก)** ทั้งนี้ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้มอบหมายให้ บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ดำเนินการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการ ระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568 โดยมีรายละเอียดต่าง ๆ ซึ่งจะกล่าวในหัวข้อต่อไป

3.1 แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

การติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้วางขอบเขตการดำเนินการติดตามตรวจสอบตามที่กำหนดไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ได้รับการเห็นชอบแล้ว โดยขอบเขตและแผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำปี พ.ศ. 2568 แสดงได้ดัง**ตารางที่ 3.1-1**

ตารางที่ 3.1-1 แผนการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี พ.ศ. 2568
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ความถี่	ปี พ.ศ. 2568											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ - เอททีลีน - เฮกเซน - บิวทีน-1 - เฮกซีน-1 - ทิศทางลมและความเร็วลม (1 แห่ง)	- พื้นที่โครงการ - วัดหนองแฟบทักขิณาราม - โรงเรียนมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	เดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมง	14-15	27-28	5-6	22-23	20-21	16-17	22-23	13-14	10-11	16-17	17-18	16-17
2. คุณภาพน้ำ **2.1 คุณภาพน้ำทิ้ง** - อุณหภูมิ - ค่าความเป็นกรด-ด่าง - ปริมาณสารละลายทั้งหมด - ปริมาณสารแขวนลอย - ออกซิเจนละลาย - บีโอดี - ซีโอดี - น้ำมันและไขมัน	- บ่อกักเก็บหลังผ่านการบำบัดแล้ว	เดือนละ 1 ครั้ง	14	21	6	3	8	16	21	7	4	9, 30	6	8

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ความถี่	ปี พ.ศ. 2568											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
2.2 คุณภาพน้ำใต้ดิน - เอ็นเฮกเซน - ทีพีเอช (C_5-C_8)	ดำเนินการตรวจวัด 2 บ่อ - บ่อสังเกตการณ์ 1 - บ่อสังเกตการณ์ 3 รวบรวมข้อมูลผลการตรวจวัดของโรงงาน HDPE 3 จำนวน 2 บ่อ - บ่อสังเกตการณ์ 2 - บ่อสังเกตการณ์ 4	ปีละ 2 ครั้ง				22						30		
3. คุณภาพดิน - ความเป็นกรด-ด่าง - เอ็นเฮกเซน - ทีพีเอช (C_5-C_8)	- บริเวณพื้นที่สีเขียวภายในพื้นที่โครงการฯ บริเวณอาคารควบคุมการผลิต (ทุก 3 ปี)	ทุก 3 ปี	โครงการดำเนินการตรวจวัดครั้งล่าสุด ไปเมื่อวันที่ 30 ตุลาคม พ.ศ. 2568 (ครั้งต่อไปจะดำเนินการในปี พ.ศ. 2571)											
4. ระดับเสียงในชุมชน - ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ระดับเสียงพื้นฐาน	- โรงเรียนมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) - บ้านเมืองใหม่มาบตาพุด	ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันต่อเนื่อง					22-29						11-18	
5. การจัดการกากของเสีย - จัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวชนิด ปริมาณการเก็บรวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการ พร้อมทั้งแนบสำเนาการได้รับอนุญาตรับกากของเสียไปกำจัดประกอบไว้ในรายงานด้วย	- ภายในพื้นที่โครงการ	ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน	◄—— ดำเนินการติดตามอย่างต่อเนื่อง ——►										

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ความถี่	ปี พ.ศ. 2568											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
5. การจัดการกากของเสีย (ต่อ) - ระบุสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด	- ภายในพื้นที่โครงการ	ทุกเดือนและรายงานผลทุก 6 เดือน	ดำเนินการติดตามอย่างต่อเนื่อง											
6. การคมนาคมขนส่ง - บันทึกปริมาณรถที่เข้า-ออกโครงการ - บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุ ความรุนแรง การแก้ไข และการกำหนดมาตรการป้องกันทุกครั้ง	- พื้นที่โครงการฯ และตลอดเส้นทางการขนส่ง	ตลอดระยะเวลาการดำเนินงาน	ดำเนินการติดตามอย่างต่อเนื่อง											
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย **7.1 ระดับเสียงในสถานประกอบการ** - ตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (Time Weighted Average-TWA)	- พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	ปีละ 2 ครั้ง					7, 20						21, 26	
- ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน	- บริเวณ Hexane Recovery Unit - บริเวณ Compressor - บริเวณ Reactor - บริเวณ Pelletizer	ปีละ 2 ครั้ง					7						21	
- จัดทำแผนที่เส้นแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)	- ภายในพื้นที่โครงการฯ	ทุก 3 ปีและเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการฯ มีการเปลี่ยนแปลง	โครงการดำเนินการตรวจวัดครั้งล่าสุด ไปเมื่อวันที่ 23 กรกฎาคม พ.ศ. 2567 (ครั้งต่อไปจะดำเนินการในปี พ.ศ. 2570)											

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ความถี่	ปี พ.ศ. 2568											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ) **7.2 คุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ** - ก๊าซเฮกเซน	- บริเวณหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน (Hexane Recovery Unit)	ปีละ 4 ครั้ง		27			7			13			21	
- ก๊าซบิวทีน-1	- บริเวณ Preheater			27			7			13			21	
- ก๊าซเฮกซีน-1	- บริเวณ Preheater			27			7			13			21	
- ก๊าซเอททีลีน	- บริเวณ Preheater			27			7			13			21	
- ความร้อน	- บริเวณ Dryer - บริเวณ Vaporizer - บริเวณ Preheater	ปีละ 1 ครั้ง โดยตรวจวัดในเดือนที่อากาศร้อนที่สุด					7							
7.3 อุบัติเหตุจากการทำงาน - บันทึกข้อมูลสถิติอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิดและผลที่เกิดขึ้นพร้อมกับวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันแก้ไขที่ป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์นั้นซ้ำอีก	- ภายในพื้นที่โครงการฯ	ทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ และรายงานผล ทุก 6 เดือน	◄——— ดำเนินการติดตามอย่างต่อเนื่อง ———►											

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ความถี่	ปี พ.ศ. 2568											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)														
7.4 การตรวจสุขภาพพนักงาน โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์														
- ตรวจสุขภาพพนักงานทั่วไป ได้แก่	- พนักงานแรกรับเข้าทำงาน	แรกรับเข้าทำงาน	ทำการตรวจสุขภาพทันทีเมื่อมีการรับเข้า											
การตรวจสุขภาพเบื้องต้น	- พนักงานที่ปฏิบัติงานในโรงงาน	ปีละ 1 ครั้ง					✓	✓	✓					
เอกซเรย์ปอด														
การตรวจเลือด														
การตรวจสมรรถภาพการมองเห็น														
การตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด														
การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน														
การตรวจสมรรถภาพของตับ														
การตรวจสมรรถภาพของไต														
- ตรวจสุขภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง	- พนักงานกลุ่มเสี่ยง	ปีละ 1 ครั้ง					✓	✓	✓					
สมรรถภาพการได้ยิน														
ปริมาณเฮกเซนในปัสสาวะ														
ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (EKG)														
- กรณีที่ตรวจพบความผิดปกติของสุขภาพพนักงาน ให้ตรวจวินิจฉัยเฉพาะ พร้อมทั้งวิเคราะห์หาสาเหตุที่ทำให้เกิดความผิดปกติ ก่อนทำการรักษา/เฝ้าระวัง และกำหนดหน้าที่การทำงานให้มีความเหมาะสม														

ตารางที่ 3.1-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	จุดตรวจวัด	ความถี่	ปี พ.ศ. 2568											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
8. เศรษฐกิจ-สังคม - สำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม สภาวการณ์เปลี่ยนแปลงปัญหาและความต้องการระดับครัวเรือนและระดับชุมชน ตลอดจนความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ผู้แทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้องและสถานประกอบการที่อยู่โดยรอบพื้นที่โครงการ พื้นที่อ่อนไหว และชุมชนที่เป็นจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม รวมถึงให้สำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) พร้อมทั้งแสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูล	- ชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการ รัศมี 5 กิโลเมตร(แบ่งเป็นระยะรัศมี 0-3 กิโลเมตร และรัศมี 3.1-5 กิโลเมตร) จากขอบเขตพื้นที่โครงการ กลุ่มประมงเรือเล็ก ชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม ชุมชนที่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม ชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่น สถานพยาบาล โบราณสถาน ศาสนสถาน โรงเรียน ศูนย์กลางหรือสถานที่สำคัญ เป็นต้น	ปีละ 1 ครั้ง								←			→
- สรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์ ความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม และประเมินผลการดำเนินงาน โดยพิจารณาในแง่ผลสัมฤทธิ์ที่เกิดขึ้นและประโยชน์จากการดำเนินงานทั้งในแง่ของผลผลิต (Output) และผลลัพธ์ (Outcome) ที่กลุ่มเป้าหมายและชุมชนที่อาจได้รับ รวมทั้งให้ประเมินประสิทธิภาพ/ความเหมาะสมของแผนงานฯ/กิจกรรมในอนาคต	- พื้นที่โครงการหรือพื้นที่ภายนอกที่เกี่ยวข้อง	ปีละ 1 ครั้ง								←			→
- บันทึกข้อร้องเรียนและจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียน พร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาและมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง	- พื้นที่โครงการ	ปีละ 1 ครั้ง	← ดำเนินการติดตามอย่างต่อเนื่อง →											

3.2 วิธีการเก็บตัวอย่างและการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

การดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (HDPE 2) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ทางบริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด ได้ยึดถือปฏิบัติตามมาตรฐานที่หน่วยงานราชการกำหนดหรือวิธีที่ได้รับการยอมรับจากหน่วยงานราชการ โดยมีรายละเอียดดัง**ตารางที่ 3.2-1**

ตารางที่ 3.2-1 พารามิเตอร์และวิธีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

พารามิเตอร์	อุปกรณ์/วิธีการตรวจวัด	วิธีการอ้างอิง
<u>คุณภาพอากาศในบรรยากาศ</u>		
Ethylene	Sampling Bag/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	Based on ASTM, D 2712
n-Hexane	Sorbent tube/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	Based on NIOSH, 1500
1-Butene	Sampling Bag/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	Based on ASTM, D2712-18
1-Hexene	Sampling Bag/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	Based on ASTM, D2712-18
Wind Speed & Wind Direction	Cup Anemometer & Anodized Aluminum Vane Method	Cup Anemometer & Anodized Aluminum Vane Method
<u>คุณภาพน้ำทิ้ง</u>		
Temperature	Field Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 2550 B
pH at 25 °C	Electrometric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 4500 - H (B)
Total Dissolved Solids	Dried at 180 degree C/ Gravimetric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 2540 C
Total Suspended Solids	Dried at 103-105 degree C/ Gravimetric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 2540 D
Dissolved Oxygen	Azide Modification	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 4500-O (C)

ตารางที่ 3.2-1 (ต่อ) พารามิเตอร์และวิธีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

พารามิเตอร์	อุปกรณ์/วิธีการตรวจวัด	วิธีการอ้างอิง
<u>คุณภาพน้ำทิ้ง (ต่อ)</u>		
BOD (5 days at 20 °C)	5 - day BOD test	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 5210 B, part 4500 - O G
COD	Close Reflux, Colorimetric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 5220 D
Oil & Grease	Partition Gravimetric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 5520 B
Color (at Original pH)	ADMI Weighted-Ordinate Spectrophotometric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 2120 F
Color (at pH 7.0)	ADMI Weighted-Ordinate Spectrophotometric Method	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 2120 F
<u>คุณภาพน้ำใต้ดิน</u>		
n-Hexane	Purge and Trap Technique, GC/MSD	Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater. APHA, AWWA & WEF, 24th ed., 2023, part 6200 B
TPH (C_5-C_8)	Purge and Trap Technique, GC/MSD	United States Environmental Protection Agency, EPA Method 5030 B and 8260 D
TPH ($C_{>8}$-C_{16}, $C_{>16}$-C_{35})	Liquid-Liquid Extraction, Gas Chromatographic Method	United States Environmental Protection Agency, EPA Method 3510 C and 8015 C
<u>คุณภาพดิน</u>		
pH	Electrometric Method	Based on US EPA, Method 9045 D
n-Hexane	Purge and Trap Technique, GC/MSD	Based on US EPA, Method 5035 and 8260 D
TPH (C_5-C_8)	Microscale solvent extraction, Gas Chromatographic Method	Based on US EPA, Method 5035 and 8260 D
TPH ($C_{>8}$-C_{16}, $C_{>16}$-C_{35})	Microscale solvent extraction, Gas Chromatographic Method	Based on US EPA, Method 3541 and 8015 C

ตารางที่ 3.2-1 (ต่อ) พารามิเตอร์และวิธีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม

พารามิเตอร์	อุปกรณ์/วิธีการตรวจวัด	วิธีการอ้างอิง
ระดับเสียง		
Leq (24), L90, Leq (12), Lmax	Sound Level Meter	Based on ISO1996-1 and 1996-2
Noise Dose, TWA	Noise Dosimeter	Department of Labour Protection and Welfare (B.E. 2561)
คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ		
n-Hexane	Sorbent tube/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	NIOSH (1994), 1500
1-Butene	Sampling Bag/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	Based on ASTM, D2712-18
1-Hexene	Sampling Bag/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	Based on ASTM, D2712-18
Ethylene	Sampling Bag/Air Sampling Pump/ Gas Chromatography (FID)	Based on ASTM, D 2712-91
ความร้อนในบริเวณการทำงาน		
Heat Stress	Wet Bulb Globe Temperature Meter	Department of Labour Protection and Welfare (B.E. 2561)

3.3 ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

3.3.1 สภาพภูมิอากาศ

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการตรวจวัดความเร็วลมและทิศทางลม 1 แห่ง โดยตรวจวัดในช่วงเวลาเดียวกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ เดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมง

ผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลมของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ในระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 บริเวณพื้นที่โรงงาน รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-1 ถึงตารางที่ 3.3-6** และสามารถสรุปได้ดังนี้

(1) ทิศทางลม

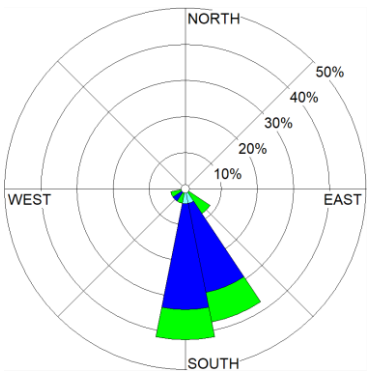
เดือนกรกฎาคม	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศใต้ (S)
เดือนสิงหาคม	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศใต้ (S)
เดือนกันยายน	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศใต้ (S)
เดือนตุลาคม	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศตะวันออกเฉียงใต้ (SE)
เดือนพฤศจิกายน	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงเหนือ (NW)
เดือนธันวาคม	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศเหนือ (N)

(2) ความเร็วลม

เดือนกรกฎาคม	ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง 0.3-5.5 เมตรต่อวินาที
เดือนสิงหาคม	ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง 0.3-5.5 เมตรต่อวินาที
เดือนกันยายน	ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง <0.3-5.5 เมตรต่อวินาที
เดือนตุลาคม	ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง <0.3-3.3 เมตรต่อวินาที
เดือนพฤศจิกายน	ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง <0.3-3.3 เมตรต่อวินาที
เดือนธันวาคม	ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง <0.3-3.3 เมตรต่อวินาที

ตารางที่ 3.3-1 ร้อยละของการเกิดทิศทางและความเร็วลมเฉลี่ยรายชั่วโมงพร้อม Wind Rose บริเวณพื้นที่โรงงาน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำเดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2568

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม		
	22-23 กรกฎาคม พ.ศ. 2568		
	WS (m/s)	WD (deg)	
10:00-11:00 น.	2.1	190.0	S
11:00-12:00 น.	3.4	158.0	SSE
12:00-13:00 น.	3.4	210.0	SSW
13:00-14:00 น.	2.8	160.0	SSE
14:00-15:00 น.	3.6	242.0	WSW
15:00-16:00 น.	2.9	155.0	SSE
16:00-17:00 น.	4.2	124.0	SE
17:00-18:00 น.	3.2	182.0	S
18:00-19:00 น.	3.3	175.0	S
19:00-20:00 น.	3.9	180.0	S
20:00-21:00 น.	2.5	175.0	S
21:00-22:00 น.	2.0	191.0	S
22:00-23:00 น.	2.6	234.0	SW
23:00-24:00 น.	2.3	151.0	SSE
24:00-01:00 น.	2.3	173.0	S
01:00-02:00 น.	2.2	171.0	S
02:00-03:00 น.	1.2	178.0	S
03:00-04:00 น.	1.6	158.0	SSE
04:00-05:00 น.	2.3	165.0	SSE
05:00-06:00 น.	3.8	155.0	SSE
06:00-07:00 น.	2.6	164.0	SSE
07:00-08:00 น.	4.3	130.0	SE
08:00-09:00 น.	2.2	163.0	SSE
09:00-10:00 น.	2.5	174.0	S



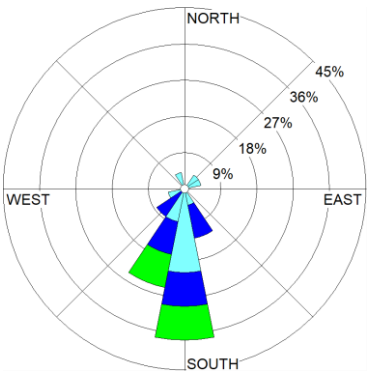
WS (m/s)		%
	≥ 10.0	0.00
	8.0-10.0	0.00
	5.5-8.0	0.00
	3.3-5.5	33.33
	1.7-3.3	58.33
	0.3-1.7	8.33
	Calms	0.00

สรุปผลการตรวจวัด : ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศใต้ (S) ลมที่พัดผ่านบริเวณสถานีตรวจวัดจัดเป็นลมเบา (Light Air) ถึงลมโชย (Gentle Breeze) ซึ่งโดยส่วนใหญ่จัดเป็นลมอ่อน (Light Breeze) ที่มีความเร็วลมอยู่ในช่วง 1.7-3.3 เมตรต่อวินาที คิดเป็นร้อยละ 58.33

หมายเหตุ : - หมายถึง ไม่สามารถระบุทิศทางลมได้ เนื่องจากความเร็วลมช่วงเวลาดังกล่าวมีค่าน้อยกว่า 0.3 เมตร/วินาที (ลมสงบ)

ตารางที่ 3.3-2 ร้อยละของการเกิดทิศทางและความเร็วลมเฉลี่ยรายชั่วโมงพร้อม Wind Rose บริเวณพื้นที่โรงงาน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำเดือนสิงหาคม พ.ศ. 2568

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม		
	13-14 สิงหาคม พ.ศ. 2568		
	WS (m/s)	WD (deg)	
13:00-14:00 น.	3.7	175.0	S
14:00-15:00 น.	2.5	230.0	SW
15:00-16:00 น.	4.8	183.0	S
16:00-17:00 น.	1.6	161.0	SSE
17:00-18:00 น.	0.8	183.0	S
18:00-19:00 น.	0.6	209.0	SSW
19:00-20:00 น.	1.3	190.0	S
20:00-21:00 น.	1.7	204.0	SSW
21:00-22:00 น.	3.0	190.0	S
22:00-23:00 น.	3.3	207.0	SSW
23:00-24:00 น.	2.1	199.0	SSW
24:00-01:00 น.	1.4	238.0	WSW
01:00-02:00 น.	0.6	39.0	NE
02:00-03:00 น.	0.4	74.0	ENE
03:00-04:00 น.	1.1	183.0	S
04:00-05:00 น.	3.4	209.0	SSW
05:00-06:00 น.	2.1	190.0	S
06:00-07:00 น.	2.1	168.0	SSE
07:00-08:00 น.	2.9	155.0	SSE
08:00-09:00 น.	0.8	185.0	S
09:00-10:00 น.	1.3	185.0	S
10:00-11:00 น.	1.1	341.0	NNW
11:00-12:00 น.	1.4	194.0	SSW
12:00-13:00 น.	1.7	215.0	SW



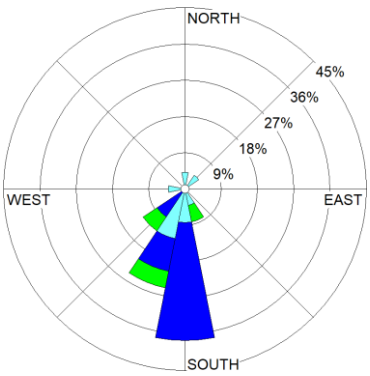
WS (m/s)		%
	≥ 10.0	0.00
	8.0-10.0	0.00
	5.5-8.0	0.00
	3.3-5.5	16.67
	1.7-3.3	33.33
	0.3-1.7	50.00
	Calms	0.00

สรุปผลการตรวจวัด : ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศใต้ (S) ลมที่พัดผ่านบริเวณสถานีตรวจวัดจัดเป็นลมเบา (Light Air) ถึงลมโชย (Gentle Breeze) ซึ่งโดยส่วนใหญ่จัดเป็นลมเบา (Light Air) ที่มีความเร็วลม 0.3-1.7 เมตรต่อวินาที คิดเป็นร้อยละ 50.00

หมายเหตุ : - หมายถึง ไม่สามารถระบุทิศทางลมได้ เนื่องจากความเร็วลมช่วงเวลาดังกล่าวมีค่าน้อยกว่า 0.3 เมตร/วินาที (ลมสงบ)

ตารางที่ 3.3-3 ร้อยละของการเกิดทิศทางและความเร็วลมเฉลี่ยรายชั่วโมงพร้อม Wind Rose บริเวณพื้นที่โรงงาน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำเดือนกันยายน พ.ศ. 2568

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม		
	10-11 กันยายน พ.ศ. 2568		
	WS (m/s)	WD (deg)	
11:00-12:00 น.	3.0	224.0	SW
12:00-13:00 น.	2.5	235.0	SW
13:00-14:00 น.	2.9	175.0	S
14:00-15:00 น.	3.5	161.0	SSE
15:00-16:00 น.	3.9	225.0	SW
16:00-17:00 น.	1.3	202.0	SSW
17:00-18:00 น.	1.5	161.0	SSE
18:00-19:00 น.	1.8	178.0	S
19:00-20:00 น.	2.0	175.0	S
20:00-21:00 น.	3.3	207.0	SSW
21:00-22:00 น.	1.7	172.0	S
22:00-23:00 น.	1.7	170.0	S
23:00-24:00 น.	1.7	211.0	SSW
24:00-01:00 น.	2.1	187.0	S
01:00-02:00 น.	2.9	190.0	S
02:00-03:00 น.	2.4	196.0	SSW
03:00-04:00 น.	1.1	264.0	W
04:00-05:00 น.	0.4	194.0	SSW
05:00-06:00 น.	0.1	-	-
06:00-07:00 น.	0.6	36.0	NE
07:00-08:00 น.	1.1	10.0	N
08:00-09:00 น.	0.5	197.0	SSW
09:00-10:00 น.	0.8	181.0	S
10:00-11:00 น.	1.0	175.0	S



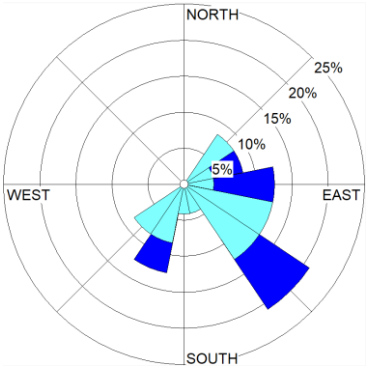
WS (m/s)		%
	≥ 10.0	0.00
	8.0-10.0	0.00
	5.5-8.0	0.00
	3.3-5.5	12.50
	1.7-3.3	45.83
	0.3-1.7	37.50
	Calms	4.17

สรุปผลการตรวจวัด : ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศใต้ (S) ลมที่พัดผ่านบริเวณสถานีตรวจวัดจัดเป็นลมสงบ (Calm) ถึงลมโชย (Gentle Breeze) ซึ่งโดยส่วนใหญ่จัดเป็นลมอ่อน (Light Breeze) ที่มีความเร็วลมอยู่ในช่วง 1.7-3.3 เมตรต่อวินาที คิดเป็นร้อยละ 45.83

หมายเหตุ : - หมายถึง ไม่สามารถระบุทิศทางลมได้ เนื่องจากความเร็วลมช่วงเวลาดังกล่าวมีค่าน้อยกว่า 0.3 เมตร/วินาที (ลมสงบ)

ตารางที่ 3.3-4 ร้อยละของการเกิดทิศทางและความเร็วลมเฉลี่ยรายชั่วโมงพร้อม Wind Rose บริเวณพื้นที่โรงงาน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำเดือนตุลาคม พ.ศ. 2568

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม		
	16-17 ตุลาคม พ.ศ. 2568		
	WS (m/s)	WD (deg)	
10:00-11:00 น.	1.2	133.0	SE
11:00-12:00 น.	0.2	-	-
12:00-13:00 น.	1.5	119.0	ESE
13:00-14:00 น.	0.0	-	-
14:00-15:00 น.	0.8	56.0	NE
15:00-16:00 น.	0.7	160.0	SSE
16:00-17:00 น.	1.8	97.0	E
17:00-18:00 น.	0.4	142.0	SE
18:00-19:00 น.	0.7	211.0	SSW
19:00-20:00 น.	0.9	198.0	SSW
20:00-21:00 น.	2.6	196.0	SSW
21:00-22:00 น.	1.4	223.0	SW
22:00-23:00 น.	1.3	223.0	SW
23:00-24:00 น.	0.6	178.0	S
24:00-01:00 น.	1.8	82.0	E
01:00-02:00 น.	1.0	52.0	NE
02:00-03:00 น.	1.0	73.0	ENE
03:00-04:00 น.	1.3	118.0	ESE
04:00-05:00 น.	1.2	143.0	SE
05:00-06:00 น.	1.7	129.0	SE
06:00-07:00 น.	1.7	74.0	ENE
07:00-08:00 น.	1.4	86.0	E
08:00-09:00 น.	1.8	124.0	SE
09:00-10:00 น.	0.9	121.0	ESE



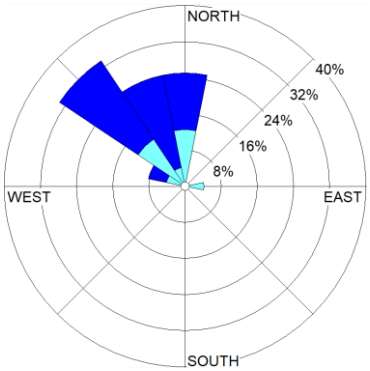
WS (m/s)		%
	≥ 10.0	0.00
	8.0-10.0	0.00
	5.5-8.0	0.00
	3.3-5.5	0.00
	1.7-3.3	25.00
	0.3-1.7	66.67
	Calms	8.33

สรุปผลการตรวจวัด : ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันออกเฉียงใต้ (SE) ลมที่พัดผ่านบริเวณสถานีตรวจวัดจัดเป็นลมสงบ (Calm) ถึงลมอ่อน (Light Breeze) ซึ่งโดยส่วนใหญ่จัดเป็นลมเบา (Light Air) ที่มีความเร็วลมอยู่ในช่วง 0.3-1.7 เมตรต่อวินาที คิดเป็นร้อยละ 66.67

หมายเหตุ : - หมายถึง ไม่สามารถระบุทิศทางลมได้ เนื่องจากความเร็วลมช่วงเวลาดังกล่าวมีค่าน้อยกว่า 0.3 เมตร/วินาที (ลมสงบ)

ตารางที่ 3.3-5 ร้อยละของการเกิดทิศทางและความเร็วลมเฉลี่ยรายชั่วโมงพร้อม Wind Rose บริเวณพื้นที่โรงงาน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำเดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2568

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม		
	17-18 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568		
	WS (m/s)	WD (deg)	
11:00-12:00 น.	0.5	94.0	E
12:00-13:00 น.	3.2	332.0	NNW
13:00-14:00 น.	0.3	355.0	N
14:00-15:00 น.	0.2	-	-
15:00-16:00 น.	2.3	325.0	NW
16:00-17:00 น.	2.7	336.0	NNW
17:00-18:00 น.	1.2	320.0	NW
18:00-19:00 น.	2.2	337.0	NNW
19:00-20:00 น.	0.7	326.0	NW
20:00-21:00 น.	2.3	349.0	N
21:00-22:00 น.	1.8	0.0	N
22:00-23:00 น.	2.7	310.0	NW
23:00-24:00 น.	0.6	0.0	N
24:00-01:00 น.	1.3	341.0	NNW
01:00-02:00 น.	1.9	355.0	N
02:00-03:00 น.	3.2	342.0	NNW
03:00-04:00 น.	1.9	297.0	WNW
04:00-05:00 น.	1.9	314.0	NW
05:00-06:00 น.	2.0	316.0	NW
06:00-07:00 น.	2.0	329.0	NNW
07:00-08:00 น.	1.5	300.0	WNW
08:00-09:00 น.	0.3	358.0	N
09:00-10:00 น.	2.0	315.0	NW
10:00-11:00 น.	1.6	323.0	NW



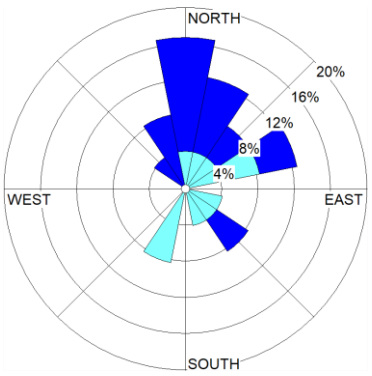
WS (m/s)		%
	≥ 10.0	0.00
	8.0-10.0	0.00
	5.5-8.0	0.00
	3.3-5.5	0.00
	1.7-3.3	58.33
	0.3-1.7	37.50
	Calms	4.17

สรุปผลการตรวจวัด : ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงเหนือ (NW) ลมที่พัดผ่านบริเวณสถานีตรวจวัดจัดเป็นลมสงบ (Calm) ถึงลมอ่อน (Light Breeze) ซึ่งโดยส่วนใหญ่จัดเป็นลมอ่อน (Light Breeze) ที่มีความเร็วลมอยู่ในช่วง 1.7-3.3 เมตรต่อวินาที คิดเป็นร้อยละ 58.33

หมายเหตุ : - หมายถึง ไม่สามารถระบุทิศทางลมได้ เนื่องจากความเร็วลมช่วงเวลาดังกล่าวมีค่าน้อยกว่า 0.3 เมตร/วินาที (ลมสงบ)

ตารางที่ 3.3-6 ร้อยละของการเกิดทิศทางและความเร็วลมเฉลี่ยรายชั่วโมงพร้อม Wind Rose บริเวณพื้นที่โรงงาน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำเดือนธันวาคม พ.ศ. 2568

เวลาที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัดความเร็วและทิศทางลม		
	16-17 ธันวาคม พ.ศ. 2568		
	WS (m/s)	WD (deg)	
13:00-14:00 น.	2.0	140.0	SE
14:00-15:00 น.	1.6	122.0	ESE
15:00-16:00 น.	1.4	139.0	SE
16:00-17:00 น.	0.0	-	-
17:00-18:00 น.	0.9	60.0	ENE
18:00-19:00 น.	0.3	359.0	N
19:00-20:00 น.	0.0	-	-
20:00-21:00 น.	0.0	-	-
21:00-22:00 น.	2.0	55.0	NE
22:00-23:00 น.	1.9	355.0	N
23:00-24:00 น.	1.5	52.0	NE
24:00-01:00 น.	3.1	344.0	NNW
01:00-02:00 น.	2.3	353.0	N
02:00-03:00 น.	2.8	350.0	N
03:00-04:00 น.	2.0	346.0	NNW
04:00-05:00 น.	2.1	65.0	ENE
05:00-06:00 น.	1.9	32.0	NNE
06:00-07:00 น.	2.6	322.0	NW
07:00-08:00 น.	1.2	206.0	SSW
08:00-09:00 น.	1.7	33.0	NNE
09:00-10:00 น.	1.0	165.0	SSE
10:00-11:00 น.	0.8	212.0	SSW
11:00-12:00 น.	0.8	60.0	ENE
12:00-13:00 น.	0.5	26.0	NNE



WS (m/s)		%
	≥ 10.0	0.00
	8.0-10.0	0.00
	5.5-8.0	0.00
	3.3-5.5	0.00
	1.7-3.3	45.83
	0.3-1.7	41.67
	Calms	12.50

สรุปผลการตรวจวัด : ทิศทางลมส่วนใหญ่พัดมาจากทิศเหนือ (N) ลมที่พัดผ่านบริเวณสถานีตรวจวัดจัดเป็นลมสงบ (Calm) ถึงลมอ่อน (Light Breeze) ซึ่งโดยส่วนใหญ่จัดเป็นลมอ่อน (Light Breeze) ที่มีความเร็วลมอยู่ในช่วง 1.7-3.3 เมตรต่อวินาที คิดเป็นร้อยละ 45.83

หมายเหตุ : - หมายถึง ไม่สามารถระบุทิศทางลมได้ เนื่องจากความเร็วลมช่วงเวลาดังกล่าวมีค่าน้อยกว่า 0.3 เมตร/วินาที (ลมสงบ)

3.3.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ โดยตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน เฮกเซน บิวทีน-1 และเฮกซีน-1 จำนวน 3 จุด ได้แก่ พื้นที่โรงงาน วัดหนองแฟบทักขิณาราม และโรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) ทำการตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมง

1) ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

การตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ดำเนินการตรวจวัดเดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมง จำนวน 3 จุด ได้แก่ บริเวณพื้นที่โรงงาน วัดหนองแฟบทักขิณาราม และโรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) โดยทำการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน เฮกเซน บิวทีน-1 และเฮกซีน-1 รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-7** ถึง**ตารางที่ 3.3-12** และ**รูปที่ 3.3-1** ซึ่งผลการตรวจวัดมีดังนี้

(1) เอททีลีน

ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นของเอททีลีน เฉลี่ย 24 ชั่วโมง สามารถสรุปได้ดังนี้

ตำแหน่งตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ส่วนในล้านส่วน)
พื้นที่โรงงาน	<1.0
วัดหนองแฟบทักขิณาราม	<1.0
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	<1.0

(2) เฮกเซน

ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นของเฮกเซน เฉลี่ย 24 ชั่วโมง สามารถสรุปได้ดังนี้

ตำแหน่งตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ส่วนในล้านส่วน)
พื้นที่โรงงาน	<0.10-0.30
วัดหนองแฟบทักขิณาราม	<0.10
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	<0.10

(3) บิวทีน-1

ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นของบิวทีน-1 เฉลี่ย 24 ชั่วโมง สามารถสรุปได้ดังนี้

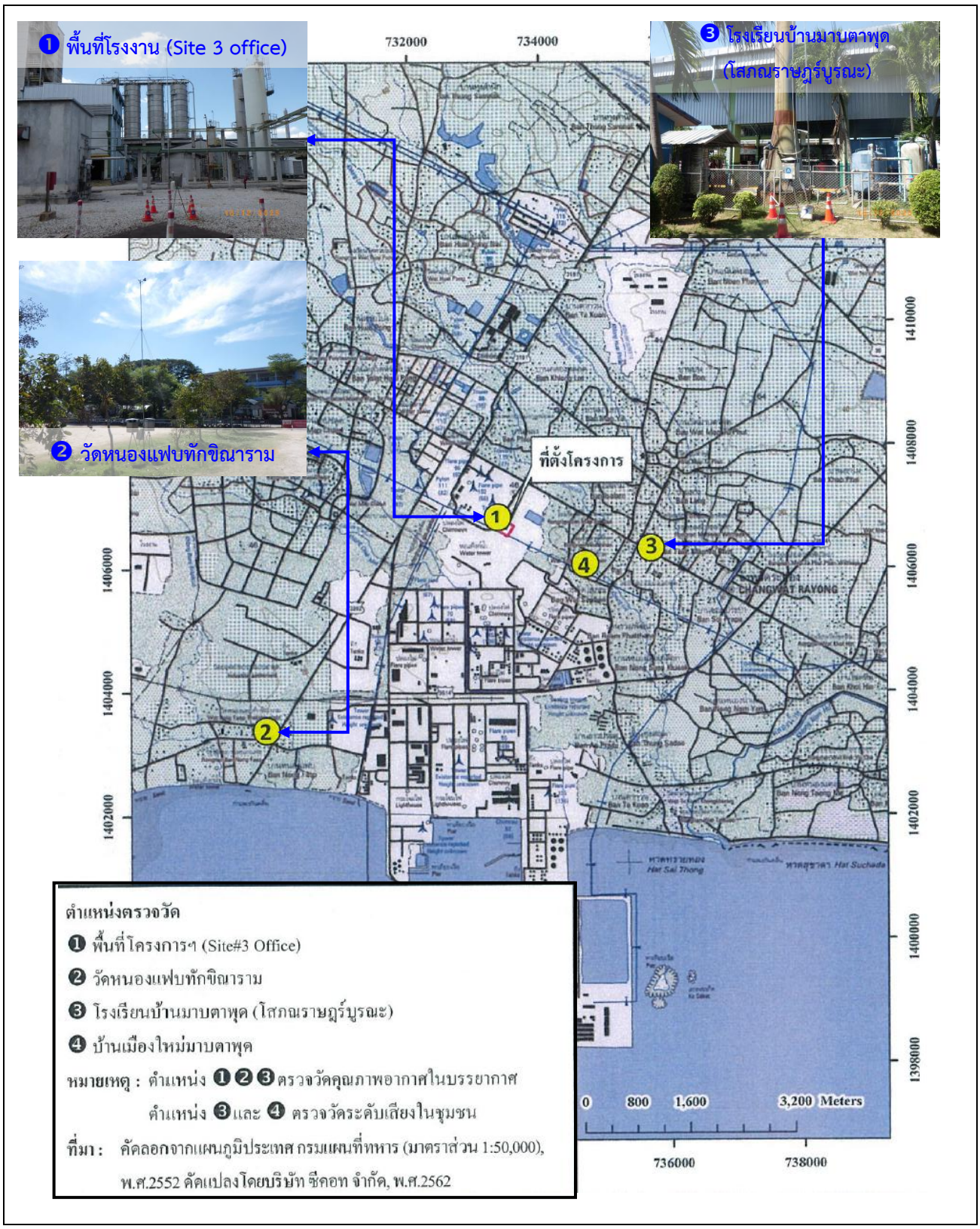
ตำแหน่งตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ส่วนในล้านส่วน)
พื้นที่โรงงาน	<1.0
วัดหนองแฟบทักขิณาราม	<1.0
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	<1.0

(4) เฮกซีน-1

ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นของเฮกซีน-1 เฉลี่ย 24 ชั่วโมง สามารถสรุปได้ดังนี้

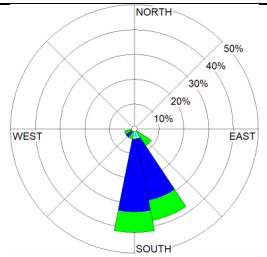
ตำแหน่งตรวจวัด	ผลการตรวจวัด (ส่วนในล้านส่วน)
พื้นที่โรงงาน	<1.0
วัดหนองแฟบทักขิณาราม	<1.0
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	<1.0

โดยที่ค่าความเข้มข้นของเอททีลีน เฮกเซน บิวทีน-1 และเฮกซีน-1 ในบรรยากาศ ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน



รูปที่ 3.3-1 ตำแหน่งและภาพถ่ายการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

ตารางที่ 3.3-7 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2568
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สถานที่เก็บตัวอย่าง	ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ (เมตร)	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด เฉลี่ย 24 ชั่วโมง				WIND ROSE	สภาพแวดล้อม
			เอททีลีน (ppm)	เฮกเซน (ppm)	บิวทีน-1 (ppm)	เฮกซีน-1 (ppm)		
พื้นที่โรงงาน (Site 3 office) (0733471E, 1406621N)	-	22-23 ก.ค. 68	<1.0	0.22	<1.0	<1.0	 0.3-5.5 เมตร/วินาที	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก มีฝนตกเล็กน้อย-ปานกลาง ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมอ่อน โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกระบวนการผลิตโดยทั่วไปของโครงการ
วัดหนองแฟบทักขิณาราม (0729823E, 1403307N)	3,333	22-23 ก.ค. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก มีฝนตกเล็กน้อย-ปานกลาง ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา กิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของวัด และมีการสัญจรของรถยนต์ และรถมอเตอร์ไซค์วิ่งผ่านบางเวลา
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) (0735344E, 1406682N)	1,666	22-23 ก.ค. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก มีฝนตกเล็กน้อย-ปานกลาง ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา กิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของโรงเรียน มีการสัญจรของรถยนต์ และรถมอเตอร์ไซค์วิ่งผ่านบางเวลา

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

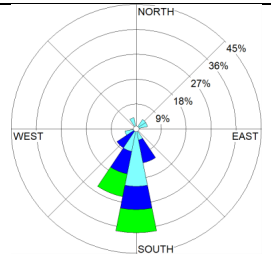
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายไสว ต้นโพธิ์

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-204-ค-0004

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวอรวรรณ รักยง **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-204-ค-0027

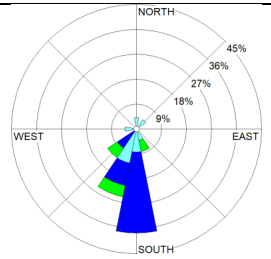
เบอร์โทรศัพท์ : 02-760-3000

ตารางที่ 3.3-8 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนสิงหาคม พ.ศ. 2568
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สถานที่เก็บตัวอย่าง	ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ (เมตร)	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด เฉลี่ย 24 ชั่วโมง				WIND ROSE	สภาพแวดล้อม
			เอททีลีน (ppm)	เฮกเซน (ppm)	บิวทีน-1 (ppm)	เฮกซีน-1 (ppm)		
พื้นที่โรงงาน (Site 3 office) (0733471E, 1406621N)	-	13-14 ส.ค. 68	<1.0	0.30	<1.0	<1.0	 0.3-5.5 เมตร/วินาที	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกระบวนการผลิตโดยทั่วไปของโครงการ
วัดหนองแฟบทักขิณาราม (0729823E, 1403307N)	3,333	13-14 ส.ค. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของวัด และชุมชน มีการก่อสร้างภายในวัด มีการสัญจรของรถบรรทุก รถยนต์ และรถมอเตอร์ไซค์วิ่งผ่านบางเวลา
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) (0735344E, 1406682N)	1,666	13-14 ส.ค. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมอ่อน โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของโรงเรียน มีการสัญจรของรถยนต์และรถมอเตอร์ไซค์วิ่งผ่านบางเวลา

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายจรัสระวี ศรีรักษา
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-204-ค-0004
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวอรวรรณ รักยง **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-204-ค-0027
เบอร์โทรศัพท์ : 02-760-3000

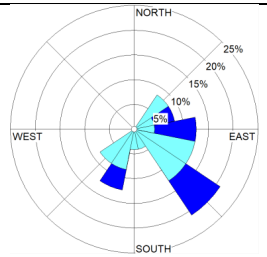
ตารางที่ 3.3-9 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนกันยายน พ.ศ. 2568
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สถานที่เก็บตัวอย่าง	ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ (เมตร)	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด เฉลี่ย 24 ชั่วโมง				WIND ROSE	สภาพแวดล้อม
			เอททีลีน (ppm)	เฮกเซน (ppm)	บิวทีน-1 (ppm)	เฮกซีน-1 (ppm)		
พื้นที่โรงงาน (Site 3 office) (0733471E, 1406621N)	-	10-11 ก.ย. 68	<1.0	0.22	<1.0	<1.0	 <0.3-5.5 เมตร/วินาที	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมอ่อน โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกระบวนการผลิตโดยทั่วไปของโครงการ
วัดหนองแฟบทักขิณาราม (0729823E, 1403307N)	3,333	10-11 ก.ย. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของวัด และชุมชน มีการสัญจรของรถบรรทุก รถยนต์ และรถมอเตอร์ไซค์วิ่งผ่านบางเวลา
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) (0735344E, 1406682N)	1,666	10-11 ก.ย. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมสงบ โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของโรงเรียน มีการสัญจรของรถยนต์และรถมอเตอร์ไซค์วิ่งผ่านบางเวลา

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง : นายสถาพร ถาแก้ว
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-204-ค-0004
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวอรวรรณ รักยง **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-204-ค-0027
เบอร์โทรศัพท์ : 02-760-3000

ตารางที่ 3.3-10 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนตุลาคม พ.ศ. 2568
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สถานที่เก็บตัวอย่าง	ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ (เมตร)	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด เฉลี่ย 24 ชั่วโมง				WIND ROSE	สภาพแวดล้อม
			เอททีลีน (ppm)	เฮกเซน (ppm)	บิวทีน-1 (ppm)	เฮกซีน-1 (ppm)		
พื้นที่โรงงาน (Site 3 office) (0733471E, 1406621N)	-	16-17 ต.ค. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	 <0.3-3.3 เมตร/วินาที	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้าโปร่ง ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกระบวนการผลิตโดยทั่วไปของโครงการ
วัดหนองแฟบทักขิณาราม (0729823E, 1403307N)	3,333	16-17 ต.ค. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้าโปร่ง ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของวัดและมีการสัญจรของรถยนต์ และรถมอเตอร์ไซค์วิ่งผ่านบางเวลา
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) (0735344E, 1406682N)	1,666	16-17 ต.ค. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้าโปร่ง ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา โดยในระหว่างการตรวจวัดไม่มีกิจกรรมการเรียนการสอน เนื่องจากอยู่ในช่วงปิดภาคเรียน

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

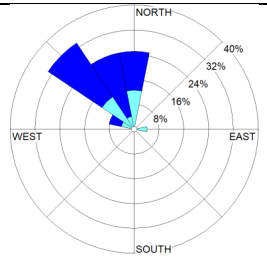
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายศิริวิทย์ เรืองสม

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-204-ค-0004

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวอรวรรณ รักยง **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-204-ค-0027

เบอร์โทรศัพท์ : 02-760-3000

ตารางที่ 3.3-11 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2568
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สถานที่เก็บตัวอย่าง	ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ (เมตร)	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด เฉลี่ย 24 ชั่วโมง				WIND ROSE	สภาพแวดล้อม
			เอททีลีน (ppm)	เฮกเซน (ppm)	บิวทีน-1 (ppm)	เฮกซีน-1 (ppm)		
พื้นที่โรงงาน (Site 3 office) (0733471E, 1406621N)	-	17-18 พ.ย. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	 <0.3-3.3 เมตร/วินาที	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมอ่อน โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกระบวนการผลิตโดยทั่วไปของโครงการ
วัดหนองแฟบทักขิณาราม (0729823E, 1403307N)	3,333	17-18 พ.ย. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของวัด และมีการสัญจรของรถยนต์และรถมอเตอร์ไซค์วิ่งผ่านบางเวลา
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) (0735344E, 1406682N)	1,666	17-18 พ.ย. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของโรงเรียน และมีการสัญจรของรถยนต์ และรถมอเตอร์ไซค์วิ่งผ่านบางเวลา

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

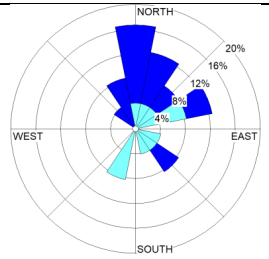
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายไสว ต้นโพธิ์

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-204-ค-0004

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวอรวรรณ รักยง **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-204-ค-0027

เบอร์โทรศัพท์ : 02-760-3000

ตารางที่ 3.3-12 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ประจำเดือนธันวาคม พ.ศ. 2568
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สถานที่เก็บตัวอย่าง	ระยะทางจากจุดกำเนิดมลพิษ (เมตร)	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด เฉลี่ย 24 ชั่วโมง				WIND ROSE	สภาพแวดล้อม
			เอททีลีน (ppm)	เฮกเซน (ppm)	บิวทีน-1 (ppm)	เฮกซีน-1 (ppm)		
พื้นที่โรงงาน (Site 3 office) (0733471E, 1406621N)	-	16-17 ธ.ค. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	 <0.3-3.3 เมตร/วินาที	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมอ่อน โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกระบวนการผลิตโดยทั่วไปของโครงการ
วัดหนองแฟบทักขิณาราม (0729823E, 1403307N)	3,333	16-17 ธ.ค. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของวัด และมีการสัญจรของรถยนต์และรถจักรยานยนต์วิ่งผ่านบางเวลา
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) (0735344E, 1406682N)	1,666	16-17 ธ.ค. 68	<1.0	<0.10	<1.0	<1.0	-	ระหว่างการตรวจวัดสภาพท้องฟ้ามีเมฆมาก ลมที่พัดส่วนใหญ่มีลักษณะเป็นลมเบา โดยกิจกรรมในบริเวณดังกล่าวเป็นกิจกรรมทั่วไปของโรงเรียน มีการสัญจรของรถยนต์และรถมอเตอร์ไซค์วิ่งผ่านบางเวลา

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง : นายธารินทร์ อ๊อกจินดา

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-204-ค-0004

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวอรวรรณ รักยง **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-204-ค-0027

เบอร์โทรศัพท์ : 02-760-3000

2) สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศในบรรยากาศ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ผลการติดตามตรวจสอบค่าความเข้มข้นของเอททีลีน เฮกเซน บิวทีน-1 และเฮกซีน-1 ในบรรยากาศ โดยผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเฮกเซน และบิวทีน-1 ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 พบว่า มีแนวโน้มอยู่ในระดับเดียวกันกับปีที่ผ่านมา สำหรับค่ามาตรฐานของเอททีลีน เฮกเซน บิวทีน-1 และเฮกซีน-1 ในบรรยากาศ ยังไม่มีการกำหนด รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-13** ถึง**ตารางที่ 3.3-16** และ**รูปที่ 3.3-2** ถึง**รูปที่ 3.3-5**

ตารางที่ 3.3-13 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน ในบรรยากาศ
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ค่าความเข้มข้นของเอททีลีน (ส่วนในล้านส่วน)		
	พื้นที่โรงงาน	วัดหนองแฟบทักขิณาราม	โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)
4-5 ม.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
1-2 ก.พ. 66	<1.0	<1.0	<1.0
1-2 มี.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
18-19 เม.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
10-11 พ.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
27-28 มิ.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
13-14 ก.ค. 66 และ 26-27 ก.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
2-3 ส.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
26-27 ก.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
5-6 ต.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
8-9 พ.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
19-20 ธ.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
15-16 ม.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
21-22 ก.พ. 67	<1.0	<1.0	<1.0
27-28 มี.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
18-19 เม.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
20-21 พ.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
18-19 มิ.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
23-24 ก.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
21-22 ส.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
26-27 ก.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
3-4 ต.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
14-15 พ.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
9-10 ธ.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0

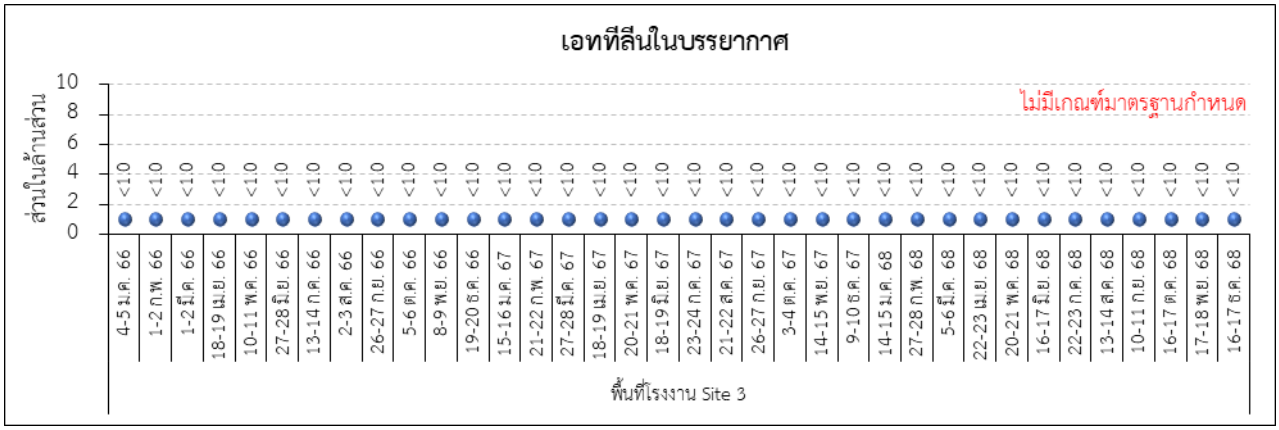
หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-13 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน ในบรรยากาศ
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 (ต่อ)

วันที่ตรวจวัด	ค่าความเข้มข้นของเอททีลีน (ส่วนในล้านส่วน)		
	พื้นที่โรงงาน	วัดหนองแฟบทักขิณาราม	โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)
14-15 ม.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
27-28 ก.พ. 68	<1.0	<1.0	<1.0
5-6 มี.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
22-23 เม.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
20-21 พ.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
16-17 มิ.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
22-23 ก.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
13-14 ส.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
10-11 ก.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
16-17 ต.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
17-18 พ.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
16-17 ธ.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0

หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

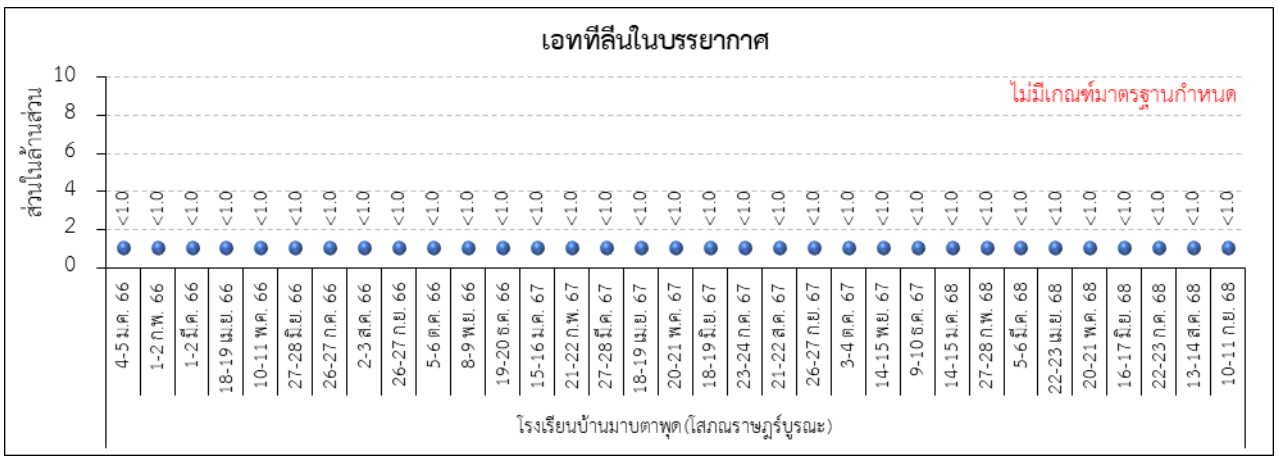
รูปที่ 3.3-2 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน ในบรรยากาศ
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



พื้นที่โรงงาน



วัดหนองแฟบทักขิณาราม



โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)

หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-14 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเฮกเซน ในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ค่าความเข้มข้นของเฮกเซน (ส่วนในล้านส่วน)		
	พื้นที่โรงงาน	วัดหนองแฟบทักขิณาราม	โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)
4-5 ม.ค. 66	<0.10	<0.10	<0.10
1-2 ก.พ. 66	0.22	<0.10	<0.10
1-2 มี.ค. 66	<0.10	<0.10	<0.10
18-19 เม.ย. 66	0.11	<0.10	<0.10
10-11 พ.ค. 66	0.10	<0.10	<0.10
27-28 มิ.ย. 66	0.23	<0.10	<0.10
13-14 ก.ค. 66 และ 26-27 ก.ค. 66	<0.10	<0.10	<0.10
2-3 ส.ค. 66	<0.10	<0.10	<0.10
26-27 ก.ย. 66	0.20	<0.10	<0.10
5-6 ต.ค. 66	0.13	<0.10	<0.10
8-9 พ.ย. 66	<0.10	<0.10	<0.10
19-20 ธ.ค. 66	<0.10	<0.10	<0.10
15-16 ม.ค. 67	<0.10	<0.10	<0.10
21-22 ก.พ. 67	<0.10	<0.10	<0.10
27-28 มี.ค. 67	<0.10	<0.10	<0.10
18-19 เม.ย. 67	<0.10	<0.10	<0.10
20-21 พ.ค. 67	<0.10	<0.10	<0.10
18-19 มิ.ย. 67	<0.10	<0.10	<0.10
23-24 ก.ค. 67	0.31	<0.10	<0.10
21-22 ส.ค. 67	<0.10	<0.10	<0.10
26-27 ก.ย. 67	0.11	<0.10	<0.10
3-4 ต.ค. 67	<0.10	<0.10	<0.10
14-15 พ.ย. 67	<0.10	<0.10	<0.10
9-10 ธ.ค. 67	<0.10	<0.10	<0.10

หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-14 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเฮกเซน ในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 (ต่อ)

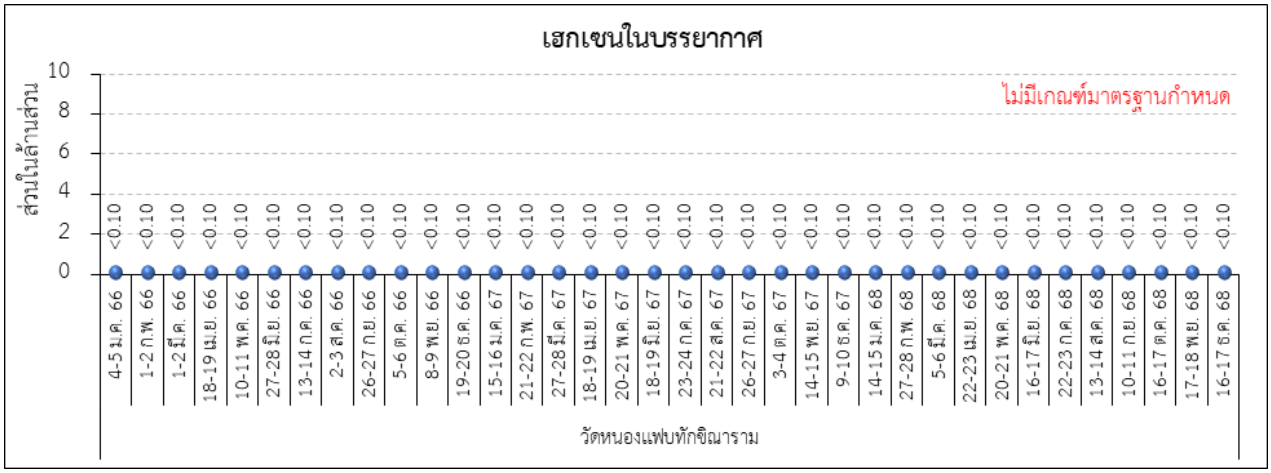
วันที่ตรวจวัด	ค่าความเข้มข้นของเฮกเซน (ส่วนในล้านส่วน)		
	พื้นที่โรงงาน	วัดหนองแฟบทักขิณาราม	โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)
14-15 ม.ค. 68	<0.10	<0.10	<0.10
27-28 ก.พ. 68	<0.10	<0.10	<0.10
5-6 มี.ค. 68	0.86	<0.10	<0.10
22-23 เม.ย. 68	<0.10	<0.10	<0.10
20-21 พ.ค. 68	<0.10	<0.10	<0.10
16-17 มิ.ย. 68	<0.10	<0.10	<0.10
22-23 ก.ค. 68	0.22	<0.10	<0.10
13-14 ส.ค. 68	0.30	<0.10	<0.10
10-11 ก.ย. 68	0.22	<0.10	<0.10
16-17 ต.ค. 68	<0.10	<0.10	<0.10
17-18 พ.ย. 68	<0.10	<0.10	<0.10
16-17 ธ.ค. 68	<0.10	<0.10	<0.10

หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

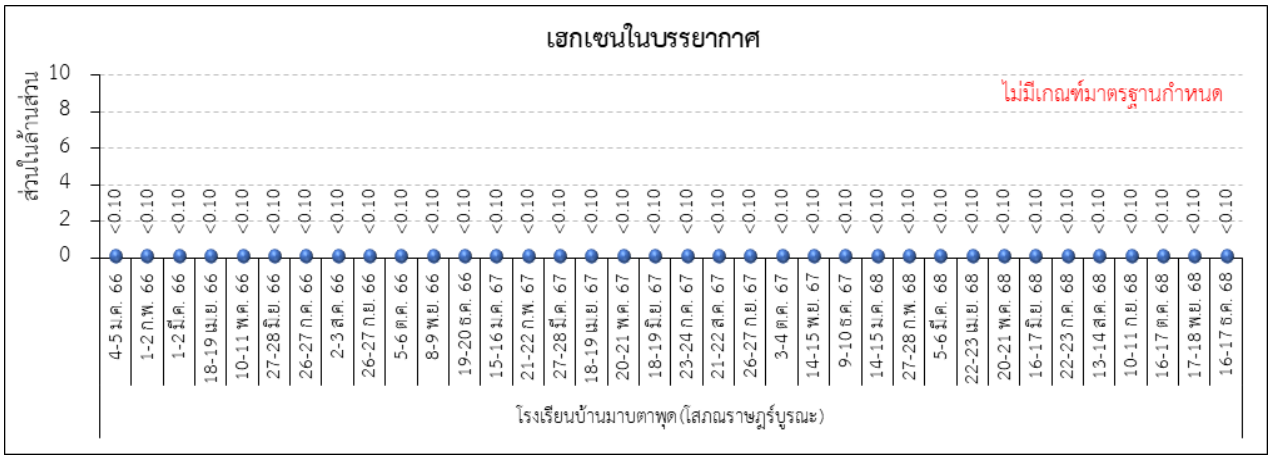
รูปที่ 3.3-3 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเฮกเซน ในบรรยากาศ
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



พื้นที่โรงงาน



วัดหนองแฟบทักขิณาราม



โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)

หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-15 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของบิวทีน-1 ในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ค่าความเข้มข้นของบิวทีน-1 (ส่วนในล้านส่วน)		
	พื้นที่โรงงาน	วัดหนองแฟบทักขิณาราม	โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)
4-5 ม.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
1-2 ก.พ. 66	<1.0	<1.0	<1.0
1-2 มี.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
18-19 เม.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
10-11 พ.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
27-28 มิ.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
13-14 ก.ค. 66 และ 26-27 ก.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
2-3 ส.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
26-27 ก.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
5-6 ต.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
8-9 พ.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
19-20 ธ.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
15-16 ม.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
21-22 ก.พ. 67	<1.0	<1.0	<1.0
27-28 มี.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
18-19 เม.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
20-21 พ.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
18-19 มิ.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
23-24 ก.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
21-22 ส.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
26-27 ก.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
3-4 ต.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
14-15 พ.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
9-10 ธ.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0

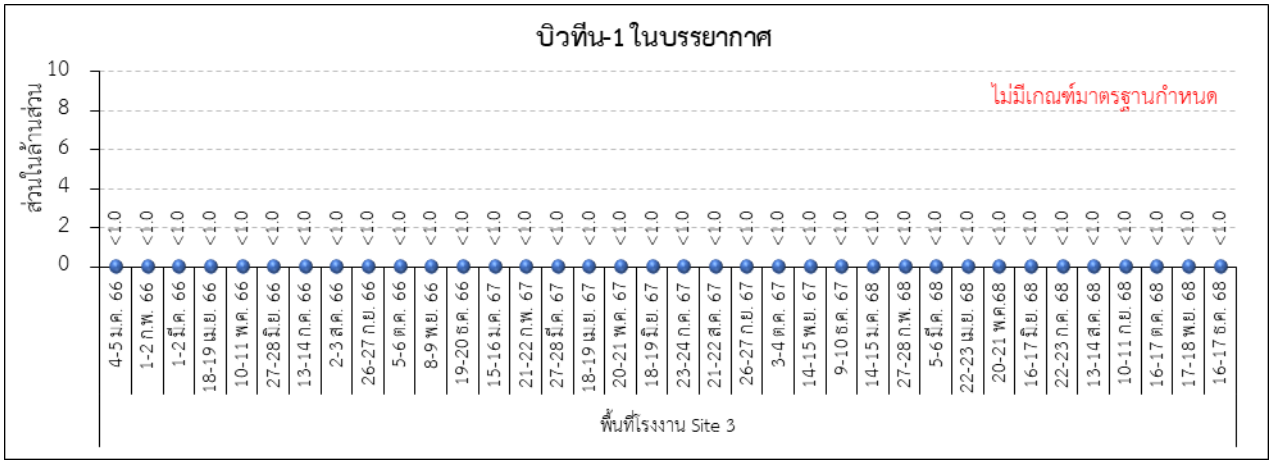
หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-15 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของบิวทีน-1 ในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 (ต่อ)

วันที่ตรวจวัด	ค่าความเข้มข้นของบิวทีน-1 (ส่วนในล้านส่วน)		
	พื้นที่โรงงาน	วัดหนองแฟบทักขิณาราม	โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)
14-15 ม.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
27-28 ก.พ. 68	<1.0	<1.0	<1.0
5-6 มี.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
22-23 เม.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
20-21 พ.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
16-17 มิ.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
22-23 ก.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
13-14 ส.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
10-11 ก.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
16-17 ต.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
17-18 พ.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
16-17 ธ.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0

หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

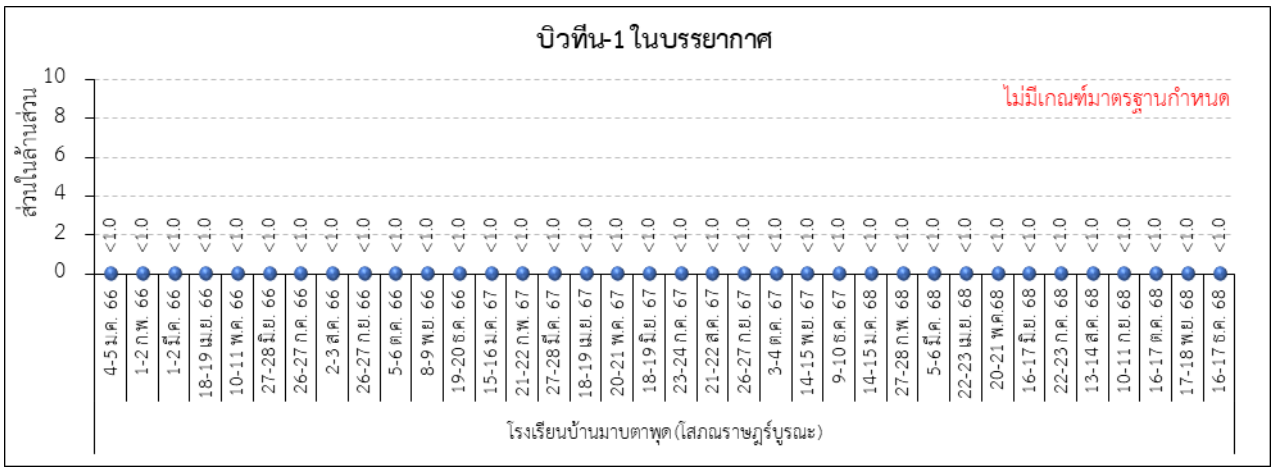
รูปที่ 3.3-4 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของบิวทีน-1 ในบรรยากาศ
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



พื้นที่โรงงาน



วัดหนองแฟบทักขิณาราม



โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)

หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-16 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเฮกซีน-1 ในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ค่าความเข้มข้นของเฮกซีน-1 (ส่วนในล้านส่วน)		
	พื้นที่โรงงาน	วัดหนองแฟบทักขิณาราม	โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)
4-5 ม.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
1-2 ก.พ. 66	<1.0	<1.0	<1.0
1-2 มี.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
18-19 เม.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
10-11 พ.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
27-28 มิ.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
13-14 ก.ค. 66 และ 26-27 ก.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
2-3 ส.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
26-27 ก.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
5-6 ต.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
8-9 พ.ย. 66	<1.0	<1.0	<1.0
19-20 ธ.ค. 66	<1.0	<1.0	<1.0
15-16 ม.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
21-22 ก.พ. 67	<1.0	<1.0	<1.0
27-28 มี.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
18-19 เม.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
20-21 พ.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
18-19 มิ.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
23-24 ก.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
21-22 ส.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
26-27 ก.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
3-4 ต.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0
14-15 พ.ย. 67	<1.0	<1.0	<1.0
9-10 ธ.ค. 67	<1.0	<1.0	<1.0

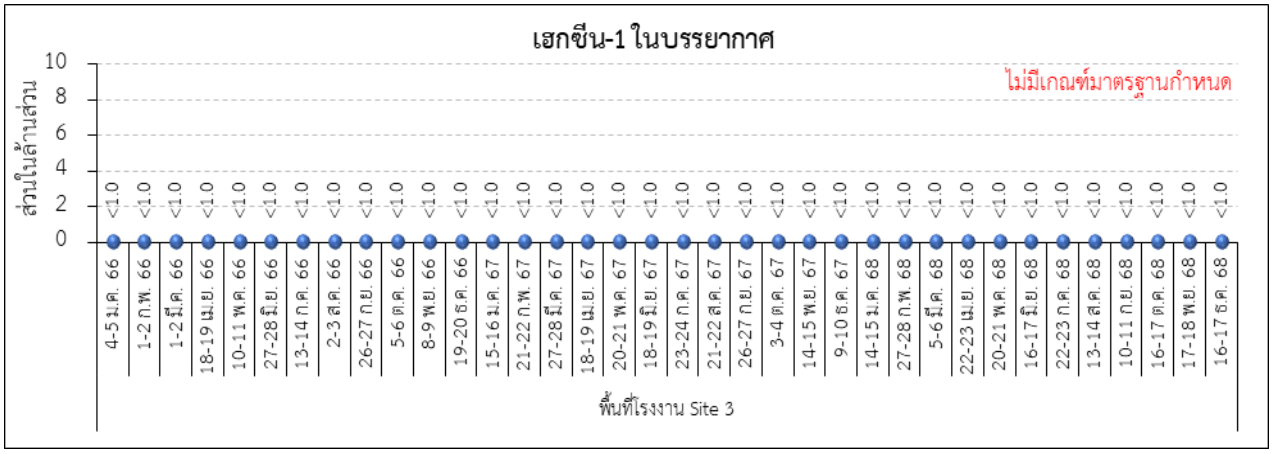
หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-16 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเฮกซีน-1 ในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 (ต่อ)

วันที่ตรวจวัด	ค่าความเข้มข้นของเฮกซีน-1 (ส่วนในล้านส่วน)		
	พื้นที่โรงงาน	วัดหนองแฟบทักขิณาราม	โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)
14-15 ม.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
27-28 ก.พ. 68	<1.0	<1.0	<1.0
5-6 มี.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
22-23 เม.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
20-21 พ.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
16-17 มิ.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
22-23 ก.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
13-14 ส.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
10-11 ก.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
16-17 ต.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0
17-18 พ.ย. 68	<1.0	<1.0	<1.0
16-17 ธ.ค. 68	<1.0	<1.0	<1.0

หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

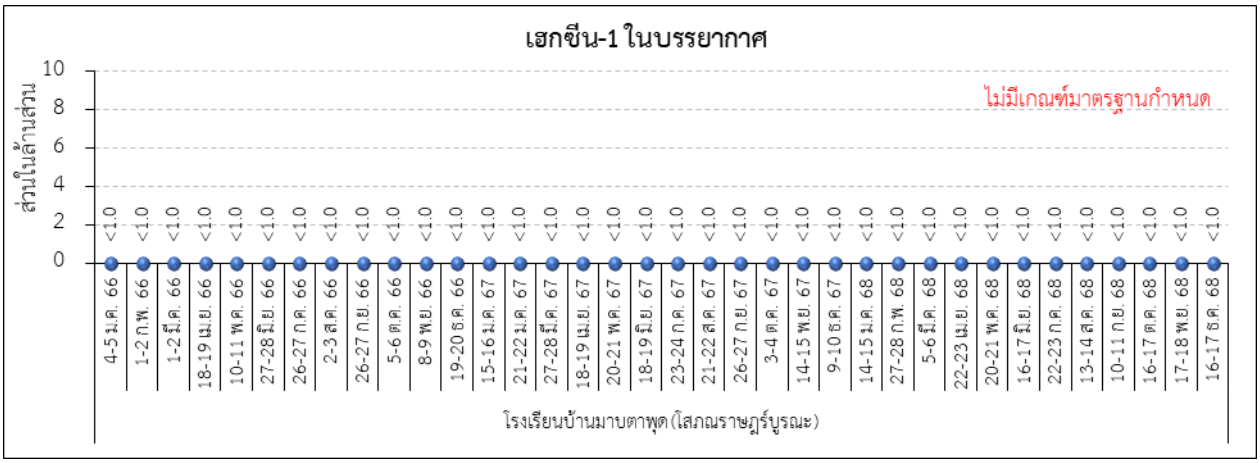
รูปที่ 3.3-5 สรุปผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเฮกซีน-1 ในบรรยากาศ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



พื้นที่โรงงาน



วัดหนองแฟบทักขิณาราม



โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)

หมายเหตุ : ยังไม่มีเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

3.3.3 คุณภาพน้ำทิ้ง

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณบ่อกักเก็บหลังผ่านการบำบัดแล้ว โดยกำหนดให้ทำการตรวจวัด อุณหภูมิ ค่าความเป็นกรด-ด่าง ปริมาณสารละลายทั้งหมด ปริมาณสารแขวนลอย ออกซิเจนละลาย ซีโอดี บีโอดี และน้ำมันและไขมัน เดือนละ 1 ครั้ง นอกจากนี้ โครงการยังเพิ่มการตรวจวัดสี (Color) นอกเหนือจากที่มาตรการฯ กำหนดอีกด้วย เพื่อเป็นการเฝ้าระวัง

1) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

(1) บ่อกักเก็บหลังผ่านการบำบัดแล้ว

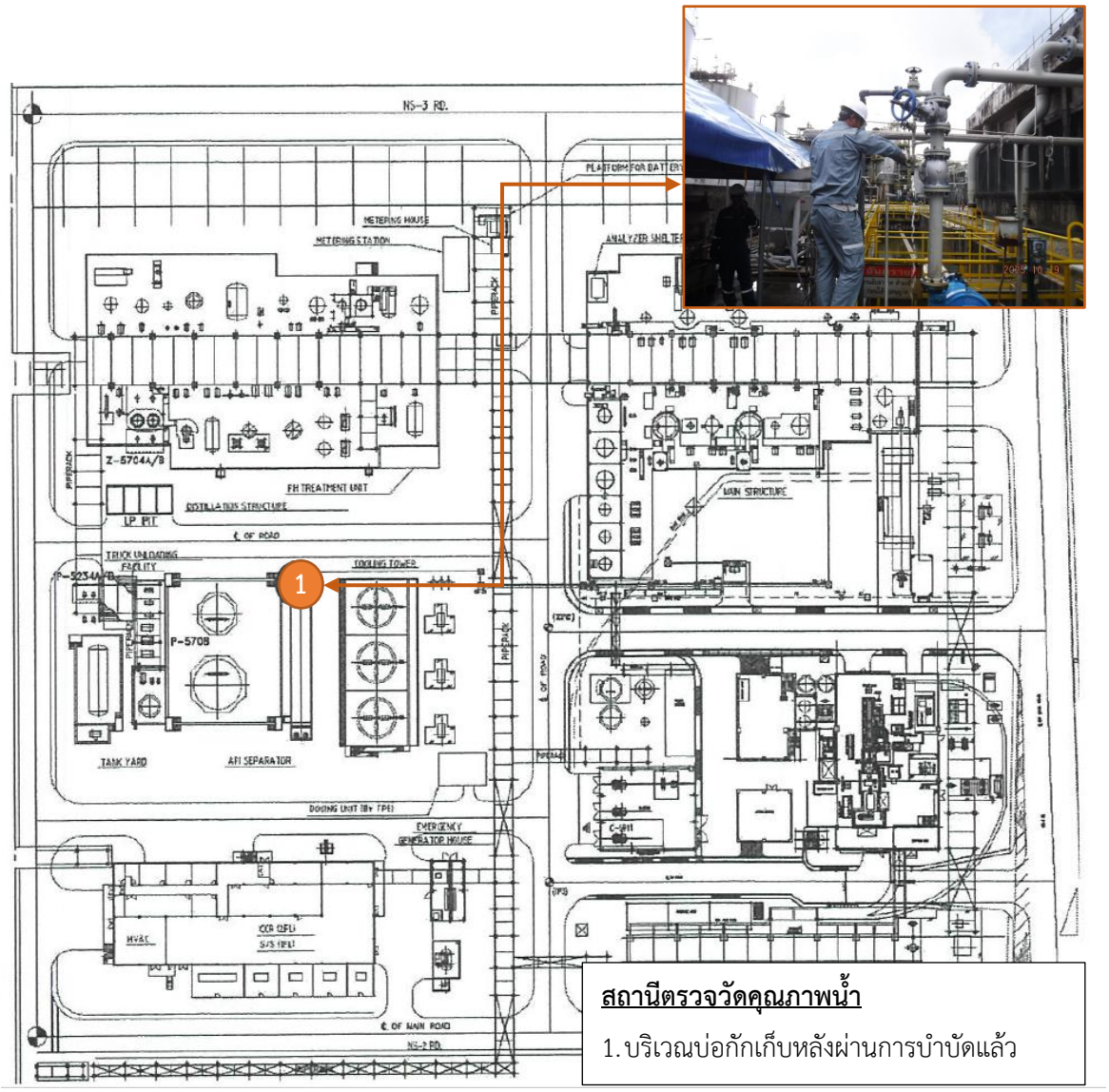
การตรวจวัดและวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต ตามพารามิเตอร์ที่มาตรการกำหนด บริเวณบ่อกักเก็บหลังผ่านการบำบัดแล้ว ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 สามารถสรุปได้ดังนี้

อุณหภูมิ	อยู่ในช่วงระหว่าง	26.6-39.2	องศาเซลเซียส
ค่าความเป็นกรด-ด่าง	อยู่ในช่วงระหว่าง	7.8-8.0	
ปริมาณสารละลายทั้งหมด	อยู่ในช่วงระหว่าง	226-2,020	มิลลิกรัมต่อลิตร
ปริมาณสารแขวนลอย	อยู่ในช่วงระหว่าง	<5-19	มิลลิกรัมต่อลิตร
ซีโอดี	อยู่ในช่วงระหว่าง	<25-43	มิลลิกรัมต่อลิตร
บีโอดี	อยู่ในช่วงระหว่าง	<2-9.1	มิลลิกรัมต่อลิตร
ออกซิเจนละลาย	อยู่ในช่วงระหว่าง	5.6-7.7	มิลลิกรัมต่อลิตร
น้ำมันและไขมัน	อยู่ในช่วงระหว่าง	<3-3	มิลลิกรัมต่อลิตร
สี	อยู่ในช่วงระหว่าง	<5-7	เอดีเอ็มไอ

จากผลการวิเคราะห์ พบว่า ทุกพารามิเตอร์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงทรัพยากร-ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม (พ.ศ. 2559) และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560 รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-17** และ**รูปที่ 3.3-6**

อย่างไรก็ตาม ทางโครงการไม่มีการปล่อยน้ำทิ้งออกนอกโรงงาน โดยจะทำการบำบัดน้ำทิ้งขั้นต้นและส่งไปบำบัดต่อที่ระบบบำบัดน้ำเสีย ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ก่อนระบายลงสู่รางระบายนิคมฯ ซึ่งทุกพารามิเตอร์มีค่าเป็นไปตามค่าควบคุมตามที่ได้ตกลงไว้กับโครงการโรงงานผลิตสารโอเลฟินส์และสารอะโรเมติกส์ และผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่านการบำบัด บริเวณรางระบายน้ำรวม Site 3 ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด

รูปที่ 3.3-6 ตำแหน่งและภาพถ่ายการเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณบ่อกักเก็บหลังผ่านการบำบัดแล้ว



ตารางที่ 3.3-17 ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณบ่อกักเก็บหลังผ่านการบำบัดแล้ว
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

วันที่เก็บตัวอย่าง	ผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง								
	Temperature (°C)	pH -	TDS (mg/l)	SS (mg/l)	COD (mg/l)	BOD (mg/l)	DO (mg/l)	Oil & Grease (mg/l)	Color (ADMI)
21 ก.ค. 68	39.2	7.8	1,750	19	35	9.1	6.2	3	<5
7 ส.ค. 68	38.7	7.8	870	14	<25	4.5	5.6	<3	<5
4 ก.ย. 68	38.8	7.8	2,020	17	43	3.4	6.2	<3	<5
9, 30 ต.ค. 68	29.0	7.9	338	<5	<25	<2	6.8	<3	6
6 พ.ย. 68	27.5	8.0	226	6	<25	2.2	6.8	<3	6
8 ธ.ค. 68	26.6	8.0	250	<5	<25	<2	7.7	<3	7
ค่าต่ำสุด	**26.6**	**7.8**	**226**	**<5**	**<25**	**<2**	**5.6**	**<3**	**<5**
ค่าสูงสุด	**39.2**	**8.0**	**2,020**	**19**	**43**	**9.1**	**7.7**	**3**	**7**
มาตรฐาน	**≤40**	**5.5-9.0**	**≤3,000**	**≤50**	**≤120**	**≤20**	**-**	**≤5**	**≤300**
ค่าควบคุม[1/]	**≤45**	**5.5-9.0**	**≤3,000**	**≤100**	**≤250**	**≤100**	**-**	**≤5**	**-**

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม (พ.ศ. 2559) และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : [1/] เทียบเกณฑ์ค่าควบคุมตามที่ได้ตกลงไว้กับโครงการโรงงานผลิตสารโอเลฟินส์และสารอะโรเมติกส์

°C ย่อมาจาก องศาเซลเซียส, mg/l ย่อมาจาก มิลลิกรัมต่อลิตร

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง : นายวัลลภ หันไชยเนาว์, นายชัยนุสรณ์ เลิศนันทกุลชัย และนายณัฐวุฒิ อถมพรมราช

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายเดช ช้างชน **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0001

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางพจนา สีดา **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0028

เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555

2) สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

เนื่องจากไม่มีการปล่อยน้ำทิ้งออกนอกโรงงาน โดยโรงงานจะทำการบำบัดน้ำทิ้งขั้นต้น โดยการปรับค่าความเป็นกรด-ด่าง แล้วทำการส่งน้ำทิ้งไปบำบัดต่อที่ระบบบำบัดน้ำเสียของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ซึ่งผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณบ่อกักเก็บหลังผ่านการบำบัดแล้ว ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์ค่าควบคุมตามที่ได้ตกลงไว้กับโครงการโรงงานผลิตสารโอเลฟินส์และสารอะโรเมติกส์ ดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-18** และ **รูปที่ 3.3-7** และผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งหลังผ่านการบำบัด บริเวณรางระบายน้ำรวม Site 3 ของบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด

ตารางที่ 3.3-18 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณบ่อกักเก็บหลังผ่านการบำบัดแล้ว โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง								
	Temp (°C)	pH	TDS (mg/l)	SS (mg/l)	COD (mg/l)	BOD_5 (mg/l)	DO (mg/l)	Oil & Grease (mg/l)	Color (ADMI)
5 ม.ค. 66	27.1	7.9	320	8	27	<2	7.8	<3	11
9,22 ก.พ. 66	39.5	7.6	1,640	11	56	9.5	4.0	<3	<5
2 มี.ค. 66	38.9	7.8	1,960	20	81	10.6	5.4	<3	6
21,30 เม.ย. 66	38.4	7.5	2,080	11	75	2.4	5.9	<3	5
2 พ.ค. 66	38.9	7.6	2,420	7	83	6.7	4.8	<3	<5
19 มิ.ย. 66	38.6	8.2	2,090	15	81	37.1[2/]	4.4	<3	<5
11, 31 ก.ค. 66	39.5	7.0	1,810	15	97	31.7[2/]	3.9	<3	<5
3, 17 ส.ค. 66	38.6	7.3	2,180	<5	100	31.0[2/]	4.5	<3	<5
20 ก.ย. 66	38.6	7.2	2,290	12	87	32.2[2/]	5.7	<3	<5
5 ต.ค. 66	38.9	7.2	2,070	<5	82	19.7	5.3	<3	5
2 พ.ย. 66	38.9	8.4	1,700	21	40	17.7	5.8	<3	<5
7 ธ.ค. 66	28.2	8.0	1,072	6	<25	<2	6.8	<3	10
มาตรฐาน	**≤40**	**5.5-9.0**	**≤3,000**	**≤50**	**≤120**	**≤20**	**-**	**≤5**	**≤300**
ค่าควบคุม[1/]	**≤45**	**5.5-9.0**	**≤3,000**	**≤100**	**≤250**	**≤100**	**-**	**≤5**	**-**

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรมนิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม (พ.ศ. 2559) และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

หมายเหตุ : 1. [1/] เทียบเกณฑ์ค่าควบคุมตามที่ได้ตกลงไว้กับโครงการโรงงานผลิตสารโอเลฟินส์และสารอะโรเมติกส์

2. [2/] มีค่าไม่อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ทั้งนี้ โครงการไม่มีการปล่อยน้ำทิ้งออกนอกโรงงาน โดยส่งไปบำบัดที่บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ก่อนระบายลงสู่รางระบายนิคมฯ

3. °C ย่อมาจาก องศาเซลเซียส, mg/l ย่อมาจาก มิลลิกรัมต่อลิตร

ตารางที่ 3.3-18 (ต่อ)

วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง								
	Temp (°C)	pH	TDS (mg/l)	SS (mg/l)	COD (mg/l)	BOD_5 (mg/l)	DO (mg/l)	Oil & Grease (mg/l)	Color (ADMI)
4 ม.ค. 67	27.1	8.2	1,120	<5	26	<2	7.7	<3	12
8 ก.พ. 67	28.7	9.0	852	<5	30	8.1	7.4	<3	23
21 มี.ค. 67	31.4	8.1	180	11	<25	<2	6.3	<3	15
4 เม.ย. 67	30.1	7.6	318	7	<25	<2	5.4	<3	19
21 พ.ค. 67	30.1	7.5	156	<5	<25	<2	6.4	<3	<5
6 มิ.ย. 67	30.1	7.4	168	<5	<25	<2	7.2	<3	<5
19 ก.ค. 67	38.1	8.1	992	17	36	6.8	3.6	<3	<5
5, 19 ส.ค. 67	39.0	7.4	472	16	59	15.6	2.4	<3	<5
5 ก.ย. 67	29.4	7.9	130	<5	<25	<2	7.1	<3	<5
10, 24 ต.ค. 67	38.6	7.5	216	14	76	13.6	4.4	<3	<5
15, 28 พ.ย. 67	35.0	7.7	1,810	25	67	18.4	1.8	<3	<5
4 ธ.ค. 67	39.0	7.7	1,490	19	43	6.8	2.9	<3	8
14 ม.ค. 68	37.9	8.2	1,850	45	63	16.2	5.6	<3	6
21 ก.พ. 68	38.4	7.3	2,080	15	66	16.0	5.8	<3	<5
6 มี.ค. 68	39.2	8.4	2,140	16	72	17.2	4.1	<3	<5
3 เม.ย. 68	31.1	7.7	592	<5	<25	<2	6.7	<3	6
8 พ.ค. 68	34.7	7.2	268	6	<25	<2	6.6	<3	7
16 มิ.ย. 68	39.4	7.6	2,080	25	40	9.1	4.6	<3	<5
21 ก.ค. 68	39.2	7.8	1,750	19	35	9.1	6.2	3	<5
7 ส.ค. 68	38.7	7.8	870	14	<25	4.5	5.6	<3	<5
4 ก.ย. 68	38.8	7.8	2,020	17	43	3.4	6.2	<3	<5
9, 30 ต.ค. 68	29.0	7.9	338	<5	<25	<2	6.8	<3	6
6 พ.ย. 68	27.5	8.0	226	6	<25	2.2	6.8	<3	6
8 ธ.ค. 68	26.6	8.0	250	<5	<25	<2	7.7	<3	7
มาตรฐาน	**≤40**	**5.5-9.0**	**≤3,000**	**≤50**	**≤120**	**≤20**	**-**	**≤5**	**≤300**
ค่าควบคุม[1/]	**≤45**	**5.5-9.0**	**≤3,000**	**≤100**	**≤250**	**≤100**	**-**	**≤5**	**-**

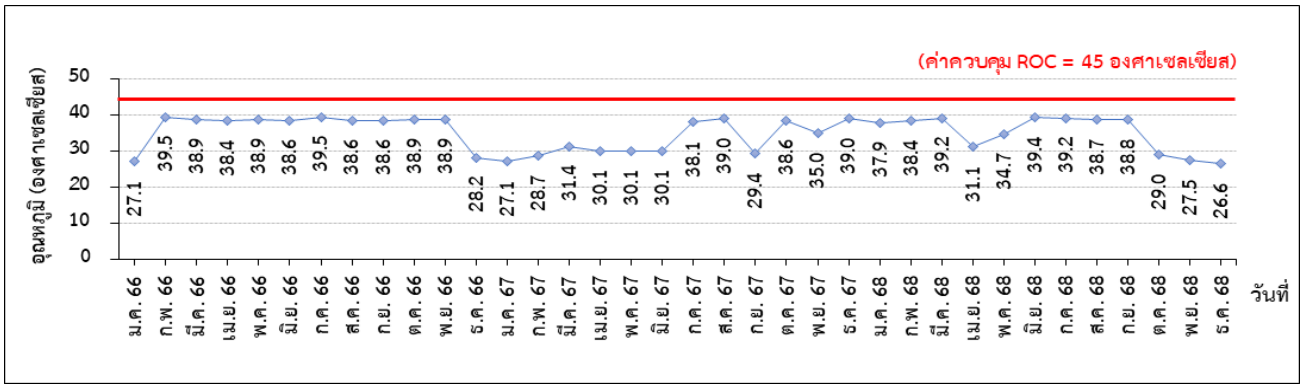
มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรมนิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม (พ.ศ. 2559) และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

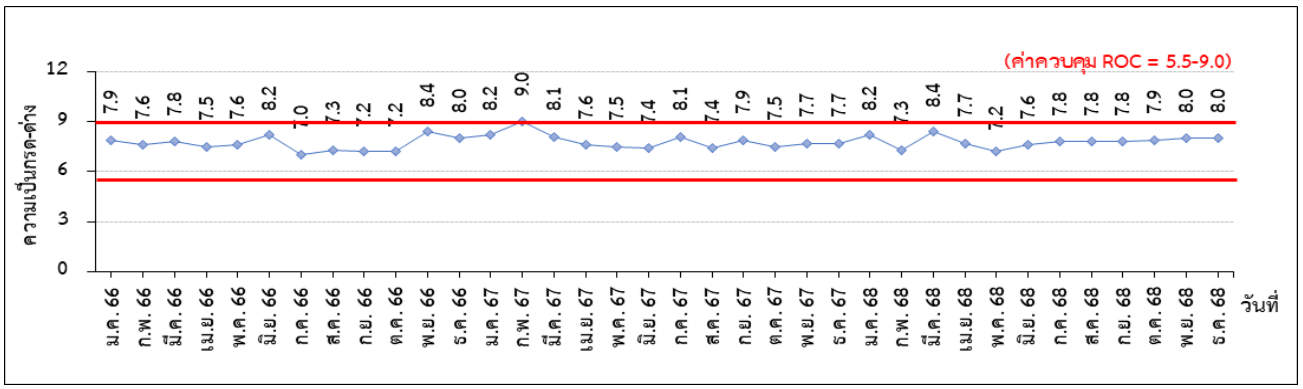
หมายเหตุ : 1. [1/] เทียบเกณฑ์ค่าควบคุมตามที่ได้ตกลงไว้กับโครงการโรงงานผลิตสารโอเลฟินส์และสารอะโรเมติกส์

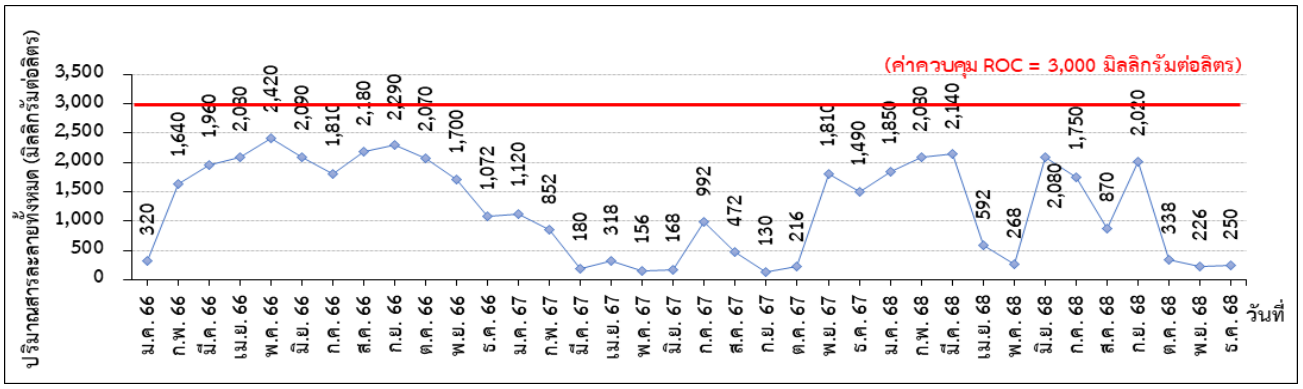
2. [2/] มีค่าไม่อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ทั้งนี้ โครงการไม่มีการปล่อยน้ำทิ้งออกนอกโรงงาน
โดยส่งไปบำบัดที่บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด ก่อนระบายลงสู่รางระบายนิคมฯ

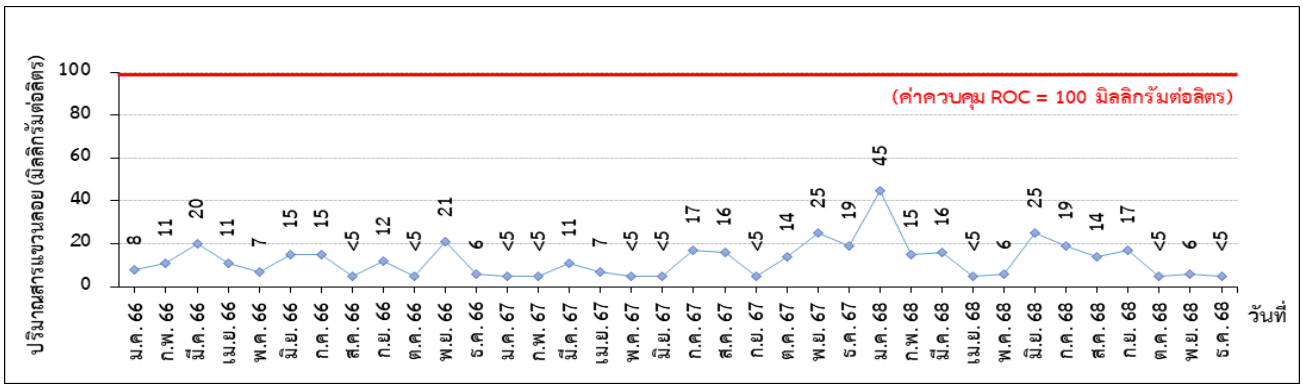
3. °C ย่อมาจาก องศาเซลเซียส, mg/l ย่อมาจาก มิลลิกรัมต่อลิตร

รูปที่ 3.3-7 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้ง บริเวณบ่อกักเก็บหลังผ่านการบำบัดแล้ว โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



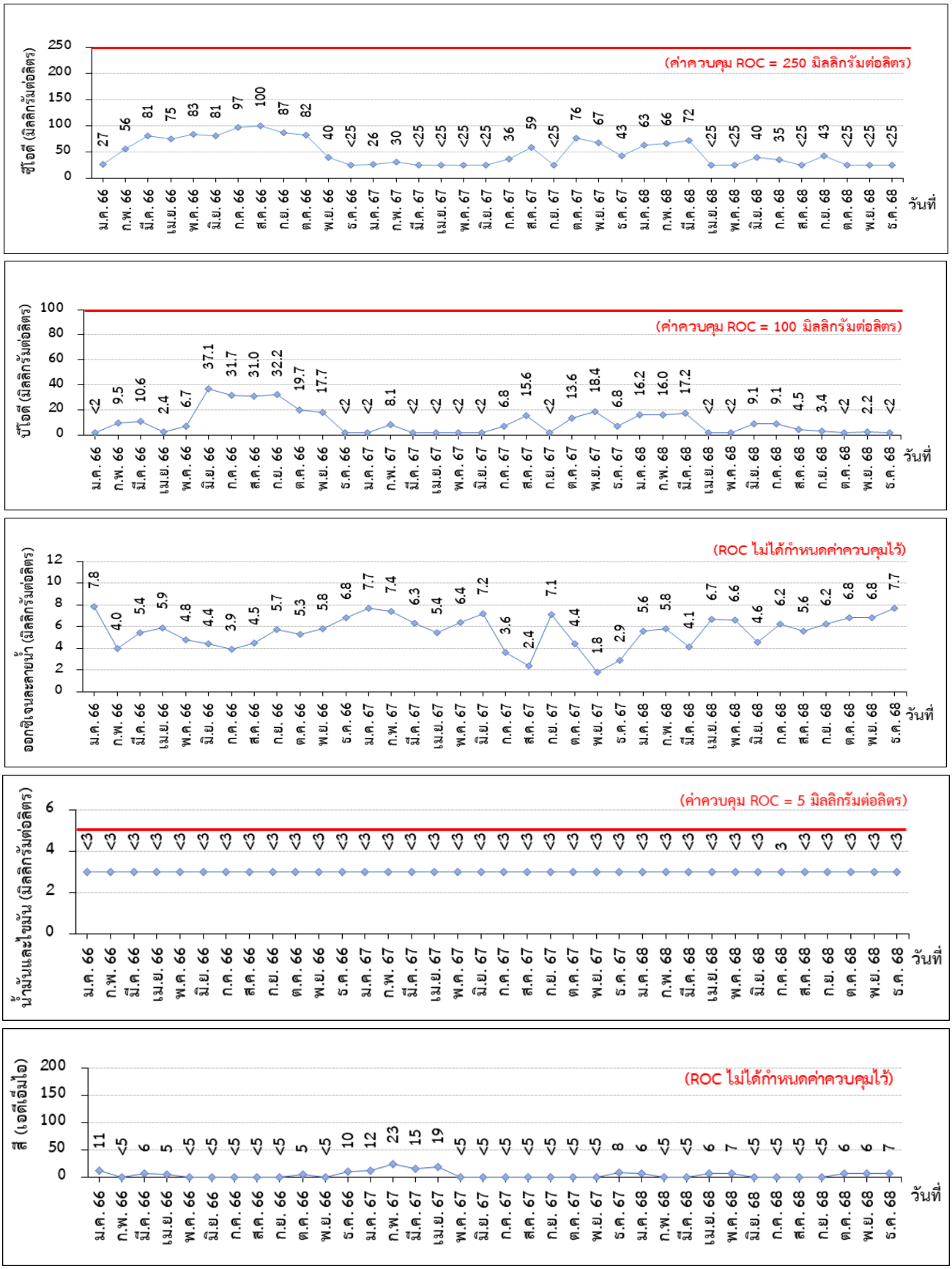






หมายเหตุ : [1/] ค่าควบคุมตามที่ได้ตกลงไว้กับโครงการโรงงานผลิตสารโอเลฟินส์และสารอะโรเมติกส์

รูปที่ 3.3-7 (ต่อ)



หมายเหตุ : [1/] ค่าควบคุมตามที่ได้ตกลงไว้กับโครงการโรงงานผลิตสารโอเลฟินส์และสารอะโรเมติกส์

3.3.4 คุณภาพน้ำใต้ดิน

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน โดยตรวจวัดค่าเอ็น-เฮกเซน (n-Hexane) ทีพีเอช (Total Petroleum Hydrocarbon (C_5-C_8)) จำนวน 2 บ่อ ได้แก่ บ่อสังเกตการณ์ 1 และบ่อสังเกตการณ์ 3 และรวบรวมข้อมูลผลการตรวจวัดของโรงงาน HDPE3 จำนวน 2 บ่อ ได้แก่ บ่อสังเกตการณ์ 2 และบ่อสังเกตการณ์ 4 โดยทำการตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง

โดยโครงการได้ดำเนินการตรวจวิเคราะห์ค่า ปิโตรเลียมไฮโดรคาร์บอนทั้งหมด $C_{>8}$-C_{16} และ $C_{>16}$-C_{35} เพิ่มเติมจากที่มาตรการกำหนดอีกด้วย

1) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

โครงการได้ทำการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จำนวน 2 บ่อ ได้แก่ บ่อสังเกตการณ์ 1 และ บ่อสังเกตการณ์ 3 และรวบรวมข้อมูลผลการตรวจวัดของโรงงาน HDPE3 จำนวน 2 บ่อ ได้แก่ บ่อสังเกตการณ์ 2 และบ่อสังเกตการณ์ 4 เมื่อวันที่ 30 ตุลาคม พ.ศ. 2568 ตำแหน่งการตรวจวัดดังแสดงใน**รูปที่ 3.3-8** รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-19** สามารถสรุปผลการตรวจวิเคราะห์ดังนี้

1) คุณภาพน้ำใต้ดิน ของโรงงาน HDPE2

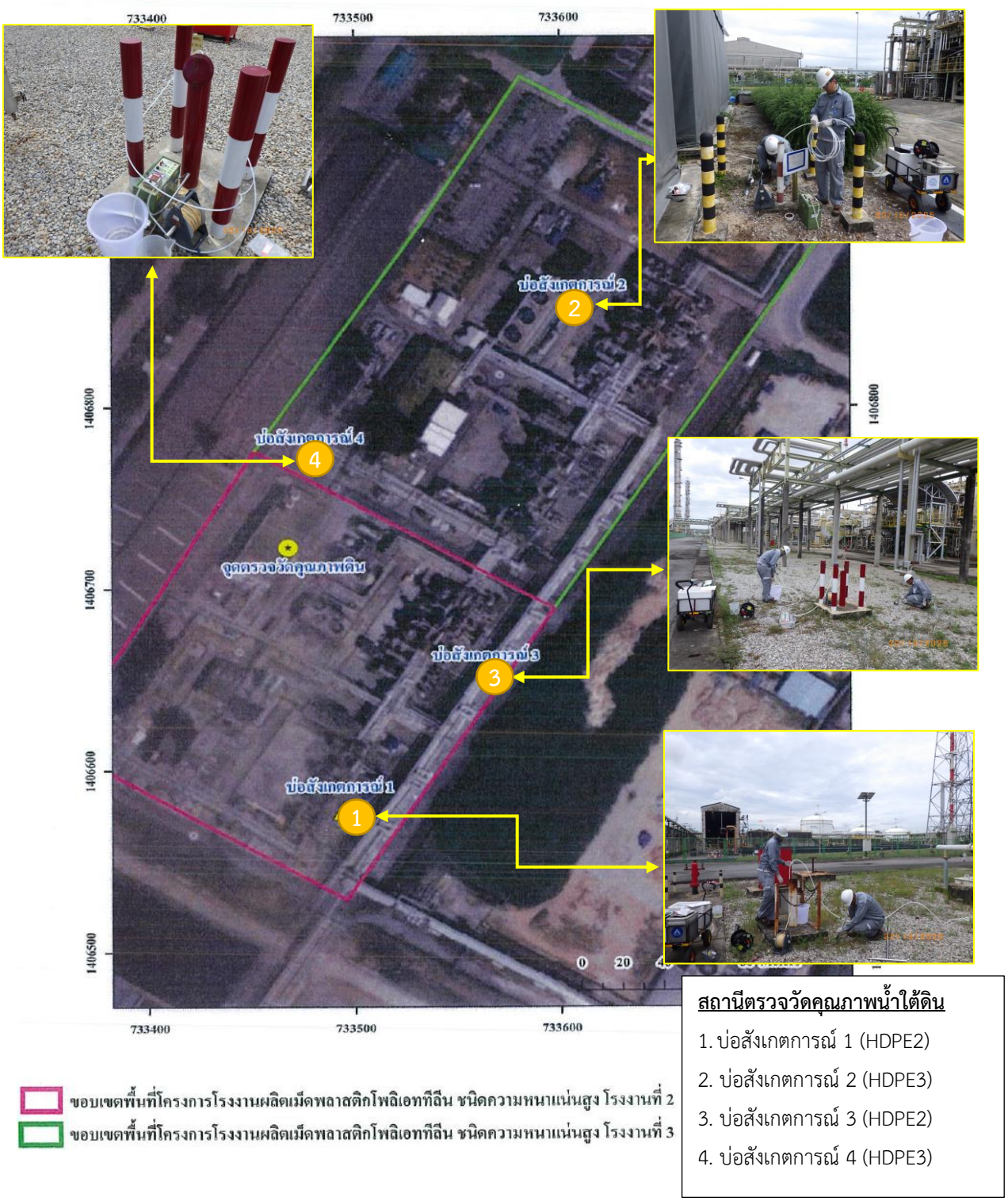
	บ่อสังเกตการณ์ 1	**บ่อสังเกตการณ์ 3**	
เอ็น-เฮกเซน	<0.001	<0.001	มิลลิกรัมต่อลิตร
ปิโตรเลียมไฮโดรคาร์บอนทั้งหมด			
C_5-C_8	<0.01	<0.01	มิลลิกรัมต่อลิตร
$C_{>8}$-C_{16}	<0.05	<0.05	มิลลิกรัมต่อลิตร
$C_{>16}$-C_{35}	<0.05	<0.05	มิลลิกรัมต่อลิตร

2) คุณภาพน้ำใต้ดิน ของโรงงาน HDPE3

	บ่อสังเกตการณ์ 2	**บ่อสังเกตการณ์ 4**	
เอ็น-เฮกเซน	<0.001	<0.001	มิลลิกรัมต่อลิตร
ปิโตรเลียมไฮโดรคาร์บอนทั้งหมด			
C_5-C_8	<0.01	<0.01	มิลลิกรัมต่อลิตร
$C_{>8}$-C_{16}	<0.05	<0.05	มิลลิกรัมต่อลิตร
$C_{>16}$-C_{35}	<0.05	<0.05	มิลลิกรัมต่อลิตร

เมื่อนำผลการตรวจวิเคราะห์มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทุกพารามิเตอร์

รูปที่ 3.3-8 ตำแหน่งและภาพถ่ายการเก็บตัวอย่างคุณภาพน้ำใต้ดิน



สถานีตรวจวัดคุณภาพน้ำใต้ดิน

1. บ่อสังเกตการณ์ 1 (HDPE2)
2. บ่อสังเกตการณ์ 2 (HDPE3)
3. บ่อสังเกตการณ์ 3 (HDPE2)
4. บ่อสังเกตการณ์ 4 (HDPE3)

ตารางที่ 3.3-19 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เมื่อวันที่ 30 ตุลาคม พ.ศ. 2568

ตำแหน่งตรวจวัด	การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน			
	n-Hexane (mg/l)	Total Petroleum Hydrocarbons		
		C_5-C_8 (mg/l)	$C_{>8}$-C_{16} (mg/l)	$C_{>16}$-C_{35} (mg/l)
คุณภาพน้ำใต้ดิน โรงงาน HDPE2				
บ่อสังเกตการณ์ 1	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
บ่อสังเกตการณ์ 3	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
คุณภาพน้ำใต้ดิน โรงงาน HDPE3				
บ่อสังเกตการณ์ 2	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
บ่อสังเกตการณ์ 4	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
มาตรฐาน	**≤11**	**≤1.4**	**≤1.7**	**≤0.1**

มาตรฐาน : มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

หมายเหตุ : mg/l ย่อมาจาก มิลลิกรัมต่อลิตร

ชื่อผู้ตรวจวัด/วิเคราะห์ : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อผู้บันทึก : นายวัลลภ หันไชยเนาว์ และนายภัทรพล สว่างใจธรรม
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายเดช ช้างชน **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0001
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางพจนา สีดา **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0028
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555
สรุปผลการตรวจวิเคราะห์ : ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

2) สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพน้ำใต้ดิน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จำนวน 2 บ่อ ได้แก่ บ่อสังเกตการณ์ 1 และบ่อสังเกตการณ์ 3 และรวบรวมข้อมูลผลการตรวจวัดของโรงงาน HDPE3 จำนวน 2 บ่อ ได้แก่ บ่อสังเกตการณ์ 2 และบ่อสังเกตการณ์ 4 พบว่า คุณภาพน้ำใต้ดินมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกพารามิเตอร์ ดังแสดงใน**รูปที่ 3.3-9** และ**ตารางที่ 3.3-20**

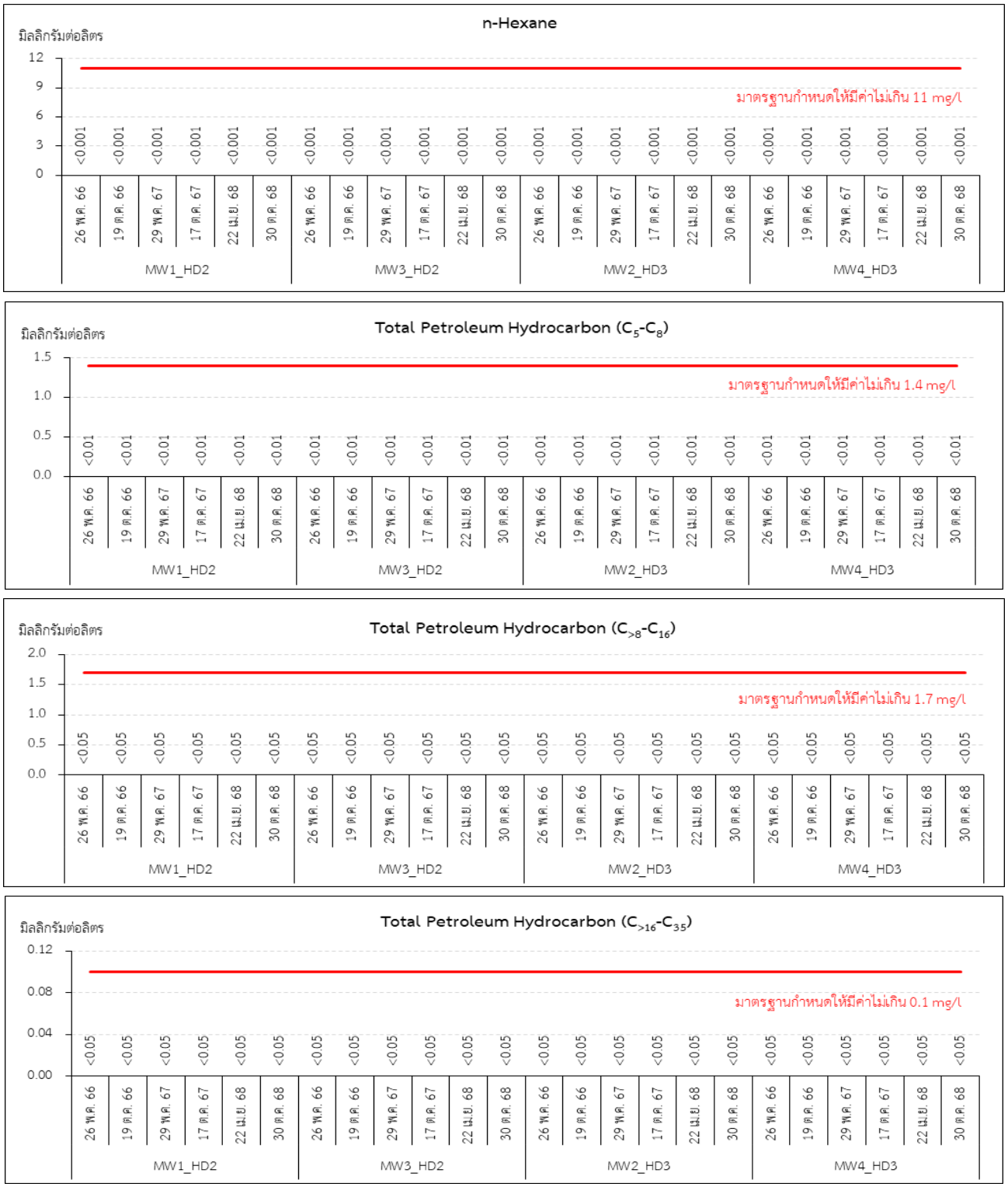
ตารางที่ 3.3-20 สรุปผลตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	การตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน			
		n-Hexane	Total Petroleum Hydrocarbons		
		(mg/l)	C_5-C_8 (mg/l)	C_8-C_{16} (mg/l)	$C_{>16}$-C_{35} (mg/l)
คุณภาพน้ำใต้ดิน โรงงาน HDPE2					
บ่อสังเกตการณ์ 1	26 พ.ค. 66	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	19 ต.ค. 66	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	29 พ.ค. 67	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	17 ต.ค. 67	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	22 เม.ย. 68	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	30 ต.ค. 68	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
บ่อสังเกตการณ์ 3	26 พ.ค. 66	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	19 ต.ค. 66	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	29 พ.ค. 67	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	17 ต.ค. 67	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	22 เม.ย. 68	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	30 ต.ค. 68	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
คุณภาพน้ำใต้ดิน โรงงาน HDPE3					
บ่อสังเกตการณ์ 2	26 พ.ค. 66	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	19 ต.ค. 66	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	29 พ.ค. 67	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	17 ต.ค. 67	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	22 เม.ย. 68	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	30 ต.ค. 68	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
บ่อสังเกตการณ์ 4	26 พ.ค. 66	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	19 ต.ค. 66	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	29 พ.ค. 67	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	17 ต.ค. 67	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	22 เม.ย. 68	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
	30 ต.ค. 68	<0.001	<0.01	<0.05	<0.05
มาตรฐาน		**≤11**	**≤1.4**	**≤1.7**	**≤0.1**

มาตรฐาน : มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

หมายเหตุ : mg/l ย่อมาจาก มิลลิกรัมต่อลิตร

รูปที่ 3.3-9 สรุปผลตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำใต้ดิน
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



มาตรฐาน : มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

3.3.5 คุณภาพดิน

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน โดยตรวจวัดค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH) เอ็น-เฮกเซน (n-Hexane) ทีพีเอช (Total Petroleum Hydrocarbon (C_5-C_8)) บริเวณพื้นที่สีเขียวภายในพื้นที่โครงการฯ บริเวณอาคารควบคุมการผลิต โดยทำการตรวจวัด ทุก 3 ปี

โดยโครงการได้ดำเนินการตรวจวิเคราะห์ปิโตรเลียมไฮโดรคาร์บอนทั้งหมด $C_{>8}$-C_{16} และ $C_{>16}$-C_{35} เพิ่มเติมจากที่มาตรการกำหนดอีกด้วย

1) ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน

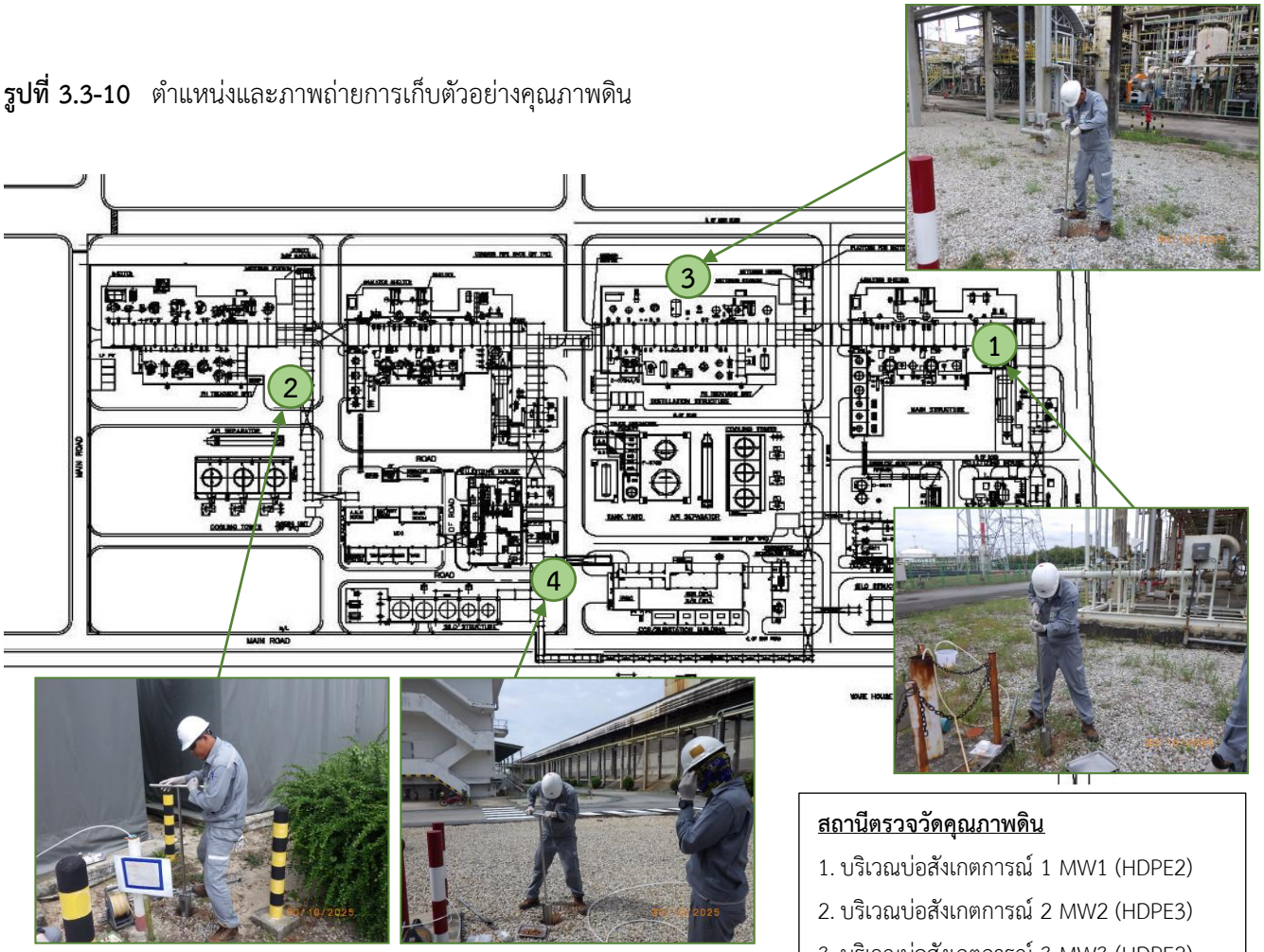
โดยครั้งล่าสุด โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ดำเนินการเก็บตัวอย่างและวิเคราะห์คุณภาพดิน เมื่อวันที่ 30 ตุลาคม พ.ศ. 2568 จำนวน 4 จุด ได้แก่ บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 1 MW1 (HDPE2), บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 3 MW3 (HDPE2), บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 2 MW2 (HDPE3) และบริเวณบ่อสังเกตการณ์ 4 MW4 (HDPE3) รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-21** สำหรับตำแหน่งการตรวจวัดดังแสดงใน**รูปที่ 3.3-10** สามารถสรุปผลการตรวจวัดดังนี้

คุณภาพดิน

	บ่อสังเกตการณ์ 1 MW1 (HDPE2)	**บ่อสังเกตการณ์ 3 MW3 (HDPE2)**	**บ่อสังเกตการณ์ 2 MW2 (HDPE3)**	**บ่อสังเกตการณ์ 4 MW4 (HDPE3)**	
ค่าความเป็นกรด-ด่าง	8.6	8.5	7.9	8.2	
เอ็น-เฮกเซน	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม
ปิโตรเลียมไฮโดรคาร์บอนทั้งหมด					
C_5-C_8	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม
C_8-C_{16}	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม
$C_{>16}$-C_{35}	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม

เมื่อนำผลการตรวจวิเคราะห์มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทุกพารามิเตอร์ รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-21** และ**รูปที่ 3.3-11**

รูปที่ 3.3-10 ตำแหน่งและภาพถ่ายการเก็บตัวอย่างคุณภาพดิน



สถานีตรวจวัดคุณภาพดิน

1. บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 1 MW1 (HDPE2)
2. บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 2 MW2 (HDPE3)
3. บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 3 MW3 (HDPE2)
4. บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 4 MW4 (HDPE3)

ตารางที่ 3.3-21 ผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เมื่อวันที่ 30 ตุลาคม พ.ศ. 2568

ตำแหน่งตรวจวัด	การตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน				
	pH	n-Hexane (mg/kg)	Total Petroleum Hydrocarbons		
			C_5-C_8 (mg/kg)	$C_{>8}$-C_{16} (mg/kg)	$C_{>16}$-C_{35} (mg/kg)
1. บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 1 MW1 (HDPE2)	8.6	<0.2	<0.5	<0.5	<0.5
2. บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 3 MW3 (HDPE2)	8.5	<0.2	<0.5	<0.5	<0.5
3. บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 2 MW2 (HDPE3)	7.9	<0.2	<0.5	<0.5	<0.5
4. บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 4 MW4 (HDPE3)	8.2	<0.2	<0.5	<0.5	<0.5
มาตรฐาน	**-**	**<1,000**	**< 25**	**< 25**	**< 8.0**

มาตรฐาน : มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

หมายเหตุ : mg/kg ย่อมาจาก มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม

ชื่อผู้ตรวจวัด/วิเคราะห์ : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อผู้บันทึก : นายภัทรพล สว่างใจธรรม์
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นางสาวกนกกร เอนก **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-204-ค-0004
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวนันทวดี สมบูรณ์ **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-204-จ-0010
เบอร์โทรศัพท์ : 02-760-3000
สรุปผลการตรวจวิเคราะห์ : ผลการตรวจวิเคราะห์ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

2) สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพดิน

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพดิน ในปี พ.ศ. 2565-2568 โดยดำเนินการตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน จำนวน 4 จุด ได้แก่ บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 1 MW1 (HDPE2), บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 3 MW3 (HDPE2), บริเวณบ่อสังเกตการณ์ 2 MW2 (HDPE3) และบริเวณบ่อสังเกตการณ์ 4 MW4 (HDPE3) พบว่า คุณภาพดินบริเวณดังกล่าว มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกพารามิเตอร์ ดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-22** และ**รูปที่ 3.3-11**

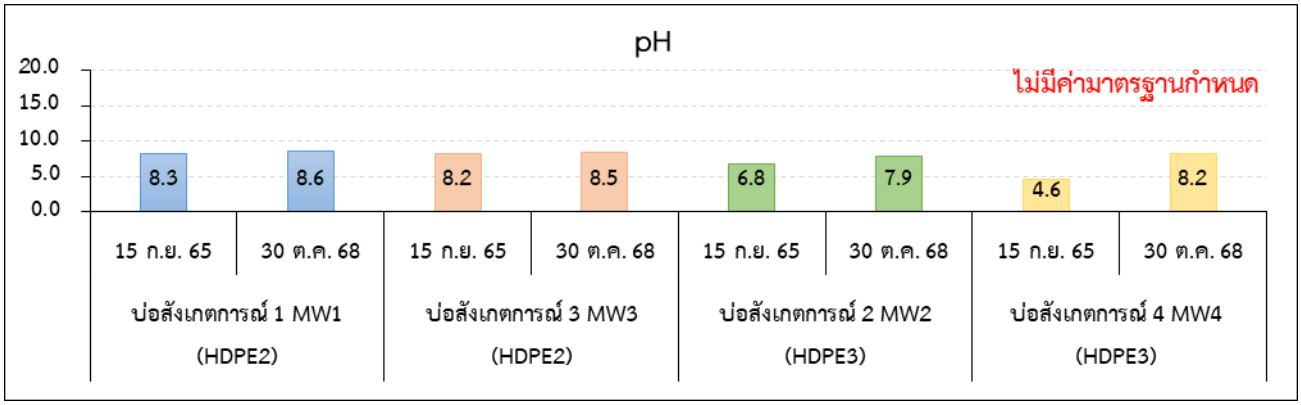
ตารางที่ 3.3-22 สรุปผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 3
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568

ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	การตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน				
		pH	n-Hexane (mg/kg)	Total Petroleum Hydrocarbons		
				C_5-C_8 (mg/kg)	$C_{>8}$-C_{16} (mg/kg)	$C_{>16}$-C_{35} (mg/kg)
บ่อสังเกตการณ์ 1 MW1 (HDPE2)	15 ก.ย. 65	8.3	<0.2	<5	<10	5
	30 ต.ค. 68	8.6	<0.2	<0.5	<0.5	<0.5
บ่อสังเกตการณ์ 3 MW3 (HDPE2)	15 ก.ย. 65	8.2	<0.2	<5	<10	<5
	30 ต.ค. 68	8.5	<0.2	<0.5	<0.5	<0.5
บ่อสังเกตการณ์ 2 MW2 (HDPE3)	15 ก.ย. 65	6.8	<0.2	<5	<10	<5
	30 ต.ค. 68	7.9	<0.2	<0.5	<0.5	<0.5
บ่อสังเกตการณ์ 4 MW4 (HDPE3)	15 ก.ย. 65	4.6	<0.2	<5	<10	<5
	30 ต.ค. 68	8.2	<0.2	<0.5	<0.5	<0.5
มาตรฐาน		-	**<1,000**	**<25**	**<25**	**<8.0**

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูลรวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

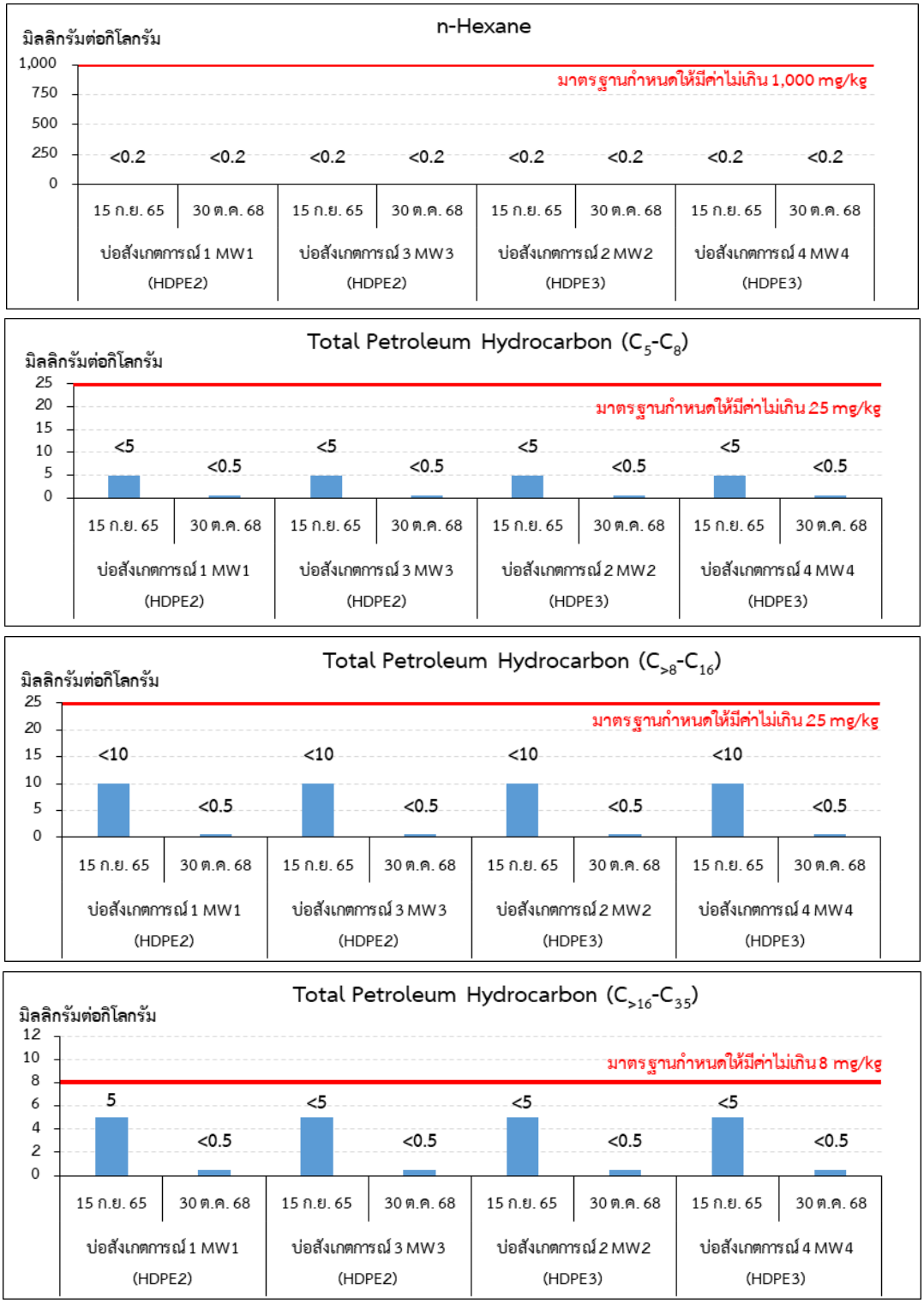
หมายเหตุ : 1. mg/kg ย่อมาจาก มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม
2. ในปีพ.ศ. 2568 มีการเปลี่ยนแปลงการรายงานค่าขีดจำกัดของการวิเคราะห์เชิงปริมาณ LOQ (Limit of Quantitation) สำหรับการวิเคราะห์ Total Petroleum Hydrocarbons

รูปที่ 3.3-11 สรุปผลตรวจวิเคราะห์คุณภาพดิน
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2565-2568



มาตรฐาน : มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

รูปที่ 3.3-11 (ต่อ)



มาตรฐาน : มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดเกณฑ์การปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน การตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การแจ้งข้อมูล รวมทั้งการจัดทำรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพดินและน้ำใต้ดิน และรายงานเสนอมาตรการควบคุมและมาตรการลดการปนเปื้อนในดินและน้ำใต้ดิน พ.ศ. 2559

หมายเหตุ : ในปีพ.ศ. 2568 มีการเปลี่ยนแปลงการรายงานค่าขีดจำกัดของการวิเคราะห์เชิงปริมาณ LOQ (Limit of Quantitation) สำหรับการวิเคราะห์ Total Petroleum Hydrocarbons

3.3.6 ระดับเสียงในชุมชน

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน ได้แก่ ระดับเสียง 24 ชั่วโมง (Leq 24) และระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) โดยทำการตรวจวัด จำนวน 2 บริเวณ ได้แก่ บริเวณโรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) และบ้านเมืองใหม่มาบตาพุด เป็นเวลา 7 วันติดต่อกัน ปีละ 2 ครั้ง

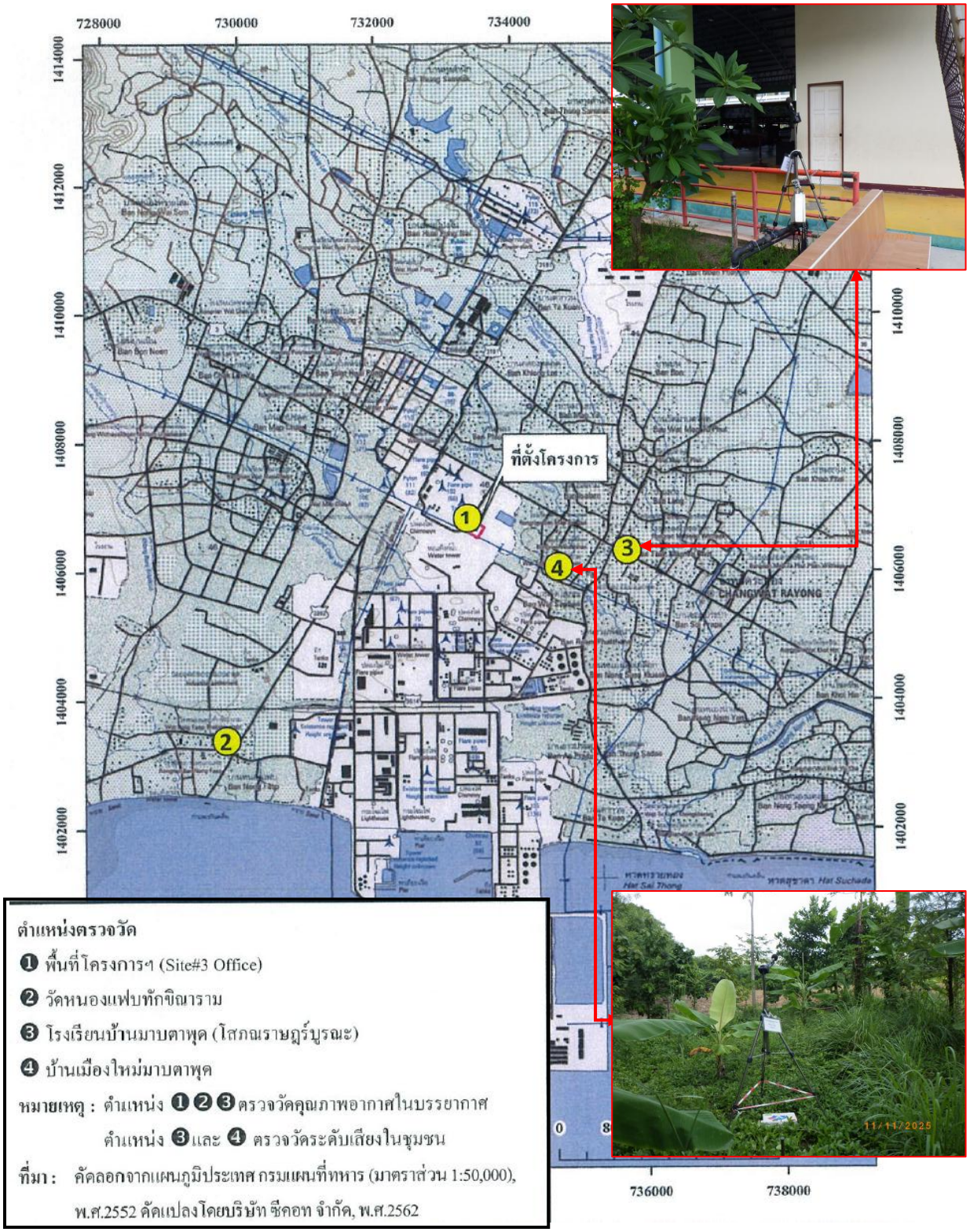
1) ผลการตรวจวัดของเสียงในชุมชน ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

ผลการตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน ดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) และระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) ในระหว่างวันที่ 11-18 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 สามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ดังนี้

	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq 24) (เดซิเบล(เอ))	**ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) (เดซิเบล(เอ))**
บริเวณโรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	58.7-63.5	43.0-50.1
บริเวณบ้านเมืองใหม่มาบตาพุด	49.1-53.4	45.2-49.1

เมื่อพิจารณาผลการตรวจวัดเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐาน ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) ซึ่งกำหนดระดับเสียงไว้ไม่เกิน 70 เดซิเบล(เอ) ในระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง พบว่า ผลการตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน สำหรับระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) ยังไม่มีมาตรฐานกำหนด รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-23** และ**รูปที่ 3.3-12**

รูปที่ 3.3-12 ตำแหน่งและภาพถ่ายการตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน



ตารางที่ 3.3-23 ผลการตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างวันที่ 11-18 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568

ชื่อสถานีตรวจวัด : บริเวณโรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียง (dB(A))											
	11-12 พ.ย. 68			12-13 พ.ย. 68			13-14 พ.ย. 68			14-15 พ.ย. 68		
	Leq	Lmax	L90	Leq	Lmax	L90	Leq	Lmax	L90	Leq	Lmax	L90
12.00-13.00 น.	63.8	84.4	55.6	67.1	82.7	56.0	61.2	77.6	53.4	61.6	84.4	56.3
13.00-14.00 น.	63.9	81.7	54.3	66.9	89.9	58.0	62.3	76.7	57.8	60.7	77.9	55.4
14.00-15.00 น.	65.0	83.7	58.2	67.7	90.2	60.3	62.4	79.5	54.6	62.6	83.7	57.9
15.00-16.00 น.	64.0	82.9	54.5	63.7	83.8	53.3	64.6	86.8	54.6	63.9	90.3	53.1
16.00-17.00 น.	61.9	79.3	53.5	60.0	81.2	52.0	63.9	90.3	53.1	58.3	77.1	53.2
17.00-18.00 น.	68.1	84.0	52.9	60.7	77.9	55.4	65.0	78.0	52.7	54.1	74.9	48.3
18.00-19.00 น.	59.4	76.3	42.5	67.9	86.1	61.3	56.5	78.3	46.7	53.9	72.6	44.7
19.00-20.00 น.	49.1	68.5	44.2	51.8	72.4	43.3	50.5	72.4	43.7	49.4	71.5	43.5
20.00-21.00 น.	48.1	65.4	43.7	59.4	76.3	42.5	62.1	87.1	43.4	52.1	72.1	43.2
21.00-22.00 น.	46.8	64.5	41.2	53.3	75.3	40.8	62.1	80.3	46.1	52.4	74.0	41.5
22.00-23.00 น.	45.7	66.9	40.7	49.2	70.3	42.0	52.7	75.3	41.2	47.9	69.8	40.9
23.00-00.00 น.	44.5	64.0	40.6	48.1	72.3	40.7	44.5	63.4	39.7	44.6	63.4	39.6
00.00-01.00 น.	43.7	58.3	40.7	43.6	64.3	39.4	46.9	69.1	39.9	42.5	58.8	38.0
01.00-02.00 น.	47.1	74.8	42.1	44.0	58.4	40.9	45.9	64.4	40.9	40.7	58.2	35.9
02.00-03.00 น.	45.3	70.2	40.5	44.6	62.6	41.1	47.4	64.4	41.9	40.8	61.5	35.1
03.00-04.00 น.	44.0	60.5	40.3	43.6	64.4	40.9	44.6	57.9	39.2	41.4	64.6	35.7
04.00-05.00 น.	44.3	67.5	39.8	44.2	61.0	40.4	43.8	58.0	38.5	40.4	59.6	36.2
05.00-06.00 น.	50.0	68.3	43.7	50.3	66.7	44.5	50.3	68.0	43.2	45.6	72.3	39.9
06.00-07.00 น.	59.3	82.4	49.9	59.8	83.6	50.1	60.4	84.8	50.1	49.9	74.5	45.4
07.00-08.00 น.	68.2	85.8	57.5	62.6	83.7	57.9	61.2	77.6	53.4	51.5	75.2	46.6
08.00-09.00 น.	67.9	85.5	54.5	63.9	90.3	53.1	68.2	85.8	57.5	66.2	91.8	56.5
09.00-10.00 น.	66.9	88.1	54.8	64.4	88.2	51.4	63.8	87.6	55.9	62.1	80.3	46.1
10.00-11.00 น.	67.9	86.1	61.3	63.9	81.7	54.3	66.4	86.3	57.4	63.9	83.0	45.4
11.00-12.00 น.	69.4	86.9	60.2	67.2	88.8	58.6	66.6	83.7	59.8	58.3	77.1	53.2
Leq 24 hrs	**63.5**			**62.6**			**62.0**			**58.7**		
Lmax	**88.1**			**90.3**			**90.3**			**91.8**		
L_{90}	**44.2**			**50.1**			**46.7**			**44.7**		
ค่ามาตรฐาน 24 ชั่วโมง	**70**											
ค่ามาตรฐานระดับเสียงสูงสุด	**115**											

หมายเหตุ : 1. มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540)
2. ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) ยังไม่มีการกำหนดมาตรฐาน

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง : นายไสว ต้นโพธิ์

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายสุพจน์ สลามเต๊ะ **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0003

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางชลธิชา สุบงกช **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0032

เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555

สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด

ตารางที่ 3.3-23 (ต่อ)

ชื่อสถานีตรวจวัด : บริเวณโรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียง (dB(A))								
	15-16 พ.ย. 68			16-17 พ.ย. 68			17-18 พ.ย. 68		
	Leq	Lmax	L90	Leq	Lmax	L90	Leq	Lmax	L90
12.00-13.00 น.	64.5	86.6	44.9	48.5	65.7	42.8	63.9	81.5	56.0
13.00-14.00 น.	48.5	64.9	42.0	48.5	70.5	43.0	66.2	91.8	56.5
14.00-15.00 น.	67.6	89.2	58.1	47.1	67.4	42.5	64.1	84.3	56.6
15.00-16.00 น.	69.1	84.0	50.9	48.8	75.2	44.6	64.1	83.4	53.5
16.00-17.00 น.	60.6	79.4	45.3	50.2	71.4	45.5	62.6	83.1	54.2
17.00-18.00 น.	69.0	85.9	45.5	56.0	75.7	45.5	64.5	79.7	56.6
18.00-19.00 น.	50.2	64.6	45.8	52.0	71.3	43.7	53.8	76.1	45.6
19.00-20.00 น.	51.3	73.1	45.4	56.0	75.6	44.0	53.4	73.1	44.4
20.00-21.00 น.	49.5	65.2	45.7	56.0	74.0	44.3	47.6	69.1	42.7
21.00-22.00 น.	48.0	64.5	44.0	52.9	69.9	41.4	45.1	67.9	40.3
22.00-23.00 น.	45.9	64.4	41.2	50.7	69.9	38.8	45.4	66.4	39.1
23.00-00.00 น.	46.4	66.1	40.5	44.3	66.1	37.2	45.2	66.6	37.7
00.00-01.00 น.	44.5	64.5	39.1	43.1	63.6	37.2	45.5	68.5	36.4
01.00-02.00 น.	42.3	61.0	36.7	41.0	59.6	35.7	40.5	59.1	37.0
02.00-03.00 น.	41.8	63.6	36.0	41.7	63.7	35.6	40.3	55.1	37.4
03.00-04.00 น.	40.7	64.3	36.4	40.4	56.0	36.3	40.1	56.1	37.3
04.00-05.00 น.	40.8	57.4	36.9	40.9	58.0	36.5	41.2	59.9	37.2
05.00-06.00 น.	44.3	61.9	39.2	49.6	65.8	40.6	48.8	71.1	41.0
06.00-07.00 น.	50.2	69.5	44.0	59.4	80.6	49.8	58.3	74.1	49.8
07.00-08.00 น.	61.2	84.5	48.6	67.6	89.2	58.1	66.2	91.8	56.5
08.00-09.00 น.	66.4	84.9	56.9	68.4	86.5	51.7	68.3	84.7	54.4
09.00-10.00 น.	67.6	89.2	58.1	55.4	74.3	50.9	62.8	79.4	52.2
10.00-11.00 น.	68.5	84.0	58.0	64.0	83.7	53.2	68.1	88.6	56.2
11.00-12.00 น.	60.6	79.4	45.3	67.2	86.6	58.1	68.8	81.7	65.7
Leq 24 hrs	**62.8**			**60.0**			**62.7**		
Lmax	**89.2**			**89.2**			**91.8**		
L_{90}	**44.9**			**43.0**			**45.6**		
ค่ามาตรฐาน 24 ชั่วโมง	**70**								
ค่ามาตรฐานระดับเสียงสูงสุด	**115**								

หมายเหตุ : 1. มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540)

2. ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) ยังไม่มีการกำหนดมาตรฐาน

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง : นายไสว ต้นโพธิ์

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายสุพจน์ สลามเต๊ะ **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0003

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางชลธิชา สุบงกช **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0032

เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555

สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด

ตารางที่ 3.3-23 (ต่อ)

ชื่อสถานีตรวจวัด : บริเวณบ้านเมืองใหม่มาบตาพุด

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียง (dB(A))											
	11-12 พ.ย. 68			12-13 พ.ย. 68			13-14 พ.ย. 68			14-15 พ.ย. 68		
	Leq	Lmax	L90	Leq	Lmax	L90	Leq	Lmax	L90	Leq	Lmax	L90
12.00-13.00 น.	49.0	72.8	44.3	45.2	64.6	42.7	47.3	62.2	44.0	43.4	59.4	39.8
13.00-14.00 น.	60.7	80.5	43.1	45.3	56.5	43.2	47.3	70.0	45.1	42.8	63.2	39.5
14.00-15.00 น.	48.1	62.9	45.7	44.8	54.5	41.7	47.5	64.4	45.8	44.7	62.5	42.4
15.00-16.00 น.	47.0	58.8	45.7	45.7	66.5	42.9	54.7	79.9	46.5	46.3	71.6	44.0
16.00-17.00 น.	48.8	60.0	47.1	47.2	73.4	44.0	61.2	82.1	50.2	47.6	65.1	45.5
17.00-18.00 น.	53.4	70.8	49.1	50.7	77.0	46.9	51.4	69.8	48.8	47.2	66.5	44.2
18.00-19.00 น.	57.8	73.3	52.9	58.2	74.0	50.2	55.5	65.9	48.5	56.5	69.6	47.7
19.00-20.00 น.	56.2	64.3	54.2	53.7	66.4	48.7	51.2	64.6	47.9	52.7	64.6	46.1
20.00-21.00 น.	54.2	59.4	52.0	56.4	64.9	48.5	55.4	72.7	47.9	49.2	59.6	47.6
21.00-22.00 น.	52.3	65.3	51.2	58.4	65.2	51.7	50.2	62.1	48.3	49.8	67.1	47.8
22.00-23.00 น.	52.7	58.8	51.2	52.6	63.1	51.4	50.2	59.8	48.4	49.9	63.7	48.6
23.00-00.00 น.	53.4	60.6	52.1	52.4	61.6	51.5	49.3	62.6	48.2	49.6	60.7	48.6
00.00-01.00 น.	52.5	56.8	51.6	52.6	61.4	51.8	53.9	61.1	48.8	49.4	61.1	48.2
01.00-02.00 น.	53.3	65.1	52.5	51.3	54.7	49.9	53.3	68.1	49.4	50.9	59.5	49.8
02.00-03.00 น.	53.0	60.8	52.0	51.9	59.2	50.8	50.9	68.6	49.3	49.5	58.5	48.0
03.00-04.00 น.	53.6	66.0	51.8	51.1	57.0	49.9	50.6	65.2	49.0	48.5	55.0	47.6
04.00-05.00 น.	52.5	71.9	51.1	55.1	60.4	50.6	49.8	59.2	48.9	48.5	61.0	47.4
05.00-06.00 น.	52.1	74.4	49.4	51.0	68.2	49.6	50.0	65.7	48.8	49.8	66.2	47.9
06.00-07.00 น.	49.1	67.7	47.1	50.6	75.7	47.6	50.4	66.8	49.0	51.0	72.6	48.6
07.00-08.00 น.	48.0	65.9	44.8	48.8	75.4	44.9	48.4	62.1	45.0	48.6	63.1	46.0
08.00-09.00 น.	46.7	65.8	42.6	45.9	58.4	41.3	46.8	74.0	44.2	49.3	66.0	45.6
09.00-10.00 น.	48.1	68.4	43.2	47.9	66.7	39.6	50.4	74.7	42.4	47.3	59.5	43.4
10.00-11.00 น.	53.3	84.7	47.1	50.7	78.3	47.1	46.0	69.8	40.6	44.5	62.4	41.0
11.00-12.00 น.	50.8	67.3	43.5	48.7	69.0	42.5	42.9	60.9	39.8	45.1	63.3	41.5
Leq 24 hrs	**53.4**			**52.4**			**52.6**			**49.5**		
Lmax	**84.7**			**78.3**			**82.1**			**72.6**		
L_{90}	**49.1**			**47.6**			**48.2**			**46.1**		
ค่ามาตรฐาน 24 ชั่วโมง	**70**											
ค่ามาตรฐานระดับเสียงสูงสุด	**115**											

หมายเหตุ : 1. มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540)

2. ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) ยังไม่มีการกำหนดมาตรฐาน

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง : นายไสว ต้นโพธิ์

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายสุพจน์ สลามเต๊ะ **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0003

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางชลธิชา สุบงกช **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0032

เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555

สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด

ตารางที่ 3.3-23 (ต่อ)

ชื่อสถานีตรวจวัด : บริเวณบ้านเมืองใหม่มาบตาพุด

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียง (dB(A))								
	15-16 พ.ย. 68			16-17 พ.ย. 68			17-18 พ.ย. 68		
	Leq	Lmax	L90	Leq	Lmax	L90	Leq	Lmax	L90
12.00-13.00 น.	44.3	65.7	40.9	45.6	72.3	39.6	43.1	62.3	39.6
13.00-14.00 น.	43.9	59.8	40.1	42.1	62.5	39.0	42.7	58.7	39.5
14.00-15.00 น.	45.0	70.2	40.8	43.8	72.1	40.0	47.6	72.0	41.2
15.00-16.00 น.	44.5	61.8	41.2	45.6	65.6	42.1	46.8	66.7	43.9
16.00-17.00 น.	46.2	70.1	42.6	47.5	64.2	43.7	48.7	71.1	44.4
17.00-18.00 น.	47.7	67.8	44.0	48.8	66.4	45.1	48.3	70.8	45.4
18.00-19.00 น.	54.2	67.5	47.0	51.8	65.3	45.9	53.4	65.8	49.0
19.00-20.00 น.	51.2	65.5	47.9	49.1	63.0	45.6	51.3	63.4	50.2
20.00-21.00 น.	50.2	60.4	49.0	51.9	76.1	46.5	50.4	61.5	49.4
21.00-22.00 น.	50.7	67.9	49.3	51.2	61.9	45.2	50.4	56.7	49.7
22.00-23.00 น.	51.8	59.7	49.4	48.9	63.3	46.4	51.3	71.3	49.9
23.00-00.00 น.	51.4	61.0	49.3	49.6	62.3	48.1	51.1	59.3	50.5
00.00-01.00 น.	50.6	60.4	49.8	51.2	56.0	50.0	51.0	56.1	50.2
01.00-02.00 น.	50.4	67.6	49.7	49.7	55.0	48.5	51.6	58.9	50.5
02.00-03.00 น.	51.0	57.7	50.3	52.8	63.9	48.0	52.9	64.5	51.7
03.00-04.00 น.	50.3	55.6	49.7	49.5	56.9	48.1	52.2	58.9	51.4
04.00-05.00 น.	50.1	59.8	49.2	49.4	64.5	48.3	52.2	63.8	50.9
05.00-06.00 น.	50.6	66.8	49.1	50.6	66.4	49.2	51.8	67.3	50.3
06.00-07.00 น.	50.2	66.5	48.6	50.9	70.4	48.6	54.9	88.6	49.5
07.00-08.00 น.	49.2	69.0	46.7	49.7	73.9	43.7	49.1	70.6	45.5
08.00-09.00 น.	47.2	68.4	44.3	45.3	66.3	41.3	45.2	62.4	42.6
09.00-10.00 น.	44.7	57.2	42.1	43.2	64.6	39.7	43.3	63.0	40.9
10.00-11.00 น.	44.5	60.0	41.7	42.8	65.7	39.6	44.2	63.3	41.5
11.00-12.00 น.	45.7	67.9	41.3	45.2	78.8	40.1	49.1	63.0	45.6
Leq 24 hrs	**49.5**			**49.1**			**50.4**		
Lmax	**70.2**			**78.8**			**88.6**		
L_{90}	**47.0**			**45.2**			**49.0**		
ค่ามาตรฐาน 24 ชั่วโมง	**70**								
ค่ามาตรฐานระดับเสียงสูงสุด	**115**								

หมายเหตุ : 1. มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540)

2. ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) ยังไม่มีการกำหนดมาตรฐาน

บริษัทผู้ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง/ควบคุม : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เก็บตัวอย่าง : นายไสว ต้นโพธิ์

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายสุพจน์ สลามเต๊ะ **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0003

ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางชลธิชา สุบงกช **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0032

เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555

สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด

2) สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงในชุมชน ได้แก่ ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq(24)) และระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 ดำเนินการตรวจวัด จำนวน 2 บริเวณ ได้แก่ บริเวณโรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ) และบ้านเมืองใหม่มาบตาพุด พบว่า ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 15 (พ.ศ. 2540) ที่กำหนดไว้ไม่เกิน 70 เดซิเบล(เอ) สำหรับระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) ยังไม่มีมาตรฐานกำหนด และเมื่อพิจารณาแนวโน้มของผลการตรวจวัด พบว่า ส่วนใหญ่มีค่าระดับเสียงอยู่ในระดับใกล้เคียงกัน รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-24** และ**รูปที่ 3.3-13 ถึงรูปที่ 3.3-14**

ตารางที่ 3.3-24 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)		บริเวณบ้านเมืองใหม่มาบตาพุด	
	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq(24))	ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90})	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq(24))	ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90})
	(เดซิเบล(เอ))	(เดซิเบล(เอ))	(เดซิเบล(เอ))	(เดซิเบล(เอ))
15-16 พ.ค. 66	61.0	46.7	58.3	46.6
16-17 พ.ค. 66	60.2	47.0	54.7	48.9
17-18 พ.ค. 66	61.6	52.4	50.4	48.0
18-19 พ.ค. 66	57.6	51.2	50.5	48.4
19-20 พ.ค. 66	58.1	49.3	50.3	47.8
20-21 พ.ค. 66	56.6	47.9	50.6	48.4
21-22 พ.ค. 66	59.6	51.8	50.5	48.3
3-4 พ.ย. 66	68.7	45.7	55.5	44.9
4-5 พ.ย. 66	62.8	44.5	56.4	44.4
5-6 พ.ย. 66	68.6	48.6	50.5	43.4
6-7 พ.ย. 66	60.7	46.3	50.5	45.1
7-8 พ.ย. 66	65.9	47.1	56.2	44.2
8-9 พ.ย. 66	64.2	48.6	51.9	43.7
9-10 พ.ย. 66	64.9	45.9	55.1	42.8
มาตรฐาน	**70**	**-**	**70**	**-**

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

หมายเหตุ : ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐานสำหรับ L90

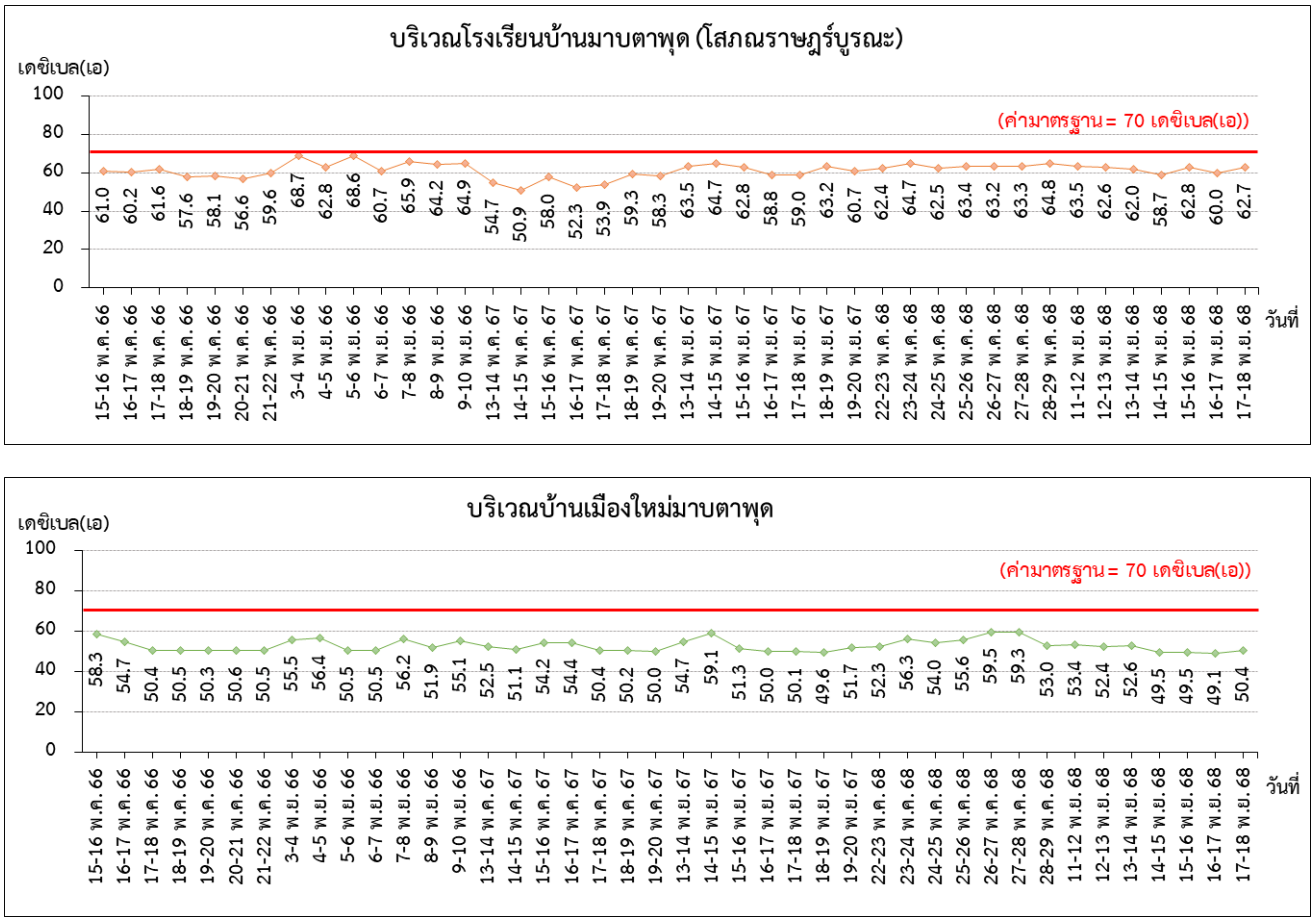
ตารางที่ 3.3-24 (ต่อ)

วันที่ตรวจวัด	โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)		บริเวณบ้านเมืองใหม่มาบตาพุด	
	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq(24)) (เดซิเบล(เอ))	ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) (เดซิเบล(เอ))	ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq(24)) (เดซิเบล(เอ))	ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}) (เดซิเบล(เอ))
13-14 พ.ค. 67	54.7	45.3	52.5	45.6
14-15 พ.ค. 67	50.9	45.4	51.1	47.1
15-16 พ.ค. 67	58.0	44.9	54.2	45.3
16-17 พ.ค. 67	52.3	44.3	54.4	48.0
17-18 พ.ค. 67	53.9	43.8	50.4	46.2
18-19 พ.ค. 67	59.3	45.3	50.2	46.8
19-20 พ.ค. 67	58.3	45.2	50.0	47.3
13-14 พ.ย. 67	63.5	54.6	54.7	48.2
14-15 พ.ย. 67	64.7	54.5	59.1	49.6
15-16 พ.ย. 67	62.8	49.5	51.3	47.6
16-17 พ.ย. 67	58.8	47.7	50.0	47.0
17-18 พ.ย. 67	59.0	45.6	50.1	45.4
18-19 พ.ย. 67	63.2	49.6	49.6	45.2
19-20 พ.ย. 67	60.7	49.1	51.7	45.7
22-23 พ.ค. 68	62.4	48.9	52.3	46.9
23-24 พ.ค. 68	64.7	55.8	56.3	48.0
24-25 พ.ค. 68	62.5	49.2	54.0	46.9
25-26 พ.ค. 68	63.4	50.4	55.6	49.0
26-27 พ.ค. 68	63.2	50.4	59.5	48.2
27-28 พ.ค. 68	63.3	51.5	59.3	50.0
28-29 พ.ค. 68	64.8	53.9	53.0	49.4
11-12 พ.ย. 68	63.5	44.2	53.4	49.1
12-13 พ.ย. 68	62.6	50.1	52.4	47.6
13-14 พ.ย. 68	62.0	46.7	52.6	48.2
14-15 พ.ย. 68	58.7	44.7	49.5	46.1
15-16 พ.ย. 68	62.8	44.9	49.5	47.0
16-17 พ.ย. 68	60.0	43.0	49.1	45.2
17-18 พ.ย. 68	62.7	45.6	50.4	49.0
มาตรฐาน	**70**	**-**	**70**	**-**

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

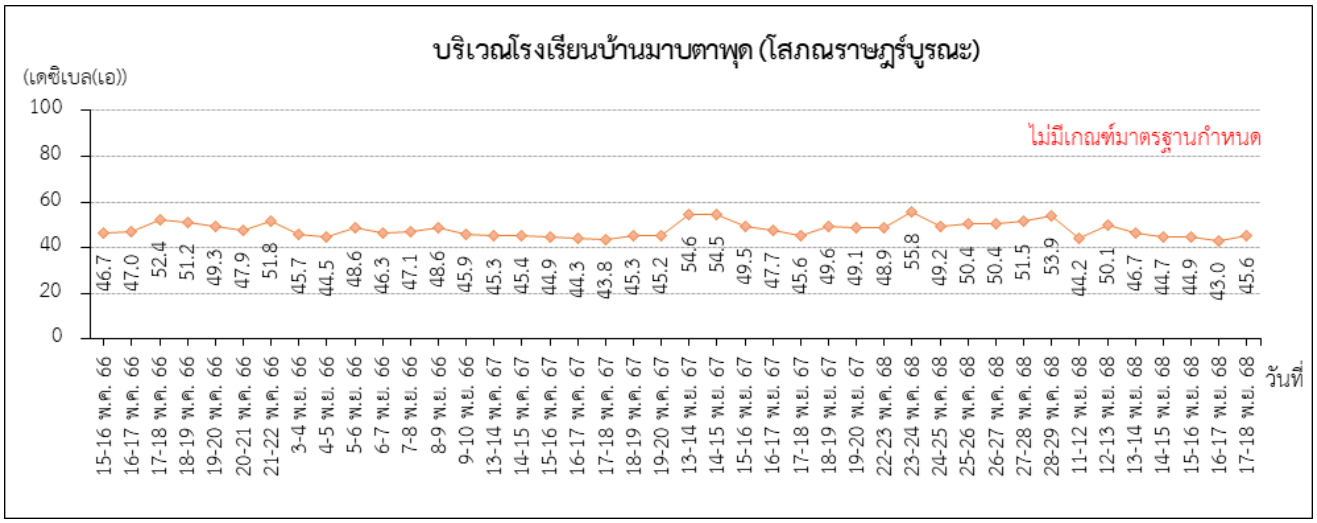
หมายเหตุ : ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐานสำหรับ L90

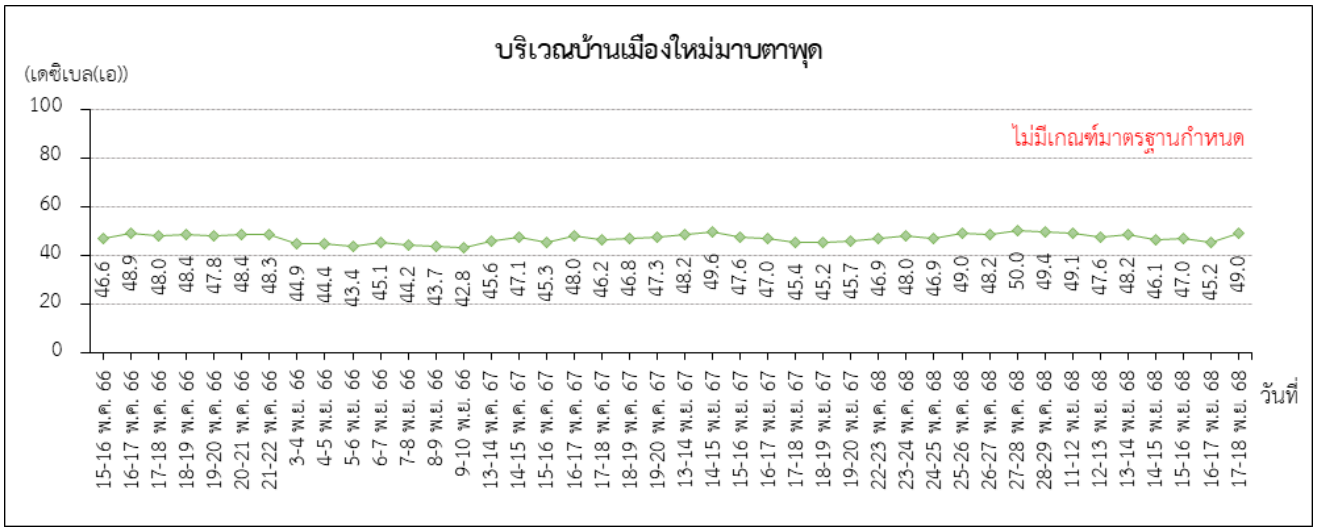
รูปที่ 3.3-13 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน (ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq (24)))
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



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

รูปที่ 3.3-14 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงในชุมชน (ระดับเสียงพื้นฐาน (L_{90}))
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568





หมายเหตุ : ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐานสำหรับ L90

3.3.7 กากของเสีย

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ดำเนินการจัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวชนิด ปริมาณ การเก็บ รวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการ พร้อมทั้งแนบสำเนาการได้รับอนุญาตรับกากของเสียไปกำจัดประกอบไว้ในรายงานด้วย และระบุสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด โดยกำหนดให้ทำการจดบันทึกทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ดำเนินการจัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณ การเก็บรวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้น จากการดำเนินงานของโครงการ และระบุสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-25** และดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-18**

ตารางที่ 3.3-25 ประเภทและปริมาณกากของเสีย โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

รายการ	หน่วย	ปริมาณกากของเสีย (กิโลกรัม)						รวม	ปริมาณ Recycle	ประเภทของเสีย	วิธีการกำจัด	บริษัทผู้รับกำจัด
		กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม	พฤศจิกายน	ธันวาคม					
BIG BAG ใช้แล้ว	กิโลกรัม	-	-	-	-	-	1,800	1,800	1,800	Non-Hazardous	(049) นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น, (011) คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก, บ.เลิศภักดี,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร, ว.วิทยาวัสดุภัณฑ์
PAPER BAG	กิโลกรัม	5,810	4,890	2,550	-	12,730	2,240	28,220	28,220	Non-Hazardous	(049) นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น, (011) คัดแยกเพื่อจำหน่ายต่อ	มาบตาพุดไทยเพรส,อาร์.เอส.พลาสติก, บ.เลิศภักดี,ศักดิ์ทวี,เกียรติขจร, ว.วิทยาวัสดุภัณฑ์
OIL CONTAMINATED FABRICS	กิโลกรัม	500	-	500	-	2,660	-	3,660	-	Hazardous	(042) เชื้อเพลิงผสม, (075) เผาทำลายในเตาเผากากอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
INSULATION	กิโลกรัม	4,720	-	300	-	5,500	500	11,020	-	Hazardous	(042) เชื้อเพลิงผสม, (075) เผาทำลายในเตาเผากากอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
API LIQUID / API SLUDGE	กิโลกรัม	300	7,090	4,050	-	500	2,620	14,560	-	Hazardous	(042) เชื้อเพลิงผสม, (075) เผาทำลายในเตาเผากากอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
WASTE ADDITIVE	กิโลกรัม	-	-	-	-	1,000	-	1,000	-	Hazardous	(042) เชื้อเพลิงผสม, (075) เผาทำลายในเตาเผากากอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
USED LUBE OIL (100120001290)	กิโลกรัม	-	-	400	-	2,000	3,710	6,110	-	Hazardous	(042) เชื้อเพลิงผสม, (075) เผาทำลายในเตาเผากากอุตสาหกรรม	บ.SCI ECO,อัคคีปราการ
DRUM CATALYST	กิโลกรัม	680	-	-	-	60	-	740	-	Hazardous	(049) นำกลับมาใช้ประโยชน์ด้วยวิธีอื่น	SEQ (สุขเจริญทรัพย์)

ที่มา : ดัดแปลงจากเอกสารสรุปรายการกากของเสียรายเดือน ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

3.3.8 การคมนาคม

มาตรการกำหนดให้จดบันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกโครงการ และบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุ ความรุนแรง การแก้ไข และการกำหนดมาตรการป้องกันทุกครั้ง ตลอดระยะเวลาการดำเนินการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ดำเนินการจดบันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกโครงการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า ปริมาณรถเข้า-ออกพื้นที่โครงการ จำนวน 9,690 คัน รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-26** และดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-61** และจดบันทึกอุบัติเหตุจากการจราจร พร้อมทั้งจัดให้มีมาตรการป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ หรือลดผลกระทบในอนาคต โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการคมนาคมขนส่งของโครงการ ดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-30**

ตารางที่ 3.3-26 ปริมาณการจราจรที่เข้า-ออกพื้นที่
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

ยานพาหนะ / เดือน	รถรับสินค้า	รถย้ายสินค้า	รถส่งพัสดุ	รวม
กรกฎาคม	599	317	808	**1,724**
สิงหาคม	633	308	706	**1,647**
กันยายน	645	312	688	**1,645**
ตุลาคม	676	208	735	**1,619**
พฤศจิกายน	638	357	745	**1,740**
ธันวาคม	545	205	565	**1,315**
รวม	**3,736**	**1,707**	**4,247**	**9,690**

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, 2568

3.3.9 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

3.3.9.1 ระดับเสียงในสถานประกอบการ

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (Time Weighted Average-TWA) กับพนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง ปีละ 2 ครั้ง และตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน จำนวน 4 สถานี ได้แก่ บริเวณ Hexane Recovery Unit บริเวณ Compressor บริเวณ Reactor บริเวณ Pelletizer โดยกำหนดให้ทำการตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง และให้จัดทำแผนที่เส้นแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ภายในพื้นที่โครงการ โดยกำหนดให้ทำการตรวจวัดทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการฯมีการเปลี่ยนแปลง

1) ผลการตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (Time Weighted Average-TWA) ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

การตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) ซึ่งทำการตรวจวัดครอบคลุมพนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเพื่อเฝ้าระวัง โดยดำเนินการตรวจวัดในวันที่ 21 และ 26 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 ซึ่งสามารถสรุปได้ดังนี้

(1) Section 3200

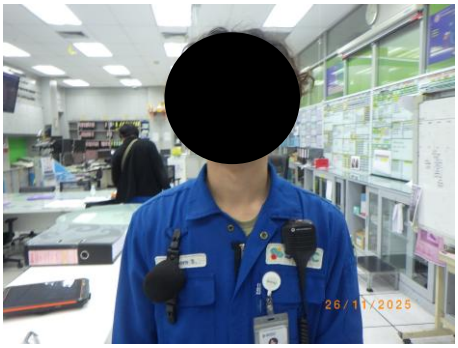
ผลการตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) บริเวณ Section 3200 มีค่าเท่ากับ 74.0 เดซิเบล(เอ)

(2) Section 3400

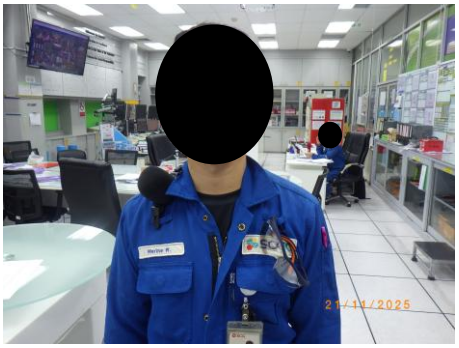
ผลการตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) บริเวณ Section 3400 มีค่าเท่ากับ 73.9 เดซิเบล(เอ)

เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (พ.ศ. 2561) ซึ่งกำหนดให้การทำงานวันละ 12 ชั่วโมง ระดับเสียงที่พนักงานได้รับติดต่อกันต้องไม่เกิน 83 เดซิเบล(เอ) พบว่า ระดับเสียงที่พนักงานได้รับมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-27** และ**รูปที่ 3.3-15**

รูปที่ 3.3-15 ภาพถ่ายการตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA)



Section 3200



Section 3400

ตารางที่ 3.3-27 ผลการตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด	ตำแหน่งที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	
		ระดับเสียงสะสม (%)	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน (12 ชั่วโมง) [1/] (เดซิเบล (เอ))
26 พ.ย. 68	Section 3200	12.6	74.0
21 พ.ย. 68	Section 3400	12.3	73.9
มาตรฐาน		-	**83.0**

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

หมายเหตุ : [1/] ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ (พ.ศ. 2561) และฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2565)
- เวลาการทำงานของพนักงานแต่ละกะ 12 ชั่วโมง

ชื่อผู้ตรวจวัด/วิเคราะห์ : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อผู้บันทึก : นายอำนาจ วงษาเคน และนายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายวิชาญ ชุณหรัต **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-204-ค-0006
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นายสุพจน์ สลามเต๊ะ **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-ค-0003
เบอร์โทรศัพท์ : 02-760-3000
สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน (12 ชั่วโมง) มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

2) สรุปผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 พบว่า มีค่าระดับเสียงอยู่ในเกณฑ์ที่พนักงานสามารถปฏิบัติงานเป็นระยะเวลาต่อเนื่อง 12 ชั่วโมงได้ โดยไม่ส่งผลกระทบต่อสุขภาพ

อย่างไรก็ตาม เนื่องจากในทุกบริเวณที่ทำการตรวจวัดดังกล่าวไม่ได้มีพนักงานทำงานอยู่ประจำ มีเพียงพนักงานที่เข้าไปตรวจสอบพื้นที่และเครื่องจักรเป็นครั้งคราว ในช่วงระยะเวลาสั้นๆ กะละ 2 ครั้ง ครั้งละประมาณ 1 ชั่วโมง เท่านั้น รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-28** และ**รูปที่ 3.3-16**

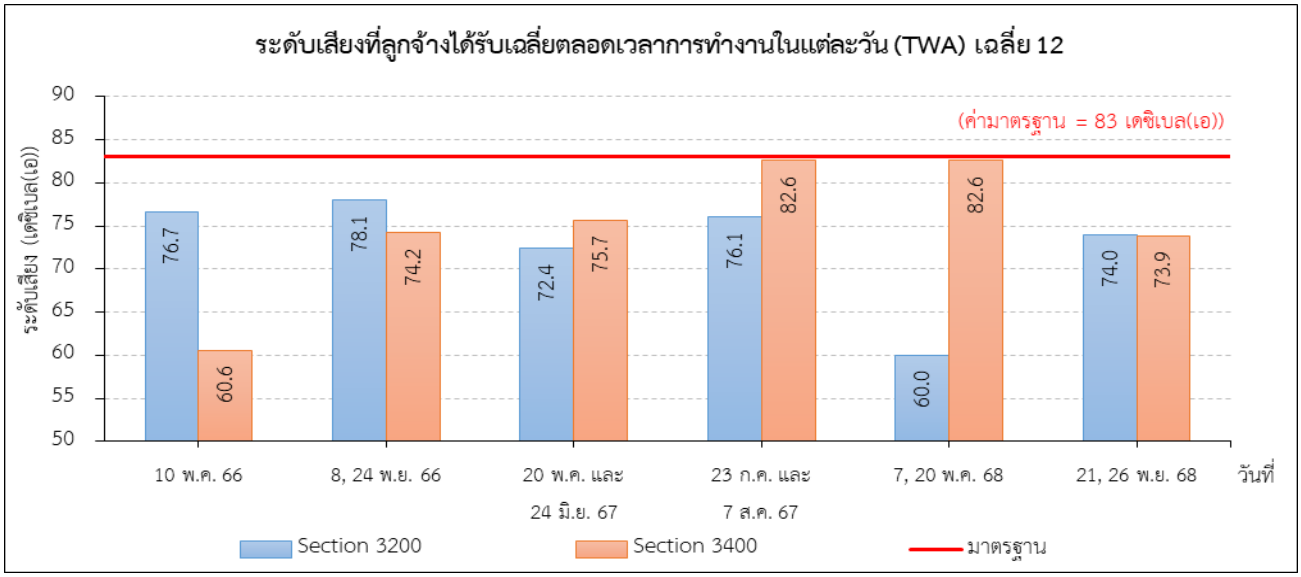
ตารางที่ 3.3-28 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	TWA (12 hr) (เดซิเบล(เอ))	
	Section 3200	Section 3400
10 พ.ค. 66	76.7	60.6
8 และ 24 พ.ย. 66	78.1	74.2
20 พ.ค. และ 24 มิ.ย. 67	72.4	75.7
23 ก.ค. และ 7 ส.ค. 67	76.1	82.6
7 และ 20 พ.ค. 68	60.0	82.6
21 และ 26 พ.ย. 68	74.0	73.9
มาตรฐาน	**83.0**	

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

หมายเหตุ : - TWA (Time Weighted Average) หมายถึง ระดับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน
- เวลาการทำงานของพนักงานแต่ละกะ 12 ชั่วโมง

รูปที่ 3.3-16 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



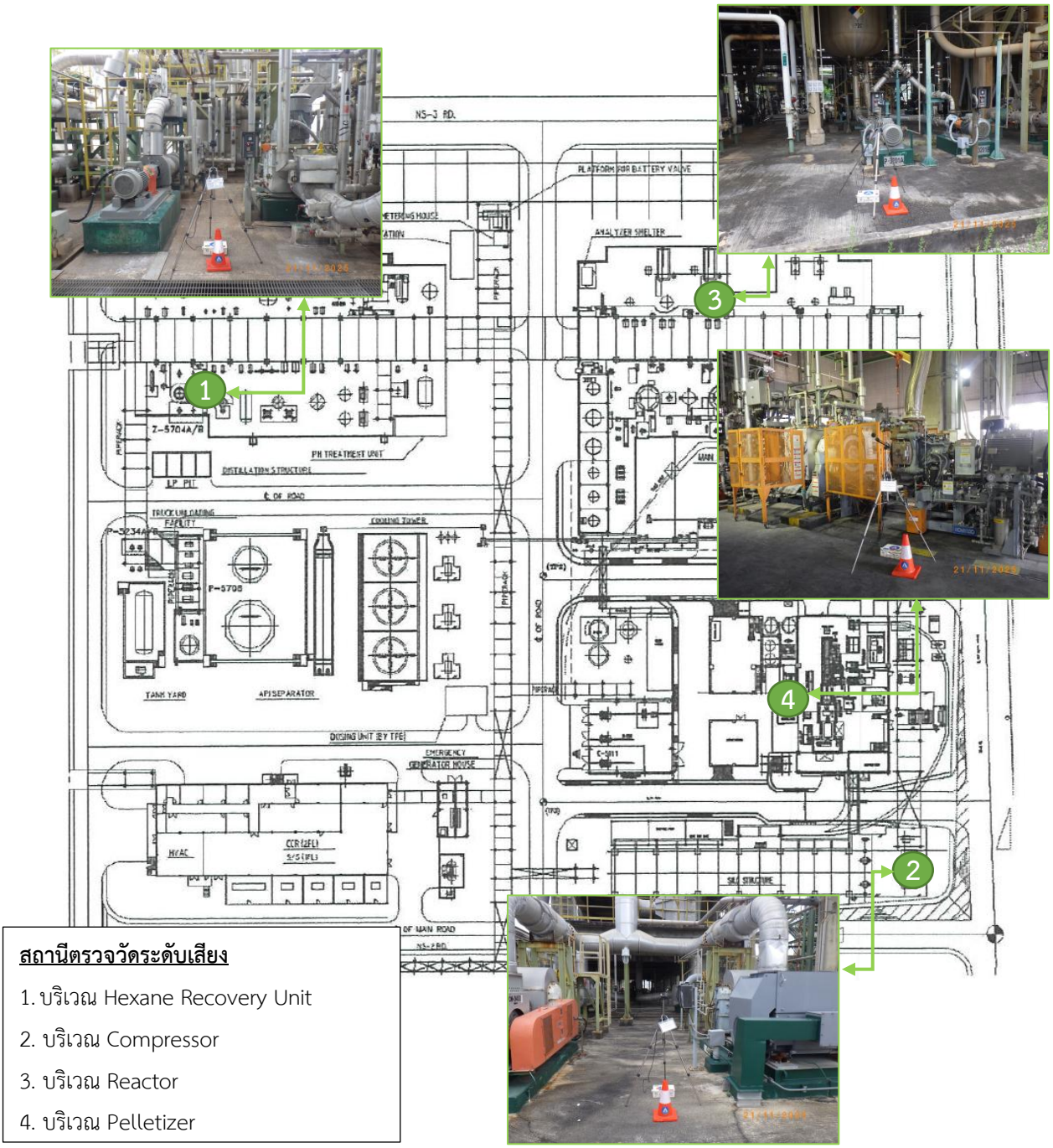
มาตรฐาน : ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (พ.ศ. 2561)

3) ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

การตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ ซึ่งดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงานเพื่อเป็นการเตือนและเฝ้าระวังระดับเสียงเชิงพื้นที่ ในกรณีที่มีผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าวเป็นเวลานาน โดยเทียบมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 โดยทำการตรวจวัด 4 บริเวณ ได้แก่ บริเวณ Hexane Recovery Unit บริเวณ Compressor บริเวณ Reactor และบริเวณ Pelletizer ในวันที่ 21 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่า 64.9, 61.3, 63.6 และ 61.6 เดซิเบล(เอ) ตามลำดับ

เมื่อนำผลการตรวจวัดมาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 ซึ่งกำหนดไว้ว่าบริเวณที่ทำงานวันละ 12 ชั่วโมง ระดับเสียงที่ได้รับติดต่อกันไม่เกิน 87 เดซิเบล(เอ) พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทุกบริเวณ ดัง**ตารางที่ 3.3-29 และรูปที่ 3.3-17** อย่างไรก็ตาม เนื่องจากในทุกบริเวณที่ทำการตรวจวัดดังกล่าวไม่ได้มีพนักงานทำงานอยู่ประจำ มีเพียงพนักงานที่เข้าไปตรวจสอบพื้นที่ และเครื่องจักรเป็นครั้งคราวในช่วงระยะเวลาสั้นๆ ครั้งละประมาณ 1 ชั่วโมงเท่านั้น

รูปที่ 3.3-17 ตำแหน่งและภาพถ่ายการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน



สถานีตรวจวัดระดับเสียง

1. บริเวณ Hexane Recovery Unit
2. บริเวณ Compressor
3. บริเวณ Reactor
4. บริเวณ Pelletizer

ตารางที่ 3.3-29 ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

ชื่อสถานีตรวจวัด : Hexane Recovery Unit

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย (dB(A))	มาตรฐาน
	21 พฤศจิกายน 2568	
08:36 น. - 09:36 น.	65.1	-
09:36 น. - 10:36 น.	64.7	-
10:36 น. - 11:36 น.	64.5	-
11:36 น. - 12:36 น.	64.8	-
12:36 น. - 13:36 น.	64.8	-
13:36 น. - 14:36 น.	65.2	-
14:36 น. - 15:36 น.	65.0	-
15:36 น. - 16:36 น.	64.9	-
16:36 น. - 17:36 น.	65.0	-
17:36 น. - 18:36 น.	64.9	-
18:36 น. - 19:36 น.	64.7	-
19:36 น. - 20:36 น.	65.0	-
Leq 12 hrs	**64.9**	**87**
Lmax	**82.9**	**140**

หมายเหตุ : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรฐานการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

ชื่อผู้ตรวจวัด/วิเคราะห์ : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อผู้บันทึก : นายอำนาจ วงษาเคน
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายสุพจน์ สลามเต๊ะ **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวธนิตา กุลสุริวงศ์ **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0029
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555
สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-29 (ต่อ)

ชื่อสถานีตรวจวัด : Compressor

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย (dB(A))	มาตรฐาน
	21 พฤศจิกายน 2568	
08:31 น. - 09:31 น.	61.0	-
09:31 น. - 10:31 น.	60.4	-
10:31 น. - 11:31 น.	59.8	-
11:31 น. - 12:31 น.	59.8	-
12:31 น. - 13:31 น.	61.2	-
13:31 น. - 14:31 น.	61.6	-
14:31 น. - 15:31 น.	61.9	-
15:31 น. - 16:31 น.	61.8	-
16:31 น. - 17:31 น.	61.9	-
17:31 น. - 18:31 น.	61.8	-
18:31 น. - 19:31 น.	62.1	-
19:31 น. - 20:31 น.	62.0	-
Leq 12 hrs	**61.3**	**87**
Lmax	**67.1**	**140**

หมายเหตุ : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรฐานการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

ชื่อผู้ตรวจวัด/วิเคราะห์ : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อผู้บันทึก : นายอำนาจ วงษาเคน
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายสุพจน์ สลามเต๊ะ **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวธนิตา กุลสุริวงศ์ **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0029
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555
สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-29 (ต่อ)

ชื่อสถานีตรวจวัด : Reactor

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย (dB(A))	มาตรฐาน
	21 พฤศจิกายน 2568	
08:34 น. - 09:34 น.	63.3	-
09:34 น. - 10:34 น.	62.7	-
10:34 น. - 11:34 น.	62.1	-
11:34 น. - 12:34 น.	62.1	-
12:34 น. - 13:34 น.	63.5	-
13:34 น. - 14:34 น.	63.9	-
14:34 น. - 15:34 น.	64.2	-
15:34 น. - 16:34 น.	64.1	-
16:34 น. - 17:34 น.	64.2	-
17:34 น. - 18:34 น.	64.1	-
18:34 น. - 19:34 น.	64.4	-
19:34 น. - 20:34 น.	64.3	-
Leq 12 hrs	**63.6**	**87**
Lmax	**69.4**	**140**

หมายเหตุ : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรฐานการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

ชื่อผู้ตรวจวัด/วิเคราะห์ : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อผู้บันทึก : นายอำนาจ วงษาเคน
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายสุพจน์ สลามเต๊ะ **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวธนิตา กุลสุริวงศ์ **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0029
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555
สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 3.3-29 (ต่อ)

ชื่อสถานีตรวจวัด : Pelletizer

ช่วงเวลา	ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย (dB(A))	มาตรฐาน
	21 พฤศจิกายน 2568	
08:26 น. - 09:26 น.	64.1	-
09:26 น. - 10:26 น.	64.6	-
10:26 น. - 11:26 น.	58.6	-
11:26 น. - 12:26 น.	58.5	-
12:26 น. - 13:26 น.	59.5	-
13:26 น. - 14:26 น.	63.7	-
14:26 น. - 15:26 น.	63.6	-
15:26 น. - 16:26 น.	62.1	-
16:26 น. - 17:26 น.	59.1	-
17:26 น. - 18:26 น.	59.0	-
18:26 น. - 19:26 น.	60.0	-
19:26 น. - 20:26 น.	59.5	-
Leq 12 hrs	**61.6**	**87**
Lmax	**86.3**	**140**

หมายเหตุ : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรฐานการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

ชื่อผู้ตรวจวัด/วิเคราะห์ : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อผู้บันทึก : นายอำนาจ วงษาเคน
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายสุพจน์ สลามเต๊ะ **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0003
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวธนิตา กุลสุริวงศ์ **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0029
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555
สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

4) สรุปผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ผลการติดตามตรวจสอบระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 ซึ่งดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน เพื่อเป็นการเตือนและเฝ้าระวังระดับเสียงเชิงพื้นที่ ในกรณีที่มีผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าวเป็นเวลานาน โดยเปรียบเทียบกับมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 ที่กำหนดให้พนักงานที่ปฏิบัติงาน วันละ 12 ชั่วโมง ระดับเสียงที่ได้รับติดต่อกันต้องมีค่าไม่เกิน 87 เดซิเบล(เอ) ตามลำดับ โดยมีการตรวจวัด 4 บริเวณ ได้แก่ บริเวณ Hexane Recovery Unit บริเวณ Compressor บริเวณ Reactor และบริเวณ Pelletizer ตามที่มาตรการกำหนด พบว่า ระดับเสียงมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด

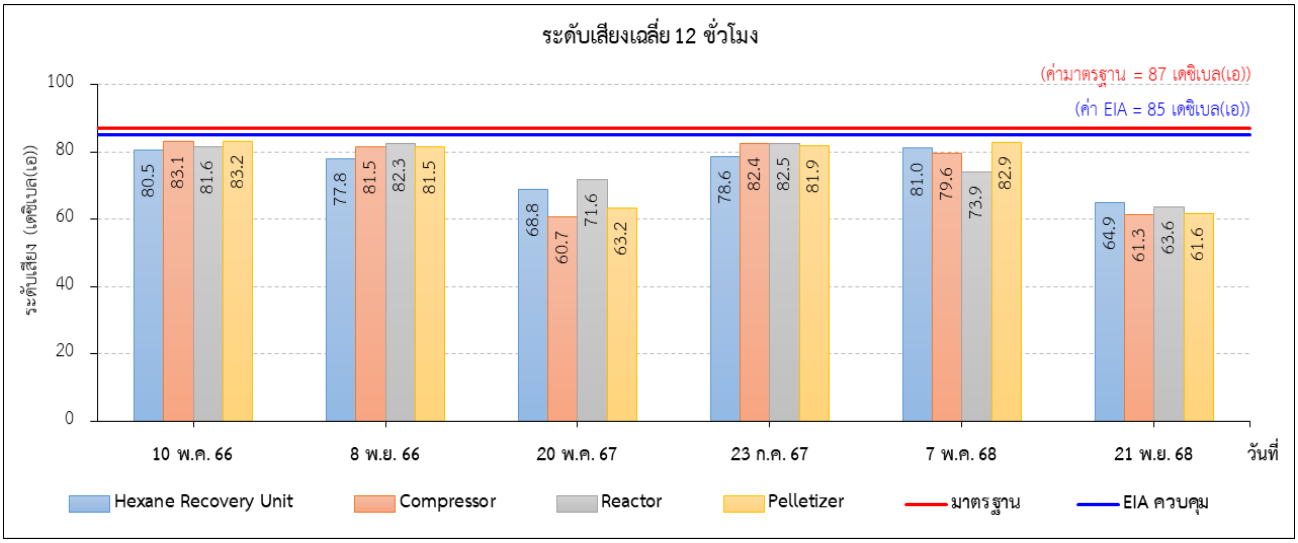
อย่างไรก็ตาม เนื่องจากในทุกบริเวณที่ทำการตรวจวัดดังกล่าวไม่ได้มีพนักงานทำงานอยู่ประจำ มีเพียงพนักงานที่เข้าไปตรวจสอบพื้นที่และเครื่องจักรเป็นครั้งคราวในช่วงระยะเวลาสั้นๆ กะละ 2 ครั้ง ครั้งละประมาณ 1 ชั่วโมง เท่านั้น รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-30 และรูปที่ 3.3-18**

ตารางที่ 3.3-30 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq(12)) ภายในสถานประกอบการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq(12)) (เดซิเบล(เอ))			
	Hexane Recovery Unit	Compressor	Reactor	Pelletizer
10 พ.ค. 66	80.5	83.1	81.6	83.2
8 พ.ย. 66	77.8	81.5	82.3	81.5
20 พ.ค. 67	68.8	60.7	71.6	63.2
23 ก.ค. 67	78.6	82.4	82.5	81.9
7 พ.ค. 68	81.0	79.6	73.9	82.9
21 พ.ย. 68	64.9	61.3	63.6	61.6
มาตรฐาน	**87**			

หมายเหตุ : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรฐานการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546

รูปที่ 3.3-18 สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง (Leq(12)) ภายในสถานประกอบการโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



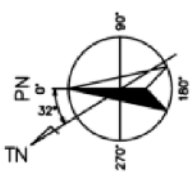
มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรฐานการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน (พ.ศ. 2546)

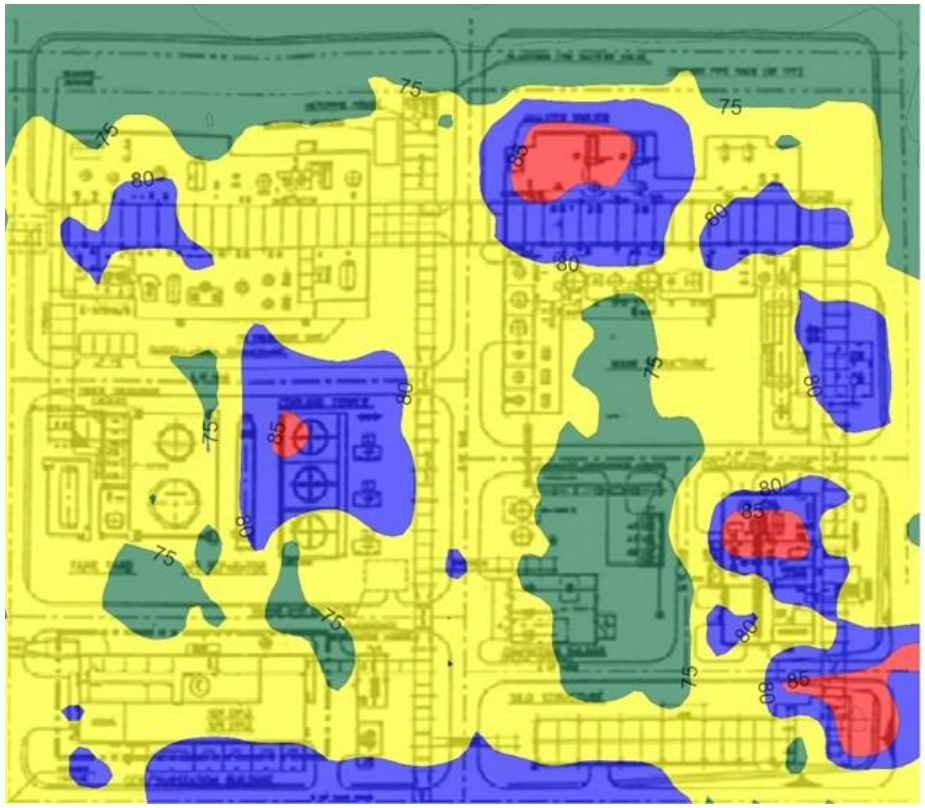
5) แผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map)

ทั้งนี้โครงการมีการจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ทุก 3 ปี ในบริเวณ พื้นที่กระบวนการผลิตทั้งหมด โดยล่าสุดดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในวันที่ 23 กรกฎาคม พ.ศ. 2567 ผลการตรวจวัด พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดได้ มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 64.4 – 90.2 เดซิเบล(เอ) ซึ่งส่วนใหญ่มีค่าไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) รายละเอียดแผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) ดังแสดงใน**รูปที่ 3.3-19** สำหรับแผนการจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียงในครั้งถัดไป จะดำเนินการในปี พ.ศ. 2570

อย่างไรก็ตาม ในพื้นที่ที่มีเสียงดังโครงการได้จัดทำเขตพื้นที่ควบคุมในบริเวณที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการติดตั้งป้ายเตือนอันตรายบริเวณที่มีเสียงดัง และป้ายบังคับให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง เช่น Ear Plugs และ Ear Muffs เป็นต้น โดยบริษัทได้กำหนดเป็นกฎความปลอดภัยที่พนักงานจะต้องปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด ให้พนักงานที่จะเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าวต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังทุกครั้ง ดังนั้น พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าวจะได้รับผลกระทบจากระดับเสียงในระดับต่ำ

รูปที่ 3.3-19 แผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2





แถบสี	ระดับเสียง (เดซิเบล(เอ))	ความหมายและสิ่งที่ต้องปฏิบัติ
	≥ 85	แสดงพื้นที่ที่มีแหล่งกำเนิดเสียง *ต้อง* สวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงอย่างเคร่งครัด
	≥ 80	แสดงพื้นที่ที่ *ต้อง* สวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง
	> 75	แสดงพื้นที่ที่เตือนอันตราย
	≤ 75	แสดงพื้นที่ที่ปลอดภัย

3.3.9.2 คุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ

มาตรการกำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ได้แก่

(1) การตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซเฮกเซน บริเวณหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน (Hexane Recovery Unit) ปีละ 4 ครั้ง

(2) การตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซบิวทีน-1 บริเวณ Preheater ปีละ 4 ครั้ง

(3) การตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซเฮกซีน-1 บริเวณ Preheater ปีละ 4 ครั้ง

(4) การตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน บริเวณ Preheater ปีละ 4 ครั้ง

(5) การตรวจวัดระดับความร้อนในบริเวณการทำงาน จำนวน 3 สถานี ได้แก่ บริเวณ Dryer บริเวณ Vaporizer บริเวณ Preheater ปีละ 1 ครั้ง โดยตรวจวัดในเดือนที่อากาศร้อนที่สุด

1) ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

การตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ซึ่งทำการตรวจวัดบริเวณพื้นที่โรงงาน ตามที่มาตรการกำหนด และมีการตรวจวัด จำนวน 2 ครั้ง ตำแหน่งตรวจวัดดังแสดงใน**รูปที่ 3.3-20** และรายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงใน **ตารางที่ 3.3-31** สามารถสรุปได้ดังนี้

(1) ก๊าซเฮกเซน (n-Hexane)

ผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเฮกเซน บริเวณหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน (Hexane Recovery Unit) ในวันที่ 13 สิงหาคม และ 21 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าเท่ากับ 0.12 และ 0.91 ส่วนในล้านส่วน ตามลำดับ

เมื่อพิจารณาค่าที่ตรวจวัดได้ตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560) ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 500 ส่วนในล้านส่วน พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด และเกณฑ์ที่กำหนดโดย American Conference of Government Industrial Hygienist 2025: ACGIH 2025 ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 50 ส่วนในล้านส่วน พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

(2) ก๊าซบิวทีน-1 (Butene-1)

ผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของบิวทีน-1 บริเวณ Preheater ในวันที่ 13 สิงหาคม และ 21 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าน้อยกว่า 1.0 ส่วนในล้านส่วน ทั้งสองครั้งที่ทำการตรวจวัด

เมื่อพิจารณาค่าที่ตรวจวัดได้ตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560) และเกณฑ์ที่กำหนดโดย American Conference of Government Industrial Hygienist 2025: ACGIH 2025 ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 250 ส่วนในล้านส่วน พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

(3) ก๊าซเฮกซีน-1 (Hexene-1)

ผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเฮกซีน-1 บริเวณ Preheater ในวันที่ 13 สิงหาคม และ 21 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าน้อยกว่า 1.0 ส่วนในล้านส่วน ทั้งสองครั้งที่ทำการตรวจวัด

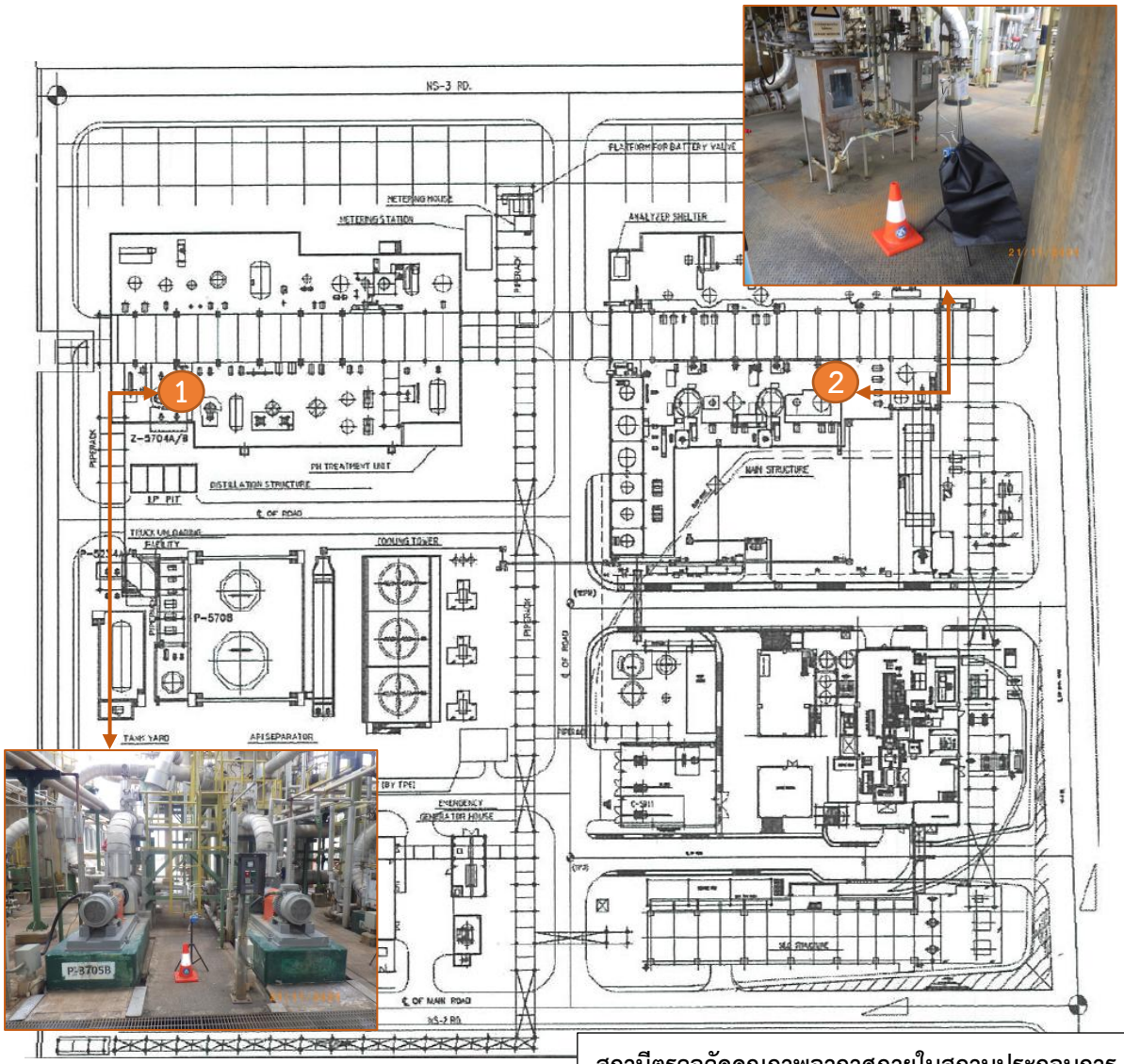
เมื่อพิจารณาค่าที่ตรวจวัดได้ตามเกณฑ์ที่กำหนดโดย American Conference of Government Industrial Hygienist 2025: ACGIH 2025 ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 50 ส่วนในล้านส่วน พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

(4) ก๊าซเอททีลีน (Ethylene)

ผลการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของเอททีลีน บริเวณ Preheater ในวันที่ 13 สิงหาคม และ 21 พฤศจิกายน พ.ศ. 2568 พบว่า มีค่าน้อยกว่า 1.0 ส่วนในล้านส่วน ทั้งสองครั้งที่ทำการตรวจวัด

เมื่อพิจารณาค่าที่ตรวจวัดได้ตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดโดย American Conference of Government Industrial Hygienist 2025: ACGIH 2025 ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 200 ส่วนในล้านส่วน พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

รูปที่ 3.3-20 ตำแหน่งและภาพถ่ายการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ



สถานีตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ

1. บริเวณ Hexane Recovery Unit
2. บริเวณ Preheater

ตารางที่ 3.3-31 ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2
ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด	ตำแหน่งตรวจวัด	พารามิเตอร์	หน่วย	ผลการตรวจวัด	ค่ามาตรฐาน
13 ส.ค. 68	Hexane Recovery Unit	n-Hexane	ppm	0.12	**500**[1/], **50**[2/]
	Preheater	Butene-1	ppm	<1.0	**250**[1/,2/]
		Hexene-1	ppm	<1.0	**50**[2/]
		Ethylene	ppm	<1.0	**200**[2/]
21 พ.ย. 68	Hexane Recovery Unit	n-Hexane	ppm	0.91	**500**[1/], **50**[2/]
	Preheater	Butene-1	ppm	<1.0	**250**[1/,2/]
		Hexene-1	ppm	<1.0	**50**[2/]
		Ethylene	ppm	<1.0	**200**[2/]

หมายเหตุ : [1/] ค่ามาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560)
[2/] ค่ามาตรฐานตาม American Conference of Government Industrial Hygienist 2025: ACGIH 2025.

ชื่อผู้ตรวจวัด/วิเคราะห์ : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อผู้บันทึก : นายณัฐกานต์ วงศ์อินทร์อยู่ และนายอำนาจ วงษาเคน
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายเดช ช้างชน **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-323-ค-0001
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นางสาวธนิตา กุลสุริวงศ์ **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-จ-0029
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555
สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดทั้งหมดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

2) สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 ซึ่งดำเนินการตรวจวัดค่าความเข้มข้นของก๊าซเฮกเซน ก๊าซบิวทีน-1 ก๊าซเฮกซีน-1 และก๊าซเอททีลีน มีรายละเอียดดังนี้

(1) ก๊าซเฮกเซน (n-Hexane)

ค่าความเข้มข้นของเฮกเซนบริเวณ Hexane Recovery Unit ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 เมื่อพิจารณาค่าที่ตรวจวัดได้ตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560) ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 500 ส่วนในล้านส่วน และเกณฑ์ที่กำหนดโดย American Conference of Government Industrial Hygienist : ACGIH ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 50 ส่วนในล้านส่วน พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-32** และ**รูปที่ 3.3-21**

(2) ก๊าซบิวทีน-1 (Butene-1)

ค่าความเข้มข้นของบิวทีน-1 บริเวณ Preheater ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 เมื่อพิจารณาค่าที่ตรวจวัดได้ตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย (พ.ศ. 2560) และเกณฑ์ที่กำหนดโดย American Conference of Government Industrial Hygienist : ACGIH ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 250 ส่วนในล้านส่วน พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-32** และ**รูปที่ 3.3-21**

(3) ก๊าซเฮกซีน-1 (Hexene-1)

ค่าความเข้มข้นของเฮกซีน-1 บริเวณ Preheater ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 เมื่อพิจารณาค่าที่ตรวจวัดได้ตามเกณฑ์ที่กำหนดโดย American Conference of Government Industrial Hygienist : ACGIH ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 50 ส่วนในล้านส่วน พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-32** และ**รูปที่ 3.3-21**

(4) ก๊าซเอททีลีน (Ethylene)

ค่าความเข้มข้นของเอททีลีน บริเวณ Preheater ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 เมื่อพิจารณาค่าที่ตรวจวัดได้ตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดโดย American Conference of Government Industrial Hygienist : ACGIH ซึ่งกำหนดไว้ไม่เกิน 200 ส่วนในล้านส่วน พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนดทั้งหมด รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-32** และ**รูปที่ 3.3-21**

ตารางที่ 3.3-32 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

พารามิเตอร์	ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	มาตรฐาน
n-Hexane (ppm)	Hexane Recovery Unit	2 ก.พ. 66	0.09	**500[1/], 50[2/]**
		10 พ.ค. 66	1.14	
		2 ส.ค. 66	0.27	
		8 พ.ย. 66	0.63	
		21 มี.ค. 67	0.06	
		20 พ.ค. 67	0.58	
		23 ก.ค. 67	0.55	
		21 พ.ย. 67	0.60	
		27 ก.พ. 68	0.29	
		7 พ.ค. 68	0.10	
		13 ส.ค. 68	0.12	
		21 พ.ย. 68	0.91	
Butene-1 (ppm)	Preheater	2 ก.พ. 66	<1.0	**250[1/,2/]**
		10 พ.ค. 66	<1.0	
		2 ส.ค. 66	<1.0	
		8 พ.ย. 66	<1.0	
		21 มี.ค. 67	<1.0	
		20 พ.ค. 67	<1.0	
		23 ก.ค. 67	<1.0	
		21 พ.ย. 67	<1.0	
		27 ก.พ. 68	<1.0	
		7 พ.ค. 68	<1.0	
		13 ส.ค. 68	<1.0	
		21 พ.ย. 68	<1.0	

หมายเหตุ : [1/] ค่ามาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560

[2/] ค่ามาตรฐานตาม American Conference of Government Industrial Hygienist : ACGIH

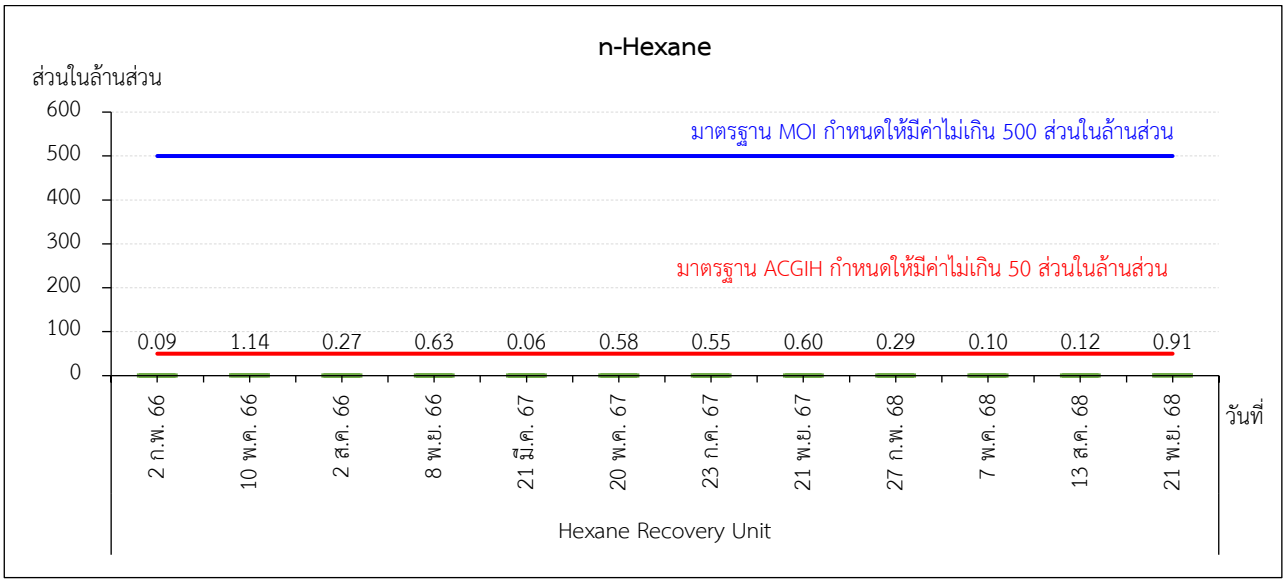
ตารางที่ 3.3-32 (ต่อ)

พารามิเตอร์	ตำแหน่งตรวจวัด	วันที่ตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	มาตรฐาน
Hexene-1 (ppm)	Preheater	2 ก.พ. 66	<1.0	**50**[2/]
		10 พ.ค. 66	<1.0	
		2 ส.ค. 66	<1.0	
		8 พ.ย. 66	<1.0	
		21 มี.ค. 67	<1.0	
		20 พ.ค. 67	<1.0	
		23 ก.ค. 67	<1.0	
		21 พ.ย. 67	<1.0	
		27 ก.พ. 68	<1.0	
		7 พ.ค. 68	<1.0	
		13 ส.ค. 68	<1.0	
		21 พ.ย. 68	<1.0	
Ethylene (ppm)	Preheater	2 ก.พ. 66	<1.0	**200**[2/]
		10 พ.ค. 66	<1.0	
		2 ส.ค. 66	<1.0	
		8 พ.ย. 66	<1.0	
		21 มี.ค. 67	<1.0	
		20 พ.ค. 67	<1.0	
		23 ก.ค. 67	<1.0	
		21 พ.ย. 67	<1.0	
		27 ก.พ. 68	<1.0	
		7 พ.ค. 68	<1.0	
		13 ส.ค. 68	<1.0	
		21 พ.ย. 68	<1.0	

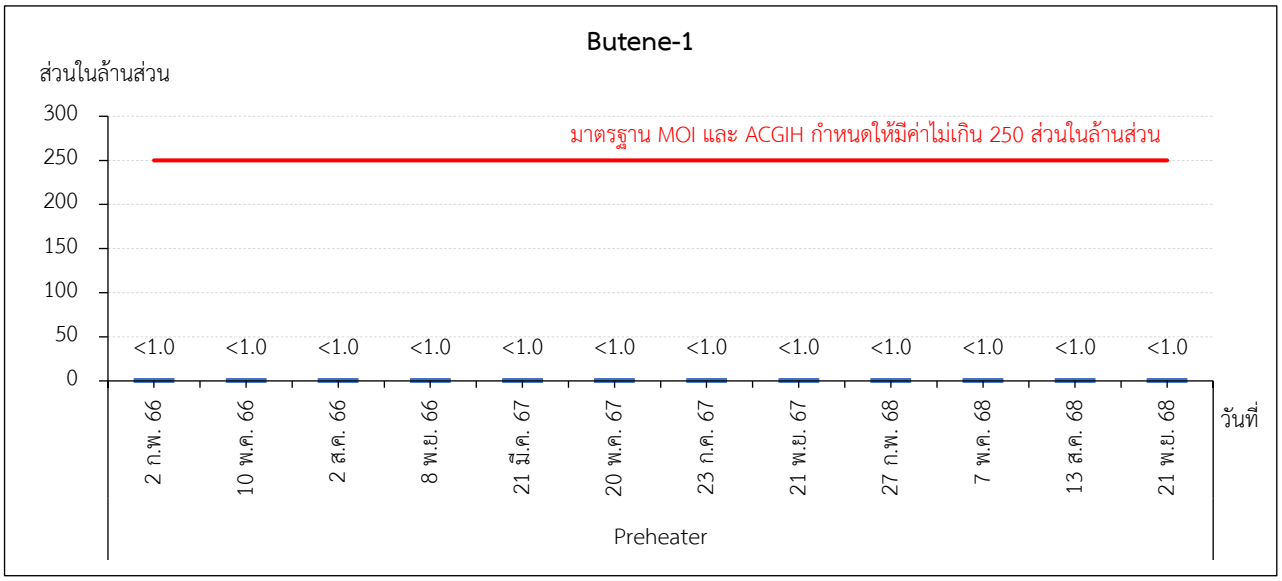
หมายเหตุ : [1/] ค่ามาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560

[2/] ค่ามาตรฐานตาม American Conference of Government Industrial Hygienist : ACGIH

รูปที่ 3.3-21 สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

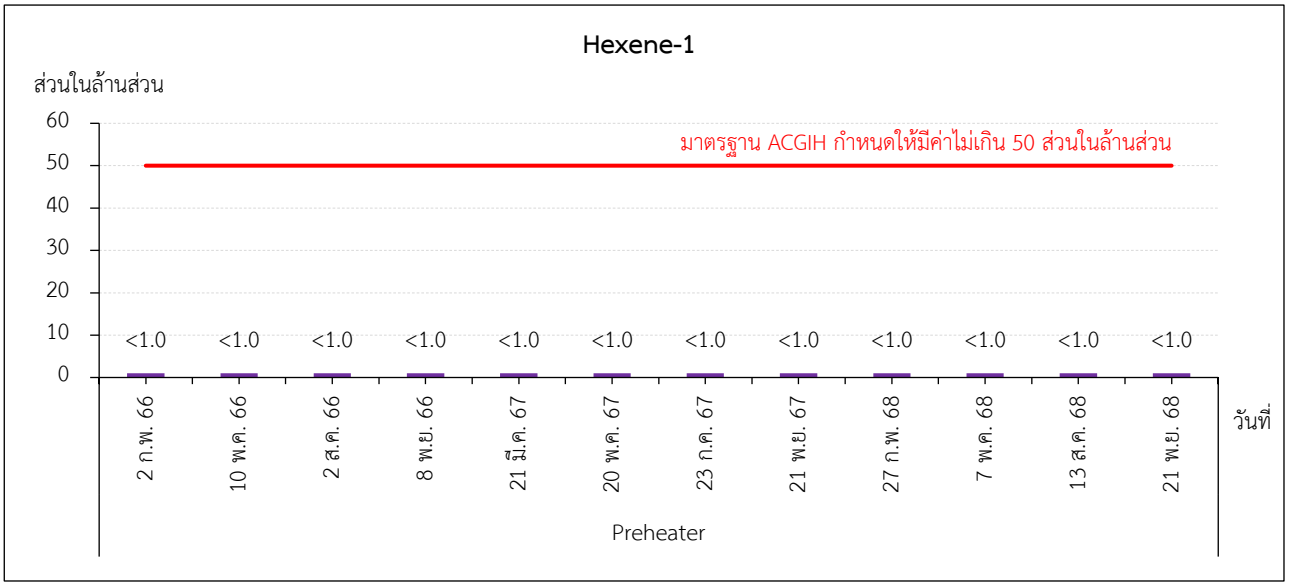


หมายเหตุ : 1. ค่ามาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560
2. ค่ามาตรฐานตาม American Conference of Government Industrial Hygienist : ACGIH

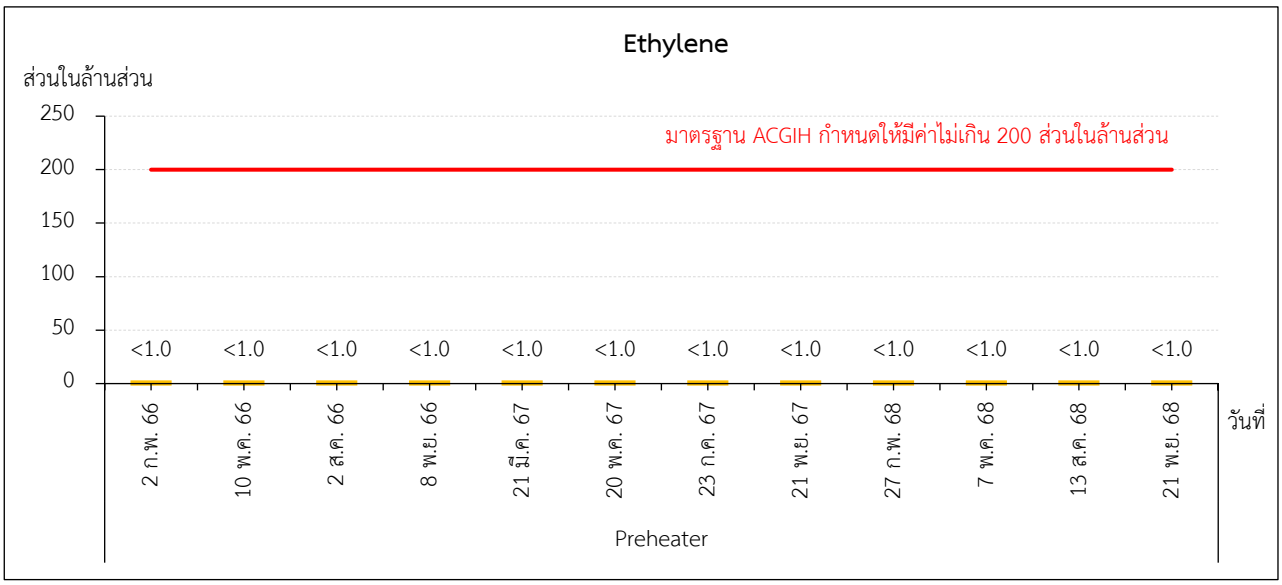


หมายเหตุ : 1. ค่ามาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2560
2. ค่ามาตรฐานตาม American Conference of Government Industrial Hygienist : ACGIH

รูปที่ 3.3-21 (ต่อ)



หมายเหตุ : ค่ามาตรฐานตาม American Conference of Government Industrial Hygienist : ACGIH



หมายเหตุ : ค่ามาตรฐานตาม American Conference of Government Industrial Hygienist : ACGIH

3) ผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในบริเวณการทำงาน ระหว่างเดือนมกราคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

การตรวจวัดระดับความร้อนในบริเวณการทำงาน (WBGT) ตามที่มาตรการกำหนด จำนวน 3 สถานี ได้แก่ บริเวณ Dryer บริเวณ Vaporizer บริเวณ Preheater ปีละ 1 ครั้ง โดยตรวจวัดในเดือนที่อากาศร้อนที่สุด ได้ดำเนินการตรวจวัดในวันที่ 7 พฤษภาคม พ.ศ. 2568 โดยสามารถสรุปผลการตรวจวัดได้ดังนี้

(1) บริเวณ Dryer

ผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ พบว่า มีค่าเท่ากับ 28.5 องศาเซลเซียส

(2) บริเวณ Vaporizer

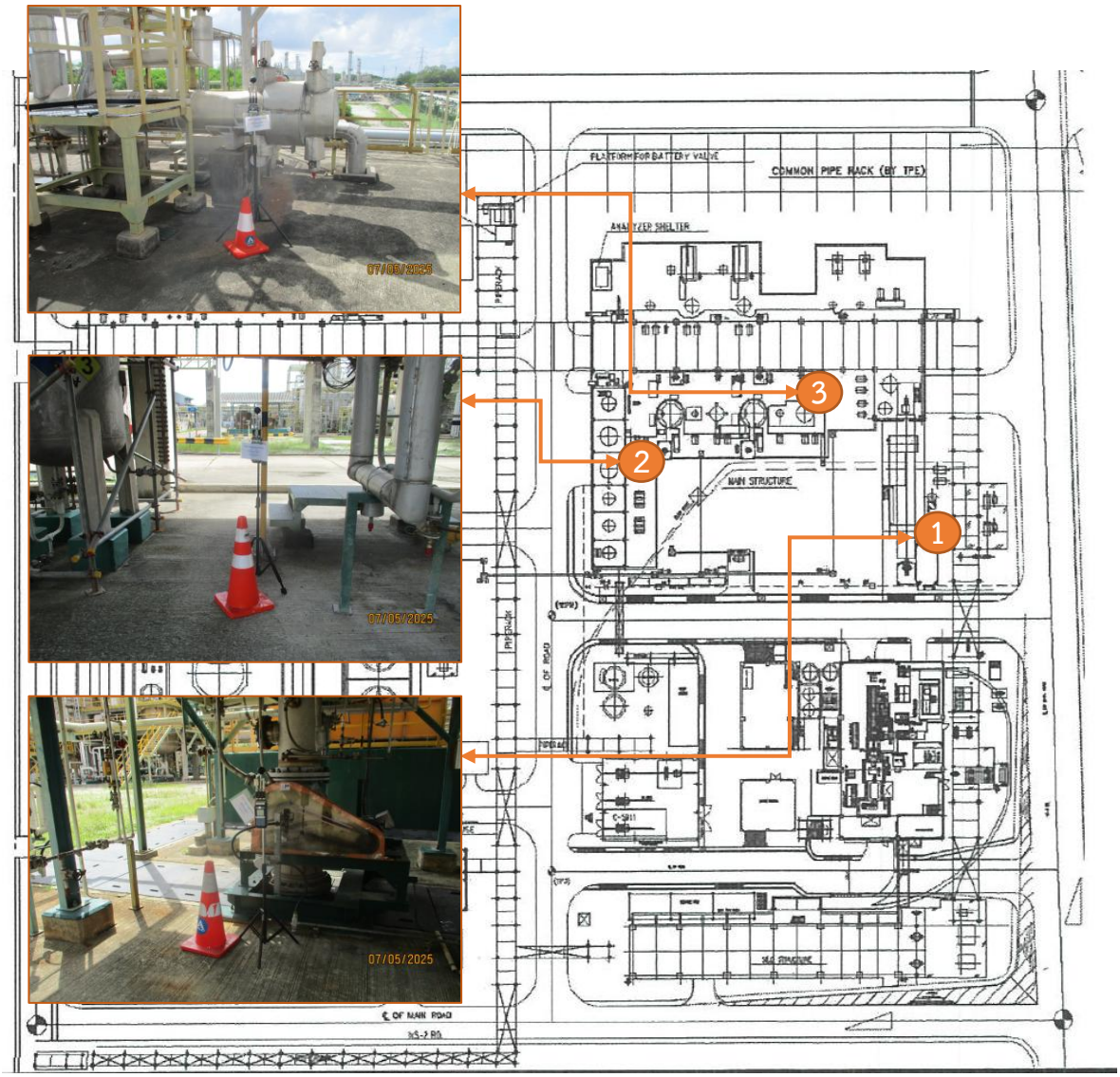
ผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ พบว่า มีค่าเท่ากับ 28.5 องศาเซลเซียส

(3) บริเวณ Pre-heater

ผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ พบว่า มีค่าเท่ากับ 29.0 องศาเซลเซียส

เมื่อนำค่าความร้อนที่ตรวจวัดได้ทั้งหมด มาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานตามประกาศกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 หมวด 1 ความร้อน ซึ่งกำหนดให้การทำงานที่มีลักษณะเป็นงานเบา ระดับความร้อนที่ตรวจวัดได้ต้องมีค่าไม่เกิน 34.0 องศาเซลเซียส พบว่า ผลการตรวจวัดค่าระดับความร้อนมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-33** และ**รูปที่ 3.3-22**

รูปที่ 3.3-22 ตำแหน่งและภาพถ่ายการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ



สถานีตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ

1. บริเวณ Dryer
2. บริเวณ Vaporizer
3. บริเวณ Pre-heater

ตารางที่ 3.3-33 ผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำปี พ.ศ. 2568

วันที่ตรวจวัด	ตำแหน่งที่ตรวจวัด	อุณหภูมิ (°C)				WBGT Average (°C)	ลักษณะของงาน	มาตรฐาน (WBGT) (°C)
		NWB	DB	GT	WBGT			
7 พ.ค. 68	Dryer	27.0	31.6	31.9	28.5	28.5	ตรวจเช็คเกจวาล์ว	**34.0**
	Vaporizer	27.0	31.7	31.9	28.5	28.5	ตรวจเช็คเกจวาล์ว	**34.0**
	Pre-heater	27.5	32.3	32.5	29.0	29.0	ตรวจเช็คเกจวาล์ว	**34.0**

มาตรฐาน : ประกาศกฎกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 หมวด 1 ความร้อน

หมายเหตุ : [1/] ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง รวมทั้งระยะเวลาและประเภทกิจการที่ต้องดำเนินการ (พ.ศ. 2561) และฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2565)
NWB (Natural Wet Bulb Temperature) หมายถึง อุณหภูมิเทอร์โมมิเตอร์กระเปาะเปียกตามธรรมชาติ
DB (Dry Bulb Temperature) หมายถึง อุณหภูมิเทอร์โมมิเตอร์กระเปาะแห้ง
GT (Globe Temperature) หมายถึง อุณหภูมิโกลบเทอร์โมมิเตอร์
WBGT (Wet Bulb Globe Temperature) หมายถึง อุณหภูมิเวตบัลบ์โกลบ

ชื่อผู้ตรวจวัด/วิเคราะห์ : บริษัท เอแอลเอส แลบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อผู้บันทึก : นายอำนาจ วงษาเคน
ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุม : นายวิชาญ ชุณหรัต **เลขที่ทะเบียนผู้ควบคุม** : ว-204-ค-0006
ชื่อผู้วิเคราะห์ : นายสุพจน์ สลามเต๊ะ **เลขที่ทะเบียนผู้วิเคราะห์** : ว-323-ค-9444
เบอร์โทรศัพท์ : 0-3304-8555
สรุปผลการตรวจวัด : ผลการตรวจวัดระดับความร้อนมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

4) สรุปผลการติดตามตรวจสอบระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

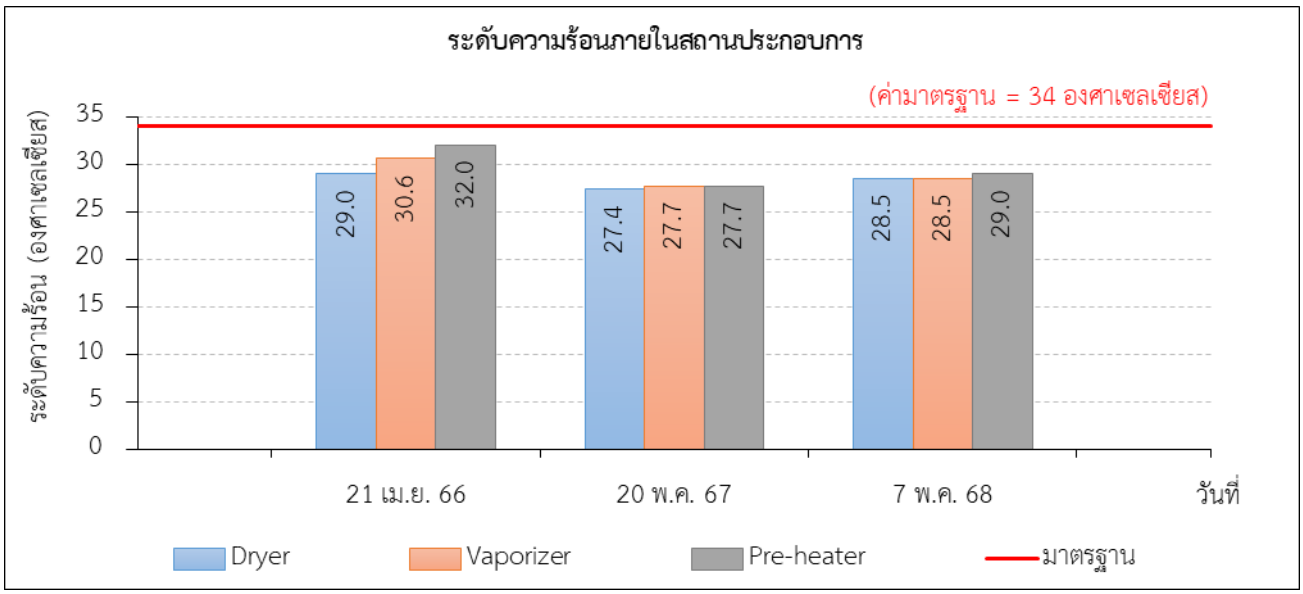
การติดตามตรวจสอบค่าความร้อนภายในสถานประกอบการ ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568 ดำเนินการตรวจวัด 3 บริเวณ ได้แก่ บริเวณ Dryer บริเวณ Vaporizer และ บริเวณ Preheater พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด และมีแนวโน้มอยู่ในระดับใกล้เคียงกันในทุกครั้งที่ทำการตรวจวัด รายละเอียดผลการตรวจวัดดังแสดงใน **ตารางที่ 3.3-34** และ**รูปที่ 3.3-23**

ตารางที่ 3.3-34 สรุปผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568

วันที่ตรวจวัด	WBGT Average (องศาเซลเซียส)		
	Dryer	Vaporizer	Pre-heater
21 เม.ย. 66	29.0	30.6	32.0
20 พ.ค. 67	27.4	27.7	27.7
7 พ.ค. 68	28.5	28.5	29.0
มาตรฐาน	**34.0**		

มาตรฐาน : ประกาศกฎกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 หมวด 1 ความร้อน

รูปที่ 3.3-23 สรุปผลการตรวจวัดระดับความร้อนภายในสถานประกอบการ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างปี พ.ศ. 2566-2568



มาตรฐาน : ประกาศกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 หมวด 1 ความร้อน

3.3.9.3 อุบัติเหตุจากการทำงาน

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการบันทึกข้อมูลสถิติอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิด และผลที่เกิดขึ้นพร้อมกับวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันแก้ไขที่ป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์นั้นซ้ำอีก โดยให้ทำการบันทึกทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ และรายงานผลทุก 6 เดือน

ฝ่ายความปลอดภัยของโรงงาน ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ทำหน้าที่จดบันทึกการเกิดอุบัติเหตุทุกขนาดของระดับความรุนแรง ที่เกิดกับพนักงานที่ปฏิบัติงานในโรงงาน โดยเก็บบันทึกข้อมูลตลอดเวลา สำหรับสถิติอุบัติเหตุ ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ยังไม่พบว่ามีอุบัติเหตุเกิดขึ้นแต่อย่างใด รายละเอียดดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-30**

3.3.9.4 การตรวจสุขภาพพนักงาน

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด มีการตรวจสุขภาพพนักงาน โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โดยให้ตรวจสุขภาพพนักงานทั่วไป ได้แก่ การตรวจสุขภาพเบื้องต้น การเอกซเรย์ปอด การตรวจเลือด การตรวจสมรรถภาพการมองเห็น การตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน การตรวจสมรรถภาพของตับ และการตรวจสมรรถภาพของไต สำหรับพนักงานแรกรับเข้าทำงาน และพนักงานที่ปฏิบัติงานในโรงงาน และให้ทำการตรวจสุขภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง ได้แก่ สมรรถภาพการได้ยิน ปริมาณเฮกเซนในปัสสาวะ ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (EKG) กรณีที่ตรวจพบความผิดปกติของสุขภาพพนักงานให้ตรวจวินิจฉัยเฉพาะ พร้อมทั้งวิเคราะห์หาสาเหตุที่ทำให้เกิดความผิดปกติ ก่อนทำการรักษา/เฝ้าระวัง และกำหนดหน้าที่การทำงานให้มีความเหมาะสม ปีละ 1 ครั้ง

การตรวจสุขภาพพนักงาน ประจำปี พ.ศ. 2568

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด กำหนดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานแรกรับเข้าทำงาน พนักงานที่ปฏิบัติงานในโรงงาน และพนักงานกลุ่มเสี่ยง ตามโปรแกรมที่กำหนด ปีละ 1 ครั้ง ในปี พ.ศ. 2568 ได้ดำเนินการตรวจสุขภาพพนักงานในเดือนพฤษภาคม-กรกฎาคม พ.ศ. 2568 โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โรงพยาบาลกรุงเทพ ระยอง จากผลการตรวจสุขภาพ พบว่า ไม่มีพนักงานเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน หรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน รายละเอียดดัง**ตารางที่ 3.3-35** และในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 มีการตรวจสุขภาพพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน จำนวน 2 ท่าน รายละเอียดดัง**ตารางที่ 3.3-36** และ**ภาคผนวก ข-8**

ตารางที่ 3.3-35 สรุปผลการตรวจสุขภาพประจำปี พ.ศ. 2568 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลักษณะการตรวจสุขภาพ	สิ่งที่ตรวจ	หน่วยงานที่ตรวจ	จำนวนพนักงานทั้งหมดที่เข้ารับการตรวจ (ราย)	ผลการตรวจ	
				ปกติ (ราย)	ผิดปกติ (ราย)
รายการตรวจสุขภาพทั่วไป					
1. ตรวจร่างกายทั่วไป	ร่างกาย	โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง	26	26	0
1.1 ดัชนีมวลกาย	ร่างกาย		26	26	0
1.2 ความดันโลหิต	ร่างกาย		26	26	0
1.3 การตรวจวัดชีพจร	ร่างกาย		26	26	0
2. ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด	เลือด		26	26	0
3. ตรวจหาปริมาณน้ำตาลกลูโคสในเลือด	เลือด		26	26	0
4. ตรวจระดับไขมันคอเลสเตอรอลรวมในเลือด	เลือด		26	26	0
5. ตรวจการทำงานของไต	เลือด		26	26	0
6. ตรวจการทำงานของตับ	เลือด		26	26	0
7. ตรวจปัสสาวะสมบูรณ์แบบ	ปัสสาวะ		26	26	0
8. ตรวจสารเสพติดในปัสสาวะ	ปัสสาวะ		26	26	0
9. ตรวจเอกซเรย์ทรวงอก	ร่างกาย		26	26	0
รายการตรวจสุขภาพตามลักษณะงาน					
1. ตรวจสมรรถภาพการมองเห็นทางอาชีวอนามัย	ตา	โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง	26	26	0
2. ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน	หู		26	26	0
3. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด	ลมหายใจ		26	26	0
4. ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ	ร่างกาย		26	26	0
5. ตรวจปริมาณ Hexane ในปัสสาวะ	ปัสสาวะ	ศูนย์พิษวิทยา โรงพยาบาลรามาธิบดี	7	7	0

ที่มา : โรงพยาบาลกรุงเทพ จังหวัดระยอง

ตารางที่ 3.3-36 สรุปจำนวนพนักงานใหม่ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568

เดือน	จำนวนพนักงานใหม่	ชาย	หญิง
กรกฎาคม	ไม่มีพนักงานเข้าใหม่	-	-
สิงหาคม	1	1	-
กันยายน	ไม่มีพนักงานเข้าใหม่	-	-
ตุลาคม	1	1	-
พฤศจิกายน	ไม่มีพนักงานเข้าใหม่	-	-
ธันวาคม	ไม่มีพนักงานเข้าใหม่	-	-

ที่มา : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด, 2568

3.3.10 เศรษฐกิจ-สังคม

3.3.10.1 การสำรวจความคิดเห็นของประชาชน

มาตรการกำหนดให้ทำการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม สภาวการณ์เปลี่ยนแปลงปัญหาและความต้องการระดับครัวเรือน และระดับชุมชน ตลอดจนความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ผู้แทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการที่อยู่โดยรอบพื้นที่โครงการ พื้นที่อ่อนไหว และชุมชนที่เป็นจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม รวมถึงให้สำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) พร้อมทั้งแสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูล โดยเก็บข้อมูลจากชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการ รัศมี 5 กิโลเมตรหรือมากกว่า จากขอบเขตพื้นที่โครงการ กลุ่มประมงเรือเล็กชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม ชุมชนที่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม ชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่น สถานพยาบาล โบราณสถาน ศาสนสถาน โรงเรียน ศูนย์กลางหรือสถานที่สำคัญ เป็นต้น ปีละ 1 ครั้ง

*และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์ ความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม และประเมินผลการดำเนินงาน โดยพิจารณาในแง่ผลสัมฤทธิ์ที่เกิดขึ้นและประโยชน์จากการดำเนินงานทั้งในแง่ของผลผลิต (Output) และผลลัพธ์ (Outcome) ที่กลุ่มเป้าหมายและชุมชนที่อาจได้รับ รวมทั้งให้ประเมินประสิทธิภาพ/ความเหมาะสมของแผนงานฯ/กิจกรรมในอนาคต ปีละ 1 ครั้ง ดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-63***

โดยผลการสำรวจความคิดเห็นต่อการดำเนินงานของโครงการในประเด็นด้านสิ่งแวดล้อม จากการสอบถามจากผู้นำชุมชนและประชาชนโดยรอบพื้นที่โครงการครอบคลุมชุมชนบริเวณที่เป็นสถานีตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม และผู้แทนหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง ดำเนินการปีละ 1 ครั้ง

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (HDPE2) ของบริษัท ไทยโพลิ-เอททีลีน จำกัด มีแผนสำรวจความคิดเห็นของประชาชนบริเวณชุมชนรอบโรงงาน ในรัศมี 5 กิโลเมตร โดยครั้งล่าสุด โครงการฯ ได้ดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม ระหว่างวันที่ 8-12 กันยายน และวันที่ 18 พฤศจิกายน - 4 ธันวาคม พ.ศ. 2568 ทำการสำรวจชุมชนรอบโรงงาน แบ่งเป็นระยะรัศมี 0-3 กิโลเมตร และรัศมี 3-5 กิโลเมตร <u>แสดงแผนที่กระจายตัวในการเก็บตัวอย่างแต่ละชุมชน</u> ดัง**รูปที่ 3.3-24** โดยทำการศึกษาใน 5 ด้าน คือ ความพึงพอใจด้านเศรษฐกิจ ความพึงพอใจด้านสิ่งแวดล้อม ความพึงพอใจด้านความปลอดภัยต่อชุมชน ความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และความพึงพอใจด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร ในปี พ.ศ. 2568 สามารถสรุปได้ดังนี้

กลุ่มประชาชนตัวแทนครัวเรือน ในพื้นที่รัศมีระยะ 0-3 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 96.38) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 95.95) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 94.12) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 93.70) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 92.10) ตามลำดับ

กลุ่มประชาชนตัวแทนครัวเรือน ในพื้นที่รัศมีระยะ 3-5 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 96.82) มากที่สุด รองลงมาคือ กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 96.00) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 95.03) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 94.58) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 92.35) ตามลำดับ

กลุ่มผู้นำชุมชน ในพื้นที่รัศมีระยะ 0-3 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 97.14) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 96.19) ด้านสิ่งแวดล้อมและด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 95.24 เท่ากัน) และด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 94.29) ตามลำดับ

กลุ่มผู้นำชุมชน ในพื้นที่รัศมีระยะ 3-5 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 97.07) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 96.80) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 96.27) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 95.73) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 95.47) ตามลำดับ

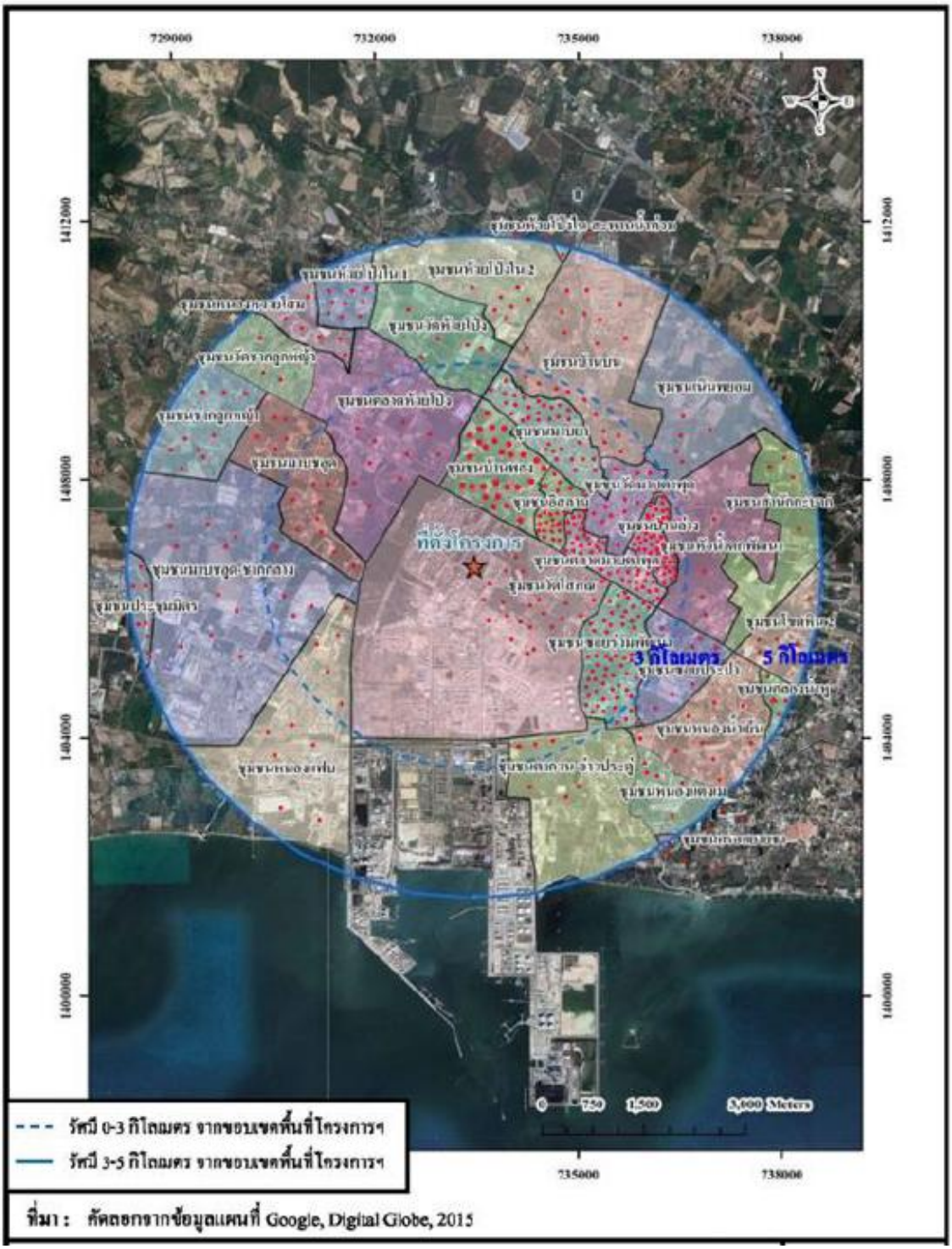
กลุ่มหน่วยงานราชการท้องถิ่น พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจ ด้านชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 98.67) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 98.22) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 98.18) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 97.33) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 94.22) ตามลำดับ

กลุ่มหน่วยงานในพื้นที่อ่อนไหว ในพื้นที่รัศมีระยะ 0-3 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 98.89) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 96.67) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 95.29) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 94.44) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 92.22) ตามลำดับ

กลุ่มหน่วยงานในพื้นที่อ่อนไหว ในพื้นที่รัศมีระยะ 3-5 กิโลเมตร พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 96.92) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านสิ่งแวดล้อม (ร้อยละ 96.86) ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน (ร้อยละ 96.00) ด้านเศรษฐกิจ (ร้อยละ 95.11) และด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 91.11) ตามลำดับ

กลุ่มสถานประกอบการใกล้เคียง พบว่า ผู้ให้สัมภาษณ์มีร้อยละค่าเฉลี่ยความพึงพอใจด้านเศรษฐกิจ, ด้านสิ่งแวดล้อม, ด้านความปลอดภัยต่อชุมชน และด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ (ร้อยละ 97.33 เท่ากัน) มากที่สุด รองลงมาคือ ด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร (ร้อยละ 93.33)

ผลการสำรวจดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-62**



ที่มา : รายงานสรุปผลสำรวจความคิดเห็น สภาพเศรษฐกิจ-สังคม ที่มีต่อโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (HDPE2) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ในปี พ.ศ. 2568 โดยบริษัท ชิมริเซอช จำกัด

รูปที่ 3.3-24 แผนที่แสดงการเก็บตัวอย่างในแต่ละชุมชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (HDPE2) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ประจำปี พ.ศ. 2568

3.3.10.2 บันทึกข้อร้องเรียน

มาตรการกำหนดให้โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ทำการบันทึกข้อร้องเรียนและจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียน พร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา และมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง ตลอดระยะเวลาดำเนินการ

โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (HDPE 2) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ดำเนินการให้มีการรวบรวมและบันทึกข้อมูลข้อร้องเรียนจากโครงการและจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียน พร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา และมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2568 ยังไม่พบว่ามีข้อร้องเรียนแต่อย่างใด รายละเอียดดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-58**

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 4
สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

4.1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568 โครงการได้ดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือเลขที่ ทส 1010.8/431 ลงวันที่ 10 มกราคม 2563 อย่างเคร่งครัด รายละเอียดดังแสดงในบทที่ 2 **ตารางที่ 2.1-1**

4.2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

สรุปผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ระยะดำเนินการ ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568 ได้ปฏิบัติตามมาตรการกำหนดครบทุกด้าน รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 4.2-1**

ตารางที่ 4.2-1 สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่	ผลการติดตามตรวจสอบ			ผ่านมาตรฐาน/ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข
1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ						
พื้นที่โรงงาน	เอททีลีน	เดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมง	ทั้งหมดมีค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน	ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน
	เฮกเซน		มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง	<0.10-0.30	ส่วนในล้านส่วน	
	บิวทีน-1		ทั้งหมดมีค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน	
	เฮกซีน-1		ทั้งหมดมีค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน	
	ทิศทางลมและความเร็วลม		เดือนกรกฎาคม	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศใต้ (S) ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง 0.3-5.5 เมตรต่อวินาที		
			เดือนสิงหาคม	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศใต้ (S) ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง 0.3-5.5 เมตรต่อวินาที		
			เดือนกันยายน	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศใต้ (S) ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง <0.3-5.5 เมตรต่อวินาที		
			เดือนตุลาคม	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศตะวันออกเฉียงใต้ (SE) ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง <0.3-3.3 เมตรต่อวินาที		
			เดือนพฤศจิกายน	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศตะวันตกเฉียงเหนือ (NW) ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง <0.3-3.3 เมตรต่อวินาที		
			เดือนธันวาคม	ลมส่วนใหญ่ พัดมาจากทิศเหนือ (N) ความเร็วลมอยู่ในช่วงระหว่าง <0.3-3.3 เมตรต่อวินาที		

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่	ผลการติดตามตรวจสอบ			ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข
1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ (ต่อ)						
วัดหนองแฟบทักขิณาราม	เอททีลีน	เดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมง	ทั้งหมดมีค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน	ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน
	เฮกเซน		ทั้งหมดมีค่า	<0.10	ส่วนในล้านส่วน	
	บิวทีน-1		ทั้งหมดมีค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน	
	เฮกซีน-1		ทั้งหมดมีค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน	
โรงเรียนมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	เอททีลีน	เดือนละ 1 ครั้ง ครั้งละ 24 ชั่วโมง	ทั้งหมดมีค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน	ยังไม่มีการกำหนดค่ามาตรฐาน
	เฮกเซน		ทั้งหมดมีค่า	<0.10	ส่วนในล้านส่วน	
	บิวทีน-1		ทั้งหมดมีค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน	
	เฮกซีน-1		ทั้งหมดมีค่า	<1.0	ส่วนในล้านส่วน	
2. คุณภาพน้ำ						
2.1 คุณภาพน้ำทิ้ง						
บ่อกักเก็บหลังผ่านการบำบัดแล้ว	อุณหภูมิ	เดือนละ 1 ครั้ง	มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง	26.6-39.2	องศาเซลเซียส	มีอยู่ในเกณฑ์ค่าควบคุมตามที่ได้ตกลงไว้กับโครงการโรงงานผลิตสารโอเลฟินส์และสารอะโรเมติกส์
	ค่าความเป็นกรด-ด่าง		มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง	7.8-8.0		
	ปริมาณสารละลายทั้งหมด		มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง	226-2,020	มิลลิกรัมต่อลิตร	
	ปริมาณสารแขวนลอย		มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง	<5-19	มิลลิกรัมต่อลิตร	
	ซีโอดี		มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง	<25-43	มิลลิกรัมต่อลิตร	
	บีโอดี		มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง	<2-9.1	มิลลิกรัมต่อลิตร	
	ออกซิเจนละลาย		มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง	5.6-7.7	มิลลิกรัมต่อลิตร	
	น้ำมันและไขมัน		มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง	<3-3	มิลลิกรัมต่อลิตร	

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่	ผลการติดตามตรวจสอบ			ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข
2.2 คุณภาพน้ำใต้ดิน						
บ่อสังเกตการณ์ 1	เอ็นเฮกเซน	ปีละ 2 ครั้ง	มีค่า	<0.001	มิลลิกรัมต่อลิตร	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	ทีพีเอช (C_5-C_8)		มีค่า	<0.01	มิลลิกรัมต่อลิตร	
บ่อสังเกตการณ์ 3	เอ็นเฮกเซน	ปีละ 2 ครั้ง	มีค่า	<0.001	มิลลิกรัมต่อลิตร	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	ทีพีเอช (C_5-C_8)		มีค่า	<0.01	มิลลิกรัมต่อลิตร	
บ่อสังเกตการณ์ 2	เอ็นเฮกเซน	ปีละ 2 ครั้ง	มีค่า	<0.001	มิลลิกรัมต่อลิตร	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	ทีพีเอช (C_5-C_8)		มีค่า	<0.01	มิลลิกรัมต่อลิตร	
บ่อสังเกตการณ์ 4	เอ็นเฮกเซน	ปีละ 2 ครั้ง	มีค่า	<0.001	มิลลิกรัมต่อลิตร	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	ทีพีเอช (C_5-C_8)		มีค่า	<0.01	มิลลิกรัมต่อลิตร	
3. คุณภาพดิน						
บ่อสังเกตการณ์ 1	ความเป็นกรด-ด่าง	ทุก 3 ปี	มีค่า	8.6		มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	เอ็นเฮกเซน		มีค่า	<0.2	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม	
	ทีพีเอช (C_5-C_8)		มีค่า	<0.5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม	
บ่อสังเกตการณ์ 2	ความเป็นกรด-ด่าง	ทุก 3 ปี	มีค่า	7.9		มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	เอ็นเฮกเซน		มีค่า	<0.2	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม	
	ทีพีเอช (C_5-C_8)		มีค่า	<0.5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม	
บ่อสังเกตการณ์ 3	ความเป็นกรด-ด่าง	ทุก 3 ปี	มีค่า	8.5		มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	เอ็นเฮกเซน		มีค่า	<0.2	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม	
	ทีพีเอช (C_5-C_8)		มีค่า	<0.5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม	
บ่อสังเกตการณ์ 4	ความเป็นกรด-ด่าง	ทุก 3 ปี	มีค่า	8.2		มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	เอ็นเฮกเซน		มีค่า	<0.2	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม	
	ทีพีเอช (C_5-C_8)		มีค่า	<0.5	มิลลิกรัมต่อกิโลกรัม	

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่	ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข
4. ระดับเสียงในชุมชน				
โรงเรียนบ้านมาบตาพุด (โสภณราษฎร์บูรณะ)	ระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง	ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันติดต่อกัน	มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 58.7-63.5 เดซิเบล(เอ)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	ระดับเสียงพื้นฐาน		มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 43.0-50.1 เดซิเบล(เอ)	
บ้านเมืองใหม่มาบตาพุด	ระดับเสียง เฉลี่ย 24 ชั่วโมง	ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วันติดต่อกัน	มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 49.1-53.4 เดซิเบล(เอ)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	ระดับเสียงพื้นฐาน		มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 45.2-49.1 เดซิเบล(เอ)	
5. การจัดการกากของเสีย				
ภายในพื้นที่โครงการ	จัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวชนิด ปริมาณ การเก็บรวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการ พร้อมทั้งแนบสำเนาการได้รับอนุญาตรับกากของเสียไปกำจัดประกอบไว้ในรายงานด้วย	ทุกเดือน และรายงานผล ทุก 6 เดือน	โครงการได้ดำเนินการจัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณ การเก็บรวบรวม การจัดส่ง และการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้น จากการดำเนินงานของโครงการ และระบุสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-25** และดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-18**	-
ภายในพื้นที่โครงการ	ระบุสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณกากของเสียทั้งหมด	ทุกเดือน และรายงานผล ทุก 6 เดือน		

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่	ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข
6. การคมนาคมขนส่ง พื้นที่โครงการฯ และตลอดเส้นทางการขนส่ง	บันทึกปริมาณรถที่เข้า-ออกโครงการ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้ดำเนินการจดบันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออกโครงการ พบว่า ปริมาณรถเข้า-ออกพื้นที่โครงการระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568 จำนวน 9,690 คัน รายละเอียดดังแสดงใน**ตารางที่ 3.3-26** และดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-61** และจดบันทึกอุบัติเหตุจากการจราจร พร้อมทั้งจัดให้มีมาตรการป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ หรือลดผลกระทบในอนาคต โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568 พบว่า ไม่มีอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการคมนาคมขนส่งของโครงการ ดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-30**	-
	บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุ ความรุนแรง การแก้ไข และการกำหนดมาตรการป้องกันทุกครั้ง	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ		
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย **7.1 ระดับเสียงในสถานประกอบการ** พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง	ตรวจวัดระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานในแต่ละวัน (Time Weighted Average-TWA)	ปีละ 2 ครั้ง	Section 3200 มีค่า 74.0 เดซิเบล(เอ) Section 3400 มีค่า 73.9 เดซิเบล(เอ)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่	ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย **7.1 ระดับเสียงในสถานประกอบการ** บริเวณ Hexane Recovery Unit	ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน	ปีละ 2 ครั้ง	Leq(12) มีค่า 64.9 เดซิเบล (เอ)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
บริเวณ Compressor	ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน	ปีละ 2 ครั้ง	Leq(12) มีค่า 61.3 เดซิเบล (เอ)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
บริเวณ Reactor	ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน	ปีละ 2 ครั้ง	Leq(12) มีค่า 63.6 เดซิเบล (เอ)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
บริเวณ Pelletizer	ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน	ปีละ 2 ครั้ง	Leq(12) มีค่า 61.6 เดซิเบล (เอ)	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
ภายในพื้นที่โครงการฯ	จัดทำแผนที่เส้นแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)	ทุก 3 ปี และเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่อาจส่งผลให้ระดับเสียงในพื้นที่โครงการฯ มีการเปลี่ยนแปลง	- ตรวจวัดทุก 3 ปี โดยล่าสุดดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงในวันที่ 23 กรกฎาคม พ.ศ. 2567 ผลการตรวจวัด พบว่า ระดับเสียงที่ตรวจวัดได้มีค่าอยู่ในช่วงระหว่าง 64.4-90.2 ซึ่งส่วนใหญ่มีค่าไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ) อย่างไรก็ตาม ในพื้นที่ที่มีเสียงดังโครงการได้จัดทำเขตพื้นที่ควบคุมในบริเวณที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการติดตั้งป้ายเตือนอันตรายบริเวณที่มีเสียงดัง และป้ายบังคับให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง เช่น Ear Plugs และ Ear Muffs เป็นต้น โดยบริษัทได้กำหนดเป็นกฎความปลอดภัยที่พนักงานจะต้องปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด ให้พนักงานที่จะเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าวต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังทุกครั้ง ดังนั้น พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ดังกล่าวจะได้รับผลกระทบจากระดับเสียงในระดับต่ำ - สำหรับแผนการจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียงในครั้งถัดไป จะดำเนินการในปี พ.ศ. 2570	-

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่	ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)				
7.2 คุณภาพอากาศภายในสถานประกอบการ				
- บริเวณหน่วยกลั่นแยกเฮกเซน	ก๊าซเฮกเซน	ปีละ 4 ครั้ง	มีค่าเท่ากับ 0.12 และ 0.91 ส่วนในล้านส่วน ตามลำดับ	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
(Hexane Recovery Unit)	ก๊าซบิวทีน-1	ปีละ 4 ครั้ง	มีค่าเท่ากับ <1.0 ส่วนในล้านส่วน ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
- บริเวณ Preheater	ก๊าซเฮกซีน-1	ปีละ 4 ครั้ง	มีค่าเท่ากับ <1.0 ส่วนในล้านส่วน ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
	ก๊าซเอททีลีน	ปีละ 4 ครั้ง	มีค่าเท่ากับ <1.0 ส่วนในล้านส่วน ทั้งสองครั้ง	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
- บริเวณ Dryer	ความร้อน	ปีละ 1 ครั้ง โดยตรวจวัดในเดือนที่อากาศร้อนที่สุด	มีค่าเท่ากับ 28.5 องศาเซลเซียส	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
- บริเวณ Vaporizer	ความร้อน		มีค่าเท่ากับ 28.5 องศาเซลเซียส	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
- บริเวณ Preheater	ความร้อน		มีค่าเท่ากับ 29.0 องศาเซลเซียส	มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด
7.3 อุบัติเหตุจากการทำงาน ภายในพื้นที่โครงการฯ	บันทึกข้อมูลสถิติอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิดและผลที่เกิดขึ้นพร้อมกับวิธีการแก้ไขที่จะป้องกันแก้ไขที่ป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์นั้นซ้ำอีก	ทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ และรายงานผลทุก 6 เดือน	ฝ่ายความปลอดภัยของโครงการ ได้ทำหน้าที่จดบันทึกการเกิดอุบัติเหตุทุกขนาดของระดับความรุนแรง ที่เกิดกับพนักงานที่ปฏิบัติงานในโรงงาน โดยเก็บบันทึกข้อมูลตลอดเวลา สำหรับสถิติอุบัติเหตุ โดยระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568 ยังไม่พบว่ามีอุบัติเหตุเกิดขึ้นแต่อย่างใด รายละเอียดดังแสดงใน **ภาคผนวก ข-30**	-

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่	ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข
7. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)				
7.4 การตรวจสุขภาพพนักงาน โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์				
- พนักงานแรกรับเข้าทำงาน - พนักงานที่ปฏิบัติงานในโรงงาน	- ตรวจสุขภาพพนักงานทั่วไป ได้แก่ การตรวจสุขภาพเบื้องต้น เอกซเรย์ปอด การตรวจเลือด การตรวจสมรรถภาพการมองเห็น การตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน การตรวจสมรรถภาพของตับ การตรวจสมรรถภาพของไต	- แรกรับเข้าทำงาน - ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการฯ กำหนดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงานแรกรับเข้าทำงาน พนักงานที่ปฏิบัติงานในโรงงาน และพนักงานกลุ่มเสี่ยงตามโปรแกรมการตรวจสุขภาพที่กำหนด ปีละ 1 ครั้ง ได้ดำเนินการตรวจสุขภาพพนักงานในเดือนพฤษภาคม-กรกฎาคม พ.ศ. 2568 โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์ โรงพยาบาลกรุงเทพระยอง จากผลการตรวจสุขภาพพบว่า ไม่มีพนักงานเจ็บป่วยด้วยโรคจากการทำงาน หรือโรคเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน รายละเอียดดัง**ตารางที่ 3.3-35** ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568 มีการตรวจสุขภาพพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน จำนวน 2 ท่าน รายละเอียดดัง**ตารางที่ 3.3-36** และแสดงดัง**ภาคผนวก ข-8**	-
- พนักงานกลุ่มเสี่ยง	- ตรวจสุขภาพพนักงานกลุ่มเสี่ยง สมรรถภาพการได้ยิน ปริมาณเฮกเซนในปัสสาวะ ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (EKG) - กรณีที่ตรวจพบความผิดปกติของสุขภาพพนักงาน ให้ตรวจวินิจฉัยเฉพาะ พร้อมทั้งวิเคราะห์หาสาเหตุที่ทำให้เกิดความผิดปกติ ก่อนทำการรักษา/เฝ้าระวัง และกำหนดหน้าที่การทำงานให้มีความเหมาะสม	- ปีละ 1 ครั้ง		

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่	ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข
8. เศรษฐกิจ-สังคม - ชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการ รัศมี 5 กิโลเมตรหรือมากกว่าจากขอบเขตพื้นที่โครงการ กลุ่มประมงเรือเล็กชุมชนที่ดำเนินการเก็บดัชนีคุณภาพสิ่งแวดล้อม ชุมชนที่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม ชุมชนพื้นที่อ่อนไหวพิเศษ เช่น สถานพยาบาล โบราณสถาน ศาสนสถาน โรงเรียน ศูนย์กลางหรือสถานที่สำคัญ เป็นต้น	- สำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม สภาวการณ์เปลี่ยนแปลงปัญหาและความต้องการระดับครัวเรือน และระดับชุมชน ตลอดจนความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ผู้แทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการที่อยู่โดยรอบพื้นที่โครงการ พื้นที่อ่อนไหว และชุมชนที่เป็นจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม รวมถึงให้สำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) พร้อมทั้งแสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูล	ปีละ 1 ครั้ง	- โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (HDPE 2) ดำเนินการสำรวจความคิดเห็นของประชาชนบริเวณชุมชนรอบโรงงาน ในรัศมี 5 กิโลเมตร ครั้งล่าสุด โครงการได้ดำเนินการสำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม ระหว่างวันที่ 8-12 กันยายน และวันที่ 18 พฤศจิกายน - 4 ธันวาคม พ.ศ. 2568 โดยดำเนินการสำรวจชุมชนรอบโรงงาน ในระยะรัศมี 0-3 กิโลเมตร และรัศมี 3-5 กิโลเมตร แสดงแผนที่กระจายตัวในการเก็บตัวอย่างแต่ละชุมชนดัง**รูปที่ 3.3-24** โดยทำการศึกษาใน 5 ด้าน คือ ความพึงพอใจด้านเศรษฐกิจ ความพึงพอใจด้านสิ่งแวดล้อม ความพึงพอใจด้านความปลอดภัยต่อชุมชน ความพึงพอใจด้านกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และความพึงพอใจด้านบรรษัทภิบาลการสื่อสาร ผลการสำรวจดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-62** และมีการสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์ ความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม ดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-63**	-
- พื้นที่โครงการหรือพื้นที่ภายนอกที่เกี่ยวข้อง	- สรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์ ความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม และประเมินผลการดำเนินงาน โดยพิจารณาในแง่ผลสัมฤทธิ์ที่เกิดขึ้นและประโยชน์จากการดำเนินงานทั้งในแง่ของผลผลิต (Output) และผลลัพธ์ (Outcome) ที่กลุ่มเป้าหมายและชุมชนที่อาจได้รับ รวมทั้งให้ประเมินประสิทธิภาพ/ความเหมาะสมของแผนงานฯ/กิจกรรมในอนาคต	ปีละ 1 ครั้ง		

ตารางที่ 4.2-1 (ต่อ)

คุณภาพสิ่งแวดล้อม	พารามิเตอร์	ความถี่	ผลการติดตามตรวจสอบ	ผ่านมาตรฐาน/ ปัญหาอุปสรรค/การแก้ไข
8. เศรษฐกิจ-สังคม (ต่อ) - พื้นที่โครงการ	- บันทึกข้อร้องเรียนและจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียน พร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาและมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง	ปีละ 1 ครั้ง	โครงการได้ดำเนินการให้มีการรวบรวมและบันทึกข้อมูลข้อร้องเรียนจากโครงการและจัดทำรายงานสรุปผลข้อมูลการร้องเรียน พร้อมผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา และมาตรการที่กำหนดเพิ่มเติมเพื่อป้องกันการเกิดซ้ำไว้ทุกครั้ง ในช่วงระหว่างเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม พ.ศ. 2568 ยังไม่พบว่ามีข้อร้องเรียนแต่อย่างใด รายละเอียดดังแสดงใน**ภาคผนวก ข-58**	-