

ภาคผนวก ก

ลำดับการพิจารณารายงานการวิเคราะห์

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ก-1

สำเนาหนังสือแจ้งผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

ที่ อก 5106.2/ 0384



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพมหานคร 10400

4 กุมภาพันธ์ 2564

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

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

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

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ขอให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายพรเทพ ฐริพัฒน์)

รองผู้อำนวยการ ปฏิบัติงานแทน

ผู้อำนวยการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

โทรศัพท์ 0 3868 3127

โทรสาร 0 3868 3941

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ
(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3))

ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ที่บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ลงนาม..... (นายปรีดา วัชรเกียรติกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 1/63 มกราคม 2564	 SECOT SECOT CO., LTD.	ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนนนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอน จำกัด
---	--	-------------------------------------	--	--

ตารางที่ 1

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะก่อสร้าง

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ

(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

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

ลงนาม..... (นายปรีดา วัชรเกียรติกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 2/63 มกราคม 2564	 SECOT SECOT CO., LTD.	ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนนนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอน จำกัด
---	--	-------------------------------------	---	--

ตารางที่ 1 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
3. คุณภาพน้ำ	(1) กำหนดให้พนักงานใช้ห้องน้ำบริเวณโรงอาหารของพื้นที่ TPE Site#1 ที่สามารถรองรับจำนวนคนงานก่อสร้างได้อย่างเพียงพอ โดยน้ำเสียจากห้องน้ำจะถูกบำบัดด้วยระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป จากนั้นส่งต่อไปบ่อบำบัดน้ำทิ้งรวมของอาคารสำนักงานในพื้นที่ TPE Site#1 (2) จัดเก็บเศษวัสดุก่อสร้างจากการติดตั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์ ในถังที่มีฝาปิดมิดชิดในบริเวณที่จัดไว้อย่างเรียบร้อย เพื่อป้องกันลมและน้ำพัดพาเศษวัสดุลงสู่รางระบายน้ำ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
4. การจัดการกากของเสีย	(1) จัดให้มีถังขยะรองรับขยะมูลฝอยจากคนงานก่อสร้าง และกิจกรรมการก่อสร้างเป็นถึงขยะชนิดที่มีฝาปิดมิดชิด และเพียงพอต่อปริมาณขยะมูลฝอยที่เกิดขึ้น โดยจัดให้มีคนงานรับผิดชอบในการจัดเก็บรวบรวม ก่อนประสานงานกับหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป (2) คัดแยกประเภทขยะมูลฝอยที่เกิดจากการก่อสร้าง และขยะมูลฝอยจากกิจกรรมของคนงานออกจากกัน และจัดให้มีสถานที่จัดเก็บในลักษณะที่มีฝาปิดมิดชิดเพื่อรอนำไปใช้ประโยชน์ ซึ่งขยะมูลฝอยที่ไม่สามารถใช้ประโยชน์ได้จะส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการนำไปกำจัดต่อไป (3) กำหนดไม่ให้มีการทิ้งขยะมูลฝอยลงในท่อระบายน้ำหรือทางระบายน้ำสาธารณะ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - แหล่งน้ำบริเวณใกล้เคียงพื้นที่โครงการฯ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชษฐกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 3/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
5. การคมนาคมขนส่ง	(1) กำหนดให้ผู้รับเหมาวางแผนการใช้เส้นทางคมนาคมขนส่งเครื่องจักรอุปกรณ์ โดยใช้เส้นทางหลัก เช่น ทางหลวงหมายเลข 36 ทางหลวงหมายเลข 3191 เป็นต้น และหลีกเลี่ยงเส้นทางที่มีการจราจรหนาแน่น เช่น ถนนห้วยโป่ง-หนองบอน ถนนเนินพยอม เป็นต้น รวมทั้งเส้นทางที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อชุมชน เพื่อลดผลกระทบจากการขนส่งที่อาจเกิดขึ้น (2) ร่วมมือกับนิคมฯ ในการกวดขันพนักงานขับรถให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เพื่อเป็นการป้องกันอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้น (3) จำกัดความเร็วของรถบรรทุกที่วิ่งเข้า-ออกพื้นที่ก่อสร้างไม่เกิน 25 กิโลเมตรต่อชั่วโมง เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง และกำหนดให้มีการติดตั้งป้ายควบคุมความเร็วรถ (4) หลีกเลี่ยงการขนส่งวัสดุอุปกรณ์การก่อสร้าง หรือเครื่องจักรต่างๆ ตามข้อกำหนดของกรมการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย โดยมีนโยบายห้ามรถบรรทุกของโครงการขับขึ้นเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา 07.00-08.00 น. และ 16.30-17.30 น. และจำกัดความเร็วสูงสุดของยานพาหนะ ได้แก่ รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (Container) รถพ่วง (Trailer) และรถกึ่งพ่วง (Semitrailer) ให้ไม่เกิน 45 กิโลเมตรต่อชั่วโมง ตามเกณฑ์ที่กำหนดในประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (5) กำหนดให้ผู้รับเหมาติดป้ายชื่อและหมายเลขโทรศัพท์ที่รถขนส่งคนงานและเครื่องจักรอุปกรณ์ เพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ	- บริเวณพื้นที่ก่อสร้าง - ตลอดเส้นทางรถขนส่ง - บริเวณพื้นที่ก่อสร้างและเส้นทางรถขนส่งวัสดุอุปกรณ์ - รถขนส่งคนงานและเครื่องจักรอุปกรณ์	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชษฐกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 4/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	(1) กำหนดให้ผู้รับเหมาปฏิบัติตามกฎหมายความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องกับงานก่อสร้างอย่างเคร่งครัด เช่น ประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เกี่ยวกับงานก่อสร้างความปลอดภัยในการทำงานก่อสร้าง พ.ศ.2551 เป็นต้น (2) การพิจารณาคัดเลือกบริษัทผู้รับเหมา ต้องพิจารณารายละเอียดการจัดการความปลอดภัยในสัญญาว่าจ้าง ให้ครอบคลุมถึงการคุ้มครองความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยของคนงานของผู้รับเหมาที่ปฏิบัติงานภายในโครงการ ที่ได้มาตรฐานและสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้อง (3) กำหนดบริเวณพื้นที่ก่อสร้างอย่างชัดเจน เช่น เขตก่อสร้าง เขตจัดเก็บเครื่องมืออุปกรณ์ก่อสร้าง เขตเก็บกองวัสดุอุปกรณ์ไม้ใช้แล้ว เป็นต้น และปิดคลุมบริเวณพื้นที่ก่อสร้างตามความเหมาะสม เพื่อป้องกันอันตรายจากของตกหล่น รวมทั้งจัดให้มีป้ายเตือนหรือสัญลักษณ์ในบริเวณพื้นที่ก่อสร้าง และพื้นที่ที่มีความเสี่ยงด้านความปลอดภัย เช่น “เขตก่อสร้างต้องสวมหมวกนิรภัย” “เขตก่อสร้างห้ามเข้าก่อนได้รับอนุญาต” เป็นต้น	- คนงานก่อสร้างและผู้รับเหมา งานของโครงการฯ	- ตลอดระยะเวลาก่อสร้าง	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเกียรติกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 5/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

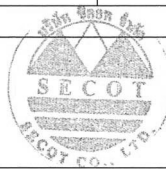
ตารางที่ 1 (ต่อ)

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

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเกียรติกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 6/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 1 (ต่อ)

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

ลงนาม..... (นายปริดา วีรเชียรสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 7/63 มกราคม 2564		ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิรพัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอต จำกัด
---	--	-------------------------------------	---	--

ตารางที่ 2

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ

(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป	(1) ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ฉบับเดือนมกราคม 2564 จัดทำโดยบริษัท ซีคอต จำกัด ที่ได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย อย่างเคร่งครัด (2) เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหาด้านนี้ โดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

หมายเหตุ : ชัดเจนได้ หมายความว่า มาตรการฯ ที่เปลี่ยนแปลง ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) จากการพิจารณาของกรมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย วันที่ 23 ธันวาคม พ.ศ.2563

ลงนาม..... (นายปริดา วีรเชียรสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 8/63 มกราคม 2564		ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิรพัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอต จำกัด
---	--	-------------------------------------	--	--

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	สิ่งแวดล้อมโดยเคร่งครัด เพื่อประโยชน์ การพิจารณาความเหมาะสมของการกำหนดระยะเวลาการติดตามตรวจสอบต่อไป (3) หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ต้องแจ้งให้การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทราบโดยเร็ว เพื่อสำนักงานฯ จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว (4) บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้หน่วยงานของรัฐ ซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมาย ทั้งนี้ การจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ และความรู้ในการจัดทำรายงานฯ ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ วิธีการที่กำหนด ตามประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้อนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนิน โครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ. 2561 หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

หมายเหตุ : ชัดเจนได้ หมายถึง มาตรการฯ ที่เปลี่ยนแปลง ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) จากการพิจารณาของกรมการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย วันที่ 23 ธันวาคม พ.ศ.2563

ลงนาม..... (นายปริดา วัชรเชียรสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด TM POLYETHYLENE COLTD	รับรองจำนวนหน้า 9/63 มกราคม 2564	 ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอต จำกัด
--	--	-------------------------------------	--

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(5) ในกรณีบริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หรือมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ให้แตกต่างไปจากที่ได้เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้ให้ความเห็นชอบไปแล้ว ให้บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด แจ้งหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุมัติหรืออนุญาตดำเนินการดังนี้ - หากหน่วยงานผู้อนุมัติหรืออนุญาตเห็นว่า การแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าวไม่กระทบต่อสาระสำคัญของผลการประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในรายงานการประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และเป็นมาตรการที่เกิดผลดีต่อสิ่งแวดล้อม มากกว่าหรือเทียบเท่า มาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมที่ผ่านการพิจารณาให้ความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ แล้ว ให้หน่วยงานที่มีอำนาจอนุมัติหรืออนุญาต รับจดทะเบียนปรับปรุงแก้ไขเปลี่ยนแปลงดังกล่าว ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในกฎหมายนั้นๆ พร้อมกับให้จัดทำสำเนาการปรับปรุงแก้ไขมาตรการฯ ที่รับจดทะเบียนไว้ ส่งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อทราบ	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

หมายเหตุ : ชัดเจนได้ หมายถึง มาตรการฯ ที่เปลี่ยนแปลง ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3) จากการพิจารณาของกรมการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย วันที่ 23 ธันวาคม พ.ศ.2563

ลงนาม..... (นายปริดา วัชรเชียรสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด TM POLYETHYLENE COLTD	รับรองจำนวนหน้า 10/63 มกราคม 2564	 ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอต จำกัด
--	--	--------------------------------------	---

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

หมายเหตุ : จัดเส้นใต้ หมายถึง มาตรการฯ ที่เปลี่ยนแปลง ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

จากการพิจารณาของกรมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย วันที่ 23 ธันวาคม พ.ศ.2563

ลงนาม..... (นายปริดา วีระธีรสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 11/63 มกราคม 2564	 ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิรวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอน จำกัด
---	---	---	--

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม..... (นายปริดา วีระธีรสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 12/63 มกราคม 2564	 ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิรวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอน จำกัด
---	---	---	---

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(11) ในกรณีที่ผลการตรวจวัดมลพิษจากแหล่งกำเนิดของโครงการมีค่าเกินค่าควบคุมที่กำหนดไว้ ให้โครงการทำการตรวจสอบหาสาเหตุทำการแก้ไข และทำการตรวจวัดซ้ำเพื่อยืนยันประสิทธิภาพในการแก้ไข พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันการเกิดปัญหาในลักษณะดังกล่าวให้ครบถ้วน (12) กำหนดให้มีการรายงานลักษณะของกิจกรรมต่างๆ ที่เกิดขึ้นบริเวณโดยรอบจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศขณะทำการตรวจวัด (13) ให้ความร่วมมือในการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมแบบต่อเนื่อง (Online Monitoring) ในสถานประกอบการไปยังศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring and Control Center : EMC³) ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (14) กำหนดให้โครงการแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบ ก่อนการหยุดการผลิตเพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการผลิต (Pre-Startup) (15) เนื่องจากคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติได้ประกาศให้พื้นที่มาบตาพุดเป็นเขตควบคุมมลพิษ ดังนั้น โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตควบคุมมลพิษ ต้องดำเนินการตามแผนลดและจำกัดมลพิษของเขตควบคุมมลพิษนั้น	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ลงนาม..... (นายปริดา วีระเชียรสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD. รับรองจำนวนหน้า 13/63 มกราคม 2564  ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิรวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีอีท จำกัด				

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	(16) ให้บททวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรม ที่มีการผลิตลักษณะเดียวกัน ทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเสนอในรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำข้อมูลมาใช้ในการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ของโครงการให้ครบถ้วนสมบูรณ์ (17) จัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน เพื่อนำมาใช้ประกอบการวิเคราะห์หาสาเหตุในการเกิดความคิดปกติ ของผลการตรวจสุขภาพของพนักงานประจำปีในแต่ละพื้นที่ดำเนินงาน โดยเฉพาะพื้นที่เสี่ยง พร้อมระบุอายุงานของพนักงานที่ทำงานในพื้นที่นั้น และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจวัดเพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพด้วย (18) กำหนดให้มีการเก็บบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมา (เฉพาะผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติงานที่อยู่ในพื้นที่ของโรงงานเป็นประจำทุกวัน ซึ่งโครงการเป็นผู้รับผิดชอบในการตรวจสุขภาพเท่านั้น) โดยไม่รวมผู้รับเหมา ในช่วงที่มีการหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) ในฐานข้อมูลสุขภาพของโรงงานเป็นระยะเวลา 30 ปี ภายหลังที่พนักงานออกจากการทำงาน ยกเว้นกรณี ดังนี้	- โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ลงนาม..... (นายปริดา วีระเชียรสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด  บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD. รับรองจำนวนหน้า 14/63 มกราคม 2564  ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิรวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีอีท จำกัด				

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)	- กรณีที่พนักงานหรือผู้รับเหมาทำงานกับโครงการเป็นระยะเวลาน้อยกว่า 1 ปี ให้โครงการมอบบันทึกข้อมูลสุขภาพให้กับพนักงานและผู้รับเหมาเมื่อออกจากการทำงาน - กรณีที่โครงการจะเลิกดำเนินการ ให้โครงการส่งบันทึกข้อมูลสุขภาพของพนักงานและผู้รับเหมาให้กับผู้ว่าจ้างของพนักงานและผู้รับเหมาต่อไป หากไม่มีผู้ว่าจ้างต่อไป ให้โครงการแจ้งให้พนักงานและผู้รับเหมาทราบสิทธิในการขอบันทึกข้อมูลสุขภาพของตนเองล่วงหน้าอย่างน้อย 3 เดือน ก่อนที่โครงการจะเลิกดำเนินการ	โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด
2. คุณภาพอากาศ	(1) ควบคุมให้มีการระบายสารมลพิษทางอากาศ ตามที่กำหนด ดังแสดงในตารางที่ 2 (1) (2) ควบคุมระบบหอเผาให้มีการเผาไหม้ที่สมบูรณ์ตามการออกแบบ และมีการติดตั้ง CCTV เพื่อตรวจสอบเปลวไฟของหอเผาตลอดเวลา (3) ตรวจสอบระบบหอเผา (Flare) ให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และต่อเนื่องเป็นประจำตาม Preventive Maintenance Programme (4) การระบายก๊าซที่ตกค้างอยู่ในกระบวนการผลิต จะต้องผ่านการเผาไหม้โดยระบบหอเผา (Flare) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ (5) ตรวจสอบระบบวาล์วควบคุม (Control Valves) และอุปกรณ์ควบคุมอื่นๆ ของกระบวนการผลิตให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้มีประสิทธิภาพเป็นประจำ ตาม Preventive Maintenance Programme	- ท่อระบายอากาศของ Weight Hopper และ Degassing Hopper - ระบบหอเผา (Flare)	ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

ลงนาม.....

(นายปรีดา วัชรเชษฐ์สกุล)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด



บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 15/63

มกราคม 2564

ลงนาม.....

(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซิกอท จำกัด

ตารางที่ 2 (1)

ข้อมูลการระบายสารมลพิษทางอากาศ

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลิน ชนิดความหนาแน่นต่ำ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด

ปล่องที่	ชื่อปล่อง	รหัสปล่อง	ตำแหน่งปล่อง		ความสูง ปล่อง (เมตร)	เส้นผ่าน ศูนย์กลางปล่อง (เมตร)	อุณหภูมิก๊าซ (องศา- เซลเซียส)	ความเร็วก๊าซ (เมตรต่อ วินาที)	อัตราการไหล ของก๊าซ ^{1/} (ลูกบาศก์เมตร ต่อวินาที)	สารมลพิษทางอากาศ	
			X	Y						ก๊าซเอททีลิน	ค่าความเข้มข้น ^{2/} (ส่วนในล้านส่วน ที่ 7%O ₂)
1	Weight Hopper 1	TK-229A	731905	1404941	25	0.7	50-65	12.55	4.26	0.391	80
2	Weight Hopper 2	TK-229B	731910	1404940	25	0.7	50-65	12.55	4.26	0.391	80
3	Weight Hopper 3	TK-229C	731903	1404935	25	0.7	50-65	12.55	4.26	0.391	80
4	Weight Hopper 4	TK-229D	731910	1404935	25	0.7	50-65	12.55	4.26	0.391	80
5	Degassing Hopper 1	TK-234A	731887	1404946	35 ^{2/}	0.35 ^{2/}	50-65	11.0	0.93	0.527	492
6	Degassing Hopper 2	TK-234B	731888	1404937	35 ^{2/}	0.35 ^{2/}	50-65	11.0	0.93	0.527	492
7	Degassing Hopper 3	TK-234C	731887	1404928	35 ^{2/}	0.35 ^{2/}	50-65	11.0	0.93	0.527	492

หมายเหตุ: ^{1/}ที่สภาวะมาตรฐาน คือ สภาวะอากาศแห้ง ความดันมาตรฐาน 760 มิลลิเมตรปรอท อุณหภูมิ 25 องศาเซลเซียส ที่ Actual O₂

^{2/}เป็นค่าจากการศึกษาออกแบบเบื้องต้น (Basic Design) ซึ่งจะขึ้นกับค่าหลายสิ่งที่มีการออกแบบในรายละเอียดเชิงวิศวกรรม ทั้งนี้ความสูงของปล่องไม่ต่ำกว่า 35 เมตร

ลงนาม..... (นายปรีดา วัชรเชษฐ์สกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลิน จำกัด POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 16/63 มกราคม 2564	ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซิกอท จำกัด
---	---	---	--

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)	(6) ตรวจสอบอุปกรณ์ตรวจจับการรั่วไหลของก๊าซ (Gas Detector) เป็นประจำ ตาม Preventive Maintenance Programme (7) ติดตั้ง Emergency Venting System (EVS) เพิ่ม 1 ระบบ ภายหลังยกเลิก Drench Water System โดยปัจจุบันติดตั้ง EVS แล้ว 1 ระบบ เพื่อดักเก็บ โพลีเมอร์ที่ถูกระบายออกจากถังปฏิกรณ์ Autoclave หรือ Tubular Reactor ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินทำให้ Rupture Dish แตก (8) จัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) ที่มาจากแหล่งกำเนิดของโครงการ โดยให้ดำเนินการตามร่างคู่มือการประเมินการระบายสารอินทรีย์ระเหยง่ายจากแหล่งกำเนิดในโรงงานอุตสาหกรรมของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ทั้งนี้ การประเมินการรั่วซึมจากแหล่งกำเนิด ให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องให้แล้วเสร็จภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- บริเวณกระบวนการผลิต - พื้นที่โครงการฯ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ภายในระยะเวลา 1 ปี หลังจากดำเนินโครงการ - หลังจากนั้นให้ดำเนินการตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกำหนด	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
3. ผลกระทบที่พลอยได้	(1) รวบรวม Fouled Paraffin ปริมาณประมาณ 1,000 ตันต่อปี จากบริเวณ Compressor และหน่วย Polymerization ซึ่งมีลักษณะเป็นของเหลวข้น มีส่วนประกอบของน้ำมันปนเปื้อนกับตัวทำลาย ไวโนบอพิก ขนาด 9.6 ลูกบาศก์เมตร แล้วมีมัสสุบไลซ์บรรจุขนาด 16 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งมีคั่นคอนกรีตกัน เพื่อการจำหน่ายให้บริษัทที่รับซื้อ	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเชิษฐกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 17/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท จีคอต จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
3. ผลกระทบที่พลอยได้ (ต่อ)	(2) รวบรวม Low Polymer ปริมาณประมาณ 22 ตันต่อปี ซึ่งมีลักษณะเป็นของเหลวข้นเฉพาะ เมื่อแยกออกจากกระบวนการผลิตใหม่ๆ โดยแยกจากหน่วยการเกิดโพลีเมอร์ไรเซชัน แล้วบรรจุลงถัง 200 ลิตร ปิดฝา เมื่อทิ้งไว้จะแข็งตัวมีลักษณะคล้ายขี้ผึ้ง (Wax) นำถังไปวางรวมไว้บริเวณใกล้บ่อ API โดยเป็นบริเวณที่มีคั่นคอนกรีตล้อมรอบ เพื่อการจำหน่ายแก่บริษัทที่รับซื้อ (3) รวบรวมเม็ดโพลีเอทธีนออกเกรดที่เกิดจากเครื่องคัดเม็ดปริมาณ 28.5 ตันต่อปี จำหน่ายแก่บริษัทที่รับซื้อเป็นโพลีเอทธีนออกเกรด	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
4. คุณภาพน้ำ	ดำเนินการจัดการและบำบัดน้ำเสียที่เกิดขึ้นจากโครงการดังนี้ (1) แยกระบบระบายน้ำฝนและระบบระบายน้ำเสียออกจากกันโดยเด็ดขาด โดยน้ำฝนที่ไม่ปนเปื้อนจะระบายลงระบบระบายน้ำฝนรวมของโรงงานโดยตรง เพื่อระบายลงระบบน้ำของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดต่อไป (2) น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน ซึ่งมาจากห้องน้ำ-ห้องส้วม และการชำระล้างทั่วไป ปริมาณรวมประมาณ 1.36 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ส่งไปยังระบบบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป น้ำเสียภายหลังผ่านการบำบัดจะถูกส่งไปบำบัดยังบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) (3) รวบรวมน้ำเสียจากการล้างพื้นของหน่วยเตรียม Initiator หรือ Catalyst ปริมาณ 5 ลูกบาศก์เมตรต่อปี กรณีเกิดการรั่วไหลจากการเตรียม Catalyst (โดยในสภาวะปกติจะไม่มีการรั่วในส่วนนี้) ไปบำบัดที่ API Separator ส่วนน้ำที่หลงเหลือ API Separator จะ	- ระบบระบายน้ำฝน และระบบระบายน้ำเสียของโครงการ - กระบวนการผลิต - ห้องน้ำ-ห้องส้วมในพื้นที่โครงการ - บริเวณกระบวนการผลิต	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเชิษฐกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 18/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท จีคอต จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเกียรติกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 19/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

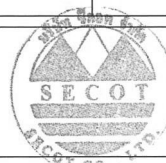
ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเกียรติกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 20/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม.....
(นายปริดา วีระธีรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 21/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท จีคอต จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
4. คุณภาพน้ำ (ต่อ)	(13) กำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งที่บ่อ Check Pond และวางระบบหลังผ่าน Check Pond โดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการ เป็นประจำเดือนละ 1 ครั้ง สำหรับอุณหภูมิ, pH, TDS, SS, COD, BOD₅ และ Oil & Grease (14) บำบัดน้ำเสียจากโครงการจนคุณภาพน้ำทิ้งในบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond) เป็นไปตามมาตรฐานน้ำทิ้งตามที่กฎหมายกำหนด (15) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดน้ำเสียอย่างน้อยกะละ 1 คน แผนผังระบบบำบัดน้ำเสีย ดังแสดงในรูปที่ 1 (16) มีแผนการดำเนินการศึกษาความเป็นไปได้ในการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับไปใช้ใหม่ แบ่งเป็น 2 ระยะ - ระยะสั้น ภายในระยะเวลา 1 ปี หลังการก่อสร้างโครงการแล้วเสร็จ โครงการฯ จะมีแผนการศึกษาความเป็นไปได้ของการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดกลับมาใช้ใหม่ผ่านกิจกรรมต่างๆ ของบริษัทฯ เช่น กิจกรรมปรับปรุงกลุ่มย่อย (FI Small Group) ซึ่งเป็นกิจกรรมที่มุ่งเน้นให้พนักงานใช้หลักการของ Total Productive Management (TPM) มาใช้ในการค้นหาความสูญเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต รวมถึงการวิเคราะห์หาสาเหตุอย่างเป็นระบบ เพื่อพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพสูงสุด และพิจารณาตรวจสอบ หรือหาแนวทางป้องกันและแก้ไขผลกระทบเรื่องน้ำโดยคณะอนุกรรมการการจัดการน้ำและกากของเสีย เป็นต้น	- ระบบบำบัดน้ำเสียของโครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปริดา วีระธีรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 22/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท จีคอต จำกัด

บ จุดเก็บ sample น้ำทิ้ง

พารามิเตอร์ที่ตรวจวัด :

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

ความถี่ : ตรวจวัดทุกสัปดาห์

- อุณหภูมิ pH TDS SS COD BOD₅ และ Oil & Grease สถานที่ตรวจสอบ : ① และ ③ ความถี่ : ตรวจวัดทุกเดือน

รูปที่ 1 แผนผังระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....

(นายปรีดา วัชรเชษฐกุล)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ท.บ. POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 23/63

มกราคม 2564

ลงนาม.....

(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม.....

(นายปรีดา วัชรเชษฐกุล)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ท.บ. POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 24/63

มกราคม 2564

ลงนาม.....

(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)

ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม

บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

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


บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
 Thai Polyethylene Co., Ltd.

รับรองจำนวนหน้า 25/63
 มกราคม 2564


 ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ชิกอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
7. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)	(5) กำหนดให้มีการติดเบอร์ดิจิทัลที่รถขนส่งเพื่อเป็นช่องทางในการแจ้งเรื่องร้องเรียนมายังโครงการ (6) การคัดเลือกผู้ขนส่งที่มีการติดตั้ง Global Positioning System (GPS) และระบบควบคุมความเร็วรถ (7) กำหนดให้มีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่งและการขนถ่าย พร้อมมาตรการตรวจสอบด้านความปลอดภัยในแต่ละขั้นตอนและแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน (8) สนับสนุนในการปรับปรุงผิวจราจร เพิ่มไฟส่องสว่างที่ชุมชน เพื่อป้องกันอุบัติเหตุในเวลากลางคืน ตามความเหมาะสมในกรณีที่มีการร้องขอ	- พื้นที่กลุ่มโรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง	(1) มีระบบควบคุมการผลิตเป็นระบบอัตโนมัติ ซึ่งสามารถตรวจสอบ (Monitoring) และควบคุม (Control) โดยระบบคอมพิวเตอร์เพื่อความแม่นยำและป้องกันความผิดพลาดจากพนักงาน (2) มาตรการการออกแบบด้านความปลอดภัย สำหรับ Autoclave Reactor - จัดให้มีกำแพงกันระเบิด (Blast Proof Wall) หนา 40 เซนติเมตร สูง 8 เมตร ปิดล้อมทับ เปิดโล่งด้านบน สามารถรับแรงระเบิดได้ 2.5 ตันต่อตารางเมตร - จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อควบคุมอุณหภูมิและความดันไว้ภายใน Autoclave Reactor ที่ 300 องศาเซลเซียส และ 1,600 บาร์ ตามลำดับ	- กระบวนการผลิต - Autoclave Reactor	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

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


บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
 Thai Polyethylene Co., Ltd.

รับรองจำนวนหน้า 26/63
 มกราคม 2564


 ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ชิกอท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	ซึ่งในกรณีที่อุณหภูมิหรือความดันสูงเกินกว่าที่กำหนดจะมีการส่งสัญญาณเตือนไปที่ห้องควบคุม พร้อมกับสั่งให้หยุดการทำงานของเครื่องอัดความดันขึ้นต้นและขั้นที่สอง และหยุดฉีดตัวเร่งปฏิกิริยา ทำให้อุณหภูมิและความดันภายใน Reactor ลดลงทันที - ติดตั้ง Rupture Disc (PSF 001-004) จำนวน 4 ตัว ที่บริเวณถังปฏิกิริยา เพื่อช่วยระบายก๊าซและความดันในกรณีที่เกิด Over Pressure โดยกำหนด Bursting Pressure ไว้ที่ 1,650 บาร์ ซึ่งในกรณีที่ความดันสูงเกินกว่าที่กำหนด Rupture Disc จะแตกออกและระบายก๊าซออกทางระบบ Emergency Venting Separator (EVS) สำหรับ Tubular Reactor - ออกแบบ Tubular Reactor ให้เป็นท่อ 2 ชั้น โดยด้านในท่อชั้นที่ 1 เป็นส่วนของการเกิดปฏิกิริยา ส่วนด้านนอกจะมีน้ำไหลผ่าน ซึ่งจะมีการติดตั้งเครื่องตรวจวัดก๊าซเอททีลินในน้ำแบบ Online เพื่อตรวจสอบการรั่วหรือแตกของท่อ โดยกำหนดค่าเตือนไว้ที่ 50,000 ppm เมื่อถึงค่าเตือน โครงการฯ จะดำเนินการ หยุดกระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบหาตำแหน่งที่เกิดการรั่วหรือแตกของท่อ พร้อมทั้งวิเคราะห์หาสาเหตุในส่วนที่เกิดความเสียหายเพื่อทำการป้องกันและแก้ไข และตรวจวัดปริมาณก๊าซเอททีลินภายในน้ำก่อนเริ่มกระบวนการผลิต	- Autoclave Reactor - Tubular Reactor	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด
ลงนาม.....  (นายปรีดา วัชรเชิรชุต) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด  บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด POLYETHYLENE CO., LTD. รับรองจำนวนหน้า 27/63 มกราคม 2564  ลงนาม.....  (นางสาวสุนันทา ศิรวดีนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท จีคอต จำกัด				

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	- จัดให้มีระบบ Interlock เพื่อควบคุมอุณหภูมิและความดันไว้ที่ 295 องศาเซลเซียส และ 1,600 บาร์ ตามลำดับ ซึ่งในกรณีที่อุณหภูมิหรือความดันสูงเกินกว่าที่กำหนดจะมีการส่งสัญญาณเตือนไปที่ห้องควบคุม พร้อมกับสั่งให้หยุดการทำงานของเครื่องอัดความดันขึ้นต้นและขั้นที่สอง และหยุดฉีดตัวเร่งปฏิกิริยา ทำให้อุณหภูมิและความดันภายใน Tubular Reactor ลดลงทันที - ติดตั้งวาล์วสามทาง (Three-Ways Valve) เพื่อรองรับกรณีเกิด Over Pressure ขึ้นภายใน Tubular Reactor ซึ่งวาล์วจะเปิดด้วยระบบ Interlock เมื่ออุณหภูมิและความดัน มีค่าสูงเกินกว่า 295 องศาเซลเซียส หรือ 1,600 บาร์ ตามลำดับ โดยก๊าซและโพลิเมอร์ภายใน Tubular Reactor จะส่งเข้าระบบ EVS เพื่อคัดแยกโพลิเมอร์ออกจากก๊าซเอททีลิน สำหรับ Autoclave Reactor และ Tubular Reactor - ติดตั้งระบบ Emergency Venting Separator เพื่อรองรับก๊าซและโพลิเมอร์ที่ออกจาก Autoclave Reactor และ Tubular Reactor เมื่อเกิด Over Pressure ขึ้น ทำให้ Rupture Disc ที่ Autoclave Reactor แตก และ Three-Ways Valve ที่ Tubular Reactor เปิดเพื่อระบายก๊าซและโพลิเมอร์ระบายผ่านเข้าสู่ระบบ EVS ซึ่งภายในจะมีการบรรจุน้ำเพื่อใช้ในการลดอุณหภูมิของก๊าซเอททีลินที่ระบายออกจากถังปฏิกิริยาและในขณะที่ยังเอททีลินถูก	- Tubular Reactor - Autoclave Reactor และ Tubular Reactor	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด
ลงนาม.....  (นายปรีดา วัชรเชิรชุต) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด  บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด POLYETHYLENE CO., LTD. รับรองจำนวนหน้า 28/63 มกราคม 2564  ลงนาม.....  (นางสาวสุนันทา ศิรวดีนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท จีคอต จำกัด				

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	ระบายนํ้า Emergency Venting Separator จะทำให้เกิดแรงดันภายในถังขึ้นด้านบน จึงช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการแยกโพลีเมอร์ออกจากก๊าซเอททิลีน โดยระบายนํ้าในถังถูกควบคุมด้วยระบบอัตโนมัติและมีการติดตั้งอุปกรณ์อ่านระดับนํ้าจำนวน 2 ชุด เพื่อใช้ตรวจสอบความถูกต้องของการอ่านค่าระดับนํ้า นอกจากนี้มีการฉีดไอนํ้าแรงดันต่ำเข้าสู่ Emergency Venting Separator อย่างต่อเนื่องเพื่อป้องกันไม่ให้อากาศ (ออกซิเจน) ค้างอยู่ภายในถัง ซึ่งไอนํ้าแรงดันต่ำที่ฉีดเข้าถังจะเกิดการควบแน่นเป็นนํ้า Condensate โดยนํ้า Condensate ที่เกิดขึ้นจะถูกระบายออกจากถังผ่าน Excess Flow Valve เพื่อระบายลงสู่รางระบายนํ้าเสียจากระบบการผลิต และส่งไปที่บ่อ API ต่อไป อย่างไรก็ตาม ในขณะที่มีการระบายก๊าซเอททิลีนผ่าน Emergency Venting Separator ความดันภายในถังจะมีค่าประมาณ 3 บาร์เกจ ทำให้ Excess Flow Valve ปิดอัตโนมัติด้วยแรงกดจากความดันที่เพิ่มขึ้นภายในถัง (Excess Flow Valve จะปิดเมื่อความดันในถังสูงกว่า 0.6 บาร์เกจ) และในกรณีที่เกิด Run Away Reaction หรือ Over Pressure จะมีระบบ Interlock ฉีดไอนํ้าแรงดันปานกลางเข้าสู่ถัง Emergency Vent Separator เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการสะสมของก๊าซเอททิลีน (Ethylene Vapor Cloud) ในถัง Emergency Vent Separator ในช่วงสุดท้ายของการระบาย โดยอัตราการฉีดไอนํ้าแรงดันปานกลางประมาณ 2 ตันต่อชั่วโมง	- Autoclave Reactor และ Tubular Reactor	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด
ลงนาม..... (นายปริดา วัชรเชิธรสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด  บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด POLYETHYLENE CO., LTD. รับรองจำนวนหน้า 29/63 มกราคม 2564  ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอต จำกัด				

ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(3) บำรุงรักษา Diesel Generator ซึ่งเป็นระบบไฟฟ้าสำรองของโรงงาน ตามแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร ให้สามารถจ่ายกระแสไฟฟ้าได้ภายใน 5-10 วินาที ให้แก่อุปกรณ์ที่สำคัญ เช่น - ระบบแสงสว่างภายในโรงงาน - ระบบติดต่อสื่อสาร ซึ่งระบบนี้เมื่อเกิดรีสำรองสามารถจ่ายไฟได้นาน 48 ชั่วโมง ในกรณีที่หยุดจ่ายกระแสไฟฟ้า - ระบบ UPS (Uninterruptable Power Supply) เพื่อจ่ายไฟฟ้าให้แก่ Instrument และ DCS ซึ่งระบบนี้ในกรณีที่ไม่มีกระแสไฟฟ้าจ่ายให้ จะสามารถจ่ายไฟให้แก่ระบบภายใน 0.5 วินาที เป็นระยะเวลา 1 ชั่วโมง ซึ่งเพียงพอต่อการหยุดระบบการผลิตได้อย่างปลอดภัย (4) ตรวจสอบระบบการทำงานของ Gas Detector ตามแผนบำรุงรักษาอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง ที่ตรวจจับการรั่วไหลของก๊าซเอททิลีนและก๊าซไพรเพน ปัจจุบันมีการติดตั้ง จำนวน 87 จุด ภายหลังมีโครงการขยายฯ จะมีการติดตั้งเพิ่ม จำนวน 5 จุด รวมทั้งหมด 92 จุดทั่วบริเวณโรงงาน เช่น บริเวณ Compressor House, Gas Storage, Catalyst Injection เป็นต้น โดยจะส่งสัญญาณเตือนเมื่อตรวจพบปริมาณก๊าซเอททิลีนมากกว่า 20% ของค่า LEL ทั้งนี้เมื่อถึงค่าเตือนโครงการฯ จะดำเนินการหยุดกระบวนการผลิตเพื่อตรวจสอบหาตำแหน่งที่เกิดการรั่วหรือแตกของท่อ พร้อมทั้งวิเคราะห์สาเหตุในส่วนที่เกิดความเสียหายเพื่อทำการป้องกันและแก้ไข และตรวจวัดปริมาณก๊าซเอททิลีนภายในน้ำ ก่อนเริ่มกระบวนการผลิต	- Diesel Generator - พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด
ลงนาม..... (นายปริดา วัชรเชิธรสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด  บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด POLYETHYLENE CO., LTD. รับรองจำนวนหน้า 30/63 มกราคม 2564  ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอต จำกัด				

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชิธรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด


บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 31/63
มกราคม 2564


SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชิธรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด


บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 32/63
มกราคม 2564


SECOT CO., LTD.

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเชษฐกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 33/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรุดินนันท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอน จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเชษฐกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 34/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรุดินนันท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอน จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเชิธรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีเอ็น จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีเอ็น จำกัด
POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 35/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซิโกท จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

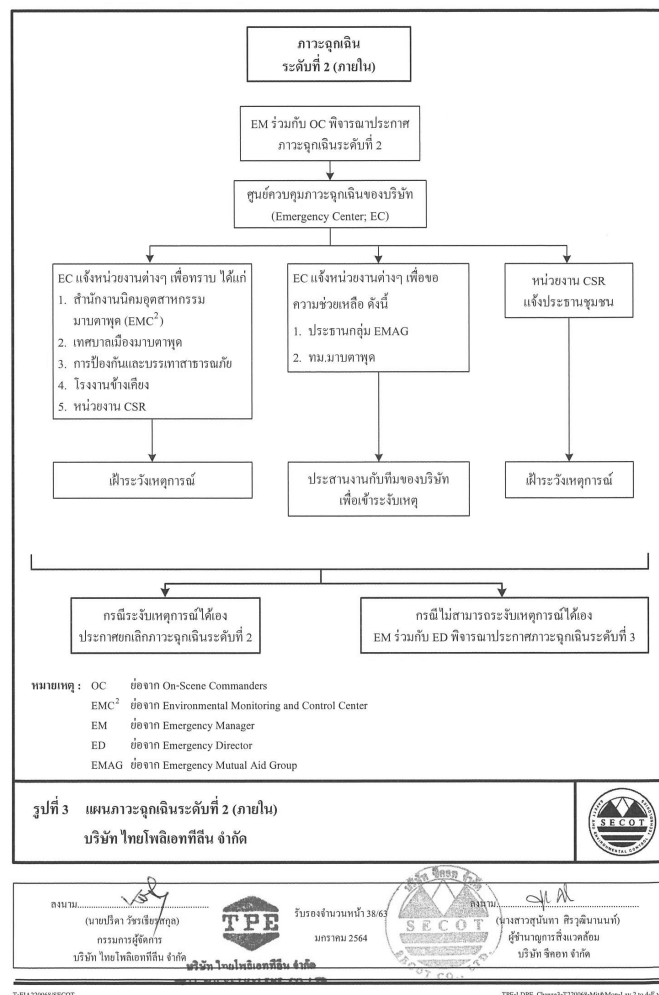
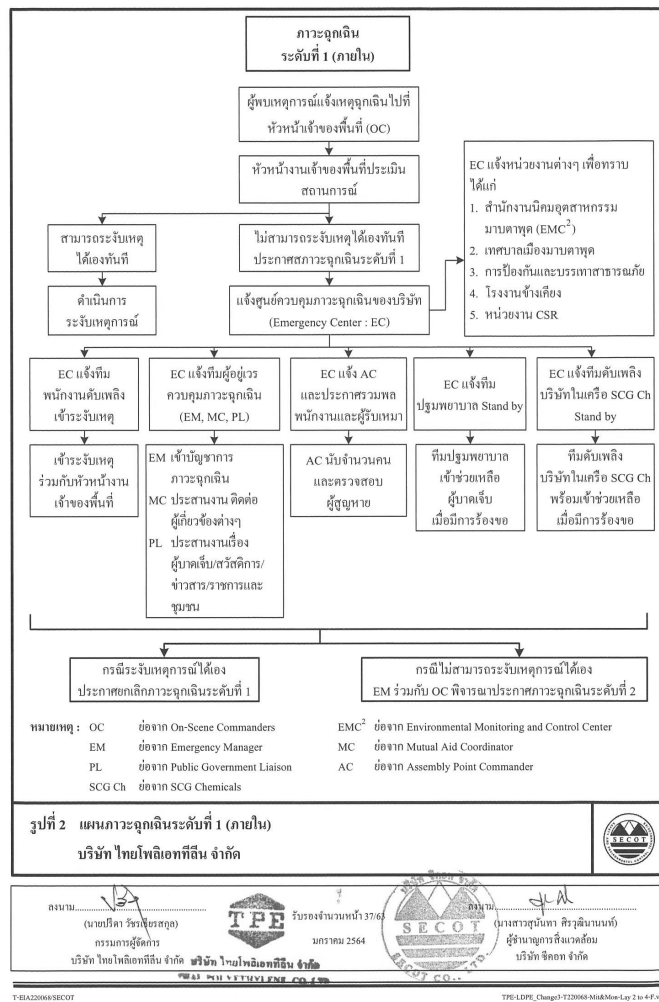
ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเชิธรสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีเอ็น จำกัด

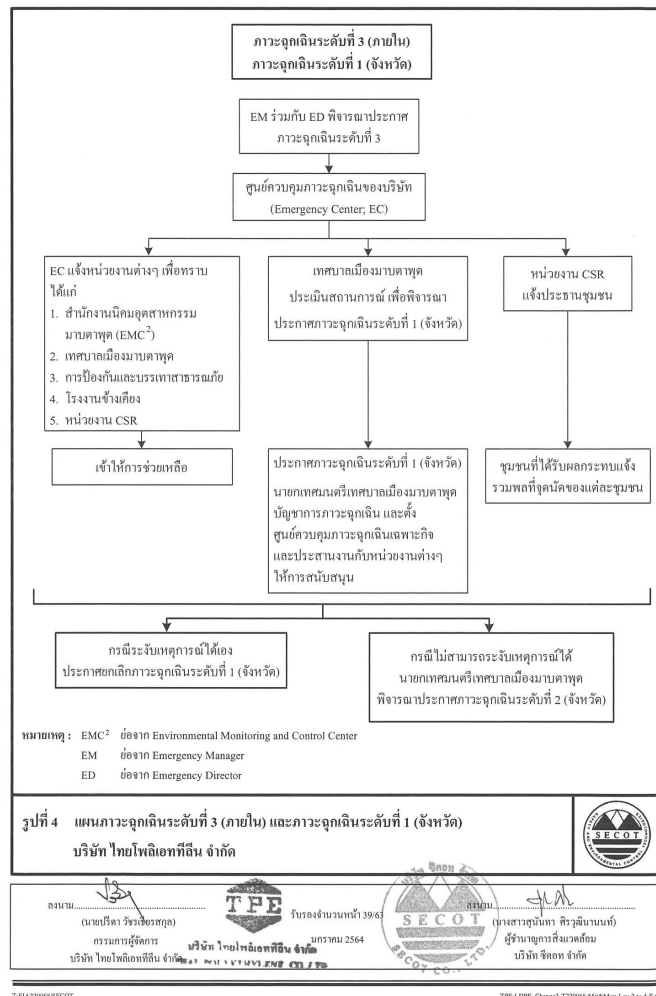
TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีเอ็น จำกัด
POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 36/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซิโกท จำกัด





ตารางที่ 2 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลา	ผู้รับผิดชอบ
8. การเกิดอันตรายร้ายแรง (ต่อ)	(18) พิจารณารับมาตรการฉุกเฉินระดับ 1 ภายในโครงการ ปีละ 1 ครั้ง และแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน ระดับ 2 ระหว่างกลุ่มโรงงาน โรงงาน ข้างเคียง และหน่วยงานราชการส่วนท้องถิ่น ปีละ 1 ครั้ง (19) จัดเตรียมรถพยาบาลสำหรับกรณีฉุกเฉิน	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
9. อาชีวอนามัยและความ ปลอดภัยในการทำงาน	9.1 จัดให้มีระบบการจัดการด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมโดย (1) แต่งตั้งคณะกรรมการวางแผน และดำเนินงานด้านอาชีว- อนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมตามที่กฎหมายกำหนด (2) มีหน่วยงาน Safety และ Security ดูแล และรักษาความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และผจญเพลิง ประสานงานฝ่ายต่างๆ ฝึกอบรม พนักงาน และจัดทำสถิติอุบัติเหตุและโรคจากการทำงาน (3) จัดฝึกอบรมแก่พนักงาน ด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และ สิ่งแวดล้อม เช่น กฎระเบียบความปลอดภัย การปฏิบัติระหว่างการทำงาน การใช้อุปกรณ์คุ้มครองส่วนบุคคล การผจญเพลิง การ ช่วยชีวิต การจัดการของเสีย และการขับ Forklift อย่างถูกต้อง เป็นต้น ตามแผนการฝึกอบรมของโครงการ (4) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธีการที่เหมาะสม เช่น HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์/กระบวนการผลิตและหน่วยผลิตที่ จำเป็น เพื่อใช้กำหนดมาตรการป้องกันอย่างเพียงพอและเหมาะสม (5) จัดให้มีระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit)	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชษฐกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
มกราคม 2564

รับรองจำนวนหน้า 40/63
มกราคม 2564

SECOT
บริษัท จีแอล จำกัด

ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรวัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท จีแอล จำกัด

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

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

ลงนาม..... (นายปรีดา วัชรชัยสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 41/63 มกราคม 2564		ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอต จำกัด
--	--	--------------------------------------	---	---

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม..... (นายปรีดา วัชรชัยสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 42/63 มกราคม 2564		ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซีคอต จำกัด
--	--	--------------------------------------	--	---

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม..... (นายปริดา วัชรชัยสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 43/63 มกราคม 2564	ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซิโคล จำกัด
--	---	--------------------------------------	---

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

ลงนาม..... (นายปริดา วัชรชัยสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลีเอททีลิน จำกัด POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 44/63 มกราคม 2564	ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซิโคล จำกัด
--	---	--------------------------------------	---

ตารางที่ 2 (ต่อ)

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

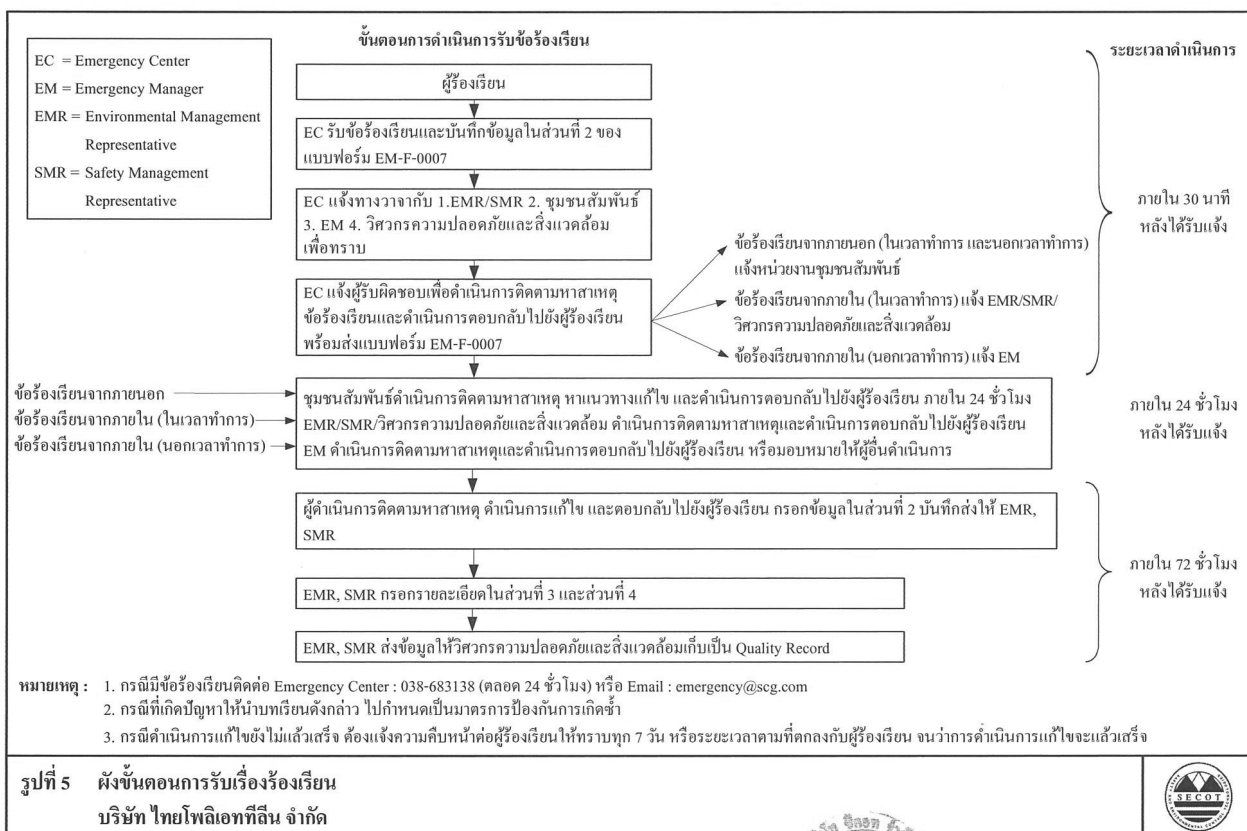
ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเชษฐสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 45/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซิcott จำกัด



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

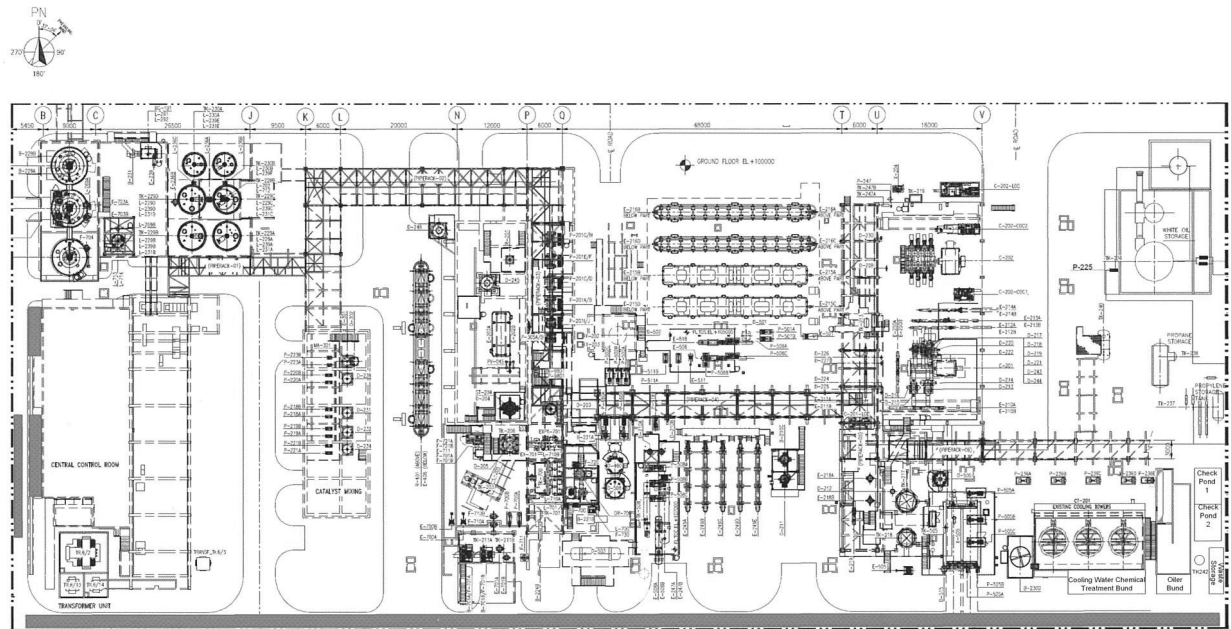
ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเชษฐสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 46/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซิcott จำกัด



พื้นที่สีเขียว

รูปที่ 6 การจัดผังพื้นที่โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (โรงงาน LDPE)
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเกียรติกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 47/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรุดินานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 3

มาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ

(ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)) ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ 1.1 คุณภาพอากาศจาก ปล่องระบายอากาศ	- ก๊าซเอททีลีน - ก๊าซโพรเพน	- Ethylene : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Propane : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method หรือวิธีการอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- Degassing Hopper (TK-234A/B/C) ^{1/} - Weight Hopper (TK-229A/B/C/D) ^{1/} - Degassing Hopper (TK-234A/B/C) ^{1/} - Weight Hopper (TK-229A/B/C/D) ^{1/} ดังแสดงในรูปที่ 7	- ปีละ 2 ครั้ง ช่วงเดียวกับ การตรวจวัดคุณภาพ อากาศในบรรยากาศ	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

หมายเหตุ : ^{1/} ในการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศจะดำเนินการสุ่มตรวจวัด 1 ปล่อง เฉพาะปล่องที่ดำเนินการ เนื่องจากในการดำเนินงานจะดำเนินการครั้งละ 1 Hopper

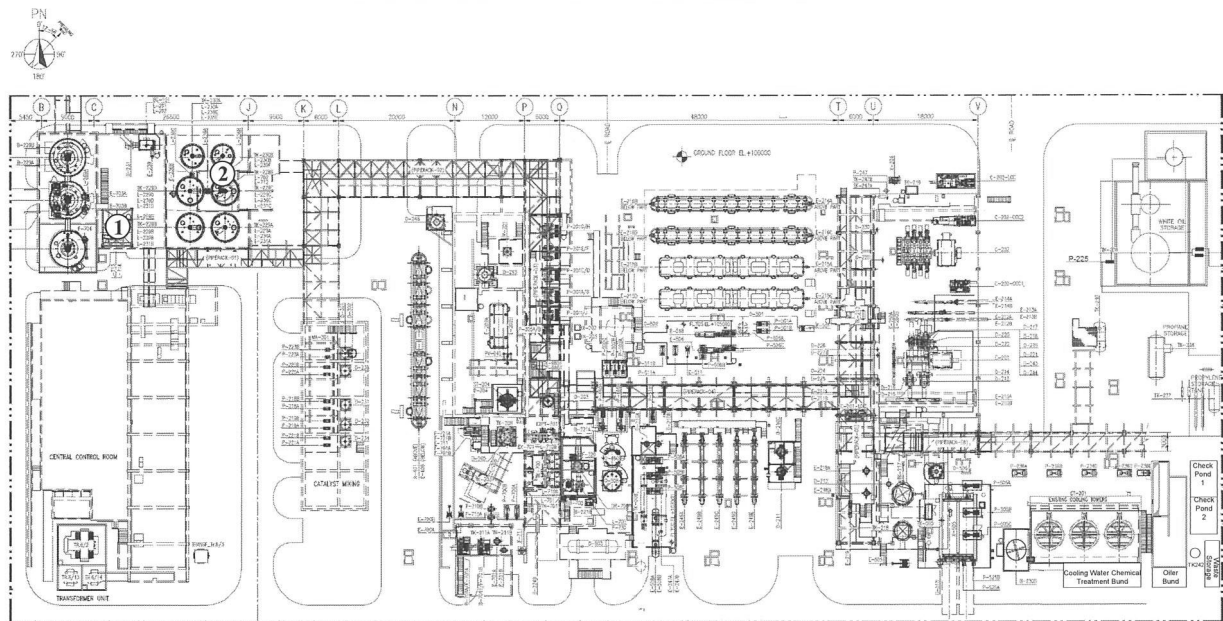
ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเกียรติกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
THAI POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 48/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิรุดินานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด



ตำแหน่งตรวจวัด

- ① Degassing Hopper
② Weighting Hopper

รูปที่ 7 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ ของโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



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



รับรองจำนวนหน้า 49/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีการตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1.2. คุณภาพอากาศ ในบรรยากาศ	- ก๊าซเอททีลีนเฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ก๊าซโพรเพนเฉลี่ย 1 ชั่วโมง - ทิศทางและความเร็วลม	- Ethylene : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Propane : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - ทิศทางและความเร็วลม : Wind-Vane Anemometer หรือวิธีการอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- บ้านนาบขุด - โรงเรียนบ้านหนองไผ่ ดังแสดงในรูปที่ 8	ปีละ 2 ครั้ง ครั้งละ 7 วัน ต่อเนื่อง	บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
2. คุณภาพน้ำ	- อุณหภูมิ (Temperature) - ความเป็นกรด-ด่าง (pH) - บีโอดี (BOD₅) - ปริมาณสารแขวนลอย (Suspended Solid : SS) - ปริมาณของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมด (Total Dissolved Solids : TDS) - ซีโอดี (COD) - น้ำมันและไขมัน (Oil & Grease)	- Temperature : Thermometer - pH : pH Meter - BOD₅ : Azide Modification - SS : Dried at 103-105°C - TDS : Dried at 103-105°C - COD : Potassium Dichromate Digestion - Oil & Grease : Gravimetric Method หรือวิธีการอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	บ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ (Check Pond) ดังแสดงในรูปที่ 9	เดือนละ 1 ครั้ง	บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

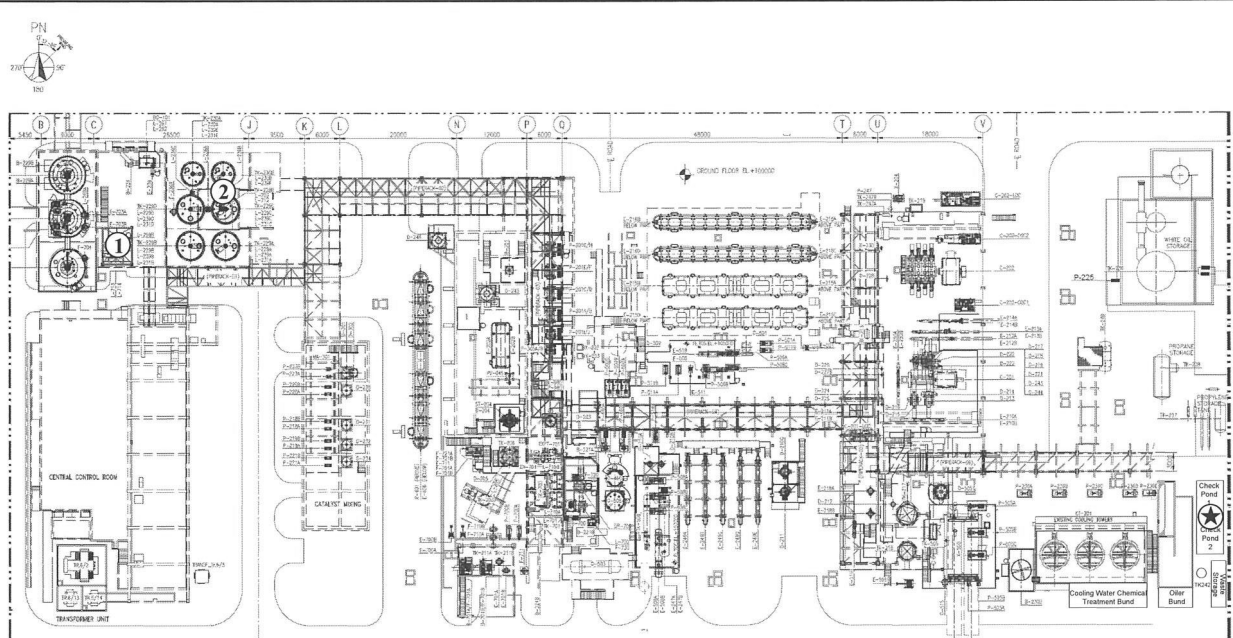
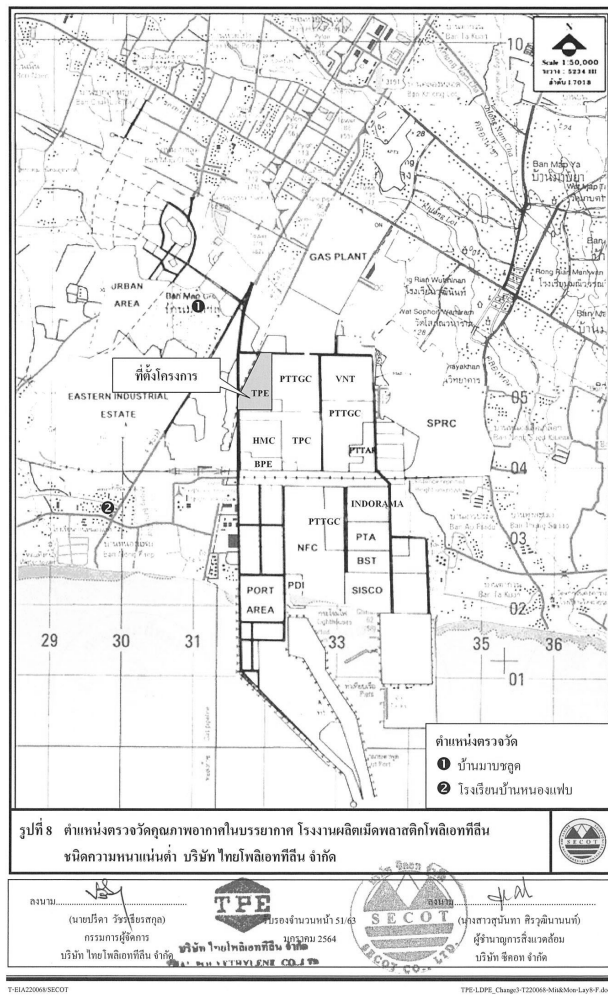
ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชษฐกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



รับรองจำนวนหน้า 50/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด



ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
3. ระดับเสียง	- ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง (Leq(24))	- Leq-24 hr : Integrated Sound Level Measurement หรือวิธีการอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- ตรวจวัดเพื่อเป็นค่าเผื่ออ้างอิงจำนวน 2 สถานี ได้แก่ - กึ่งกลางรั้วด้านทิศใต้ของโรงงาน LDPE ติดกับถนนของนิคมฯ - กึ่งกลางรั้วด้านทิศตะวันออกของโรงงาน LDPE ติดกับโรงงาน BIG ทั้งนี้ค่าระดับเสียงที่ได้จากการตรวจวัดจะกำหนดเป็นค่าเผื่ออ้างอิง โดยไม่นำค่ามาเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง - ด้านหน้าอาคารสำนักงานของกลุ่มโรงงาน TPE (Site#1) ดังแสดงในรูปที่ 10	- ตรวจวัด 7 วันต่อเนื่อง ปีละ 2 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

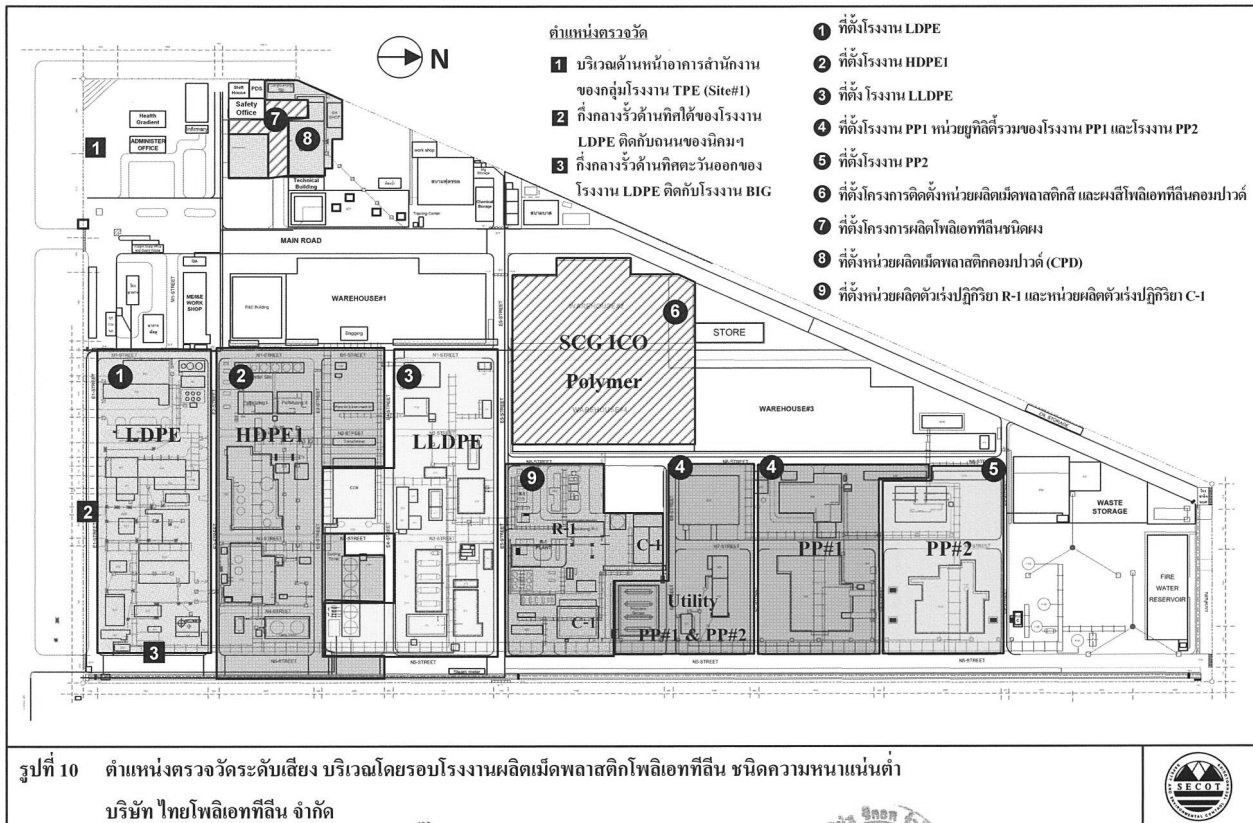
ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชษฐกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 53/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคोट จำกัด



ลงนาม.....
(นายปรีดา วัชรเชษฐกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 54/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคोट จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
4. อากาศของเสีย	- จัดบันทึกชนิด คุณสมบัติ ปริมาณอากาศของเสียจากระบบการผลิต และตัวเร่งปฏิกิริยาที่หมดอายุและวิธีการกำจัด	- บันทึก	- พื้นที่การผลิต	- เดือนละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
5. การกวนนาคมนขนส่ง	- บันทึกปริมาณรถที่ผ่านเข้า-ออก โครงการ - บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุจากการกวนนาคมนขนส่ง สาเหตุ ความสูญเสีย การแก้ไข และวิธีป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ	- บันทึก	- ป้อมยามด้านหน้าของกลุ่มโรงงาน	- ทุกเดือน และรายงานผล ทุก 6 เดือน	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
6. อากาศในสถานที่และความปลอดภัย	- คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ • ก๊าซเอททีลีน • ก๊าซโพรเพน • ก๊าซไฮโดรคาร์บอนรวม	- Ethylene : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Propane : Gas Bag Sampling/ Gas Chromatographic Method - Total Hydrocarbon : Gas Bag Sampling/Flame Ionization Detection	- Compressor House - Degassing Hopper - Recycle Gas Cooler ดังแสดงในรูปที่ 11	- ปีละ 4 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

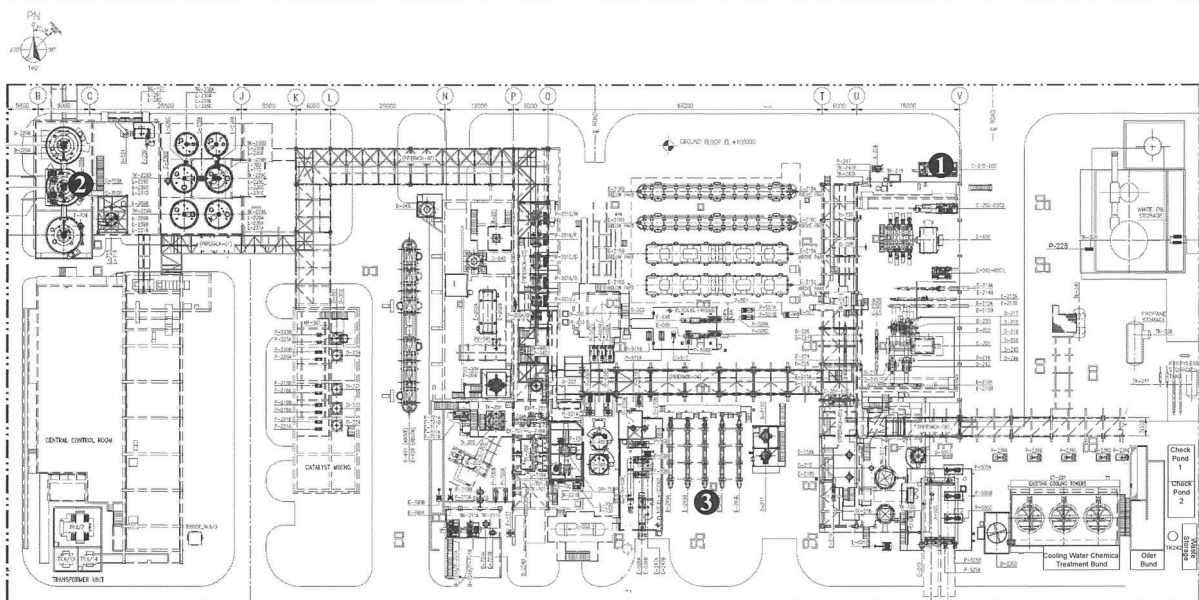
ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเกียรติสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 55/63
มกราคม 2564



ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา สิริวัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด



- ตำแหน่งตรวจวัด
- 1 Compressor House
 - 2 Degassing Hopper
 - 3 Recycle Gas Cooler

รูปที่ 11 ตำแหน่งตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



ลงนาม.....
(นายปริดา วัชรเกียรติสกุล)
กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

TPE
บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
POLYETHYLENE CO., LTD.

รับรองจำนวนหน้า 56/63
มกราคม 2564

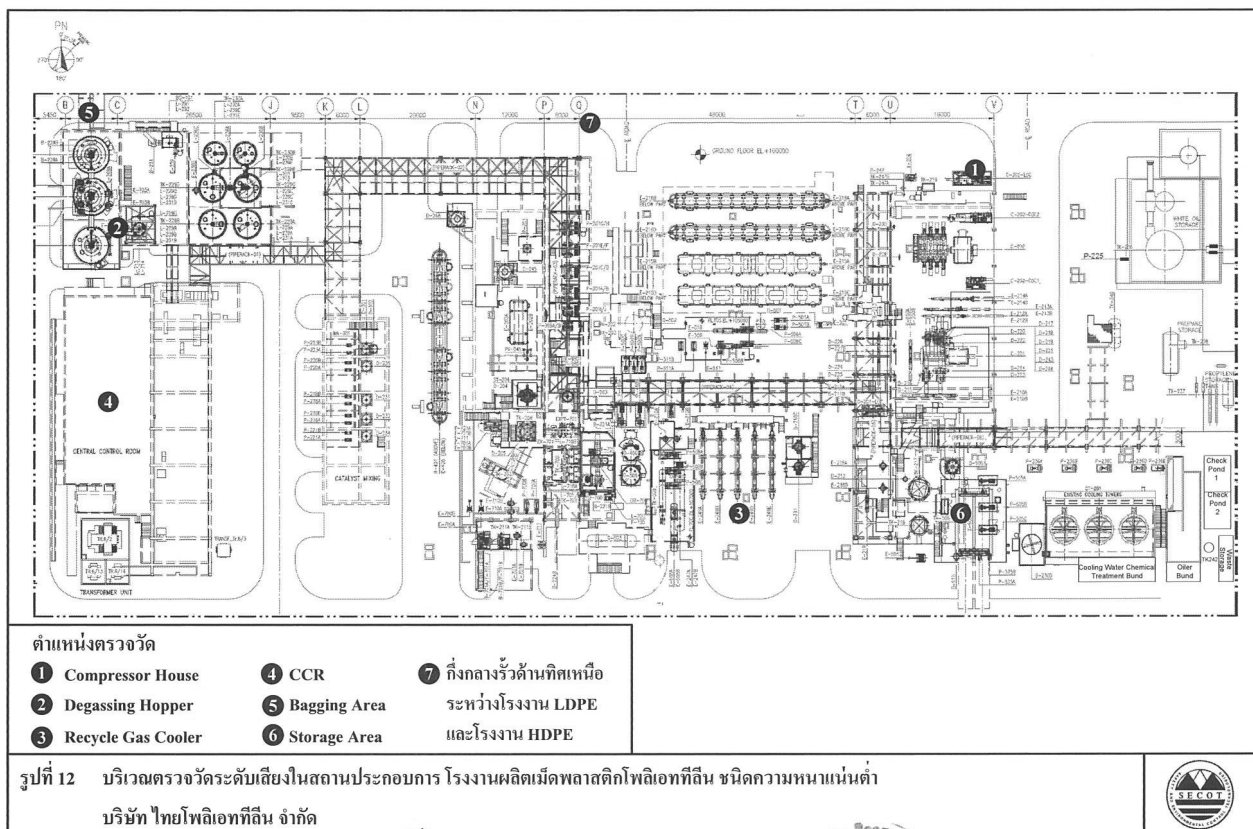


ลงนาม.....
(นางสาวสุนันทา สิริวัฒนานนท์)
ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม
บริษัท ซีคอต จำกัด

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานที่ติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- ระดับเสียงในสถานประกอบการ • Leq 8 hr หรือ Leq 12 hr พร้อมตรวจวัดแบบแยก ความถี่ของเสียงที่ แหล่งกำเนิด (Octave Band)	- Leq(8), Leq(12) : Integrated Sound Level Measurement - ตรวจวัดความถี่ของเสียงด้วย Sound Frequency Analysis หรือวิธีการอื่นตามที่กฎหมายกำหนด	- ภายนอก Compressor House - Degassing Hopper - Recycle Gas Cooler - CCR - Bagging Area - Storage Area - กึ่งกลางรั้วด้านทิศเหนือ ระหว่างโรงงาน LDPE และ โรงงาน HDPE ดังแสดงในรูปที่ 12	- ปีละ 4 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
	• ตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมที่ ตัวพนักงาน เพื่อทราบค่าการ สัมผัสเสียงที่พนักงานได้รับ สัมผัสจริงตลอดเวลาทำงาน	- Noise Dosimeter	- คู่มือตรวจพนักงานที่ทำงานใน บริเวณที่มีความเสี่ยงต่อการ รับเสียงดัง เช่น CCR	-	
	• จัดทำแผนที่เส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) ใน พื้นที่เสียง		- บริเวณกระบวนการผลิตที่มี เสียงดัง	- ทุก 3 ปี หรือเมื่อมีการ เปลี่ยนแปลงกระบวนการ ผลิตที่อาจส่งผลกระทบต่อระดับเสียง	

ลงนาม..... (นายปรีดา วีระเกียรติกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ๓๘๑ หมู่ ๗ ถนนวิภาวดีรังสิต แขวงสามยุค เขตมีนบุรี กรุงเทพมหานคร 10510	รับรองจำนวนหน้า 57/63 มกราคม 2564	 ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนภักดี) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซิโคล จำกัด
---	---	--------------------------------------	--



ลงนาม..... (นายปรีดา วีระเกียรติกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ๓๘๑ หมู่ ๗ ถนนวิภาวดีรังสิต แขวงสามยุค เขตมีนบุรี กรุงเทพมหานคร 10510	รับรองจำนวนหน้า 58/63 มกราคม 2564	 ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนภักดี) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซิโคล จำกัด
---	---	--------------------------------------	---

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- บันทึกข้อมูลอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยบันทึกรายละเอียดของสาเหตุ ลักษณะการเกิดและผลที่เกิดขึ้น พร้อมกับการแก้ไขที่จะป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์เช่นนั้นซ้ำอีก โดยจะต้องบันทึกทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุขึ้น	- บันทึก	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- การตรวจสอบสภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน • ตรวจร่างกายทั่วไป • ตรวจเอ็กซเรย์ทรวงอก • ตรวจสอบความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด • ตรวจสอบรรถภาพการทำงานของปอด • ตรวจสอบรรถภาพการมองเห็น • ตรวจสอบรรถภาพการได้ยิน	- ตรวจสอบสุขภาพและวิเคราะห์ผลโดยแพทย์ด้านอาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานโรงงาน LDPE	- ก่อนเข้าทำงานเป็นพนักงานประจำ	

ลงนาม..... (นายปรีดา วัชรเกียรติสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 59/63 มกราคม 2564		ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซิโคลท จำกัด
--	---	--------------------------------------	---	--

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานีติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)	- การตรวจสอบสภาพพนักงานประจำ • ตรวจร่างกายทั่วไป • ตรวจเอ็กซเรย์ทรวงอก • ตรวจสอบความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด • ตรวจระดับไขมัน • โคลเลสเตอรอลในเลือด • ตรวจสอบรรถภาพการทำงานของตับ • ตรวจสอบรรถภาพการทำงานของไต • ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด • ตรวจปัสสาวะ • ตรวจสอบรรถภาพการมองเห็น	- ตรวจสอบสุขภาพและวิเคราะห์ผลโดยแพทย์ด้านอาชีวเวชศาสตร์	- พนักงานโรงงาน LDPE	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- รายการตรวจตามความเสี่ยง • ตรวจสอบรรถภาพการได้ยิน • ตรวจสอบรรถภาพการทำงานของปอด	- ตรวจสอบสุขภาพและวิเคราะห์ผลโดยแพทย์ด้านอาชีวเวชศาสตร์			

ลงนาม..... (นายปรีดา วัชรเกียรติสกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 60/63 มกราคม 2564		ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริพัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซิโคลท จำกัด
--	---	--------------------------------------	--	--

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานี่ติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
7. ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม	- ให้มีหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมของโครงการให้ได้มาตรฐานสากล (ทั้งนี้เป็นไปตามระบบ ISO 14001 ที่โครงการได้รับแล้ว)	-	- พื้นที่โครงการ	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ร่วมกับ Third Party
8. เทรนธุรกิจ-สังคม	- ดำรงสภาพเศรษฐกิจ-สังคมของประชาชน ของครัวเรือนประชาชนในชุมชนโดยรอบ และชุมชนที่เก็บตัวอย่างดัชนีสิ่งแวดล้อมต่างๆ พร้อมทั้งความคิดเห็นของครัวเรือนประชาชนผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น และตัวแทนหน่วยงานราชการในพื้นที่โดยรอบโครงการ ในรัศมี 5 กิโลเมตร โดยครอบคลุมพื้นที่ที่มีการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม	- แบบสอบถาม	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โรงงาน ได้แก่ • ชุมชนขอร่วมพัฒนา • ชุมชนบ้านมาบขุด • ชุมชนบ้านมาบยา • ชุมชนวัด โสภณ • ชุมชนบ้านอิสลาม • ชุมชนบ้านพลง • ชุมชนบ้านบน • ชุมชนตลาดมาบตาพุด • ชุมชนคากวน-อ่าวประดู่ • ชุมชนบ้านล่าง • ชุมชนบ้านหนองเพ็ง	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ลงนาม..... (นายวิชา วัชรเชษฐกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 61/63 มกราคม 2564	ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซิโคล จำกัด	
---	--	--------------------------------------	---	---

ตารางที่ 3 (ต่อ)

องค์ประกอบด้านสิ่งแวดล้อม	ดัชนีที่ใช้ติดตามตรวจสอบ	วิธีวิเคราะห์/ตรวจวัด	สถานี่ติดตามตรวจสอบ	ระยะเวลาและความถี่	ผู้รับผิดชอบ
8. เทรนธุรกิจ-สังคม (ต่อ)			• ชุมชนวัดมาบตาพุด • ชุมชนบ้านห้วยโป่งใน (ดังแสดงในรูปที่ 13)	- ปีละ 1 ครั้ง	- บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
	- ดำเนินกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์อย่างต่อเนื่อง	-	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินโครงการ	

ลงนาม..... (นายวิชา วัชรเชษฐกุล) กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	 บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	รับรองจำนวนหน้า 62/63 มกราคม 2564	ลงนาม..... (นางสาวสุนันทา ศิริวัฒนานนท์) ผู้อำนวยการสิ่งแวดล้อม บริษัท ซิโคล จำกัด	
---	--	--------------------------------------	---	--



ที่ ทส ๑๐๑๐.๘/ ๑ ๖ ๒ ๐ ๕

สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖

แขวงพญาไท เขตพญาไท

กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๓ ๐ กันยายน ๒๕๖๔

เรื่อง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ ๓) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย สำเนาหนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ อก ๕๑๐๖.๒ /๒๐๓๐

ลงวันที่ ๓๐ กรกฎาคม ๒๕๖๔

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

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายพิรุณ สัยยะสิทธิ์พานิช)

รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๗

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

ที่ ทส ๑๐๑๐.๘/

๑ ๖ ๒ ๐ ๖



สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖

แขวงพญาไท เขตพญาไท

กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๓ ๐ กันยายน ๒๕๖๔

เรื่อง รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ ๓) ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

อ้างถึง หนังสือการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ อก ๕๑๐๖.๒ /๒๐๓๐ ลงวันที่ ๓๐ กรกฎาคม ๒๕๖๔

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

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายพิรุณ สัยยะสิทธิ์พานิช)

รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๗

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

ภาคผนวก ก-2

สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ที่ คปส. 008/2569

27 มกราคม 2569

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตาม
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการ
ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความ
หนาแน่นต่ำ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง
ธันวาคม 2568 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ในรูปแบบ ในรูปแบบไฟล์อิเล็กทรอนิกส์ Flash
drive 1 อัน และ CD 2 แผ่น

ตามที่บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการ
ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ เพื่อเป็นการ
ยืนยันผลการตรวจติดตามการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตามที่กำหนด
ไว้นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2568 เสร็จเรียบร้อยแล้ว
โดยได้จัดส่งมาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

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

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศศิเพ็ญ ทยไ้ม

(ศศิเพ็ญ ทยไ้ม)

ผู้จัดการ Sustainable Development

ได้รับเอกสารแล้ว เมื่อวันที่ 28 ธ.ค. 69
ลงชื่อ.....ผู้รับเอกสาร

ที่ คปล. 007/2569

27 มกราคม 2569

เรื่อง ขอส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนชนิดความหนาแน่นต่ำ นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2568 ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จำนวน 1 เล่ม และ CD 1 แผ่น

ตามที่บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นต่ำ เพื่อเป็นการยืนยันผลการตรวจติดตามการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมและมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้แล้ว

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระหว่างเดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2568 เสร็จเรียบร้อยแล้ว โดยได้จัดส่งมาพร้อมกับจดหมายฉบับนี้

หากท่านต้องการรายละเอียดใดๆเพิ่มเติมโปรดติดต่อ คุณมนตรี ทำเนียม โทร 0-3868-3393-7 ต่อ 2494
จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศศิเพ็ญ ฉายไม้

(ศศิเพ็ญ ฉายไม้)

ผู้จัดการ Sustainable Development

ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข-1

ผลการศึกษา HAZOP โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน
ชนิดความหนาแน่นต่ำ (ครั้งที่ 3)

แบบบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนที่...../.....

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่1

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน.....มี.ย. 2565.....

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

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

แบบบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนที่...../.....

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่1

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

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

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

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นต่ำ โรงงานที่ 1
วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน.....มิ.ย. 2565.....

หน่วย (1) Ethylene Feed และ Primary Compressor

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

ภาคผนวก ข-2

การเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
แบบต่อเนื่องไป EMC²

Water Status Online Diagram

SCG
INTRANET

OUTSIDE
SCG

CompQueryDef: S1COD

S1ToEffCal

S1ToAPICal

eBiz

CAL(sqlplus)

D1-COD4062.MEAS

L1-FI6969.PNT

H1-FIQ991.PNT

D1-FI3259.PVT

P1-FI1500.PV

D1-KI302A.MEAS

D1-KI302B.MEAS

P1-EI1501.PV

H1-JI991A.PNT

H1-JI991B.PNT

L1-JI960A.PNT

L1-JI960B.PNT

IP21

S1-COD.PV

S1-Total_Effluent.PV

S1-Total_API_Power.PV

ดึงข้อมูลจาก PI ผ่าน Server Envidas
ROC แทน
เมื่อวันที่ 12/01/2021

CSV

CSV

internet

การนิคมอุตสาหกรรม

มาบตาพุด

IEAT EMCC

SCG FTP Server
EMCC



LD.COD4062.MEAS

S00010/WASTE_WTR_C:FT_6969.PNT

S00001/WASTE_WTR_5:FT_991.PNT

LD.FI3259.MEAS

FI1500.PV

LD.KI302A.MEAS

LD.KI302B.MEAS

EI1501.PV

S00010/WASTE_WTR_C:JI_991A.PNT

S00010/WASTE_WTR_C:JI_991B.PNT

S00010/WASTE_WTR_C:JI_960A.PNT

S00010/WASTE_WTR_C:JI_960B.PNT

OPC

LD.COD4062O.MEAS

LD.FI4062O.MEAS

LD.JI4062O.MEAS

DCS

Module

กรมโรงงาน

อุตสาหกรรม(DIW)



ภาคผนวก ข-3

ตัวอย่างหนังสือแจ้งหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักร
และอุปกรณ์ประจำปี

**แบบรายงานการแจ้งกิจกรรมการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด**

บริษัท : ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด		
นิคมอุตสาหกรรม : มาบตาพุด		
ทะเบียนโรงงาน : 72070000125365		
หน่วยผลิต : LDPE		
วันที่ : 20 เมษายน - 1 พฤษภาคม 2569		
☒ การซ่อมบำรุง () การซ่อมบำรุงใหญ่ () การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน		
รายละเอียดของโครงการหรือการซ่อมบำรุงหรือการซ่อมบำรุงใหญ่หรือการหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน และระบุผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม : 1. PM Plan Inspection Motor Compressor 2. PM Plan Overhaul & Clean Reactor 3. PM Plan Pigging Inter & After cooler cleaning 4. PM Plan Inspection & Resume Chiller unit package 5. PM Inspection Gear Extruder / Change Bearing & Lube oil 6. PM Plan Inspection Equipment, Change part & Repair part 7. Repair & Change pipeline steam & water leak & Repair pipeline corrosion 8. PM Plan Overhaul Motor & Pump & PM Overhaul PSV & Control valve 9. PM Plan Water jet Heat Exchanger 10. PM Plan Change Lubrication oil & Filter ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม : อาจมีแสง เสียงดัง และอาจมีควันดำเล็กน้อยช่วงระยะเวลาสั้นๆ (~10-15 วินาที) ในช่วงแรกจากระบบหอเผา (Flare) เนื่องจากมีการ Blow Pressure ในระบบ		
หมายเหตุ N/A = ไม่เกี่ยวข้อง	Y = ได้ดำเนินการแล้ว	N = ไม่สามารถดำเนินการได้

บริษัท ขอรับรองว่าข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย
ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่างๆที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ.....  ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(..... นายปิยวัฒน์.....)

วันที่ 7 เดือน เมษายน พ.ศ. 2569

แบบรายงานการแจ้งแผนการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

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

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

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมายระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่างๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ.....  ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

(..... นายปิยวัฒน์)

วันที่ 7 เดือน เมษายน พ.ศ. 2569

ภาคผนวก ข-4

หนังสือรับรองการได้รับมาตรฐาน ISO 14001



ใบรับรองนี้ให้ไว้กับ

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่ 10 หมู่ 10 ถนนไเอ-หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด
อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

ได้รับการรับรองว่าเป็น
โรงงานอุตสาหกรรมเชิงนิเวศ (ECO FACTORY)

(นายวิริศ อัมระपाल)

ผู้ว่าการ

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

(นายเกรียงไกร เจียรนุกุล)

ประธาน

สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ECO FACTORY

การรับรองเลขที่ 420/2566

ออกให้ ณ วันที่ 8 ธันวาคม 2566

มีผลถึง วันที่ 7 ธันวาคม 2569

เลขทะเบียนโรงงาน 72070000125365

ภาคผนวก ข-5

เอกสารการทบทวนเหตุการณ์/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการ



ทบทวนเหตุการณ์ อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจาก การประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตใน ลักษณะเดียวกัน

มกราคม - มิถุนายน 2569



INTERNAL Do not distribute

▶ เพลิงไหม้ถังเก็บน้ำมัน เขต ลาดกระบัง



เมื่อเวลา 13.00 น วันที่ 17 ม.ค.2569 รับแจ้งเหตุเพลิงไหม้ถังเก็บน้ำมันขนาดใหญ่ เขต ลาดกระบัง ทกม. เจ้าหน้าที่สถานีดับเพลิงและกู้ภัยลาดกระบัง รุดเข้าตรวจสอบ... อ่านข่าวต้นฉบับได้ที่ : https://www.khaosod.co.th/breaking-news/news_10101589 ที่เกิดเหตุพบ เพลิงลุกไหม้ถังเก็บน้ำมันขนาดใหญ่ ซึ่งอยู่ห่างไกลบ้านเรือนประชาชน เพลิงกำลังลุกไหม้ เจ้าหน้าที่อยู่ระหว่างใช้โฟมทำการดับ ใช้เวลาประมาณ 20 นาที จึงสามารถควบคุมเพลิงไว้ได้ เบื้องต้นเป็นถังเก็บน้ำมันปาล์ม ขนาด 6,000 ลิตร และขนาด 200 ลิตร จำนวนหลายถัง มีถังตั้งเปล่า และถังที่มีน้ำมันอยู่ด้านใน ในที่เกิดเหตุไม่มีผู้ได้รับบาดเจ็บ... อ่านข่าวต้นฉบับได้ที่ : https://www.khaosod.co.th/breaking-news/news_10101589

INTERNAL Do not distribute

Page | 2



▶ โรงกลั่นน้ำมันระเบิดในเท็กซัส



เมื่อวันจันทร์ 23 มี.ค 2569 เสียงระเบิดดังสนั่นก้องไปทั่วฝั่งตะวันตกของเมืองพอร์ตอาร์เธอร์ รัฐเทกซัส ในช่วงบ่าย เมื่อส่วนหนึ่งของโรงกลั่นน้ำมันดิบ วาเลโร (Valero Oil Refinery) เกิดระเบิดขึ้น ตามรายงานของสื่อท้องถิ่น

ควันพิษสีดำที่พวยพุ่งออกมาจากโรงกลั่นทำให้เกิดความกังวลด้านสุขภาพในหมู่ประชาชน จนเจ้าหน้าที่ของเมืองต้องออกคำสั่งให้ประชาชนเก็บตัวอยู่แต่ในบ้าน

ชาวบ้านคนหนึ่งที่อยู่ในที่เกิดเหตุบอกกับว่า มีกลิ่นเหมือนแก๊สโซลีน ซึ่งเป็นกลิ่นที่มักเกี่ยวข้องกับกำมะถัน พุ่งกระจายไปทั่วบริเวณ

สำหรับโรงกลั่นน้ำมันวาเลโรเป็นโรงกลั่นปิโตรเลียมอิสระที่ใหญ่ที่สุดในโลก โดยโรงกลั่นที่พอร์ตอาร์เธอร์มีกำลังการผลิตประมาณ 435,000 บาร์เรลต่อวัน โรงกลั่นแห่งนี้นักกลั่นน้ำมันดิบให้เป็นน้ำมันเบนซิน ดีเซล และน้ำมันเชื้อเพลิงสำหรับเครื่องบิน

INTERNAL Do not distribute



▶ โรงกลั่นน้ำมัน Viva Energy Geelong ออสเตรเลีย



เกิดเหตุไฟไหม้ครั้งใหญ่ที่ โรงกลั่นน้ำมัน Viva Energy Geelong Refinery ตั้งอยู่ในย่าน Corio, เมือง Geelong, รัฐวิกตอเรีย ออสเตรเลีย เมื่อคืนวันที่ 15 เมษายน 2026 และเพ่งดับสนิทเมื่อเช้าววันที่ 16 เมษายน 2026 สาเหตุเกิดจาก อุปกรณ์ชำรุด ทำให้เกิด แก๊สรั่ว แล้วลุกลามกลายเป็นเพลิงไหม้ มีรายงานเสียงระเบิดหลายครั้งและเปลวไฟสูง เจ้าหน้าที่ดับเพลิงกว่า 50 คน ต้องระดมกำลัง ประชาชนในย่าน Corio, Norlane, North Shore ถูกเตือนให้อยู่ในบ้านและปิดหน้าต่าง ไม่มีผู้บาดเจ็บหรือเสียชีวิต

INTERNAL Do not distribute



ภาคผนวก ข-6

ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงาน และวิเคราะห์ความเชื่อมโยงผลการตรวจ
เพื่อเฝ้าระวังการรับสัมผัสสิ่งคุกคามสุขภาพกับฐานข้อมูลสุขภาพ



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



INTERNAL Do not distribute

▶ ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

Medical Center Site 3

- แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ประจำ Medical
เวลา 07:30 – 16:30
(ยกเว้นวันหยุดนักขัตฤกษ์
และวันเสาร์ – อาทิตย์)
- พยาบาลวิชาชีพอยู่ตลอด 24 ชั่วโมง

สถานพยาบาล Site1

- แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ประจำ
วันพุธ เวลา 13:00 – 16:30
วันศุกร์ เวลา 13:00 – 16:30
(ยกเว้นวันหยุดนักขัตฤกษ์)
- พยาบาลวิชาชีพอยู่ตลอด 24 ชั่วโมง

คลิกที่นี่



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

เพราะคุณเป็นคนสำคัญของใคร ๆ อีกมากมาย ดูแลสุขภาพของคุณตั้งแต่วันนี้

INTERNAL Do not distribute



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

Medical Center



INTERNAL Do not distribute

Page | 3



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

Medical Center



INTERNAL Do not distribute

Page | 4



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน

สถานพยาบาล Site1



INTERNAL Do not distribute

Page | 5



ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน



บริการด้านกายภาพบำบัด ณ สถานพยาบาล Site#3 พร้อม
เปิดให้บริการรักษาด้วยเครื่องมือที่ทันสมัย และบุคลากร
ทางการแพทย์เฉพาะทาง



ผู้เข้ารับบริการด้านกายภาพบำบัดต้องได้รับคำแนะนำจากแพทย์แผนปัจจุบันชั้น 1 ก่อนเข้ารับบริการ

เปิดบริการ :

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

สอบตามบริการ :



038-911197

038-915225



INTERNAL DO NOT DISTRIBUTE

Page | 6

▶ ฐานข้อมูลสุขภาพ พนักงาน



INTERNAL Do not distribute

Page | 7



ภาคผนวก ข-7

โปรแกรมและผลการตรวจสอบการทำงานของระบบ Flare

ภาคผนวก ข-8

วิธีการปฏิบัติในการเดินระบบ Flare

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด
วิธีการปฏิบัติงาน

เรื่อง : การ START UP ระบบ FLARE

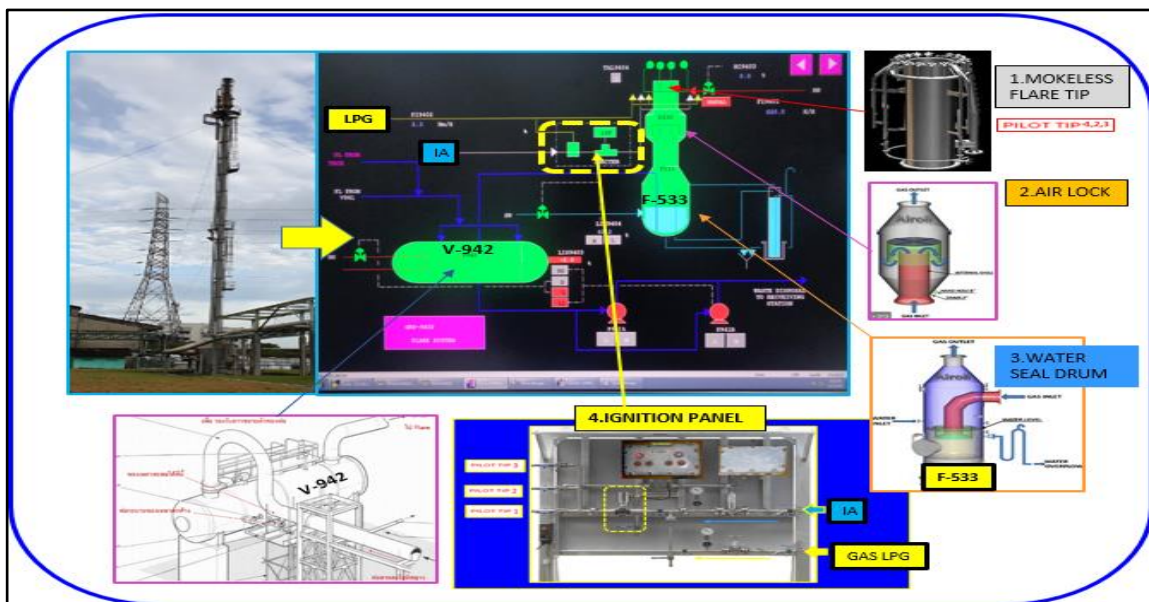
หมายเลขเอกสาร: PH-W-0063 REV 011

1)วัตถุประสงค์ : เพื่ออธิบายถึงวิธีการ START ระบบ FLARE และนำไปปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

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

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

1. SMOKELESS FLARE TIP ประกอบด้วยหัวจุดไฟ 3 หัว (PILOT TIP) ท่อส่ง LPG GAS และ ท่อ IGNITION GAS โดยมี THERMOCONPLE ติดอยู่ที่ปลายแต่ละ PILOT และจะมีการพ่นไอน้ำเพื่อให้เกิดการเผาไหม้สมบูรณ์ (ทำให้ไม่เกิดควันดำ)
2. AIR LOCK ช่วยป้องกันของอากาศในบรรยากาศโดยมี NITROGEN SEAL
3. WATER SEAL DRUM ทำหน้าที่ป้องกันอากาศไหลย้อนกลับมาใน LINE FLARE โดยใช้ น้ำ
4. IGNITION PANEL ทำหน้าที่จุดไฟที่ PILOT ตอน FLARE ดับหรือเริ่ม START UP ประกอบด้วย ท่อส่ง LPG และ IA มาผสมกันใน CHAMBER และใน CHAMBER มีตัวจุดประกายไฟเหมือนหัวเทียน โดยใช้ไฟฟ้าเป็นตัวจ่ายไฟ



รูปที่ 1.0 FLARE ของ HDPE1

4) คำจำกัดความ

- ### 5) ผู้รับผิดชอบ

การ STATP UP FLARE

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

6) ชีบ่งอันตรายและมาตรการ

เอกสารข้อมูลความปลอดภัย (Safety Data Sheet: SDS)

ชื่อผลิตภัณฑ์ (Product Name) :

Liquefied Petroleum Gas

CAS No.

UN No. 1075

ขีดความแรงของสาร (สีเหลี่ยม)

- 4 - แรงดันสูงมาก (สีน้ำเงิน)
- 3 - แรงดันสูง (สีน้ำเงินเข้ม)
- 2 - แรงดันปานกลาง (สีน้ำเงินอ่อน)
- 1 - แรงดันต่ำ (สีน้ำเงินอ่อน)
- 0 - ไม่มีแรงดัน (สีขาว)

ขีดความแรงของสาร (สีเหลี่ยม)

- 4 - ไม่ติดไฟ (อุณหภูมิสูงกว่า 20 °C)
- 3 - ไม่ติดไฟ (อุณหภูมิสูงกว่า 22.7 °C)
- 2 - ไม่ติดไฟ (อุณหภูมิสูงกว่า 93 °C)
- 1 - ติดไฟเมื่อได้รับความร้อน (อุณหภูมิสูงกว่า 93 °C)
- 0 - ไม่ติดไฟ

ขีดความแรงของสาร (สีเหลี่ยม)

- 4 - ไม่ติดไฟ (อุณหภูมิสูงกว่า 20 °C)
- 3 - ไม่ติดไฟ (อุณหภูมิสูงกว่า 22.7 °C)
- 2 - ไม่ติดไฟ (อุณหภูมิสูงกว่า 93 °C)
- 1 - ติดไฟเมื่อได้รับความร้อน (อุณหภูมิสูงกว่า 93 °C)
- 0 - ไม่ติดไฟ

ขีดความแรงของสาร (สีเหลี่ยม)

- 4 - ไม่ติดไฟ (อุณหภูมิสูงกว่า 20 °C)
- 3 - ไม่ติดไฟ (อุณหภูมิสูงกว่า 22.7 °C)
- 2 - ไม่ติดไฟ (อุณหภูมิสูงกว่า 93 °C)
- 1 - ติดไฟเมื่อได้รับความร้อน (อุณหภูมิสูงกว่า 93 °C)
- 0 - ไม่ติดไฟ

รูปสัญลักษณ์ (Pictograms)

ชื่อสารเคมี

Liquefied Petroleum Gas

คำเตือน

อันตราย

CAS No.

UN No. 1075

Class 2A

ข้อความแสดงอันตราย (Hazard Statements)

ก๊าซไวไฟสูงมาก (Extremely Flammable)

บรรจุภัณฑ์ภายใต้ความดัน อาจเกิดไฟไหม้ได้หากทำผิด

อุปกรณ์ป้องกันตัว (Personal Protective Equipment)	ข้อควรระวัง (Precautionary Statements)
1. แว่นตาป้องกันสารเคมี / Goggles, แว่นตาป้องกัน	การสวมหน้ากากป้องกัน
2. ถุงมือป้องกันสารเคมี / Nitrile Glove	สวมหน้ากากป้องกันความดัน / ป้องกันการรั่ว / ป้องกันการสัมผัส
3. รองเท้า Safety	สวมหน้ากากป้องกันความดัน / ป้องกันการรั่ว / ป้องกันการสัมผัส
4. เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี / เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี	การป้องกันความดัน / ป้องกันการรั่ว / ป้องกันการสัมผัส
5. เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี / เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี	การป้องกันความดัน / ป้องกันการรั่ว / ป้องกันการสัมผัส
6. เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี / เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี	การป้องกันความดัน / ป้องกันการรั่ว / ป้องกันการสัมผัส
7. เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี / เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี	การป้องกันความดัน / ป้องกันการรั่ว / ป้องกันการสัมผัส
8. เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี / เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี	การป้องกันความดัน / ป้องกันการรั่ว / ป้องกันการสัมผัส
9. เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี / เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี	การป้องกันความดัน / ป้องกันการรั่ว / ป้องกันการสัมผัส
10. เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี / เสื้อผ้าป้องกันสารเคมี	การป้องกันความดัน / ป้องกันการรั่ว / ป้องกันการสัมผัส

ข้อความแสดงอันตราย (Precautionary Statements)

ใช้ผลิตภัณฑ์ในที่ที่อากาศถ่ายเทได้ดี

สวมหน้ากากป้องกันสารเคมี Lithium, Neodymium, Titanium

ใช้ผลิตภัณฑ์ในที่ที่อากาศถ่ายเทได้ดี

เบอร์โทรศัพท์ติดต่อขอข้อมูลเพิ่มเติม: 2199, 2191

เบอร์โทรศัพท์ติดต่อขอข้อมูลเพิ่มเติม: 2199, 2191

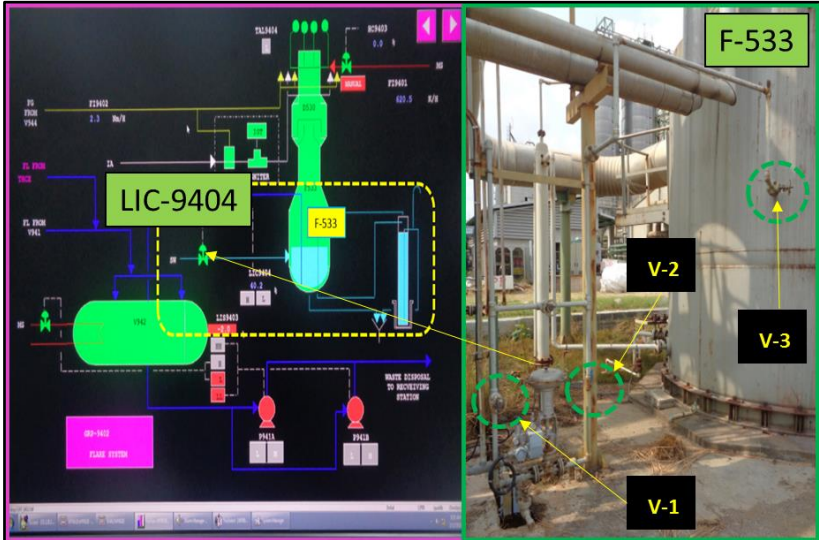
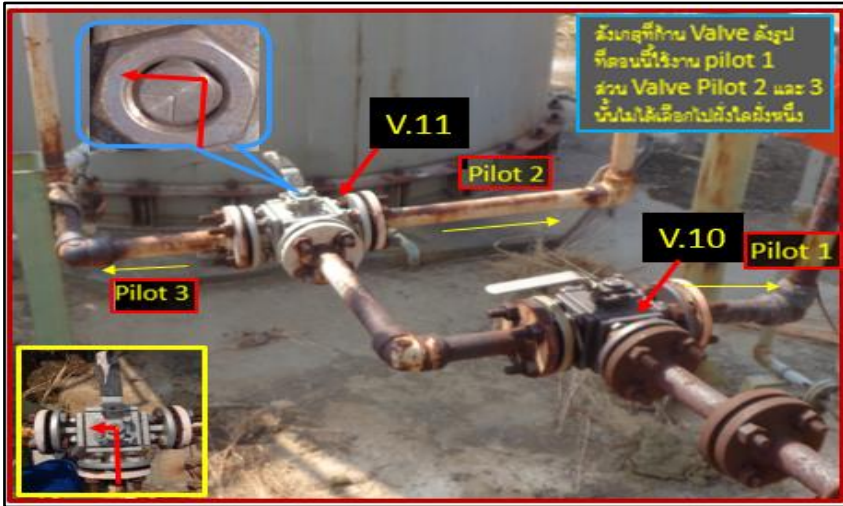
อันตรายจากการทำงาน	มาตรการควบคุม
- สูดดม LPG และแก๊สที่ VENT จาก FLARE	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE) 
- ได้รับความเจ็บจากการเปิด ปิด VALVE	- สวมถุงมือป้องกันการบาดเจ็บ - ใช้อุปกรณ์ให้เหมาะสมกับงาน 

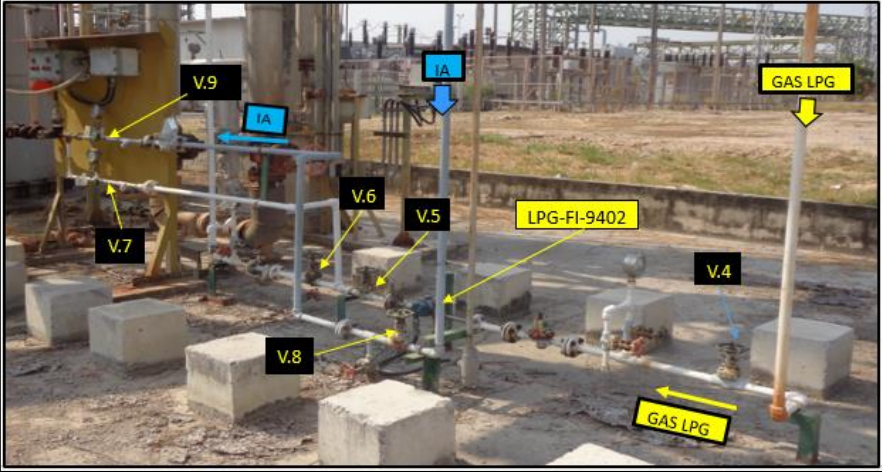
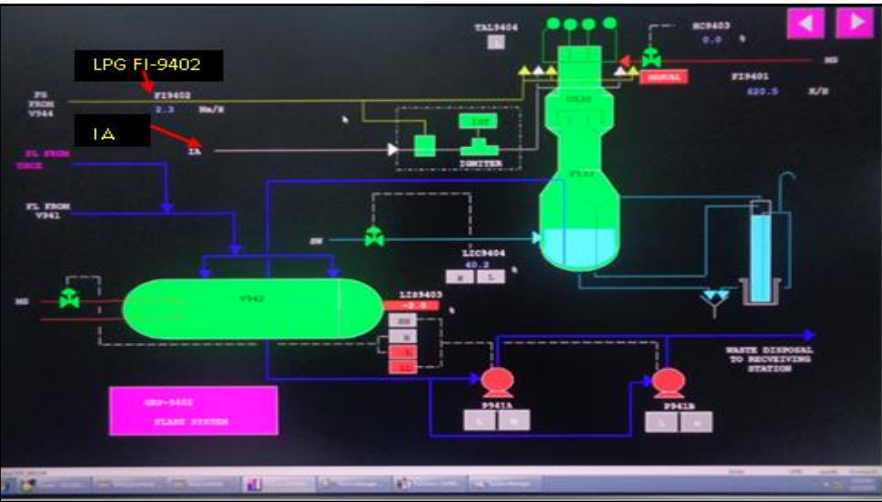
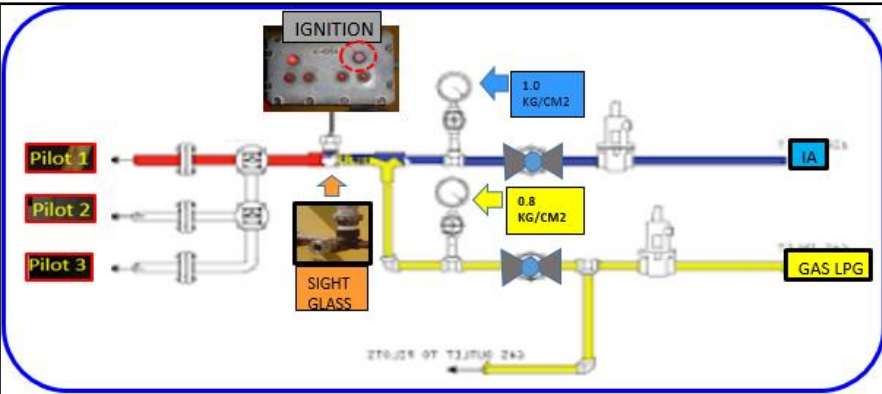
7) ข้อจำกัดการดำเนินการเพื่อความปลอดภัย

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

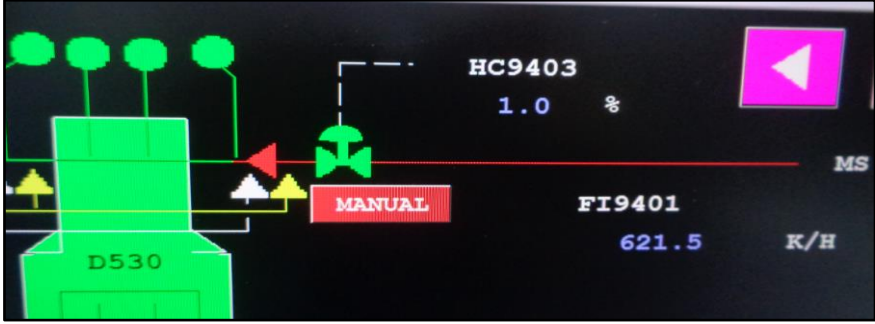
8) การวิเคราะห์การเบี่ยงเบนการปฏิบัติงาน

ประเภทของการเบี่ยงเบน	ผลสืบเนื่อง	วิธีการหลีกเลี่ยง	ขั้นตอนในการแก้ไข
ควันทันที่ปล่อย FLARE	การเผาไหม้ไม่สมบูรณ์	-ลดการ BLOW GAS แบบ กระทั่งหัน - มีการแจ้งเตือนก่อนมีการ BLOW GAS TO FLARE	ปรับ MS STEAM เพิ่มทำการเผาไหม้ไม่สมบูรณ์
ระดับน้ำใน F-533 สูง	แรงดันในระบบ FLARE สูง การระบายแก๊สในระบบได้ช้า	-MONITOR ระดับน้ำ F-533ขณะทำการเติม -ตั้ง ALARM ที่ DCS	ปรับระดับน้ำ F-533 ให้อยู่ในค่าควบคุม 40-50%
ระดับน้ำใน F-533 ต่ำ	แรงดันในระบบ FLARE ต่ำ อากาศภายนอกย้อนกลับเข้ามา ระบบ FLARE	-CONTROL ไม่ให้ระดับน้ำ F-533 สูง	ปรับระดับน้ำ F-533 ให้อยู่ในค่าควบคุม 40-50%
ปล่อย FLARE ไฟดับ	แก๊สออกสู่ชั้นบรรยากาศเป็นมลพิษต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชน	1.เผาระวังและควบคุมไม่ให้ไฟดับ MONITOR จาก CCTV 2. MONITOR ALARM TEMP TAL-9404	-จุด FLARE ให้ติดอีกครั้ง -ถ้าจุดไม่ติดให้แจ้งหัวหน้างาน ประเมินสถานการณ์การดำเนินการแก้ไขเร่งด่วน

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
1	การเตรียมระบบ START UP FLARE 1. OPERATOR LINE UP VALVE OPEN V1, V2, V3 เสร็จแล้ว แจ้ง BOARD MAN ให้เปิดน้ำ SERVICE WATER (SW) เข้า WATER DRUM (F-533) ผ่านทาง LIC-9404 และ SET LIC-9404 ที่ 40-50% โดยตำแหน่ง AUTO. ซึ่งสามารถดูได้จาก LT-9404 ใน DCS หรือ ข้างถัง F-533  รูปที่ 9.1 เดมน้ำ SW เข้า F-533	B/M, #700	
	2. ตรวจดู V-944 มี LPG พร้อมใช้งาน และ LINE UP LPG ไปยังหัว PILOT ที่ต้องการจุดเปิด VALVE V.10 ให้ LINE ไปทาง PILOT 1 หรือจะไปทาง VALVE V.11 หรือจะเลือกใช้หัว PILOT 2 หรือ 3 ก็ได้ จากนั้น เปิด VALVE V.4, V.5, V.6, รอให้เปิด VALVE V.4 และ FI-9402 อ่านค่าได้ 1.5 – 2.5. NM³/HR  รูปที่ 9.2 การเลือกใช้งานหัว PILOT		

ขั้นตอน	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	เอกสารอ้างอิง
	 รูปที่ 9.3 ตำแหน่ง VALVE LINE LPGและ IA ที่หน้างาน  รูปที่ 9.4 ตำแหน่ง VALVE LINE LPGและ IA ที่ DCS		
	3.LINE UP ท่อ LPG และท่อ IA (INSTRUMENT AIR) ผ่านทาง IGNITION PANEL โดยตั้ง PRESSURE ของ FUEL (LPG) ดังนี้ - LPG ปรับ VALVE V.7 ให้ PI-9462 อ่านค่าได้ = 0.8 KG/CM² - IA ปรับ VALVE V.5, V.6 ให้ PI-9464 อ่านค่าได้ = 1.0 KG/CM² 	#700	
	4.เปิด VALVE V.10 เลือกไป LINE ไค LINE หนึ่งก่อนเพื่อที่จะเลือกจุด FLARE หัวใดหัวหนึ่งก่อนใน 3 หัว		
	5.รอประมาณ 2 ถึง 3 นาทีจนแน่ใจว่า LPG/IAในข้อ 2 และ ข้อ 3 เดินทางไปถึงปลายด้านบน FLARE แล้ว		

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

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

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

CONFIDENTIAL

SCGC CONFIDENTIAL

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

10) เอกสารที่เกี่ยวข้อง:

PH-F-1041 ข้อสอบประเมินผล PH-W-0041

11) การจัดการและปรับปรุงแก้ไข (MANAGEMENT OF CHANGE; MOC):

หมายเลข MOC	วันที่อนุมัติ	เรื่องที่มีการเปลี่ยนแปลง