

ภาคผนวก

- ภาคผนวก ก.1 **สำเนาผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม**
โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
หนังสือ ที่ ทส. 1009.9/10144 ลงวันที่ 28 สิงหาคม พ.ศ. 2556
(การเปลี่ยนแปลง ครั้งที่ 1)
- ภาคผนวก ก.2 **สำเนาผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ**
ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติ
คุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพอนามัย คุณภาพชีวิตของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง
โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (ครั้งที่ 2) ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด
(มหาชน) หนังสือ ที่ อก 5102.3.1/775 ลงวันที่ 12 มีนาคม พ.ศ.2563
- ภาคผนวก ข **เอกสารประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม**
- ภาคผนวก ข.1 จดหมายนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานราชการ
- ภาคผนวก ข.2 ผลการศึกษา HAZOP
- ภาคผนวก ข.3 เอกสารการแจ้งให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)
ทราบก่อน Shutdown และ Pre-Start up
- ภาคผนวก ข.4 ธงขาวดาวเขียว ประจำปี พ.ศ. 2568
- ภาคผนวก ข.5 เอกสารการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน
- ภาคผนวก ข.6 เอกสารเกี่ยวกับการจัดทำที่ครอบเสียง
- ภาคผนวก ข.7 เอกสารเกี่ยวกับการตรวจสุขภาพพนักงาน
- ภาคผนวก ข.8 เอกสารการติดตั้งระบบบำบัดก๊าซแอมโมเนีย (Ammonia Vent Scrubber)
- ภาคผนวก ข.9 วิธีปฏิบัติงานระบบ Ammonia Vent Scrubber
- ภาคผนวก ข.10 เอกสารการบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์ต่าง ๆ
- ภาคผนวก ข.11 เอกสารเกี่ยวกับอันตรายและความเสี่ยงที่เสนอ กับ กนอ.
- ภาคผนวก ข.12 ผลการตรวจวัดแอมโมเนียแบบต่อเนื่อง
- ภาคผนวก ข.13 เอกสารเกี่ยวกับ Online Ammonia Detector ที่ปล่อง Ammonia Vent Scrubber

ภาคผนวก (ต่อ)

- ภาคผนวก ข.14 รายละเอียด Fire Equipment
- ภาคผนวก ข.15 แผนที่แสดงระดับเสียงภายในโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน
- ภาคผนวก ข.16 เอกสารการแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ
- ภาคผนวก ข.17 เอกสารวิธีปฏิบัติงานแผนรักษาความปลอดภัยพื้นที่
- ภาคผนวก ข.18 เอกสารขอความร่วมมือหลีกเลี่ยงการขนส่งในช่วงเวลาเร่งด่วน
- ภาคผนวก ข.19 เอกสารการจัดการกากของเสีย
- ภาคผนวก ข.20 ระบบ GPS ของรถขนส่งกากของเสียอันตราย
- ภาคผนวก ข.21 เอกสารการพิจารณารับคนท้องถิ่นเข้าทำงาน
- ภาคผนวก ข.22 แผนปฏิบัติการมีข้อร้องเรียนจากชุมชน และการฝึกอบรมขั้นตอนปฏิบัติเมื่อได้รับข้อร้องเรียน
- ภาคผนวก ข.23 กิจกรรมด้านชุมชนสัมพันธ์ ประจำปี พ.ศ. 2569
- ภาคผนวก ข.24 เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.)
- ภาคผนวก ข.25 Work Permit System
- ภาคผนวก ข.26 แผนฉุกเฉินกรณีเกิดการรั่วไหลของสารเคมี/สารไวไฟ
- ภาคผนวก ข.27 สถิติอุบัติเหตุพร้อมสาเหตุและการแก้ไข ระหว่างเดือนมกราคม ถึงมิถุนายน พ.ศ. 2569
- ภาคผนวก ข.28 แผนการฟื้นฟูหลังระงับเหตุฉุกเฉิน
- ภาคผนวก ข.29 ระบบหน้าจอ DCS แสดงการ Setting Alarm EO Detector ที่ 20% LEL และที่ 40% LEL
- ภาคผนวก ข.30 เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติการ Shutdown Plant
- ภาคผนวก ข.31 เอกสารการออกแบบระบบดับเพลิงของโรงงาน
- ภาคผนวก ข.32 การจัดการควบคุมภาวะฉุกเฉิน
- ภาคผนวก ข.33 เอกสารการฝึกซ้อมดับเพลิงและแผนฉุกเฉิน ประจำปี พ.ศ.2569
- ภาคผนวก ข.34 ระบบหน้าจอ DCS แสดงการ Setting Alarm Ammonia Online ที่บริเวณ Scrubber และถังกักเก็บ 1st Alarm 10 ppm และ 2nd Alarm 20 ppm
- ภาคผนวก ข.35 เอกสารขั้นตอนกำกับขณะขนถ่าย (การ Transfer Product จาก Rundown ไป Loading Station)

ภาคผนวก (ต่อ)

ภาคผนวก ข.36	เอกสารระบบ Traffic Route บริเวณพื้นที่ลานถัง
ภาคผนวก ข.37	เอกสารเกี่ยวกับการอบรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดลอม
ภาคผนวก ข.38	ตัวอย่าง Monthly Checklist อุปกรณ์ดับเพลิง
ภาคผนวก ข.39	เอกสาร Safety Data Sheet
ภาคผนวก ข.40	เอกสารการตรวจสอบสภาพรถ
ภาคผนวก ข.41	เอกสารการทบทวนความปลอดภัยก่อนเริ่มดำเนินการ (Pre-Start Up Safety Review : PSSR)
ภาคผนวก ข.42	แผนการดูแลรักษาพื้นที่สีเขียว
ภาคผนวก ข.43	เอกสารการจัดทำข้อมูลสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs)
ภาคผนวก ข.44	เอกสารทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งในประเทศและต่างประเทศ
ภาคผนวก ข.45	W-(E-GC-OP2)-UTIL-007 Wastewaste pretreatment system
ภาคผนวก ข.46	P-(Q-EH-OH)-012 การจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
ภาคผนวก ค	ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ค.1	ผลการติดตามตรวจสอบ (ตามมาตราฯ)
ภาคผนวก ค.2	ผลการติดตามตรวจสอบ (เพิ่มเติมด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม)
ภาคผนวก ง	เอกสารขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน
ภาคผนวก จ	สรุปเอกสารการสอบเทียบอุปกรณ์เครื่องมือ
ภาคผนวก ฉ	ใบรับรองความสามารถห้องปฏิบัติการ

ภาคผนวก ก.1

สำเนาผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
หนังสือ ที่ ทส. 1009.9/10144 ลงวันที่ 28 สิงหาคม พ.ศ.2556 (การเปลี่ยนแปลง ครั้งที่ 1)



ที่ ทส 1009.9/10144

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

28 สิงหาคม 2556

เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน ครั้งที่ 1 ของบริษัท ทีไอซี โกลบอล จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท ทีไอซี โกลบอล จำกัด

อ้างอิง หนังสือบริษัท ทีไอซี โกลบอล จำกัด ที่ 01-313/2556 ลงวันที่ 4 มีนาคม 2556

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด
โครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน
ครั้งที่ 1) ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัด
ระยอง ที่บริษัท ทีไอซี โกลบอล จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติ
2. แนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการด้าน
อุตสาหกรรม โครงการนิคมอุตสาหกรรม หรือโครงการที่มีลักษณะเดียวกับนิคม
อุตสาหกรรม และโครงการด้านพลังงาน

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ทีไอซี โกลบอล จำกัด ได้เสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด
โครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน ครั้งที่ 1 ของ
บริษัท ทีไอซี โกลบอล จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง
จังหวัดระยอง จัดทำรายงานโดยบริษัท ซีคोट จำกัด ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและ
สิ่งแวดล้อม ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณารายงานดังกล่าว
เบื้องต้น และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้าน
อุตสาหกรรมกลั่นน้ำมัน ปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรรูปก๊าซธรรมชาติ ในการประชุมครั้งที่
15/2556 เมื่อวันที่ 19 มิถุนายน 2556 ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการ
เปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอล
เอมีน ครั้งที่ 1 ของบริษัท ทีไอซี โกลบอล จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด)

อำเภอ...

อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โดยให้บริษัทฯ ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 สำหรับรายงานผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ ได้กำหนดให้เป็นไปตามแนวทางการเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 และขอให้บริษัทฯ ประสานผู้จัดทำรายงานฯ (บริษัท ซีคอต จำกัด) ให้จัดทำรายงานฯ รวมทั้งมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้สอดคล้องตามลำดับการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ จัดทำเป็นรายงานฉบับสมบูรณ์ พร้อมแผ่นบันทึกข้อมูล (CD - ROM) โดยบันทึกข้อมูลให้เหมือนกับรายงานฉบับสมบูรณ์ในรูปแบบของ Portable Document Format (PDF) และเสนอต่อสำนักงานฯ ภายใน 1 เดือน เพื่อใช้ในราชการต่อไป ในการนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งบริษัท ซีคอต จำกัด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

07-2

(นางรวีวรรณ ภูริเดช)

รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

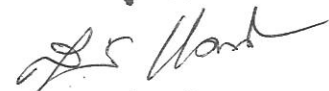
เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ 0 2265 6500 ต่อ 6797

โทรสาร 0 2265 6616

สำเนาถูกต้อง



(นางสุปราณี แทงไทย)

เจ้าพนักงานธุรการอาวุโส

สำเนาผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ
ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติ
คุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพอนามัย คุณภาพชีวิตของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง
โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (ครั้งที่ 2)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
หนังสือ ที่ อก 5102.3.1/775 ลงวันที่ 12 มีนาคม พ.ศ.2563

ที่ อก 5102.3.1/ 775



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

12 มีนาคม 2563

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (ครั้งที่ 2) ของบริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด ที่ 01-015/2563 ลงวันที่ 2 มีนาคม 2563

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลง
รายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (ครั้งที่ 2)
ฉบับสมบูรณ์ ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง
ซึ่งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อม
เบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
ได้มีมติในการประชุมครั้งที่ 1/2563 เมื่อวันที่ 23 มกราคม 2563 เห็นชอบในรายงานฯ ดังกล่าว ความละเอียด
แจ้งแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไข
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(นายอัฐพล จิรวัตน์จรรยา)

รองผู้อำนวยการ ปฏิบัติงานแทน

ผู้อำนวยการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 6306

โทรสาร 0 2650 0466

ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ข.1

จดหมายนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ให้กับหน่วยงานราชการ



ที่ 08-Q-SH-0026-2569

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

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

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

บมจ. เลขที่ 0107554000267

26 มกราคม 2569

เรื่อง รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 2) ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2568

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)

สิ่งที่ส่งมาด้วย : รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 2) ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2568 (บันทึกไฟล์ลง USB Flash Drive 4 ชุด)

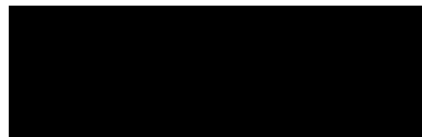
ตามที่บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม โดยมีมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่บริษัทฯ จักต้องดำเนินการนั้น

บริษัทฯ ใ้รขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 2) ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2568 ซึ่งมีผลการดำเนินงานเป็นไปตามมาตรการที่กำหนดไว้อย่างครบถ้วนและมีผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดทุกรายการ

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา



ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการฝ่าย หน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

หน่วยงาน SHE เอทิลีนออกไซด์

โทร.0-3897-700 ต่อ 7107

อีเมล. [REDACTED]



บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

สำนักงานใหญ่ เลขที่ 555/1 ถนนเอกชัยซอย 18 แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ +66(0)2265-8400 โทรสาร +66(0)2265-8500

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

บจก. เลขที่ 0107554000267

ที่ 08-Q-SH-0027-2569

26 มกราคม 2569

เรื่อง รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 2) ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2568

เรียน ผู้ว่าการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

สิ่งที่ส่งมาด้วย : รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 2) ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2568 (บันทึกไฟล์ลง USB Flash Drive 1 ชุด)

กสว. ได้รับเอกสารแล้ว

30 พ.ค. 2569

ตามที่บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน จากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม โดยมีมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่บริษัทฯ จะต้องดำเนินการนั้น

บริษัทฯ ครอบงำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ครั้งที่ 2) ครั้งที่ 2/2568 ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึง ธันวาคม พ.ศ. 2568 ซึ่งมีผลการดำเนินงานเป็นไปตามมาตรการที่กำหนดไว้อย่างครบถ้วนและมีผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดทุกรายการ

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการฝ่าย หน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

หน่วยงาน SHE เอทิลีนออกไซด์

โทร. 0-3897-700 ต่อ 7107

อีเมล. [Redacted]

ภาคผนวก ข.2

ผลการศึกษา HAZOP



บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)

สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ศูนย์อำนวยการอุตสาหกรรมปิโตรเคมี อากาศอ ชั้น 14-18 ถนนวิภาวดีรังสิต แขวงจตุจักร
เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900 โทรศัพท์ +66(0)2265-8400 โทรสาร +66(0)2265-8500

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

บมจ. เลขที่ 0107554000267

ที่ 10-041/2566

26 ธันวาคม 2566

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน

รับที่.....*1114*.....

วันที่.....*๒๘ ธ.ค. ๒๕๖๖*.....

เวลา.....*๐๙.๕๘ น.*.....

เรื่อง ขอส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน บริษัท พีทีที
โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 โรงโกลบอล หน่วยผลิตเอทานอลเอมีน(EA Plant)

เรียน ผู้อำนวยการ กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน

อ้างถึง 1. พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535

2. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 3 (พ.ศ.2542)

3. ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การขี้งอันตรายฯ พ.ศ.2543

สิ่งที่ส่งมาด้วย : รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการ โรงงาน

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 โรงโกลบอล หน่วยผลิตเอทานอลเอมีน
(EA Plant)

ตามที่ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 3 (พ.ศ.2542) ออกตามความในพระราชบัญญัติ
โรงงาน พ.ศ. 2535 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน กำหนดให้มีการดำเนินการทบทวน
จัดทำ และยื่นรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการ โรงงานทุก ๆ ห้าปี

บัดนี้ บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบ
กิจการโรงงาน ฉบับปรับปรุงใหม่เป็นที่เรียบร้อยแล้ว ดังรายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ สายงานเอทิลีนออกไซด์และผลิตภัณฑ์ต่อเนื่อง

ภาคผนวก ข.3

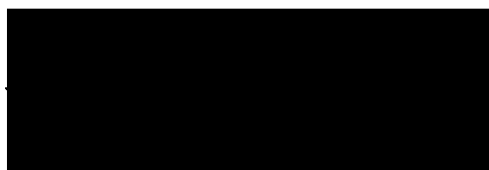
เอกสารการแจ้งให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)
ทราบก่อน Shutdown และ Pre-Start up

แบบรายงานแจ้งกิจกรรมการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

บริษัท	บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16
นิคมอุตสาหกรรม	นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
ทะเบียนโรงงาน	น.42(1)-1/2550-นหอ.
หน่วยผลิต	หน่วยผลิตเอทานอลเอมีน : EA Plant
วันที่	3 กุมภาพันธ์ 2569 08:00 ถึง 5 มีนาคม 2569 17:00
☒ การซ่อมบำรุง ☐ การซ่อมบำรุงใหญ่ ☐ การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน	
รายละเอียดของโครงการหรือการซ่อมบำรุงหรือการซ่อมบำรุงใหญ่หรือการหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด(มหาชน) สาขา 16 หน่วยผลิตเอทานอลเอมีน (EA Plant) มีแผนดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์(Shutdown) ประจำปี 2569 ระหว่างวันที่ 3 กุมภาพันธ์ 2569 ถึงวันที่ 5 มีนาคม 2569 ทั้งนี้ บริษัทฯ จะดำเนินการควบคุมการปฏิบัติงานตามมาตรการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัดตามมาตรการที่ระบุในแบบรายงาน กนอ.02 ที่แนบ	
หมายเหตุ N/A = ไม่เกี่ยวข้อง Y = ได้ดำเนินการแล้ว N = ไม่สามารถดำเนินการได้	

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ



ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

)

วันที่ 30 เดือน มกราคม พ.ศ. 2569

แบบรายงานแจ้งแผนการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
☐	☒	☐	1.แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (package) ที่จะดำเนินการในการซ่อมบำรุง
☐	☒	☐	2.แผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุง ประกอบด้วย รายชื่อและปริมาณสารเคมีที่คงค้างอยู่ในอุปกรณ์หลักที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชนได้อย่างมีนัยสำคัญ รวมทั้งแจ้งข้อมูลและมาตรการควบคุมสารเคมีที่นำมาใช้ในกระบวนการซ่อมบำรุง
☐	☒	☐	3.มีแผนการดำเนินการ (Shut Down Procedure) ตั้งแต่การลดกำลังการผลิต การระบายสารเคมีออกจากอุปกรณ์การเปิดอุปกรณ์ การซ่อมบำรุง
☐	☒	☐	4.มีวิธีการจัดการกากของเสียและของเสียอันตราย
☐	☒	☐	5.มีวิธีการจัดการจัดการน้ำเสีย
☐	☒	☐	6.มีมาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศเมื่อมีการเปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อมบำรุงเพื่อมิให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน
☐	☒	☐	7 (1) มาตรการควบคุมเสียงดัง
☒	☐	☐	7 (2) มาตรการควบคุมควันดำ
☒	☐	☐	7 (3) มาตรการควบคุมความร้อน แสงสว่าง
☐	☒	☐	7 (4) มาตรการควบคุมกลิ่น
☒	☐	☐	7 (5) มาตรการควบคุมระยะเวลาการเผา
☐	☒	☐	8. มีมาตรการในการควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน
☐	☒	☐	9.มีมาตรการควบคุม ป้องกันการทำงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น การเชื่อม ตัดที่ทำให้เกิดประกายไฟ การทำงานในที่สูง การทำงานในที่อับอากาศ การยก เคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่ที่ต้องใช้เครื่องจักร รถเครน รถฟอร์คลิฟท์ การใช้น้ำแรงดันสูง
☐	☒	☐	10.แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงซึ่งครอบคลุมผู้รับจ้าง
☐	☒	☐	11.มีรายชื่อผู้จัดการของโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจที่มีอำนาจดำเนินการแทน (Turnaround/ Shut Down Manager) พร้อมรายชื่อผู้ที่ติดต่อกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด
☐	☒	☐	12.มีแผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชน โรงงานที่อาจได้รับผลกระทบ
☐	☒	☐	13.มีหน่วยงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมเพื่อทำหน้าที่ควบคุมการ ดำเนินการ
☐	☒	☐	14 (1) การแจ้งจำนวนผู้รับจ้างที่ปฏิบัติงานในการซ่อมบำรุง
☐	☒	☐	14 (2) งานหลักที่ผู้รับจ้างต้องปฏิบัติ
☐	☒	☐	14 (3) มาตรการคัดเลือกและทดสอบความสามารถของผู้รับจ้างในการปฏิบัติงานตามที่กำหนดให้เป็นไปด้วยความปลอดภัย และสอดคล้องกับกฎหมาย

แบบรายงานแจ้งแผนการซ่อมบำรุงของโรงงาน
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

N/A	Y	N	รายการตรวจสอบแผนการซ่อมบำรุงและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยหรือชุมชน
☐	☒	☐	14 (4.1) แผนปฏิบัติการงานซ่อมบำรุง
☐	☒	☐	14 (4.2) งานที่ต้องปฏิบัติ อันตรายที่อาจเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
☐	☒	☐	14 (4.3) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน และสิ่งที่ต้องปฏิบัติเมื่อมีการประกาศภาวะฉุกเฉินและการยกเลิกภาวะฉุกเฉิน แผนการเตือนภัย และแผนการอพยพของผู้รับจ้าง
☐	☒	☐	14 (4.3) บุคคลที่ต้องติดต่อเมื่อเกิดกรณีที่ไม่ปลอดภัย หรือประสบอุบัติเหตุ
☐	☒	☐	14 (5) จัดให้มีการประเมินผล และฝึกอบรมเพื่อให้ผู้รับจ้างมีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้
☐	☒	☐	14 (6) จัดให้มีกิจกรรม งบประมาณเพื่อส่งเสริมด้านความปลอดภัยตลอดช่วงเวลาการซ่อมบำรุง
☐	☒	☐	14 (7) กรณีที่มีผู้รับจ้างและผู้รับจ้างช่วงหลายราย ผู้ประกอบกิจการต้องจัดให้มีคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้านความปลอดภัย โดยมีผู้แทนของผู้รับจ้างร่วมเป็นคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้วย
☐	☒	☐	14 (8) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุมความปลอดภัยในพื้นที่ให้เป็นไปตามกฎหมาย โดยอย่างน้อยต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุม ณ จุดปฏิบัติงาน
☐	☒	☐	14 (9) จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานชั่วคราว สถานที่รับประทานอาหาร ห้องน้ำ ที่พัก ที่สำหรับจอดรถ จุฑารวมพล และสถานที่สำหรับประชุมชี้แจงภายในพื้นที่ของผู้ประกอบกิจการเอง ทั้งนี้จะต้องไม่รบกวนพื้นที่ส่วนกลางของ กนอ. เว้นแต่ได้รับอนุญาตจาก กนอ.

บริษัทฯ ขอรับรองว่า ข้อความข้างต้นถูกต้องเป็นจริงทุกประการ และได้ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ

(

ผู้มีอำนาจ/ผู้ได้รับมอบอำนาจ

วันที่ 30 เดือน มกราคม พ.ศ. 2569

ภาคผนวก ข.4

ธงชาวดาวเขียว ประจำปี พ.ศ. 2568



โครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม(รชขาวดาวเขียว) ประจำปี 2568

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด(มหาชน) สาขา 16

วันที่ 9 เมษายน 2569 เวลา 09:00-12:00 น.



บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด(มหาชน) สาขา 16

โรงงานผลิตเอทานอลเอมีน(EA) และโรงงานผลิตเอทรีลีนออกไซด์และเอทรีลีนไกลคอล(EOEG)

รับการตรวจประเมินโรงงาน โครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม รชขาวดาวเขียว ประจำปี 2568
เมื่อวันที่ 9 เมษายน 2569

ได้รับการตรวจประเมินอยู่ในเกณฑ์ “ดีเยี่ยม” ทุกหัวข้อ

GTC16 มีกิจกรรมหยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์
ในระหว่างวันที่ 1 – 17 เมษายน 2569



หนังสือแจ้งการนิคมฯ กิจกรรม Shutdown nua.01, nua.02

หนังสือแจ้ง Shutdown โรงงานวังเคียง

การปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

การปฏิบัติตนเมื่อเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน

การทดสอบเสียงสัญญาณฉุกเฉิน

ทุกพื้นที่ทดสอบสัญญาณเตือนภัย

ทุกวันพุธ เวลา 11:30-12.00 น.

ให้ทุกคนฟังเสียงประกาศ และปฏิบัติตาม
ให้ทำงานตามปกติ



หัวข้อในการนำเสนอ



นโยบายคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและความต่อเนื่องทางธุรกิจ



นโยบายคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและความต่อเนื่องทางธุรกิจ

- ✓ มีการทบทวนนโยบายโดยผู้บริหารอย่างต่อเนื่อง
- ✓ ประกาศ ณ วันที่ 13 ธันวาคม 2565



ข้อมูลพนักงานบริษัท

ข้อมูลพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 ดังนี้

1. จำนวนพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่รวมทั้งสิ้น 104 คน แบ่งเป็น
 - 1.1 พนักงานชาย 96 คน
 - 1.2 พนักงานหญิง 8 คน
2. หน่วยงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ ดังนี้
 - 2.1 หน่วยงานปฏิบัติการผลิต
 - 2.2 หน่วยงานเทคนิค
 - 2.3 หน่วยงานขนส่งโลจิสติกส์
 - 2.4 หน่วยงานซ่อมบำรุง
 - 2.5 หน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม
 - 2.6 หน่วยงานภาวะความมั่นคง อุทกภัย
 - 2.7 หน่วยงานคลังพัสดุ
3. จำนวนพนักงานที่มีทะเบียนบ้านในจังหวัดระยอง และอื่น ๆ



ข้อมูลโรงงาน

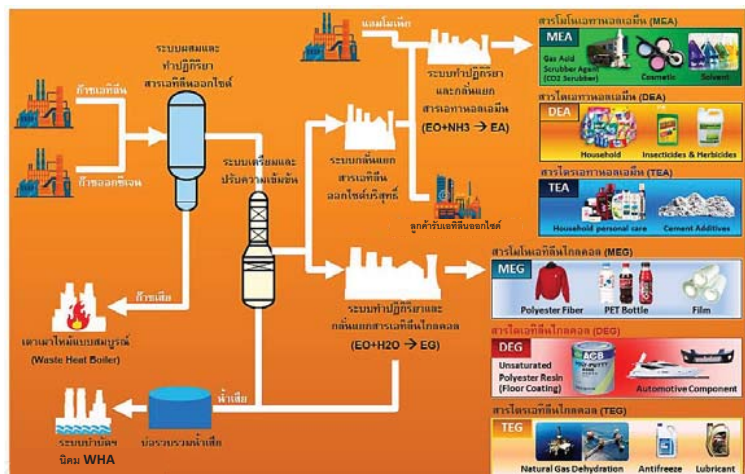
บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 ตั้งอยู่ณถนนอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) อ.เมืองระยอง จ.ระยอง ประกอบด้วย 2 โรงงาน ดังนี้

1. โรงงานผลิตเอทิลีนออกไซด์และเอทิลีนไกลคอล (EOEG Plant)
2. โรงงานผลิตเอทานอลเอมีน (EA Plant)



ข้อมูล ณ วันที่ 1 มีนาคม 2569

กระบวนการผลิตเอทิลีนออกไซด์และเอทิลีนไกลคอล (EOEG Plant)
ผลิตเอทานอลเอมีน (EA Plant) และการนำไปใช้ประโยชน์



หัวข้อในการนำเสนอตามเกณฑ์การประเมิน



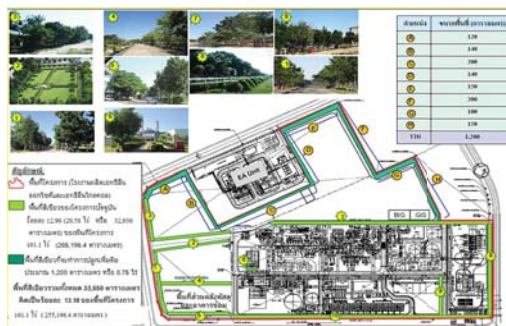
มิติที่ 1 มิติกายภาพ	มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ	มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม	มิติที่ 4 สังคม	มิติที่ 5 การบริหารจัดการ
- การจัดการพื้นที่สีเขียว - ระบบระบายน้ำ	การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน	- การจัดการน้ำ การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ การลดการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก - การจัดการการก่อกวนทางธรรมชาติของชุมชน และการดูแล กับรรู - การจัดการคุณภาพอากาศ - การจัดการขยะของเสียและการจัดการขยะอันตราย - การจัดการความปลอดภัยและการจัดการ PSM - ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน - การจัดการอุบัติเหตุ / อุบัติภัย - ข้อร้องเรียน	คุณภาพชีวิต และสังคมของพนักงานในโรงงาน	การบริหารจัดการโรงงาน

มิติที่ 1 มิติกายภาพ

1. การจัดการพื้นที่สีเขียว

EG Plant

ข้อมูลพื้นที่สีเขียว	ปี 2568	
	ไร่	%
พื้นที่ทั้งหมดโรงงาน	161.1	100.0
พื้นที่สีเขียวที่ EHIA กำหนด	21.03	13.18 %
พื้นที่สีเขียวในโรงงาน	21.92	13.61 %
พื้นที่สีเขียวนอกโรงงาน	24.00	15.04%
พื้นที่สีเขียวรวมทั้งหมด	45.92	28.50



- ปัจจุบันพื้นที่สีเขียว 13.61% และมีการกำหนดเพิ่มเติมตามข้อกำหนดของ EHIA ล่าสุด (2564) คือ 13.18% ของพื้นที่โครงการ 161.1 ไร่ (ตามแผนงานที่กำหนด)

หมายเหตุ: พื้นที่ทั้งหมดของโรงงานเปลี่ยนแปลงเพิ่มจาก 151.5 ไร่ เป็น 161.1 ไร่ เนื่องจากมีการกำหนดใหม่ ตามรายงาน EHIA ปี 2562 (MOD3)

มิติที่ 1 มิติกายภาพ

1. การจัดการพื้นที่สีเขียว

EA Plant

ข้อมูลพื้นที่สีเขียว	ปี 2568	
	ไร่	%
พื้นที่ทั้งหมดโรงงาน	19.2	100
พื้นที่สีเขียวที่ EIA กำหนด	0.97	5.00
พื้นที่สีเขียวในโรงงาน	1.07	5.35
พื้นที่สีเขียวนอกโรงงาน	15.5	79.48
พื้นที่สีเขียวรวมทั้งหมด	16.57	84.97



หมายเหตุ: มีการกำหนดพื้นที่สีเขียวใหม่ในปี 2563 (EIA Mod 2. Solar Roof top) ทำพื้นที่สีเขียวตามข้อกำหนดจากเดิม 4.87 (25.0%) ไร่ เหลือ 1.07 ไร่ (5.35%)

- ปัจจุบันพื้นที่สีเขียว 5.35% ของพื้นที่โครงการ 19.2 ไร่

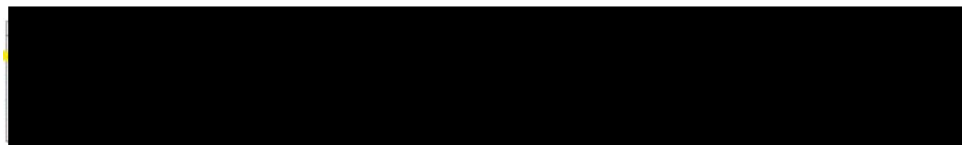
พื้นที่ 2.52 ไร่ (13.1%) ไร่ใหม่เป็นพื้นที่สีเขียวตามข้อกำหนดเดิม (EIA Mod 2. Solar Roof top)



1. การจัดการพื้นที่สีเขียว

- EA มีการดำเนินโครงการปลูกมะหาดคืนถิ่นสร้างสมดุลให้กับชาวห้วยมะหาดโดยมีเป้าหมายปลูกต้นไม้ภายนอกโรงงานเพิ่มจำนวน 15 ไร่ ภายในปี 2561-2563
- บริษัทสามารถดำเนินงานได้ตามเป้าหมายโดยปลูกต้นไม้ 15.5 ไร่ บนพื้นที่แปลงปลูกที่ 15

- EG มีการดำเนินโครงการปลูกมะหาดคืนถิ่นสร้างสมดุลให้กับชาวห้วยมะหาดโดยมีเป้าหมายปลูกต้นไม้ภายนอกโรงงานเพิ่มจำนวน 22 ไร่ ภายในปี 2561-2563
- บริษัทสามารถดำเนินงานได้ตามเป้าหมายโดยปลูกต้นไม้ 24 ไร่ บนพื้นที่แปลงปลูกที่ 12



- EA , EG ร่วมปลูกต้นตาล จำนวน 300 ต้น ที่บริเวณริมคลองน้ำห้วย



มิติที่ 1 มิติกายภาพ

1. การจัดการพื้นที่สีเขียว

- มีการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่ทั้งภายในและภายนอกโรงงานอย่างต่อเนื่อง

แผนการดูแลรักษาต้นไม้																						
		แผนการปฏิบัติงานรายเดือน สำหรับงานดูแลสวนก่อน GLYCOL																				
ลำดับ	รายละเอียดพื้นที่ปฏิบัติงาน	เดือนธันวาคม 2568																				
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
รายละเอียดทั่วไปประจำพื้นที่สวน																						
1	งานกวาดทำความสะอาดถนน(ทุกวัน) Zone 1, 6, 7, 8, 9	สส																				
		สส																				
2	งานทรวนดินทำโคน(ทุกวัน)Zone 1, 2, 3, 4, 5, 6, 9	สส																				
		สส																				
3	งานดูแลต้นไม้(ทุกวัน) Zone 7, 8, 9	สส																				
		สส																				
4	งานเก็บขยะมูลฝอย (ทุกวัน) Zone 1, 6, 7, 8, 9	สส																				
		สส																				

มิติที่ 1 มิติกายภาพ



2. ระบบระบายน้ำ

- มีระบบการระบายน้ำและระบบระบายน้ำเสียแยกจากกันโดยเด็ดขาด



รางระบายน้ำฝน



ระบบระบายน้ำเสีย

- มีแผนการดูแลรักษาและระบบระบายน้ำอย่างต่อเนื่อง และผลการบำรุงรักษาปกติ

Equipment	Description	Maintitem text	Planned da	Description
D-C-1801A	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oi	28/08/2025	Air Lift Blower
D-C-1801A	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oi	28/12/2025	Air Lift Blower
D-C-1801B	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oi	28/08/2025	Air Lift Blower
D-C-1801B	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oi	28/12/2025	Air Lift Blower
D-C-1801C	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oi	28/08/2025	Air Lift Blower
D-C-1801C	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oi	28/12/2025	Air Lift Blower
D-C-972	WASTE WATER SYSTEM	(1Y)Inspection&lubricate	21/11/2025	NEUTRALIZATION BLOWER

- มีแผนทำความสะอาดรางระบายน้ำอย่างต่อเนื่อง

ลำดับ	รายละเอียดพื้นที่ปฏิบัติงาน	1	2
รายละเอียดทั่วไปประจำพื้นที่สวน			
1	งานทำความสะอาดรางระบายน้ำ(สัปดาห์) Zone 1, 2, 3, 4, 5, 6, 9	สส	
2	งานเก็บขยะมูลฝอย(สัปดาห์) ปอ GLYP Zone 1, 2, 6, 9	สส	

หัวข้อในการนำเสนอตามเกณฑ์การประเมิน

มิติที่ 1 มิติกายภาพ

- การจัดการพื้นที่สีเขียว
- ระบบระบายน้ำ

มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ

- การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

- การจัดการน้ำ การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ การลดการใช้น้ำ และการใช้พลังงานทางเลือก
- การจัดการกากอุตสาหกรรมปฏิบัติตามมาตรฐาน และความปลอดภัย
- การจัดการคุณภาพอากาศ
- การจัดการใช้ประโยชน์ของสารเคมี การบริหารจัดการความปลอดภัยกับการปนเปื้อน PSM
- ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน
- การจัดการอุบัติเหตุ / อุบัติภัย
- ซีอีอาร์เอ็น

มิติที่ 4 สังคม

- คุณภาพชีวิต และสังคมของพนักงานในโรงงาน

มิติที่ 5 การบริหารจัดการ

- การบริหารจัดการโรงงาน

3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ

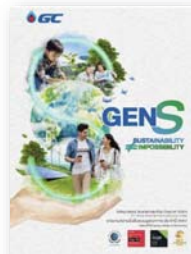
- มีนโยบาย/ประกาศมาตรการ/แผนการดำเนินงาน /เอกสารอื่นใดที่เกี่ยวข้องในการส่งเสริมเศรษฐกิจชุมชนหรือวิสาหกิจชุมชน มากกว่า 2 โครงการ

มีนโยบายการบริหารจัดการความยั่งยืน

ครอบคลุมการดำเนินงานด้าน CSR ในทุกๆ มิติ (เศรษฐกิจ สังคม สิ่งแวดล้อม)



รายงานความยั่งยืนแบบบูรณาการ GC Group และรายงานประจำปี GC Group (บนเว็บไซต์บริษัท)



รายงานความยั่งยืนแบบบูรณาการ



รายงานประจำปี

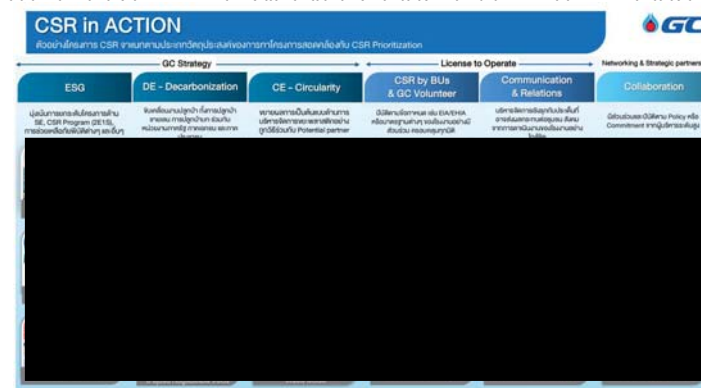


3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ

- มีนโยบาย/ประกาศมาตรการ/แผนการดำเนินงาน /เอกสารอื่นใดที่เกี่ยวข้องในการส่งเสริมเศรษฐกิจชุมชนหรือวิสาหกิจชุมชน มากกว่า 2 โครงการ

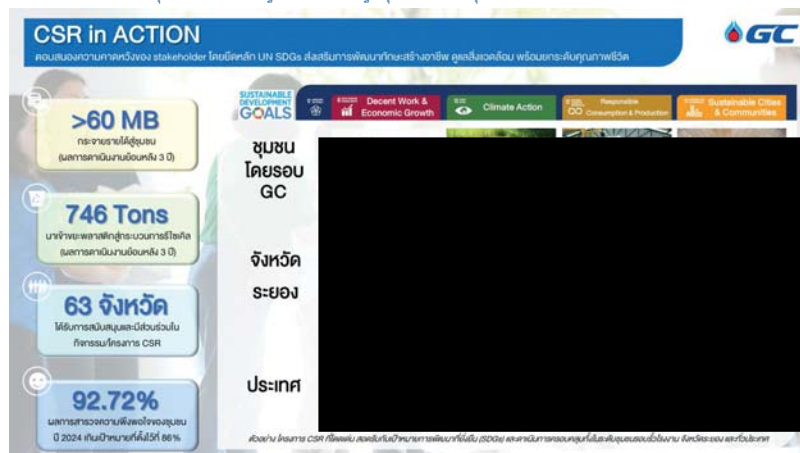
มีกลยุทธ์ดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม ส่งเสริมการพัฒนาทักษะ สร้างอาชีพ ส่งเสริมเศรษฐกิจชุมชน



3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ

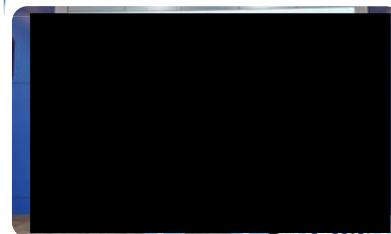
- มีรายงานตัวเลขงบประมาณสนับสนุนด้านการส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชนหรือวิสาหกิจชุมชน



3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ

- มีรายงานตัวเลขงบประมาณสนับสนุนด้านการส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชนหรือวิสาหกิจชุมชน



GCP มีการดำเนินโครงการ CSR ด้านเศรษฐกิจ ร่วมกับภาคเครือข่าย อาทิ

- โครงการธรรมศาสตร์โมเดล ร่วมกับ สมาคมเพื่อนชุมชน
- การใช้บริการจากธุรกิจชุมชน
- การจ้างงานพนักงานลูกหลานชุมชน / การจ้างคนในท้องถิ่นเข้ามาทำงานในโรงงาน
- โครงการด้าน Social Enterprise: บริษัท ประชาวิรุติกรรมสังคม (วิสาหกิจเพื่อสังคม) จำกัด

ภาพรวมการสนับสนุนด้านการส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชนหรือวิสาหกิจชุมชน

>5 โครงการ

โครงการ CSR
ด้านเศรษฐกิจ

>3 ล้านบาท

฿ 66 0.5 MB, ฿ 67 1 MB, ฿ 68 1.5 MB

สร้างรายได้
กลับคืนสู่ชุมชน

>15 ชุมชน

จำนวนชุมชน
ผู้ได้รับประโยชน์

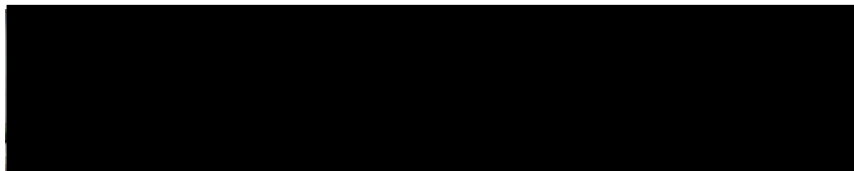


3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

- การจ้างแรงงานท้องถิ่น หรือการรับนักศึกษาฝึกงานในโรงงาน (พิจารณาผู้ที่มีภูมิลำเนาในพื้นที่เป็นลำดับแรก) หรือการให้บริการของชุมชน เช่น รถตู้ รถขนส่ง จัดสวน หรือโครงการทริภาคี สหกิจศึกษา ร่วมกับสถานศึกษาโดยรอบ หรือการส่งเสริมอาชีพชุมชน หรือซื้อสินค้าชุมชน หรือการพัฒนาฝีมือแรงงานในรูปแบบต่าง ๆ

การจ้างคนในท้องถิ่นเข้ามาทำงานในโรงงาน

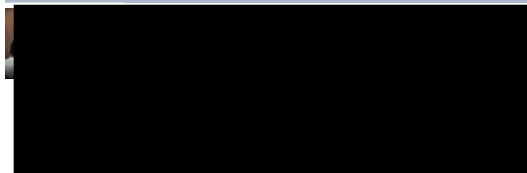
- บริษัทฯ จ้างชุมชนเข้ามาขายอาหารให้แก่พนักงานในโรงงาน
- งานจัดจ้างต่างๆ ของบริษัทฯ เช่น งานจ้างผู้รับเหมา แม่บ้าน และคนงาน ใช้บริการจากคนในท้องถิ่น



มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ

3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

โครงการธรรมศาสตร์โมเดล ร่วมกับ สมาคมเพื่อนชุมชน



- ยกระดับศักยภาพวิสาหกิจชุมชนในจังหวัดระยอง จำนวน 8 กลุ่ม โดย GC เป็นพี่เลี้ยงร่วมกับ คณะพาณิชยศาสตร์และการบัญชี มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย องค์การปกครองส่วนท้องถิ่น ในการพัฒนาให้แก่ วิสาหกิจชุมชนวิสาหกิจเครื่องประดับเงิน
- ปรับ Branding เปลี่ยน Packaging สร้างช่องทางตลาดออนไลน์ และแบบฟอร์มบันทึกต้นทุนสินค้า

โครงการสนับสนุนการจ้างงาน ช่วยเหลือผู้พิการ ผู้ด้อยโอกาส



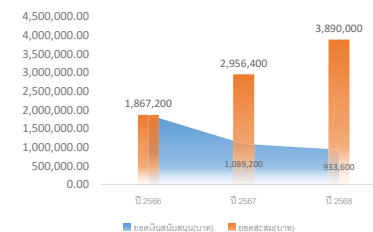
- กิจกรรมแต่น้องผู้มีความหวัง สนับสนุนอาหาร ให้แก่น้องผู้พิการจากทั่วประเทศ กว่า 1,000 คน ณ หน่วยบัญชาการนาวิกโยธิน สัตหีบ จ.ชลบุรี ต่อเนื่องทุกปี
- จ้างงานผู้พิการ จำนวน 2 อัตรา เป็นพนักงานสัญญาจ้าง ช่วยปฏิบัติงานกิจกรรม CSR เช่นการทำความสะอาด ทำสื่อประชาสัมพันธ์

มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ

การใช้บริการจากธุรกิจชุมชน

การจัดซื้อจัดจ้างสินค้าหรือบริการจากชุมชน โดย

- ให้ชุมชนเข้ามาขายอาหารในโรงงานช่วง Shutdown
- สนับสนุนธุรกิจบริการทำความสะอาด จัดสวน และรถรับส่ง เป็นเงินสะสม (2566-2568)



22



3. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน

โครงการพัฒนาช่างเทคนิควิศวกรรมเคมี (V-CHEPC) วิทยาลัยเทคนิคมาบตาพุด

- ร่วมกับกลุ่มอุตสาหกรรมปิโตรเคมี สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย มูลนิธิศึกษาพัฒนา สถาบันปิโตรเลียมแห่งประเทศไทย และสำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา รวมทั้งภาคีเครือข่ายด้านวิชาการ
- สนับสนุนสถานศึกษาเฉพาะทางสาขาปิโตรเคมีและพัฒนาศักยภาพบุคลากรระดับช่างเทคนิคของอุตสาหกรรมปิโตรเคมี ปิโตรเคมี
- ดำเนินการมาตั้งแต่ปี 2551-ปัจจุบัน

โครงการจาก"ครัว"สู่"เครื่อง"

รับซื้อน้ำมันพืชใช้แล้วมาผลิตน้ำมันอากาศยานยั่งยืน สร้างรายได้สู่ชุมชน และส่งเสริมการจัดการสิ่งแวดล้อม

- GC ร่วมมือกับกระทรวง อว. สำนักงานพัฒนาชุมชน และภาคเอกชน เช่น เครือข่ายสยามพิวรรธน์ รับซื้อน้ำมันพืชใช้แล้วจากครัวเรือน ร้านอาหาร และมหาวิทยาลัยทั่วประเทศ เพื่อนำไปผลิตเป็นเชื้อเพลิงอากาศยานยั่งยืน (SAF) ขันเคลือบเศรษฐกิจหมุนเวียน ลดขยะ และมุ่งสู่เป้าหมายสังคมคาร์บอนต่ำ (Net Zero)
- ส่งเสริมให้ชุมชนจัดการน้ำมันพืชใช้แล้วอย่างถูกวิธี ด้วยการส่งมาเพิ่มมูลค่าที่ GC นอกจากเป็นการใช้ทรัพยากรอย่างคุ้มค่าตามแนวทางเศรษฐกิจหมุนเวียน ยังช่วยลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- รับซื้อน้ำมันพืชใช้แล้วกว่า 19 ตัน ผลิต SAF ได้กว่า 4.7 ตัน สร้างรายได้ให้ชุมชน 477,168 บาท

มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ

โครงการด้าน Social Enterprise: ส่งเสริมอาชีพชุมชน บริษัทฯ ประชาธิปไตยธุรกิจ (วิสาหกิจเพื่อสังคม) จำกัด

- บริษัทฯ ประชาธิปไตยธุรกิจของ จัมมื่อ PTTOR เปิดร้าน Cafe Amazon สาขาศูนย์ราชการจังหวัดระยองสนับสนุนสินค้าชุมชนจาก 'ร้านกระแยมอง' โดยรวบรวมผลิตภัณฑ์จากกลุ่มวิสาหกิจชุมชนจาก 8 อำเภอ ส่งเสริมอาชีพและการพัฒนาผลิตภัณฑ์ สร้างรายได้ให้คนรอบข้าง
- รวมลดต้นทุนและส่งเสริมผลไม้มังคุดจากเกษตรกรชาวสวนระยอง จำนวน 4,000 กิโลกรัม เพื่อนำไปส่งต่อให้กับหน่วยงานต่างๆ ได้แก่ โรงพยาบาลระยอง โรงพยาบาลเฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี ระยอง สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด และสำนักงานท่าเรือนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เพื่อส่งต่อความห่วงใยสู่ชุมชน สร้างรายได้ลดภาระค่าเป็นเงิน 3,77 ล้านบาท

หัวข้อในการนำเสนอตามเกณฑ์การประเมิน

มิติที่ 1 มิติด้านภาพ	มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ	มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม	มิติที่ 4 สังคม	มิติที่ 5 การบริหารจัดการ
1. การจัดการที่เห็นด้วย 2. ระบบระบายน้ำ	1. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน	1. การจัดการน้ำที่ใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ การลดการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก 2. การจัดการกากอุตสาหกรรมปฏิบัติตามกฎระเบียบ และ การดูแล ถิ่นบรรจุ 3. การจัดการคุณภาพอากาศ 4. การจัดการขยะของเสียตามหลักการการบริหารจัดการตามหลักการของระบบการผลิต PSM 5. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน 6. การจัดการอุบัติเหตุ/อุปสรรค 7. ข้ออื่นที่เห็น	1. คุณภาพชีวิต และสังคมของพนักงานในโรงงาน	1. การบริหารจัดการโรงงาน

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

4. การจัดการน้ำ การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ การลดการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก

4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

EG Plant

แหล่งกำเนิด	ปริมาณน้ำเสียเฉลี่ย (ลบ.ม./วัน)
น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	341
น้ำเสียจากการบริโภค/อุปโภค	10
น้ำเสียจากกิจกรรมอื่นๆ (น้ำหล่อเย็น)	1,239
ปริมาณน้ำทิ้งที่ปล่อยระบายออกจากโรงงานทั้งหมด	1,590



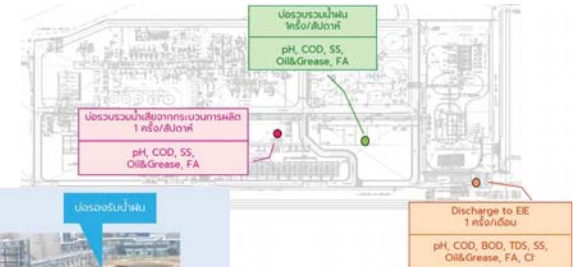
มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

4. การจัดการน้ำ การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ การลดการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก

4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

EG Plant

- ข้อมูลรวมน้ำเสียของโครงการ:
บำบัดน้ำเสียขั้นต้น (แยกน้ำมัน)
ไม่มีการระบายออกนอกบริเวณโรงงานโดยตรง
- การบำบัดน้ำเสียที่เกิดขึ้น:
รวบรวมสู่ระบบบำบัดน้ำเสียรวมของ
นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (นาบตาพุด)



บ่อพักน้ำเสียของโครงการ :

1. Final Check Basin (บ่อรองรับน้ำฝน)
2. Wastewater Holding Pit (บ่อรองรับน้ำจากกระบวนการผลิต)



4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

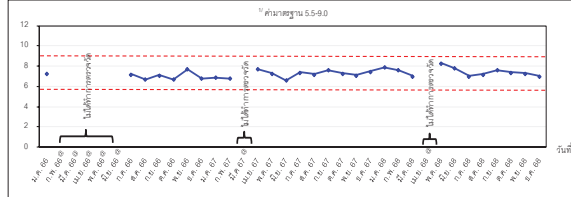
- 1) ข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งย้อนหลัง 1 ปี เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

- ✓ ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ณ บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งต่อรวบรวมน้ำเสียของภาคฯ ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

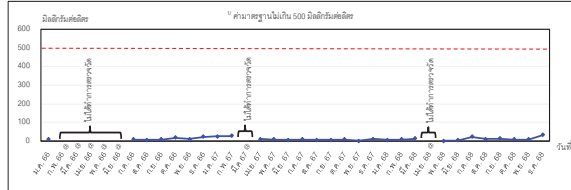
EG Plant

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

ความเป็นกรด-ด่าง



ซีโอที



4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

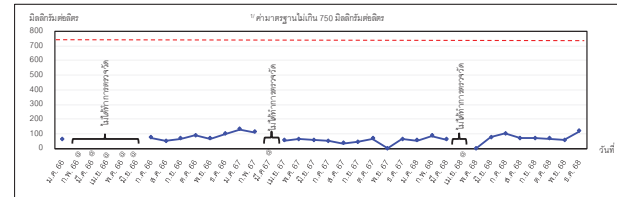
- 1) ข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งย้อนหลัง 1 ปี เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

- ✓ ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ณ บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งต่อรวบรวมน้ำเสียของภาคฯ ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

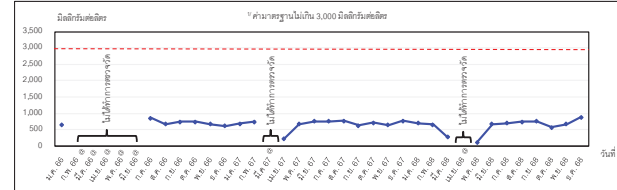
EG Plant

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

ซีโอดี



ของแข็งที่ละลายทั้งหมด

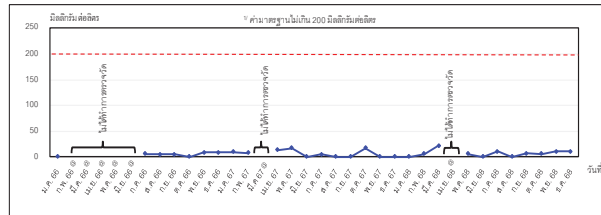


4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

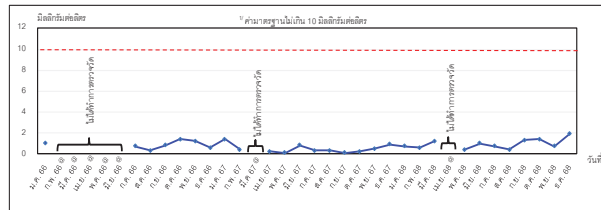
- ข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งย้อนหลัง 1 ปี เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

✓ ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ณ บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งต่อรวบรวมน้ำเสียของการนิคมฯ ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

ของแข็งแขวนลอย



ไนโตรเจนและฟอสฟอรัส



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

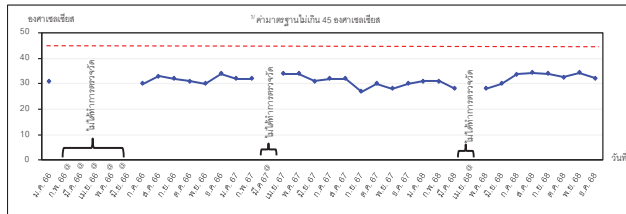
EG Plant

4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

- ข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งย้อนหลัง 1 ปี เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

✓ ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ณ บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งต่อรวบรวมน้ำเสียของการนิคมฯ ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

อุณหภูมิ

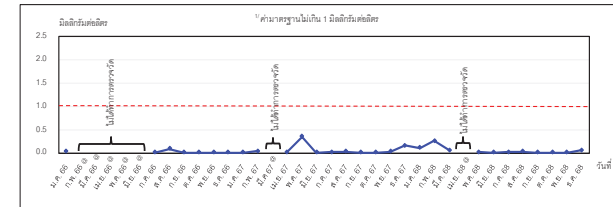


4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

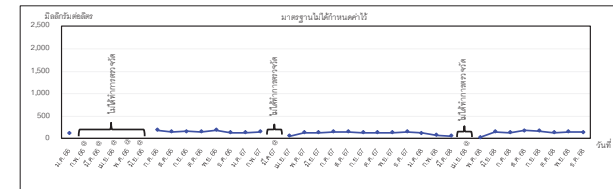
- ข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งย้อนหลัง 1 ปี เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

✓ ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ณ บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งต่อรวบรวมน้ำเสียของการนิคมฯ ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

ฟอร์มิลดีไฮด์



คลอไรด์



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

EA Plant

4. การจัดการน้ำ การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ การลดการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก

4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

แหล่งกำเนิด	ปริมาณน้ำเสียเฉลี่ย (ลบ.ม./วัน)
น้ำเสียจากกระบวนการผลิต	303.02
น้ำเสียจากการบริโภค/อุปโภค	3.22
น้ำเสียจากกิจกรรมอื่นๆ (น้ำหล่อเย็น)	93.74
ปริมาณน้ำทิ้งที่ปล่อยระบายออกจากโรงงานทั้งหมด	399.97



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

4. การจัดการน้ำ การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ การลดการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก

4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

EA Plant

ขนาดของบ่อรวบรวมน้ำเสีย

1. บ่อรวบรวมน้ำฝน (Storm water diversion box)
ขนาดประมาณ 250 ลูกบาศก์เมตร
2. บ่อปรับสภาพน้ำเสีย (Neutralization Tank)
ขนาดประมาณ 500 ลูกบาศก์เมตร
3. บ่อรองรับน้ำเสียฉุกเฉิน (Emergency wastewater Basin)
ขนาดประมาณ 500 ลูกบาศก์เมตร
4. บ่อตรวจสอบน้ำทิ้งขั้นสุดท้าย (Final check basin)
ขนาดประมาณ 528 ลูกบาศก์เมตร

ระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น (Pre-Treatment)



หลังจากนี้ระบบบำบัดน้ำเสียรวมของนิคมอุตสาหกรรม WHA จะวิ่งออก (นามตาตุ) โดยไม่มีการระบายออกสู่สาธารณะโดยตรงแต่อย่างใด

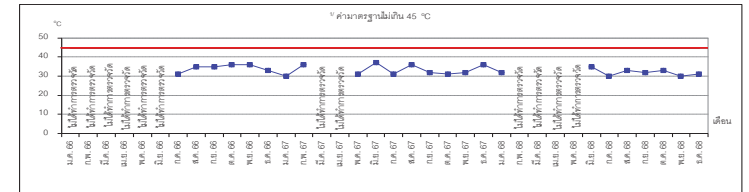


4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

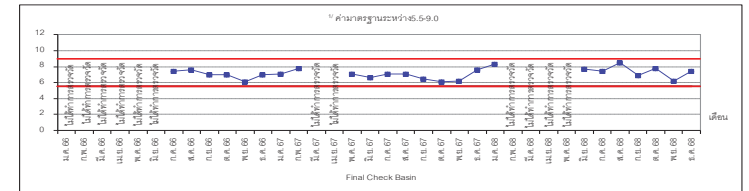
- 1) ข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งย้อนหลัง 1 ปี เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

✓ ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ณ บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งของรวบรวมน้ำเสียของนิคมฯ ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

อุณหภูมิ



ความเป็นกรด-ด่าง

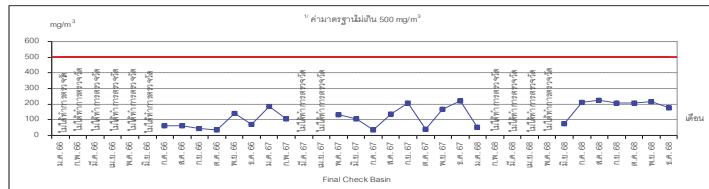


4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

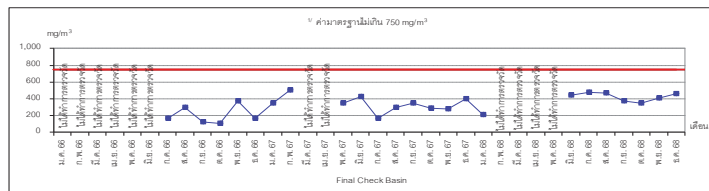
- 1) ข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งย้อนหลัง 1 ปี เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

✓ ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ณ บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งของรวบรวมน้ำเสียของนิคมฯ ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

บีโอดี



ซีโอดี

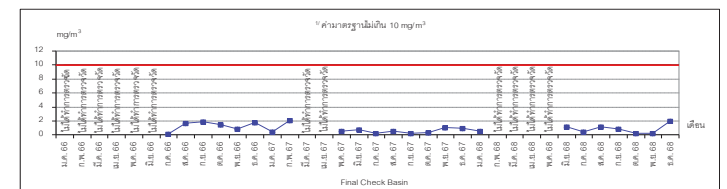


4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

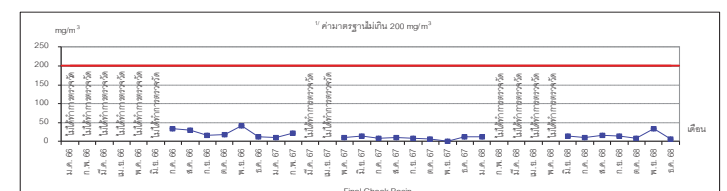
- 1) ข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งย้อนหลัง 1 ปี เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

✓ ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ณ บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งของรวบรวมน้ำเสียของนิคมฯ ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

น้ำมันและไขมัน



ของแข็งแขวนลอย



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

EA Plant

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

EA Plant

4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

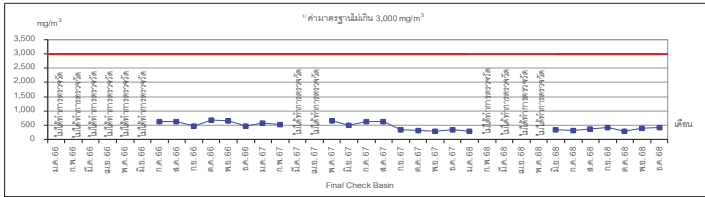
1) ข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งย้อนหลัง 1 ปี เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

✓ ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ณ บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งของรวบรวมน้ำเสียของการนิคมฯ ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

EA Plant

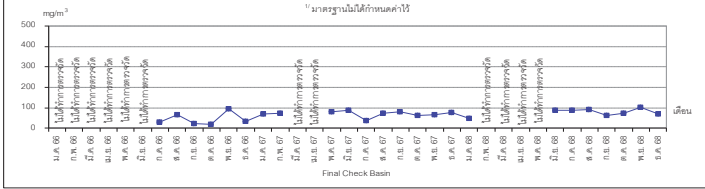
มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

ของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมด



เดือน

แอมโมเนีย



เดือน



4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

1) ข้อมูลคุณภาพน้ำทิ้งย้อนหลัง 1 ปี เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

✓ ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำเสีย ณ บริเวณจุดปล่อยน้ำทิ้งของรวบรวมน้ำเสียของการนิคมฯ ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดทุกพารามิเตอร์

EA Plant

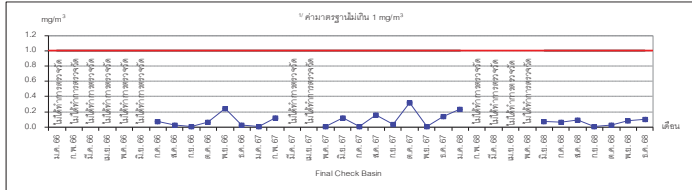
มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

ทีเคเอ็น



เดือน

ฟอสฟอรัส



เดือน



4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

2) ระบบอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและมีการจดบันทึกรายงานการใช้ไฟฟ้า และสารเคมีที่ใช้ไปในระบบในกรณีที่เกิดงานเข้าช่วยต้องรายงานตามกฎหมายกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2 ปี 2535 ลงวันที่ 24 กันยายน 2535

✓ มีแผนการบำรุงรักษาปรับปรุงระบบอย่างต่อเนื่อง สำหรับอุปกรณ์ที่ใช้ในระบบบำบัดน้ำเสีย

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

Menu	Main Work	Order	Equipment	Functional Loc.	Description	Maintitem text	ABC Ind	Planned da	Group	MaintenancePl	Maintite	Description
0051	E11MC-S	501792788	D-C-1801A	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oil	B	28/08/2025	DRIS019	D-WW-C-17	116261	Air Lift Blower
0051	E11MC-S	501841059	D-C-1801A	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oil	B	28/12/2025	DRIS019	D-WW-C-17	116261	Air Lift Blower
0051	E11MC-S	501792789	D-C-1801B	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oil	B	28/08/2025	DRIS019	D-WW-C-17	116262	Air Lift Blower
0051	E11MC-S	501841060	D-C-1801B	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oil	B	28/12/2025	DRIS019	D-WW-C-17	116262	Air Lift Blower
0051	E11MC-S	501792790	D-C-1801C	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oil	B	28/08/2025	DRIS019	D-WW-C-17	116263	Air Lift Blower
0051	E11MC-S	501841061	D-C-1801C	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M)Check belt Tension & Change lube oil	B	28/12/2025	DRIS019	D-WW-C-17	116263	Air Lift Blower
0051	E11MC-S	501833735	D-G-116A	DL10-00000173-WASH	WASH WATER LOOP	(9M) Change lube oil	C	28/11/2025	DRKN047	D-WASH-S-001	60049	WASH WATER PUMPS
0051	E11MC-S	501841064	D-G-1801A	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M) Regrease	B	17/12/2025	DRKN004	D-WW-S-005	40058	WASTE WATER TRANSFER PUMP
0051	E11MC-S	501792541	D-G-1801A	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(1Y)Coupling Inspection	B	17/08/2025	DRKN004	D-WW-S-005	40095	WASTE WATER TRANSFER PUMP
0051	E11MC-S	501841065	D-G-1801B	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M) Regrease	B	17/12/2025	DRKN004	D-WW-S-006	40059	WASTE WATER TRANSFER PUMP
0051	E11MC-S	501792542	D-G-1801B	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(1Y)Coupling Inspection	B	17/08/2025	DRKN004	D-WW-S-006	40096	WASTE WATER TRANSFER PUMP
0051	E11MC-S	501807412	D-G-973A	DL90-000000941-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M) Regrease	C	01/11/2025	DRKN009	D-WW-S-008	148426	Waste Water Sump Pump
0051	E11MC-S	501776710	D-G-973A	DL90-000000941-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M) Regrease	C	01/07/2025	DRKN009	D-WW-S-008	148426	Waste Water Sump Pump
0051	E11MC-S	501807413	D-G-973B	DL90-000000941-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(4M) Regrease	C	01/10/2025	DRKN009	D-WW-S-009	148429	Waste Water Sump Pump
0051	E12C-S	501792559	D-AT-121801	DO20-00000008-00WW	WASTE WATER SYSTEM (RO)	(6M)set&calibration ph/cd	B	18/08/2025	DISD006	D-WW-S-007	115842	pH Transmitter for Wastewater
0051	E12C-S	501792557	D-AT-121803	DO20-00000008-00WW	WASTE WATER SYSTEM (RO)	(6M)set&calibration ph/cd	B	18/08/2025	DISD006	D-WW-S-007	115890	pH Transmitter for Wastewater
0051	E12C-S	501777382	D-AT-81801	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(2M)set & calibrate PH analyzer	B	12/07/2025	DISD004	D-WW-C-013	59386	F-1801 PH METER
0051	E12C-S	501801704	D-AT-81801	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(2M)set & calibrate PH analyzer	B	12/09/2025	DISD004	D-WW-C-013	59386	F-1801 PH METER
0051	E12C-S	501833745	D-AT-81801	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(1M) Inspection & Cleaning	B	03/12/2025	DICN003	D-WW-C-001	59422	F-1801 PH METER
0051	E12C-S	501833744	D-AT-81801	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(1M) Inspection & Cleaning	B	03/11/2025	DICN003	D-WW-C-001	59422	F-1801 PH METER
0051	E12C-S	501807408	D-AT-81801	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(1M) Inspection & Cleaning	B	03/10/2025	DICN003	D-WW-C-001	59422	F-1801 PH METER
0051	E12C-S	501792785	D-AT-81801	DO20-00000018-00WW	WASTE WATER SYSTEM	(1M) Inspection & Cleaning	B	03/09/2025	DICN003	D-WW-C-001	59422	F-1801 PH METER



4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

2) ระบบอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและมีการจดบันทึกรายงานการใช้ไฟฟ้า และสารเคมีที่ใช้ไปในระบบในกรณีที่เกิดงานเข้าช่วยต้องรายงานตามกฎหมายกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2 ปี 2535 ลงวันที่ 24 กันยายน 2535

✓ มีการจดบันทึกรายงานการใช้ไฟฟ้า และสารเคมีที่ใช้ในระบบ

- ปริมาณการใช้ไฟฟ้าในระบบการผลิต
- บริษัทฯ ไม่มีมิเตอร์ไฟฟ้าแยกการใช้ไฟฟ้าในระบบบำบัดน้ำเสียของโรงงาน

ข้อมูล (ปี)	ปริมาณการใช้ไฟฟ้า (kwh)	
	EG Plant	EA Plant
2566	10,749,006	958,427
2567	7,067,410	665,595
2568	9,043,496	450,306

- ปริมาณการใช้สารเคมีในระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อปรับความเป็นกรด-ด่างของน้ำเสีย (pH)
- มีการใช้สารชนิดฟลูคิ สำหรับปรับการจับตัวเป็นกรร-ด่าง ในระบบบำบัดน้ำเสียขั้นต้น (Pre-Treatment) ของโรงงาน และมีการเก็บข้อมูลปริมาณการใช้สารเคมีอย่างละเอียด

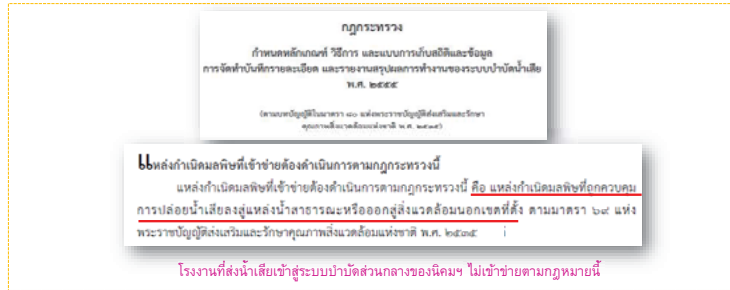
ข้อมูล (ปี)	ปริมาณการใช้สารเคมี (กิโลกรัม)	
	EG Plant	EA Plant
2566	18.28	0.51
2567	17.12	1.75
2568	9.82	0.98



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

4.1 การจัดการข้อมูลการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง และการดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย

- 3) มีการจัดส่งรายงาน ทส.2 ตามมาตรา 80 (พ.ร.บ.สิ่งแวดล้อม 2535)
- 4) ค่า BOD และ COD ควบคุมได้ไม่เกิน 80% ของค่ามาตรฐาน



โรงงานที่ส่งน้ำเสียเข้าสู่ระบบบำบัดส่วนกลางของนิคมฯ ไม่เข้าข่ายตามกฎหมายนี้

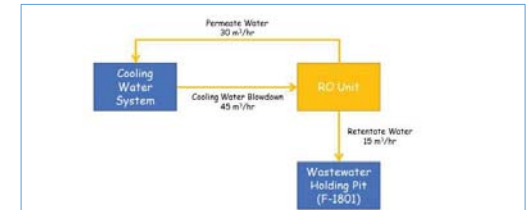
GC 16 (Glycol Plant) ไม่เข้าข่ายจัดทำรายงานทส.2 เนื่องจากไม่ได้ระบายน้ำเสียสู่แหล่งน้ำสาธารณะหรือสิ่งแวดล้อมโดยตรง



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

4.2 การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพโดยใช้หลัก 3Rs

โครงการลดการใช้น้ำ : หน่วยรีเวอร์สออสโมซิส RO Unit เป็นระบบนำน้ำที่จากท่อปล่อยเย็นกลับมาใช้ใหม่เป็นการเพิ่มมูลค่า ของน้ำทิ้งจากท่อปล่อยเย็น (Cooling Blowdown) แทนที่จะทำการปล่อยสู่ภายนอกโรงงาน โดยได้นำน้ำดังกล่าวมาผ่านระบบรีเวอร์สออสโมซิส (Reverse Osmosis : RO) ให้สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ในกระบวนการผลิตได้ส่วนหนึ่ง ซึ่งเป็นการลดการใช้น้ำที่ปัจจุบันรับจากการเติมอุตสาหกรรม WHA สะวันนอก (นาบาคู)



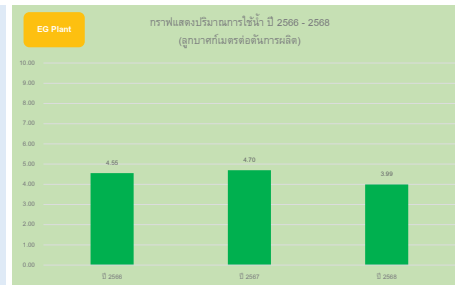
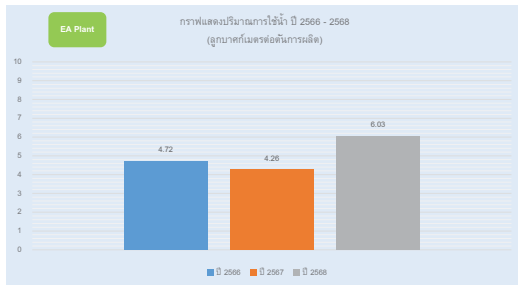
การลดการใช้ทรัพยากรน้ำ บริษัทฯ บริหารจัดการการใช้ทรัพยากรน้ำ โดยการนำเทคโนโลยี Reverse Osmosis (RO) มาปรับปรุงคุณภาพน้ำที่จากระบบหล่อเย็นที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ (Water Recycle) ที่ประสิทธิภาพ Recovery Rate มากกว่าร้อยละ 55 ซึ่งสูงกว่าเป้าหมายที่ตั้งไว้ ทำให้เกิดการใช้ทรัพยากรน้ำอย่างคุ้มค่ายิ่งขึ้น สามารถลดการใช้น้ำชายฝั่งส่วนรอบ ทำให้มีน้ำต้นทุนมาใช้ในการได้ประมาณ 720 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน หรือ 262,800 ลูกบาศก์เมตรต่อปี คิดเป็นมูลค่าประมาณ 3.9 ล้านบาทต่อปี



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

4.2 การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพโดยใช้หลัก 3Rs

- มีการรวบรวมข้อมูลการลดปริมาณการใช้น้ำ (ลูกบาศก์เมตรต่อตันการผลิต หรือ ลูกบาศก์เมตรต่อตันวัตถุดิบ)



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

4.3 การลดปริมาณการใช้พลังงานและการเลือกใช้พลังงานทางเลือก

- มีนโยบายการบริหารจัดการพลังงาน และได้รับการรับรองระบบการจัดการพลังงาน (ISO 50001)



นโยบายการบริหารจัดการพลังงาน
เพื่อให้ GC 16 (Glycol Plant) สามารถลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกและลดการปล่อยมลพิษได้ บริษัทฯ ได้ดำเนินการปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้พลังงานโดยนำเทคโนโลยีการประหยัดพลังงานมาใช้ เช่น การใช้มอเตอร์ประสิทธิภาพสูง การใช้หลอดไฟ LED และการปรับปรุงระบบทำความเย็น เป็นต้น

ได้มีการจัดทำนโยบายการบริหารจัดการด้านพลังงาน
ลงนามโดยประธานเจ้าหน้าที่บริหาร เนื้อหาสำคัญ
สรุปได้ดังนี้
บริษัทฯ กำหนดให้การดำเนินงานจัดการพลังงานต้อง
สอดคล้องตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง
บริษัทฯ กำหนดให้การอนุรักษ์พลังงานเป็นหน้าที่ความ
รับผิดชอบของผู้บริหาร และพนักงานทุกคน
บริษัทฯ มีเป้าหมายให้ผลการดำเนินงานด้านพลังงานปรับปรุง
ประสิทธิภาพการใช้พลังงานอยู่ในระดับชั้นนำเมื่อเทียบกับ
ธุรกิจเดียวกันทั่วโลก (Top Quartile)
บริษัทฯ สนับสนุนงบประมาณสำหรับการซื้ออุปกรณ์
ส่วนอนุรักษ์พลังงาน และจัดหาเครื่องมือที่จำเป็นเพื่อทำ
ให้การอนุรักษ์พลังงานสำเร็จตามเป้าหมาย
มีการแก้ไขจากประกาศค่าตั้ง 25 ณ 2565 โดย ปรับเพิ่มจาก เป้าหมาย GHG
จาก 600,000 ตันต่อปีเป็น 520,662 ตันต่อปี



4.3 การลดปริมาณการใช้พลังงานและการเลือกใช้งานทางเลือก

- มีการใช้พลังงานทางเลือก เช่น Solar cell โดยติดตั้งแผงโซลาร์เซลล์บนหลังคา อาคาร Workshop, อาคารคลังสินค้า EA, EG เพื่อผลิตพลังงานไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ในช่วงเวลากลางวัน
- มีการใช้อุปกรณ์ประหยัดพลังงานไฟฟ้า



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

ข้อมูลการใช้ไฟฟ้าจาก Solar cell

Plant	Total Power from Solar roof
EG	664 kW
EA	104 kW

5. การจัดการกากอุตสาหกรรม/สิ่งปฏิกูล/ขยะมูลฝอย และการดูแลถึงบรรจุภัณฑ์ (วัตถุดิบ/ผลิตภัณฑ์)

- ✓ มีการแยกประเภทกากของเสีย
- ✓ มีสถานที่เก็บกากอย่างชัดเจน แยกประเภทการเก็บ มีภาชนะรองรับที่เหมาะสม ไม่มีการรั่วไหลของกากออกนอกพื้นที่

ประเภทของเสีย



ขั้นตอนการจัดการของเสีย

ขั้นตอนการจัดการของเสีย

แผนผังการจัดเก็บของเสีย (EG)



แผนผังการจัดเก็บของเสีย (EA)



5.1 มีข้อมูลและมีการขออนุญาตในการดำเนินการอย่างถูกต้อง

- ✓ การขออนุญาตในการนำของเสียออกนอกโรงงานต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม ตามใบอนุญาต กอ.1

ปี 2568

ปี 2568

EG Plant

EA Plant

- EG Plant : เลขที่ 2568-728 ฉบับแก้ไขครั้งที่ 1 น.ค. 68 ถึงวันที่ 31 ธ.ค. 68
- EA Plant : เลขที่ 2568-48 ฉบับแก้ไขครั้งที่ 1 น.ค. 68 ถึงวันที่ 31 ธ.ค. 68

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

5.1 มีข้อมูลและมีการขออนุญาตในการดำเนินการอย่างถูกต้อง

- ✓ มีเอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form) กอ. 2 กำกับขนส่งทุกครั้ง

EG Plant

EG Plant



EA Plant

EA Plant



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

5.1 มีข้อมูลและมีการขออนุญาตในการดำเนินการอย่างถูกต้อง

- ✓ มีการรายงานการจัดเก็บ และการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วภายในบริเวณโรงงานในรอบปีที่ผ่านมา ผ่านระบบรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม (i-single-form) ภายใน 30 เม.ย. ของปีถัดไป

ลำดับ	รหัสของวัสดุ/ของเสีย	ชื่อของวัสดุ/ของเสีย	สถานะ	ปริมาณ (kg)	วันที่รับเข้า	วันที่รับออก	สถานที่รับเข้า	สถานที่รับออก	สถานะ
1	10000	Used Oil	Reuse	3	2023-01-01	2023-01-01	โรงงาน	โรงงาน	Reuse
2	10001	Contaminated Container	Reuse	0.2	2023-01-01	2023-01-01	โรงงาน	โรงงาน	Reuse

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

5.1 มีข้อมูลและมีการขออนุญาตในการดำเนินการอย่างถูกต้อง

- ✓ มีการตรวจสอบสถานที่รับกำจัด ประจำปี 2568



5.2 การให้ความสำคัญในการจัดการและลดปริมาณกากของเสีย

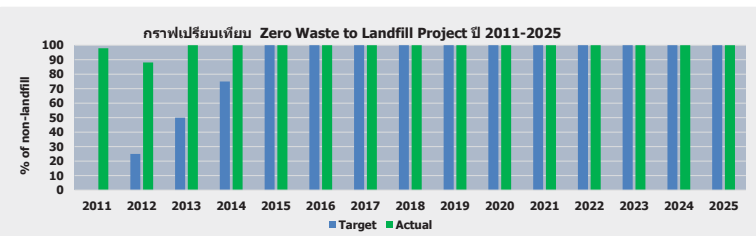
- ✓ มีการกำหนดเป็นนโยบายในการจัดการกากของเสีย และมีการรายงานผลการดำเนินงานตามแผน

Zero Waste to Landfill Project

Target waste : Spent resin, Used fluorescent tube, Insulation, Waste water sludge

Method :

- ทำการปรับปรุงและศึกษาวิธีการในการจัดการของเสียจากสิ่งของที่ไม่ใช่กากของเสีย เช่น การส่งไปกำจัดในเตาเผา (incineration) การนำไปทำเป็นเชื้อเพลิงขยะในเตาเผาปูนซีเมนต์ (Fuel blending) เป็นต้น
- Start from 2011 and achieved target on 2013 (0% waste to landfill)



มีการดำเนินงานตามมาตรการจัดการของเสียจนกระทั่งไม่มีการนำของเสียไปกำจัดด้วยวิธีฝังกลบ



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

5.2 การให้ความสำคัญในการจัดการและลดปริมาณกากของเสีย

- ✓ มีมาตรการ/แผนงาน ในการป้องกันการนำกากมาใช้ใหม่
- ✓ มีผลการดำเนินการตามแผนปฏิบัติการของเสีย



ระยะเวลา	ดำเนินการต่อเนื่อง
การดำเนินงาน	คัดแยกถังบรรจุภัณฑ์ที่มีสภาพดี สะอาด ไม่พัง เพื่อนำกลับไปใช้ใหม่ได้ สามารถลดปริมาณขยะที่ต้องส่งกำจัด



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม



- ✓ มีมาตรการ/แผนงาน ในการปรับลดหรือการนำกลับมาใช้ใหม่
- ✓ มีผลการดำเนินการตามแผนปรับลดกากของเสีย

[illegible]

ประเภทขยะ	ปริมาณก๊าซเรือนกระจกที่ปล่อยโดย (kgCO ₂ e)
กระดาษ	632.87
พลาสติก	663.39
อุตสาหกรรม	142.47
เหล็ก	58.43
อื่นๆ	794.04
รวม	2,271.21



2,271.21 kgCO₂e

หนังสือรับรองการติดตั้งเครื่องบันทึกข้อมูลการเดินทางของรถ
และติดตั้งระบบ GPS กับรถขนส่งการขนส่งอันตราขทุกคัน



- [illegible]

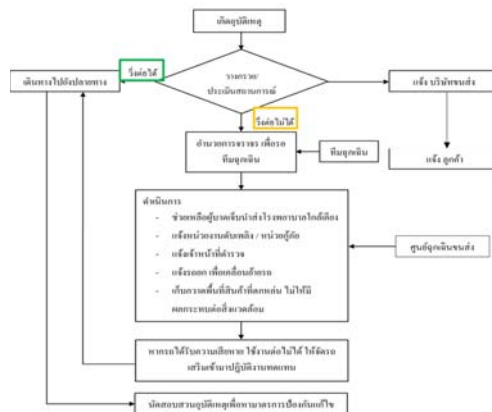
ระบบ GPS ของรถขนส่ง

ปัสกิติอุบติเหตุจากการจราจรขนส่ง ปี 2566 - 2568

สถิติอุบัติเหตุ	ปี 2566	ปี 2567	ปี 2568
อุบัติเหตุจากการจราจรบนท้องถนน (ครั้ง)	0	0	0

- [illegible]

- มีแผนการจัดการกรณีเกิดอุบัติเหตุในพื้นที่ ไม่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุจากการขนส่ง



- ✓ มีใบอนุญาตถูกต้อง เช่น การก่อสร้างฐานรากของถัง การอนุญาตมีไว้ครอบครองจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

[illegible]

แผนงานการดูแลและตรวจสอบถังบรรจุภัณฑ์

[illegible][illegible]

6.การจัดการคุณภาพอากาศ

6.1 มีข้อมูลและมีผลการตรวจคุณภาพอากาศ และการดูแลรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

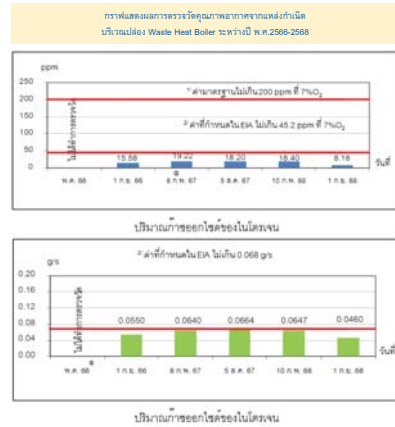
- ✓ มีแผนและผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศเป็นไปตามมาตรฐาน ข้อหลัง 1 ปี

EG Plant



รูป Waste Heat Boiler

- หมายเหตุ :
- ผลการตรวจระหว่าง ปี พ.ศ.2566 - 8 พ.ศ. 2567 ตรวจโดย บริษัท ชีวเคมี จำกัด
 - ผลการตรวจระหว่าง วันที่ 5 ส.ค. พ.ศ.2567 ตรวจโดย บริษัท ชีวเคมี จำกัด
 - 1 ปี 1 ปี ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน พ.ศ.2564 (ใช้) กำหนดให้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศตามข้อกำหนดใน
 - 2. ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศตามข้อกำหนดของมาตรฐาน (PM) ตรวจโดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม และบริษัท ชีวเคมี จำกัด
 - ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศตามข้อกำหนดของมาตรฐาน (PM) ตรวจโดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม และบริษัท ชีวเคมี จำกัด
 - 3. " " ตรวจโดยบริษัท ชีวเคมี จำกัด
 - 4. " " ไม่มีการตรวจวัด เนื่องจากอุปกรณ์ชำรุด (Out of Order)



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

6.1 มีข้อมูลและมีผลการตรวจคุณภาพอากาศ และการดูแลรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

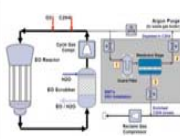
- ✓ มีการใช้เทคโนโลยีในการลดมลพิษทางอากาศ

■ Ethylene Recovery Unit : ERU

วัตถุประสงค์: เพื่อรีดสารไฮโดรคาร์บอน (เอทธีลีน) ที่ปะปนอยู่ในก๊าซระบบก๊าซหมุนเวียน (Cycle Gas Purge) กลับมาใช้ใหม่ในกระบวนการผลิตก๊าซที่จะส่งไปเข้า Waste Heat Boiler เมื่อทำการติดตั้งหน่วยนำเอทธีลีนกลับมาใช้ใหม่จะสามารถนำก๊าซเอทธีลีนที่ปนเปื้อนเข้าสู่ระบบได้ ซึ่งจะช่วยให้ก๊าซที่เข้ากระบวนการอย่างเต็มกำลังและลดปริมาณก๊าซที่จะต้องส่งไปเข้าก๊าซที่ Waste Heat Boiler จึงช่วยลดผลกระทบด้านคุณภาพอากาศซึ่งเป็น ข้อห่วงกังวลของชุมชนได้อีกด้วย

ผลที่ได้:

- ดำเนินการตั้งแต่ปี 2566 - ปัจจุบัน
- สามารถนำก๊าซเอทธีลีนกลับมาใช้ใหม่ในกระบวนการผลิตได้มากกว่า 6,800 ตันปี
- ประหยัดค่าใช้จ่าย = ประมาณ 160 ล้านบาทต่อปี



CCO
GTC
มีสัญญาซื้อขายสัญญาซื้อขายของ New CO2
จาก GTC
บริษัท ชีวเคมี จำกัด
บริษัท ชีวเคมี จำกัด
บริษัท ชีวเคมี จำกัด



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

6.1 มีข้อมูลและมีผลการตรวจคุณภาพอากาศ และการดูแลรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

- ✓ ระบบอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน และมีการจัดบันทึกการดำเนินงานที่ใช้ไฟฟ้าจากมิเตอร์ ระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ
- ✓ มีแผนการบำรุงรักษาปรับปรุงระบบ สามารถวิเคราะห์ต้นทุนการปรับลดมลพิษ ให้เทียบเท่าหรือต่ำกว่าปีที่ผ่านมา

EG Plant

ดำเนินการส่งสัญญาณไปยังกณ.



แผนการซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (PM Plan)

- อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับ Waste Heat Boiler มีการตรวจสอบซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (PM) อย่างต่อเนื่อง

Equipment	Description	Maintenance text	ABC ind.
D-8-910-CM01	WASTE HEAT BOILER	RCM-(2M) Regrease	A
D-8-910-CM01	WASTE HEAT BOILER	RCM-(3M) Inspection for LV Motor	A
D-8-910-CM01	WASTE HEAT BOILER	RCM-(3M) Inspection for LV Motor	A
D-8-910-CM01	WASTE HEAT BOILER	RCM-(2M) Regrease	A
D-8-910-CM01	WASTE HEAT BOILER	RCM-(2M) Regrease	A
D-8-910	WASTE HEAT BOILER	(2M)External inspection	S
D-8-910	WASTE HEAT BOILER	(2M)External inspection	S
D-8-910-C01	WASTE HEAT BOILER	RCM-(6M) Lubricate & Visual Check	A

โรงงานมีแผน (Plan Sheet) จัดเป็นกะตรวจทางด้านสิ่งแวดล้อม เปรียบเทียบ หรือตรวจ



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

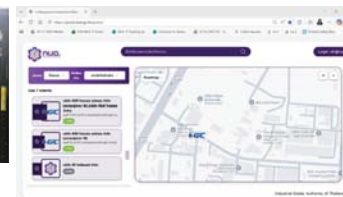
6.1 มีข้อมูลและมีผลการตรวจคุณภาพอากาศ และการดูแลรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

- มีการติดตั้งระบบ Pollution Box และเชื่อมต่อกับระบบกับ กณ. แล้ว

ปี 2567 ดำเนินการติดตั้งระบบ POMs Box 1 ชุด

ปี 2568 เชื่อมโยงสัญญาณ และ PI Tag

ร.ศ. 2568 เชื่อมต่อระบบกับ กณ. แล้ว



6.2 ลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก

- ✓ มีแผนและเป้าหมายการดำเนินโครงการลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก

GHG Emission Roadmap for EG Plant

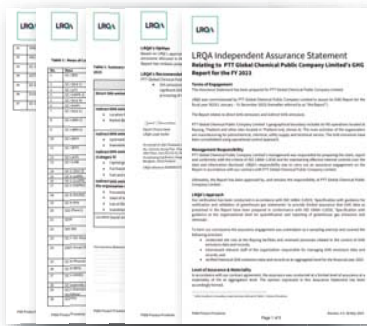


- ✓ สรุปผลการดำเนินโครงการลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก ปี 2025

Topic	ค่าชี้วัด	Status	ผลการดำเนินงาน
GHG Emission control	GHG Emission < 164,054 tCO2e/year	●	GHG Emission YTD 117,345 tCO2 e

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

- ✓ ได้รับการรับรอง ISO 14004-1 จัดทำระบบฐานข้อมูลการปล่อยก๊าซเรือนกระจกขององค์กรตามมาตรฐานสากล ทำให้บริษัทฯ เป็นรายแรกของประเทศไทยที่ได้รับการรับรอง ISO 14004-1 ว่าด้วยการรายงานปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกตั้งแต่ปี 2012 จนถึงปัจจุบัน



7. การจัดการโอเรเยของสารเคมี/การบริหารจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต PSM

7.1 การบริหารจัดการโอเรเยของสารเคมี (เฉพาะโรงงานที่มีการใช้หรือกักเก็บ VOCs)

1) มีแผนการจัดการ VOCs ประจำปี

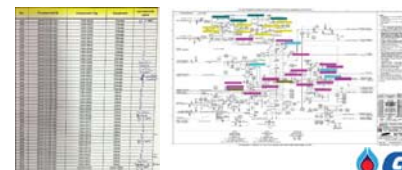
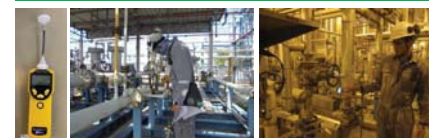
No.	Description	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
I : จัดทำ VOCs Inventory (ตามกลุ่มกระบวนการ)												
1	ดำเนินการ Update ข้อมูลการปล่อยเป็นเชิงอื่น											
2	ดำเนินการสำรวจและจัดการของเสียอันตราย เช่น Combustion, Tank, Loading, Flares, WWT											
II : ดำเนินการตรวจวัด VOCs จากการรั่วไหล (Fugitive Source)												
3	ดำเนินการตรวจวัด VOCs โดยใช้อุปกรณ์ตรวจวัด และบันทึกผล											
4	ดำเนินการแก้ไขจุดรั่วไหลตามแผนซ่อมแซม											
5	ดำเนินการตรวจวัด ค่าเฉลี่ยตามแผนการตรวจวัดตามข้อกำหนด											
6	ดำเนินการประเมินการตรวจวัดโดยหน่วยงานราชการ (6 เดือน/ ครั้ง) ตามแบบ รร. 3/1											

2) มีการจัดทำ VOCs Inventory (Combustion, Fugitive)

แหล่งกำเนิด VOCs	การจัดทำ VOCs Inventory
1. การรั่วไหลจากอุปกรณ์ (Fugitives)	/
2. การเผาไหม้ (Combustion)	/
3. ถังกักเก็บ (Storage Tank)	NA
4. การขนถ่าย (Transportation and Marketing)	NA
5. ท่อเผาไหม้ (Flare)	NA
6. ระบบบำบัดน้ำเสีย (Wastewater Treatment Plant)	NA

3) มีการนำวิธีการวัดก๊าซ VOCs

- Walk Through Survey โดยใช้อุปกรณ์วัด VOCs
- ทำการตรวจวัด Fugitive ตามบัญชีการอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Inventory) 100%
- มีระบบบันทึกข้อมูลการวัดค่าการรั่วไหลของ VOCs
- กำหนดค่าความเข้มข้น VOCs < 300 ppm



7. การจัดการโอเรเยของสารเคมี/การบริหารจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต PSM

7.1 การบริหารจัดการโอเรเยของสารเคมี (เฉพาะโรงงานที่มีการใช้หรือกักเก็บ VOCs)

- ✓ มีมาตรการ/การดำเนินการแก้ไขจุดรั่วซึมและการบำรุงรักษา

ปรับปรุงอุปกรณ์ที่หลุดจากถังให้เป็นระบบปิด ไม่ปล่อยว่างถังโอเรเยของ EDC ไหลออกสู่บรรยากาศได้โดยรอบจนดับ

เคมีภัณฑ์โอเรเยของสารเคมี: Ethylene Dichloride (1,2-dichloroethane)

- ลักษณะบรรจุ: ถัง 200 ลิตร
- ปริมาณกักเก็บ: โดยปกติจะไม่มีการกักเก็บสารเคมี EDC เพื่อสำรองใช้ในบริเวณโรงงาน ผู้ใช้จำนวนน้อยเข้ามาส่งสารเคมีให้เพื่อใช้สำหรับปริมาณผลิตเพียงครั้งเดียวเท่านั้นไปเข้ากระบวนการนำกลับมาใช้ใหม่



ขั้นตอนการไหลของสารเคมี EDC ที่ปลอดภัยต่อพนักงานและสิ่งแวดล้อม

- พนักงานสวมอุปกรณ์ป้องกันตัวส่วนบุคคล (PPE)
- พนักงานปฏิบัติตามขั้นตอน Work Instruction
- ทำการตรวจสอบค่ารั่วไหลจากอุปกรณ์

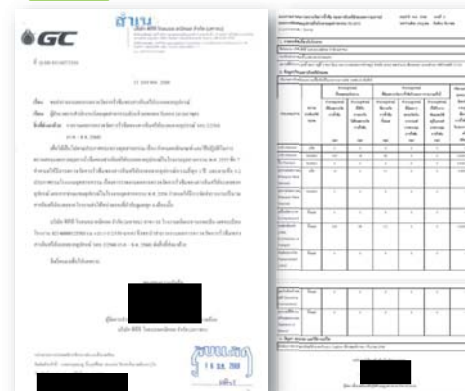
หมายเหตุ: การไหลของสารเคมีเป็นระบบปิดเพื่อป้องกันความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อม

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

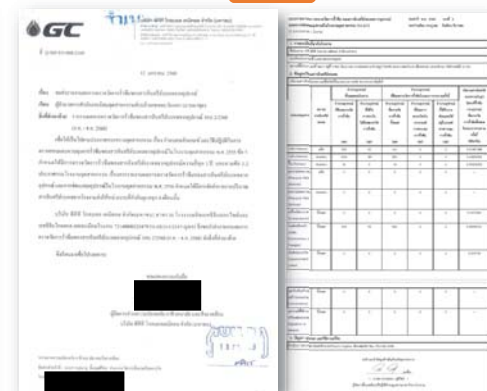
7.1 การบริหารจัดการโอเรเยของสารเคมี (เฉพาะโรงงานที่มีการใช้หรือกักเก็บ VOCs)

- ✓ มีการจัดส่ง รว 3/1 ให้ กอ. และ กอ. ตามกฎหมาย ทุก 6 เดือน

EA Plant



EG Plant



7.2 การบริหารจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต PSM

- ✓ มีการจัดทำระบบและตรวจประเมิน PSM (ภายในภายนอก)
- ✓ ผลการตรวจประเมิน PSM (ภายในภายนอก) ไม่พบข้อบกพร่องหลัก (Major Non-Conformity)
- ✓ จัดส่งรายงานตรวจประเมิน PSM (ภายในภายนอก) ให้ กผ. ภายในระยะเวลาที่กำหนด*

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

แผนงานบริหารจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต PSM ประจำปี					
รายละเอียดแผนงานประจำปี 2566					
วัตถุประสงค์: เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานและชุมชนโดยรอบ					
กิจกรรม: จัดทำแผนความปลอดภัย PSM ประจำปี 2566					
กิจกรรม: จัดทำแผนความปลอดภัย PSM ประจำปี 2566					
กิจกรรม: จัดทำแผนความปลอดภัย PSM ประจำปี 2566					
กิจกรรม: จัดทำแผนความปลอดภัย PSM ประจำปี 2566					
กิจกรรม: จัดทำแผนความปลอดภัย PSM ประจำปี 2566					
กิจกรรม: จัดทำแผนความปลอดภัย PSM ประจำปี 2566					
กิจกรรม: จัดทำแผนความปลอดภัย PSM ประจำปี 2566					
กิจกรรม: จัดทำแผนความปลอดภัย PSM ประจำปี 2566					

ตรวจประเมินภายใน (PSM Internal Audit) ประจำปี 2566	
วันที่ตรวจประเมินภายใน: วันที่ 15 - 17 ตุลาคม 2566	
สรุปผลการตรวจประเมินภายใน: ไม่พบข้อบกพร่อง (No NC)	
[Image of PSM Internal Audit Report]	

ตรวจประเมินภายนอก (ทุก 3 ปี ตามข้อบังคับ กผ.)	
วันที่ตรวจประเมินภายนอก: วันที่ 14 - 16 พ.ค. 66	
สรุปผลการตรวจประเมินภายนอก: ไม่พบข้อบกพร่อง (No NC)	

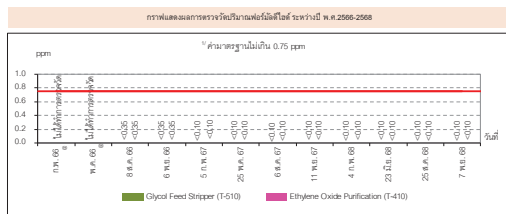
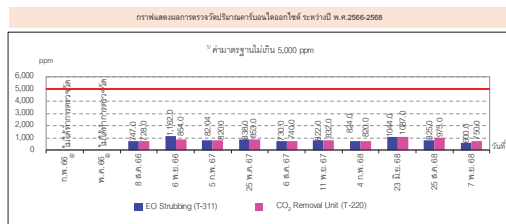


8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และ ความร้อน

EG Plant

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม



การตรวจวัดปริมาณคาร์บอนไดออกไซด์ บริเวณ CO2 Scrubbing (T-311)



การตรวจวัดปริมาณคาร์บอนไดออกไซด์ บริเวณ CO2 Removal (T-220)



การตรวจวัดปริมาณฟอสฟอรัส บริเวณ Glycol Feed Stripper (T-510)



การตรวจวัดปริมาณฟอสฟอรัส บริเวณ Ethylene Oxide Purification (T-410)

หมายเหตุ:
1. * ใช้ข้อมูลจาก COSH (Occupational Safety and Health Administration)
2. * ไม่มีการตรวจวัด (เนื่องจากข้อมูลไม่เพียงพอ) (Insufficient)

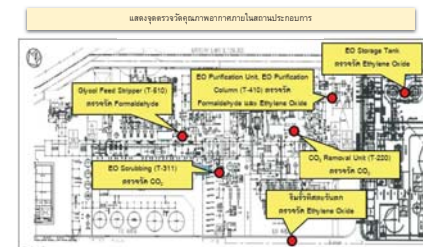
8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และ ความร้อน

- จุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน
- ความถี่ในการตรวจวัด: ปีละ 4 ครั้ง

EG Plant

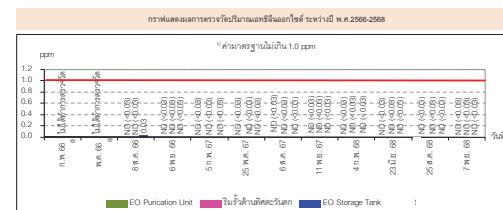
พารามิเตอร์	ตำแหน่งการตรวจวัด
คาร์บอนไดออกไซด์ (CO2)	1) บริเวณ EO Scrubbing Unit 2) บริเวณ CO2 Removal Unit
ฟอร์มาลดีไฮด์ (Formaldehyde)	1) บริเวณ Glycol Feed Stripper 2) บริเวณ Ethylene Oxide Purification Unit
เอทิลีนออกไซด์ (Ethylene Oxide)	1) บริเวณ Ethylene Oxide Purification Unit 2) บริเวณรีเวิร์ทโรกราทิเคอร์ 3) บริเวณ EO Storage Tank



8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และ ความร้อน

EG Plant



หมายเหตุ:
1. * ใช้ข้อมูลจาก COSH (Occupational Safety and Health Administration)
2. * ไม่มีการตรวจวัด (เนื่องจากข้อมูลไม่เพียงพอ) (Insufficient)



การตรวจวัดปริมาณเอทิลีนออกไซด์ บริเวณ Ethylene Oxide Purification Unit (T-410)



การตรวจวัดปริมาณเอทิลีนออกไซด์ บริเวณรีเวิร์ทโรกราทิเคอร์



การตรวจวัดปริมาณเอทิลีนออกไซด์ บริเวณ EO Storage Tank (D-1410A)

8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

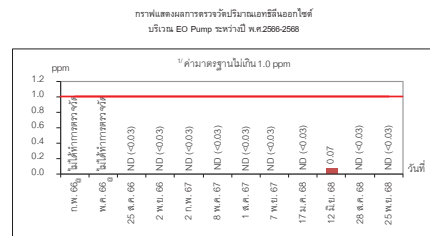
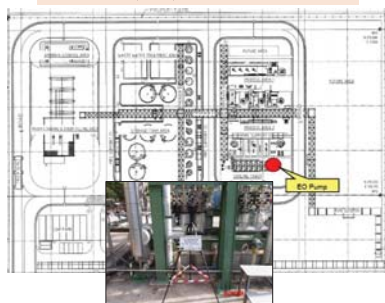
8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และ ความร้อน

EA Plant

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

- ตรวจสอบวัดค่าความเข้มข้นของเอทิลีนออกไซด์ บริเวณ EO Pump
- ความถี่ในการตรวจวัด 4 ครั้ง/ปี

แผนที่แสดงจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ



หมายเหตุ :
1. * ปรากฏผลการตรวจวัดปริมาณเอทิลีนออกไซด์ในสถานประกอบการ บริเวณ EO Pump ระหว่างปี พ.ศ.2566-2568
2. * ไม่ได้ทำการตรวจวัด เนื่องจากคุณสมบัติเชิงพาณิชย์ (Commercial Shutdown) และหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown)



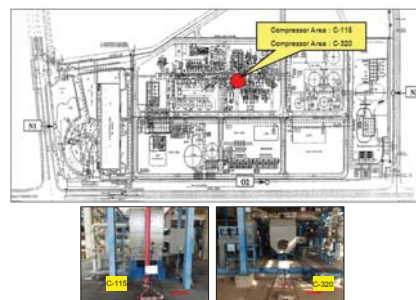
8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และ ความร้อน

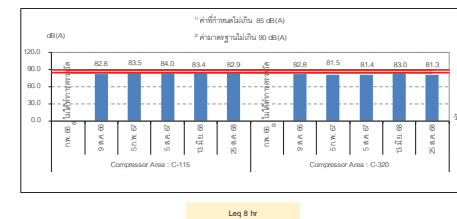
EG Plant

- การตรวจวัดระดับความดังของเสียงในสถานประกอบการ
- ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr.) จำนวน 2 สถานี คือ
1) บริเวณ Compressor Area : C-115
2) บริเวณ Compressor Area : C-320
- ดำเนินการตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง

แผนที่แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยต่อระยะเวลาการทำงาน



- ✓ สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr.) ระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr.) มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม พ.ศ.2561 กำหนดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง ไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ)



8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

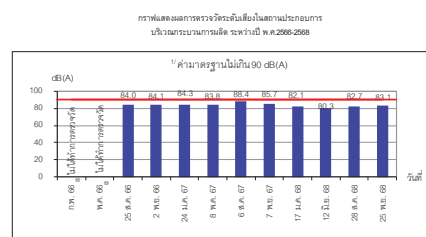
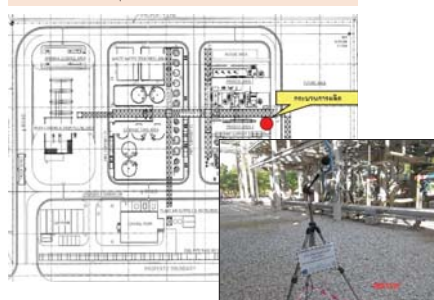
8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และ ความร้อน

EA Plant

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

- การตรวจวัดระดับความดังของเสียงในสถานประกอบการ
- ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr.) จำนวน 1 สถานี คือ บริเวณกระบวนการผลิต P-2051A
- ดำเนินการตรวจวัดปีละ 4 ครั้ง

แสดงจุดตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ



- ✓ สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr.) ระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง (Leq 8 hr.) มีค่าเป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ.2546

หมายเหตุ :
1. * ปรากฏผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ บริเวณกระบวนการผลิต ระหว่างปี พ.ศ.2566-2568
2. * ไม่ได้ทำการตรวจวัด เนื่องจากคุณสมบัติเชิงพาณิชย์ (Commercial Shutdown) และหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown)

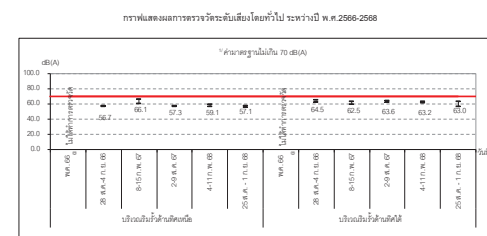
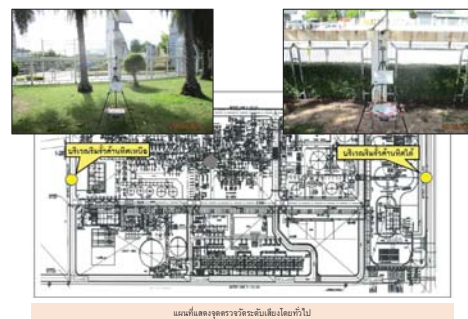


8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และ ความร้อน

EG Plant

- ตรวจวัดระดับความดังของเสียงโดยทั่วไป
- จุดตรวจวัดระดับความดังของเสียงโดยทั่วไป จำนวน 2 สถานี คือ
1) บริเวณเริ่มวัดด้านทิศเหนือ
2) บริเวณเริ่มวัดด้านทิศใต้



- สรุปผลการตรวจวัดระดับเสียงโดยทั่วไป
- บริเวณเริ่มวัดด้านทิศเหนือ ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าเฉลี่ย 84.4 เดซิเบล(เอ) ไม่เกินเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม พ.ศ.2561 กำหนดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ)
- บริเวณเริ่มวัดด้านทิศใต้ ผลการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง มีค่าเฉลี่ย 84.4 เดซิเบล(เอ) ไม่เกินเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดไว้ในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม พ.ศ.2561 กำหนดระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ไม่เกิน 85 เดซิเบล(เอ)



8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และ ความร้อน

- การตรวจวัดความร้อน
- ดำเนินการตรวจวัด : วันที่ 12 มิถุนายน 2568 (ปีละ 1 ครั้ง)
- สรุปผลการตรวจวัดความร้อนบริเวณพื้นที่ที่ปฏิบัติงาน Reactor มีผลการตรวจวัดเป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด

ชนิดของสารเคมี	หมายเลขสารเคมี	ชื่อของสารเคมี	มาตรฐานของสารเคมี (C)		การปฏิบัติตามมาตรฐาน	
			WBGT	WBGT ของสารเคมี	การปฏิบัติตาม	การปฏิบัติตาม
12 มี.ค. 68	R0506-3687	High Reactor	31.1-32.8	31.6	✓	-
C) in form				34.0 ^{h, b}	-	-

หมายเหตุ: 1. ข้อมูลการพิจารณาอนุญาตฯ มีผลใช้บังคับตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2559 เป็นต้นไป

² ประกาศกระทรวงมหาดไทย พ.ศ. 2546 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงานเหล็กสำกร



ปฏิกรณ์ Reactor

[illegible][illegible]

8.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และ ความร้อน

- ✓ กิจกรรม Suggestion (SWO Condition) /SWO Improvement ให้พนักงานมีส่วนร่วมในการปรับปรุงสภาวะแวดล้อมในการทำงานอย่างต่อเนื่อง

- กิจกรรม One Sup One B-Cares Project
ทำการติดตั้งอุปกรณ์ Special tools สำหรับการตรวจสอบ Leak rate ของ Pump โดยต่อท่อ Drain ไปยังจุดที่ปลอดภัยรวมทั้งติดตั้งถังจากแหล่งกำเนิด

One sup One B-Cares Project

Subject : Safety special tools monitor leak out pump P2001A_B , P2018

[real 1]

[real 2]

[real 3]

Concept Scope of Work

- ✓ **หลักการของระบบการแจ้งเตือนการรั่วไหลของน้ำมัน**
 85 องศาเซลเซียสเป็นอุณหภูมิที่ปลอดภัยของเหลวที่อุณหภูมิสูง
 ของน้ำมัน (real 1)
 1. Emergency case ที่ Pump จะแจ้งเตือนการรั่วไหล
 ของน้ำมัน leak case จะแจ้งเตือนด้วย Pressure & Flow leak alarm (real 1)
 2. กรณีที่น้ำมันรั่วไหลออกจากระบบจะแจ้งเตือนด้วย Water/Water Oil (contaminated in wastewater)
 Water/Water Oil (standard limit in wastewater)
- ✓ **สิ่งที่ต้องรู้ก่อนดำเนินการติดตั้งการแจ้งเตือน**
 คือ Pump ที่ระบบ Drain ไม่สามารถแจ้งเตือน (real 2)

Benefit

- ✓ ไม่เสี่ยงต่อความปลอดภัยของชีวิตของพนักงานปฏิบัติงาน
- ✓ ไม่เสี่ยงต่อความปลอดภัยของทรัพย์สิน
- ✓ ไม่เสี่ยงต่อความปลอดภัยของสิ่งแวดล้อม 85 องศาเซลเซียสเป็นอุณหภูมิที่ปลอดภัย
- ✓ Monitor leak case ไม่สามารถแจ้งเตือนได้จริง แต่เป็นการแจ้งเตือนกรณีฉุกเฉิน
- ✓ ไม่เสี่ยงต่อความปลอดภัยของชีวิตของพนักงานปฏิบัติงาน

E-G-CP2 Shift : D



มาตรการดำเนินการเมื่อผลการตรวจวัดแสงสว่างไม่ผ่านเกณฑ์มาตรฐาน

- ✓ จัดพื้นที่ทำงานให้ตรงกับแนวหลอดไฟ , ทำความสะอาดหลอดไฟและเปลี่ยนหลอดไฟที่ชำรุด
- ✓ พิจารณาเปลี่ยนชนิดหลอดไฟ เปลี่ยน Reflectors เพิ่มกำลังส่องสว่างหลอดไฟ
- ✓ พิจารณาลดระดับหลอดไฟลงเฉพาะจุด สักบางหลอดไฟเพื่อเพิ่ม
- ✓ พิจารณาเปลี่ยนกระเบื้องทึบสีดำเป็นกระเบื้องแผ่นใส
- ✓ ใช้ไฟฉายชนิด Extension proof



$\frac{d}{dt} \left(\frac{1}{\rho} \right) = - \frac{1}{\rho^2} \frac{d\rho}{dt}$

8.2 การจัดการสภาพพื้นที่ทำงาน

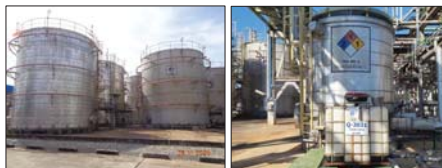
มีป้ายสัญลักษณ์หรือป้ายเตือนอันตรายที่จำเป็นในพื้นที่ และอยู่ในสภาพดี มองเห็นได้ชัดเจน
พนักงานสวมใส่ PPE สภาพดีอย่างถูกต้อง และอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน



พื้นที่ปฏิบัติงานเป็นระเบียบ ไม่มีความสกปรก ความไว้วางใจ สารเคมี หาดัง



การจัดเก็บอุปกรณ์ วัดอุณหภูมิร่างกาย สารเคมี เป็นระเบียบ และมีป้ายบอกสถานที่ชัดเจน



จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

- | ✓ | Description | Model | Unit | Price | Warehouse | Image |
|---|---|---------------------|---------------|-------|----------------|--|
| ✓ | มีการจัดซื้ออุปกรณ์ป้องกันภัยจากสารอันตราย (PPE) ให้ บุคลากร ซึ่งมีการปฏิบัติงานบนพื้นที่ทางรถไฟที่มีการปฏิบัติงานกลางแจ้งเป็นประจำทุกวันอย่างสม่ำเสมอ | SAFETY HAT | ใบ | 400 | Warehouse GC10 |  |
| ✓ | จัดหาสารเคมีมาใช้ในการฉีด PPE ให้บุคลากรเป็นประจำในการฝึกซ้อม ผ่านระบบการฉีด PPE Online ของบริษัท | ชุดฉีดสารเคมี 4 gal | ชุดฉีดสารเคมี | 80 | Warehouse GC10 |  |

✓ **มีการพัฒนาผลิตภัณฑ์ป้องกันสารพิษ (PPE) ให้เหมาะสมกับลักษณะการทำงานที่มีความเสี่ยง**

✓ **พนักงานสามารถเข้าถึงได้ และ PPE ได้เหมาะสมกับลักษณะการทำงาน**

✓ **พนักงานสามารถเข้าถึงได้ และ PPE ได้เหมาะสมกับลักษณะการทำงาน**

Description	Model	Unit	Price	Warehouse	Image
ชุดป้องกันสารพิษ	SARFEN 1	ชุด	480	Warehouse 0210	
ชุดป้องกันสารพิษ	SARFEN 2	ชุด	85	Warehouse 0210	
ชุดป้องกันสารพิษ	NEW 101	ชุด	300	Warehouse 0210	
ชุดป้องกันสารพิษ	FULL PRO	ชุด	1000	Warehouse 0210	
ชุดป้องกันสารพิษ	ELKRON	ชุด	100	Warehouse 0210	
ชุดป้องกันสารพิษ	NEW 101	ชุด	1100	Warehouse 0210	



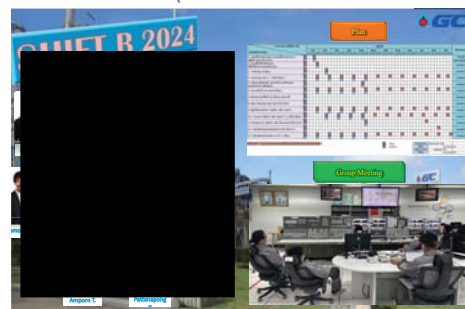


... $\frac{1}{2} \frac{d^2}{dt^2}$...

8.2 การจัดการสภาพพื้นที่ทำงาน

มีแผนการดำเนินการ โดยกำหนดหัวขั้ผิชอบ ความถี่ในการตรวจสอบแลพื้นที่ปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ และมีหลักฐานแสดงผลการดำเนินการดูแลพื้นที่ปฏิบัติงาน

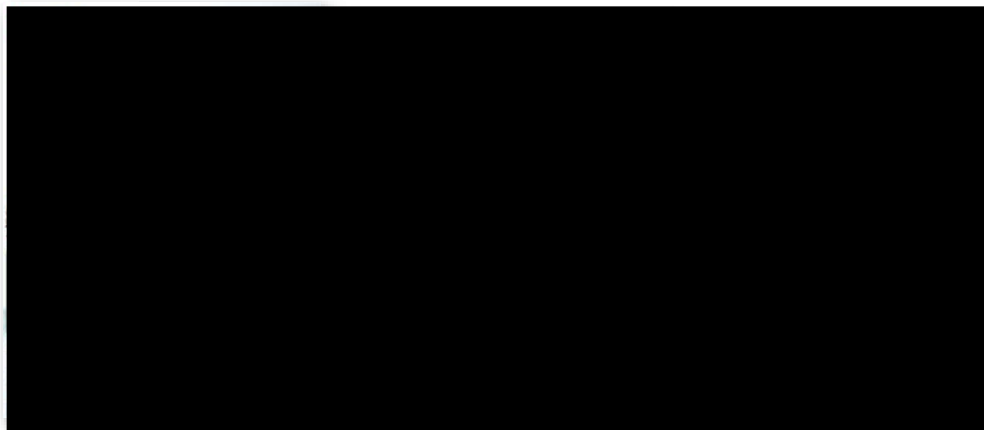
- มีการแต่งตั้งคณะกรรมการฯ ของบริษัทฯ
- จัดประชุมคณะกรรมการฯ ทุกเดือน
- กำหนดแผนการดำเนินงานและแบ่งพื้นที่ผู้รับผิดชอบ 5S อย่างชัดเจน
- ทำ 5S. และตรวจ 5S. ประจำทุกเดือน



8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.3 การดูแลสุขภาพพนักงานด้านอาชีวอนามัย

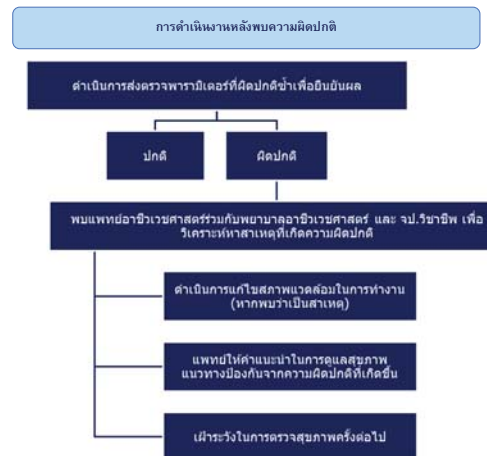
- ✓ มีการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี และแสดงผลการตรวจและวิเคราะห์หาสาเหตุเบื้องต้น



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.3 การดูแลสุขภาพพนักงานด้านอาชีวอนามัย



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

ตัวอย่าง สรุปผลการประเมินเพื่อพิจารณาหาสาเหตุของอุบัติเหตุและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับงาน และพนักงานได้มอบหมายงานแล้ว

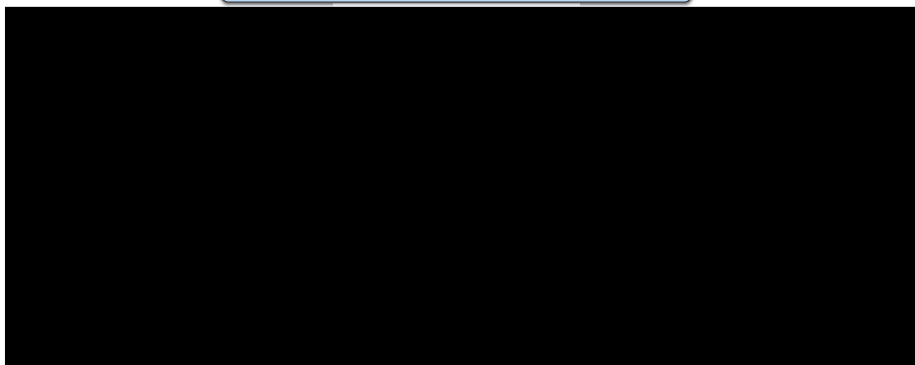


8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.3 การดูแลสุขภาพพนักงานด้านอาชีวอนามัย

สรุปผลการตรวจสุขภาพประจำปี 2568

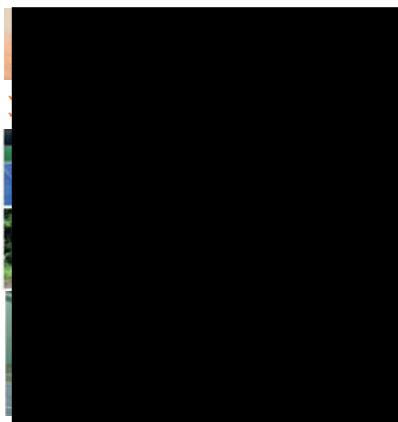
มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม



8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.3 การดูแลสุขภาพพนักงานด้านอาชีวอนามัย

- ✓ มีแผนงานโครงการณรงค์ส่งเสริมด้านสุขภาพ ของพนักงาน และผลการดำเนินการควบคุมแผนงานตามกลุ่มเสี่ยง เช่น กลุ่มโรคจากการทำงาน คอเลสเตอรอล ความดันโลหิต ประสิทธิภาพการได้ยินฯ



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม



8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.3 การดูแลสุขภาพพนักงานด้านอาชีวอนามัย

- ✓ มีแผนงานการตรวจโรงงานปลอดภัย และมีผลการดำเนินงาน
- ✓ ให้ความร่วมมือในการสนับสนุนข้อมูลการตรวจสุขภาพของพนักงาน ให้ กอ.



บริษัทฯ ได้เข้าร่วมโครงการโรงงาน
โดยมีนโยบายป้องกันและแก้ไขปัญหาด้านอาชีวอนามัย ตั้งแต่ปี 2555-ปัจจุบัน



ห้าม! นำเชื้อเพลิง สารเสพติดทุกชนิด รวมถึงกัญชา กัญชง และกระท่อม
ในพื้นที่ของ GGC โดยจะมีการสุ่มตรวจโดยไม่แจ้งล่วงหน้า

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

ศูนย์ตรวจสภาพผลิตภัณฑ์ (ภาว & กัญชา กัญชง)



มาตรการป้องกัน การจัดการของ

1. แจ้งบริษัทผู้ผลิตให้ทราบ และขอความเห็นชอบ
 2. ระวังการเข้าพื้นที่ปฏิบัติงานพื้นที่
 3. ขอความร่วมมือตรวจสภาพผลิตภัณฑ์ ที่โรงงาน และคำแนะนำกับ
หน่วยงาน Q-SH-OM
- 3.1 หากตรวจจากโรงงาน ไม่พบสารเสพติด สามารถกลับเข้ามาเพื่อ
ปฏิบัติงานได้
- 3.2 หากตรวจจากโรงงาน พบสารเสพติด ระวังการเข้าพื้นที่และ
Blacklist การเข้าทำงานใน GC Group



8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

8.4 การวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการ

การรับอันตราย การประเมินอันตรายและการจัดทำแผนบริหารจัดการความเสี่ยง

บริษัทดำเนินการจัดการเชิงอันตราย การประเมินอันตราย และการจัดทำแผนบริหารจัดการความเสี่ยง รวมทั้งแผนงานด้านความปลอดภัย
ที่ครอบคลุมและต่อเนื่อง

- HAZOP Studies
 - Risk Assessment
 - Job Safety Analysis
- ประเมินความเสี่ยงตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม (ชุด 5 ปี)
หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลง



8. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน

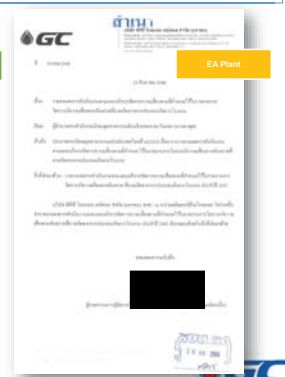
8.4 การวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการ

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยจาก
โรงงาน



รายงานการดำเนินการตามแผนควบคุม หรือลดความเสี่ยง ด้านรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยง ต่อให้ กอ. ปีละ 1 ครั้ง
ดำเนินการรายงานล่าสุดเมื่อวันที่ 31 พ.ค. 2567

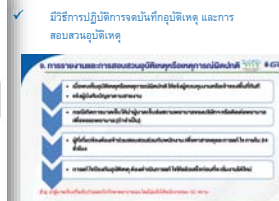


9. การจัดการอุบัติเหตุ/อุบัติภัย

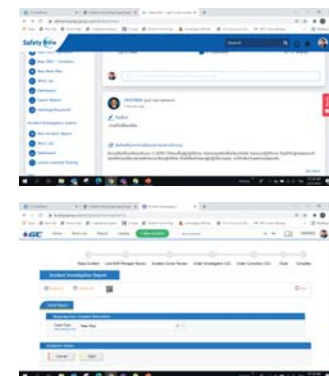
9.1 สถิติการเกิดอุบัติเหตุ/อุบัติภัย

- ✓ สรุปสถิติการเกิดอุบัติเหตุ ปี 2568
- 1. ไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นเหตุการณ์ความรุนแรงหรือบาดเจ็บรุนแรง รุนแรงมาก เสียชีวิต
- 2. ไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นส่งผลกระทบต่อโรงงานได้รับบาดเจ็บรุนแรง รุนแรงมาก เสียชีวิต

สถิติอุบัติเหตุ	ปี 2568 (คน)
อุบัติเหตุในโรงงาน (Medical treatment)	0
อุบัติเหตุในเหตุการณ์ความรุนแรงหรือบาดเจ็บรุนแรง (PSE Tier 1)	0



- ✓ มีการสอบสวนและบันทึกอุบัติเหตุผ่านระบบ Safety Now



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

9. การจัดการอุบัติเหตุ/อุบัติภัย

9.1 สถิติการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน

✓ มีข้อมูลและมีการจัดทำฐานข้อมูลในระบบสนับสนุนการตัดสินใจ กผอ. (Decision Support System : DSS) ที่เป็นปัจจุบัน

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

9. การจัดการอุบัติเหตุ/อุบัติภัย

9.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

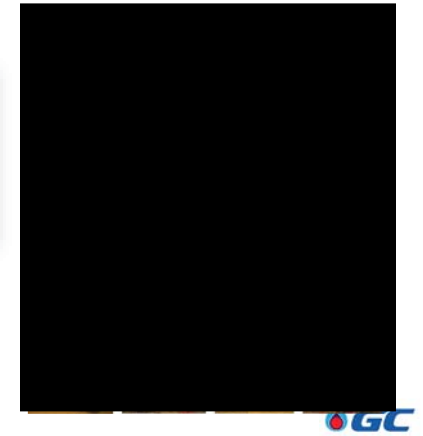
มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินของโรงงาน

- แผนฉุกเฉิน ระดับ 1 จำนวน 15 ครั้งต่อปี
- แผนฉุกเฉิน ระดับ 2 จำนวน 1 ครั้งปี

ลำดับ	หัวข้อ/แผนฉุกเฉิน (Incident/Plan)	ผู้รับผิดชอบ (Responsible)	วันที่ฝึกซ้อม (Date)	ระยะเวลา (Duration)	จำนวนผู้เข้าร่วม (Participants)	ผลการฝึกซ้อม (Result)
1	1. ไฟไหม้ (Fire)	นายสมชาย ใจดี	15/12/2568	2 ชั่วโมง	20 คน	ผ่าน
2	2. น้ำท่วม (Flood)	นายสมชาย ใจดี	15/12/2568	2 ชั่วโมง	20 คน	ผ่าน

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

✓ ซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 2 ณ บ. พื้นที่ GC16

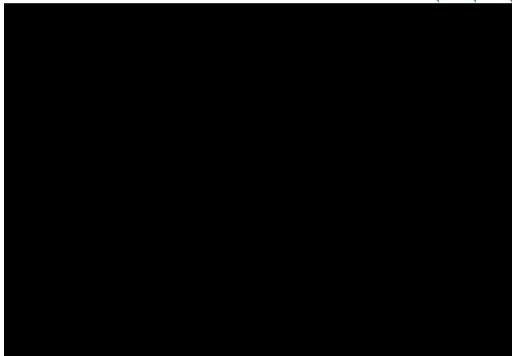


9. การจัดการอุบัติเหตุ/อุบัติภัย

9.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

ร่วมให้การสนับสนุนในการจัดทำ ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินกับหน่วยงานภายนอก เช่น กผอ. หน่วยงานท้องถิ่น โรงงานใกล้เคียง ชุมชนรอบโรงงาน การให้ความรู้ด้านความปลอดภัยร่วมกับชุมชน เป็นต้น

ซ้อมแผนป้องกัน และบรรเทาสาธารณภัยฉุกเฉินชุมชน ชุมชนชาวกุลูกหญ้า เมื่อวันที่ 18 พฤศจิกายน 2568



มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

10. ข้อร้องเรียน

- ไม่มีเรื่องร้องเรียน

สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดฉะเชิงเทรา

สำนักงานเทศบาลเมืองบ่อทอง

มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม

หัวข้อในการนำเสนอตามเกณฑ์การประเมิน

มิติที่ 1 มีศักยภาพ	มิติที่ 2 มีกิจกรรม	มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม	มิติที่ 4 สังคม	มิติที่ 5 การบริหารจัดการ
1. การจัดกิจกรรมที่ใกล้เคียง 2. งบประมาณ	1. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน	1. การจัดกิจกรรมที่ใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ การลดการใช้พลังงาน และการใช้พลังงานทางเลือก 2. การจัดกิจกรรมลดผลกระทบต่อชุมชน 3. การจัดกิจกรรมลดคาร์บอน 4. การจัดกิจกรรมเพื่อสุขภาพที่ดี 5. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน 6. การจัดการอุบัติเหตุ/อุบัติภัย 7. ชีวท้องถิ่น	1. คุณภาพชีวิต และสังคมของพนักงานในโรงงาน	1. การบริหารจัดการโรงงาน



11. คุณภาพชีวิต และสังคมของพนักงานในโรงงาน

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

Happy Body
(สุขภาพกาย)

กิจกรรม EOB GO Fit Together
เล่นสนุกสุขภาพ

Health Talk : แนะนำการใช้ชีวิต
รักษาสุขภาพ

BENEFIT PLAN & OPD PLAN
Surf 19 พฤศจิกายน 2568
เวลา 15.00 - 16.00 น.
สถานที่: อาคาร 100 ปี GTC
หัวข้อ: ประเด็นสำคัญด้านสวัสดิการและสุขภาพของพนักงาน

Happy Money
(การเงิน)

วัฒนธรรมการเงิน
"ฉลาดใช้เงิน"

โครงการ "ปลดปล่อยชีวิตด้วย
พลัง" โดย ธนาคารแห่งประเทศไทย (Bank of Thailand)

ปลดปล่อยชีวิตด้วยพลัง
GROWTH MINDSET
พลังใจคือพลังที่ขับเคลื่อนความสำเร็จ
พบกับ "โค้ช" จาก GTC Group ที่พร้อม
ช่วยให้คุณปลดปล่อยศักยภาพ
และเติบโตอย่างยั่งยืน

Happy Brain
(การเจริญรู้)

 กิจกรรมพัฒนาสมอง
ผ่าน เกม Top 1

 News & Announcement
NEW UP
1. กิจกรรม EOB GO Fit Together
2. กิจกรรม EOB GO Fit Together
3. กิจกรรม EOB GO Fit Together
4. กิจกรรม EOB GO Fit Together

Happy Relax
(ความผ่อนคลาย)

 กิจกรรมผ่อนคลาย
ผ่าน เกม Top 1

 "ปลดปล่อยชีวิตด้วยพลัง"
เพื่อส่งเสริม Work/Life Balance ที่
ดีให้กับพนักงาน

Effective Meeting ทั่วโลก

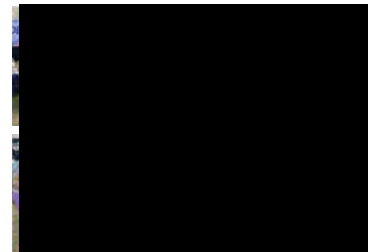


2025 EOB CSR Programs

CSR Portfolio	Project	Timeline	Key Activities	Focus Area
Environment	โครงการปลูกต้นไม้เพิ่มพื้นที่สีเขียว ตาม EHIA	24 ก.ค.	- ปลูกต้นไม้เพิ่มพื้นที่สีเขียว/บำรุงรักษา ต้นไม้ในส่วนป่าชุมชน	- ปลูกต้นไม้ลดโลกร้อน ชุมชนหนองบัวแดง
Economy สนับสนุนรายได้ชุมชน	ตลาดวันสุข @ PTT AuTo OnE	พ.ย.	- สร้างการมีส่วนร่วมระหว่างชุมชนและโรงงาน - สนับสนุนเศรษฐกิจชุมชน	- ร้านค้าชุมชนรอบรั้วโรงงาน - ผู้ประกอบการรายย่อยในจังหวัดระยอง
Quality of Life ส่งเสริมความปลอดภัยชุมชนอย่างมีมาตรฐาน	โครงการอบรมสารเคมีและปฐมพยาบาลเบื้องต้น EHIA	ส.ค.	- สอนการช่วยชีวิต/ปฐมพยาบาลเบื้องต้น	- รร.วัดมาบขุด - รร.ระยองวิทยาคมอุตสาหกรรม
Safety	โครงการ GCO ห่วงใยสร้างชุมชนปลอดภัย	16 ก.ค.	- สอนการช่วยชีวิต/ปฐมพยาบาลเบื้องต้น	- รร.วัดมาบขุด
Health ดูแลสุขภาพอนามัย	โครงการสนับสนุนอุปกรณ์ทางการแพทย์	2 ก.ค.	- มอบอุปกรณ์/วัสดุทางการแพทย์ให้แก่โรงพยาบาลในพื้นที่	- รพ.เฉลิมพระเกียรติ
Education ส่งเสริมการศึกษาพัฒนาทักษะวิชาชีพ	โครงการ Education	28-29 ส.ค.	- แลกเปลี่ยนความรู้ด้านเทคโนโลยีกับโรงเรียนในพื้นที่จังหวัดระยอง	- โรงเรียนใน 4 เขตเทศบาล

12.1 คุณภาพชีวิต และสังคมของชุมชนโดยรอบ

โครงการดำเนินงานผู้มีความหวัง ครั้งที่ 32

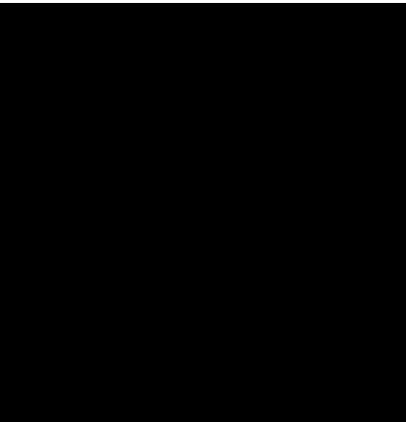


สายงาน EOB ร่วมโครงการดำเนินงานผู้มีความหวัง ครั้งที่ 32 โดยร่วมกับกองทุนเพื่อเพื่อนหน่วยบัญชาการนาวิกโยธิน กองทัพเรือ โดยสายงาน EOB ร่วมสนับสนุนผู้สูงอายุและเครื่องดื่ม มอบให้แก่น้องๆ ผู้ด้อยโอกาสจากทั่วประเทศกว่า 1,000 คน ณ หาดเตยงาม หน่วยบัญชาการนาวิกโยธิน อำเภอสัตหีบ จังหวัดชลบุรี

วันที่ 22 มีนาคม 2568 หาดเตยงาม หน่วยบัญชาการนาวิกโยธิน อำเภอสัตหีบ จังหวัดชลบุรี



มอบเครื่องมือแพทย์ให้กับโรงพยาบาลเฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ



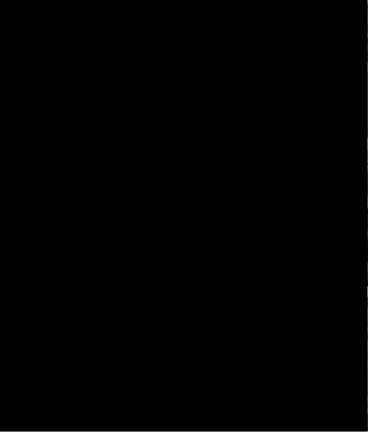
คุณสมบัติ ศิลสังวรณ EOB คุณธีชาญ สิงห์คำ Q-SH-EO คุณศรัญยา ชัชวาลพานิชย์ C-SR-CR1 ร่วมส่งมอบอุปกรณ์การแพทย์ให้กับ โรงพยาบาลเฉลิมพระเกียรติ สมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี ระยอง โดยมีนายแพทย์สุกิจ บรรจงกิจ ผู้อำนวยการโรงพยาบาลฯ เป็นผู้รับมอบ โครงการดังกล่าวเป็นโครงการด้านสุขภาพของ EOB ที่ทำต่อเนื่องทุกปี โดยในปีนี้ อุปกรณ์การแพทย์ที่มอบให้โรงพยาบาลได้แก่ เครื่องช่วยกู้ชีพทารกแรกเกิดชนิดควบคุมแรงดัน 1 ชุด มูลค่า 100,000 บาท

เครื่องช่วยกู้ชีพทารกแรกเกิด มีบทบาทสำคัญในการช่วยชีวิตทารกที่มีภาวะหายใจลำบาก หรือหัวใจหยุดเต้นหลังคลอด ซึ่งอาจเกิดจากหลายสาเหตุ เช่น ภาวะขาดออกซิเจนในครรภ์ การคลอดยาก หรือทารกคลอดก่อนกำหนด เป็นต้น โดยอุปกรณ์เหล่านี้ช่วยในการฟื้นคืน การหายใจและการไหลเวียนโลหิตของทารกให้กลับมาเป็นปกติ

วันที่ 2 กรกฎาคม 2568 ณ รพ.เฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ



จัดกิจกรรมอบรมสารเคมีและปฐมพยาบาลเบื้องต้น



คุณธีชาญ สิงห์คำ Q-SH-EO พร้อมด้วยผู้บริหารและพนักงานสายงาน EOB ประกอบด้วย GC19 (GC Oxerane) GC POLYOLS นำพนักงานจิตอาสากว่า 50 คน ร่วมจัดกิจกรรมอบรม สารเคมีและการปฐมพยาบาลเบื้องต้น ประจำปี 2568 โดยมีคุณบุญเรือง ถ้ามณี ผู้อำนวยการ โรงเรียนวัดมาบาชุดและคณะครูให้การต้อนรับกิจกรรมดังกล่าวจัดให้แก่นักเรียนระดับชั้น ประถมศึกษาปีที่ 4-6 จำนวน 140 คน ทั้งนี้เพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับสารเคมีประเภท ต่างๆ ที่พบเจอในชีวิตประจำวัน รวมถึงวิธีปฏิบัติในการปฐมพยาบาลเบื้องต้นเมื่อเกิดบาดเจ็บ แล ก่อนนำส่งโรงพยาบาลต่อไปหากเป็นเคสรุนแรง

ภายในงานผู้บริหาร EOB ได้มอบชุดยาและอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้น ให้กับโรงเรียนวัด มาบาชุด และ อสม.ในพื้นที่ ได้แก่ อสม.มาบาชุด และ อสม.มาบาชุด-ซากกลาง โดยมีตัวแทน อสม.เข้าร่วมในกิจกรรมดังกล่าวด้วย

วันที่ 16 กรกฎาคม 2568 โรงเรียนวัดมาบาชุด



EOB ร่วมกับเทศบาลนครมาบตาพุด จัดกิจกรรมปลูกต้นตาลริมคลองน้ำหนู



คุณสมบัติ ศิลสังวรณ EOB พร้อมพนักงานจิตอาสา GC16 โรงโกล GC19 (Oxirane) และ GC POLYOLS จำนวน 120 คน ร่วมปลูกต้นตาล 300ต้น ภายใต้ กิจกรรม “ลานกิจกรรมชุมชน ครั้งที่ 1” ซึ่งจัดขึ้นโดยเทศบาลนครมาบตาพุดและชุมชนหนองบัวแดง

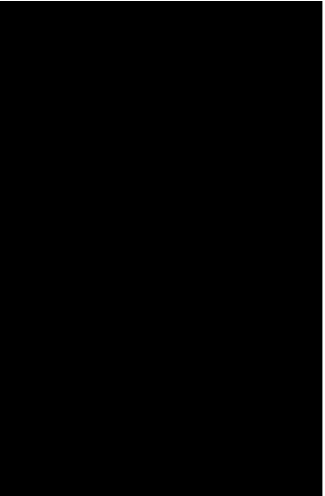
โดยในกิจกรรมครั้งนี้ GC Group ได้ร่วมสนับสนุนต้นตาลจำนวน 300 ต้น เพื่อเพิ่มพื้นที่สีเขียวบริเวณริมคลองน้ำหนูให้กับชุมชน และนำผลผลิตต่อยอดสร้างรายได้ในอนาคต ทั้งนี้ ได้รับ เกียรติจากคุณณวิไล โพธิ์บัวทอง นายกเทศมนตรีนครมาบตาพุด เป็นประธานในพิธีและกล่าว เปิดโครงการ

ภายในงานยังมีกิจกรรมอื่น ๆ ที่หลากหลาย อาทิ ชุมนุมที่ดีในชุมชนกว่า 20 ร้านค้า จำหน่าย ผลิตภัณฑ์ท้องถิ่น กิจกรรม Workshop “แต้มสี่ เดิมผืน บัวแดงของเรา” ทั้งการระบายสี องค์ประกอบของดอกบัว / ประดิษฐ์บัวจากขวดรีไซเคิล “สอยด้วยมือเรา” พร้อมการแสดงดนตรี สดอีกด้วย

วันพฤหัสบดีที่ 24 กรกฎาคม 2568 ณ ลานเอนกประสงค์ริมคลองน้ำหนู ชุมชนหนองบัวแดง



EOB จัดกิจกรรมอบรมสารเคมี รร.ระยองวิทยาคม นิคมอุตสาหกรรม



คุณยุทธภูมิศักดิ์ บุญธิมา Q-SH-OP พร้อมด้วยผู้บริหารและพนักงานสายงาน EOB ประกอบด้วย GC16, GC19 (GC Oxerane), GC POLYOLS นำพนักงานจิตอาสากว่า 20 คน ร่วมจัดกิจกรรมอบรมสารเคมีและการปฐมพยาบาลเบื้องต้น ประจำปี 2568 CSR BY EOB โดยมีฐิติรัตน์ ภูริปัญญาวรกุล ผู้อำนวยการโรงเรียนระยองวิทยาคม นิคมอุตสาหกรรม และ คณะครูให้การต้อนรับ กิจกรรมดังกล่าวจัดให้แก่นักเรียนระดับชั้นมัธยมศึกษาปีที่ 2 และ ปีที่ 4 จำนวน 120 คน ทั้งนี้เพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับสารเคมีประเภทต่างๆ ที่พบเจอใน ชีวิตประจำวัน รวมถึงวิธีปฏิบัติในการปฐมพยาบาลเบื้องต้น การทำ CPR และการใช้เครื่อง กระตุกหัวใจไฟฟ้าชนิดอัตโนมัติ (AED)

ภายในงานผู้บริหาร EOB ได้มอบชุดยาและอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้น ให้กับโรงเรียนระยอง วิทยาคม และ อสม.ในพื้นที่ ได้แก่ อสม.ซากลูกหญ้า โดยมีตัวแทน อสม.เข้าร่วมในกิจกรรม ดังกล่าว

วันพุธที่ 27 สิงหาคม 2568 ณ โรงเรียนระยองวิทยาคม นิคมอุตสาหกรรม



EOB ร่วมโครงการนำกล้าฝันสู่อาชีพในอนาคต ปี 2

บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) หรือ GC ร่วมกับบริษัทในกลุ่ม GC Group จัดโครงการ "นำกล้าฝัน สู่อาชีพในอนาคต ปี 2" และร่วมกับพันธมิตรจากองค์กรและหน่วยงานต่าง ๆ อาทิ หอการค้าจังหวัดระยอง สถาบันอุดมศึกษา หน่วยงานภาครัฐและเอกชน มุ่งเน้นการแนะแนวการศึกษาและแนวโน้มอาชีพที่จะเกิดขึ้น ในอนาคต โดยได้รับเกียรติจากคุณพิรุณ กรังมองวิรัตน์ COB ให้เกียรติกล่าวเปิดงาน โดยมีนักเรียนระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย (ม.4 – ม.6) และเยาวชนระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) และประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ในจังหวัดระยอง จำนวน 1,500 คน จาก 13 โรงเรียน 9 วิทยาลัย ภายในงานมี 5 กิจกรรม Highlights ได้แก่ Inspiration Talks / Workshops / Exhibition Booths / เคมีคำมิวเซียม และ GC Marketplace

โดยทีม EOB ได้ร่วมจัดกิจกรรม Workshops หัวข้อ "เข้าใจเครื่องมือโรงงาน แบบมืออาชีพ"

วันที่ 28-29 สิงหาคม 2568 ณ GC Chemical Experience Campus จังหวัดระยอง



12.1 คุณภาพชีวิต และสังคมของชุมชนโดยรอบ

งานสานสัมพันธ์ชุมชน งานประเพณี กิจกรรมชุมชน

ทอดผ้าป่าสามัคคีและทอดผ้าป่าสามัคคีการศึกษา วัดหนองแฟบ โรงเรียนระยองวิทยาคม นิคมอุตสาหกรรม

ร่วมงานอุปสมบทบรรพชิตลานชุมชน

มอบน้ำดื่ม แพ้แอมเภสาร์ให้ชุมชน

12.1 คุณภาพชีวิต และสังคมของชุมชนโดยรอบ

งานสานสัมพันธ์ชุมชน งานประเพณี กิจกรรมชุมชน

12.1 คุณภาพชีวิตและสังคมของชุมชนโดยรอบ

- เข้าร่วมกิจกรรมCSR/ ให้ความร่วมมือกับ กนอ. หรือ หน่วยงานอื่น ๆ ไม่น้อยกว่า 5 ครั้ง

- EIA Monitoring ประจำปี
- กิจกรรมปล่อยพันธุ์สัตว์น้ำเฉลิมพระเกียรติฯ
- เข้าร่วมชมรม WHA CSR Club
- กิจกรรมปลูกป่าเฉลิมพระเกียรติสมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์พระบรมราชินีนาถ พระบรมราชชนนีพันปีหลวงสนับสนุนกลุ่มสามัคคีประจำปี
- สนับสนุนสลากกาชาดการกุศลของเหล่ากาชาดจังหวัดระยอง
- สนับสนุนกิจกรรมวันเด็ก
- ส่งเสริมและพัฒนาศักยภาพวิสาหกิจชุมชนร่วมกับสมาคมเพื่อนชุมชน
- สนับสนุนทุนปริญาตรีและทุนอาชีวศึกษาในโครงการเพื่อนชุมชน
- ปิดป้ายประกาศหนังสือคำชี้แจงการอนุญาตฯ ของ กนอ.

12.1 คุณภาพชีวิตและสังคมของชุมชนโดยรอบ

มิติที่ 4 สังคม

- ผลการดำเนินงานเพิ่มขึ้นต่อเนื่อง 3 ปี นับจากปีที่โครงการประเมิน เช่น งบประมาณโครงการด้าน CSR หรือผลตอบแทนเชิงสังคม (SROI) หรือผลลัพธ์เชิงสังคมและสิ่งแวดล้อม (SIA)

รายงานผล SROI ประจำปี 2568



การให้ความร่วมมือกับ กนอ.

การจ้างคนในท้องถิ่นเข้ามาทำงานในโรงงาน

- บริษัท จ้างชุมชนเข้ามาขายอาหารให้แก่พนักงานในโรงงาน
- งานจัดจ้างต่างๆ ของบริษัท เช่น งานจ้างผู้รับเหมา แม่บ้าน และคนงาน ไข่บริการจากคนในท้องถิ่น

โครงการรณรงค์ การย้ายทะเบียนบ้าน

- รณรงค์ให้พนักงานโอนย้ายทะเบียนบ้านมาเป็นจังหวัดระยอง เพื่อประโยชน์ทางภาษีของท้องถิ่นและจังหวัดระยอง

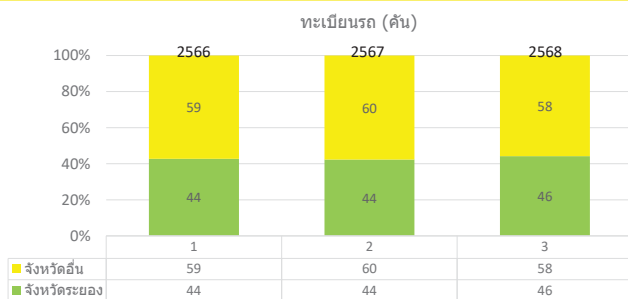
พนักงานภายใต้สังกัด	ภูมิภาค	จำนวนพนักงาน (คน)		
		2566	2567	2568
GC16	พนักงานที่มีทะเบียนบ้านอยู่ประจำ	63	57	58
	จำนวนพนักงานทั้งหมด	113	104	104

106

การให้ความร่วมมือกับ กนอ.

โครงการรณรงค์ การโอนย้ายทะเบียนรถ

รถส่วนตัวของพนักงาน GC16 ปี 2566-2568



หัวข้อในการนำเสนอตามเกณฑ์การประเมิน

มิติที่ 1 มิติด้านภาพ	มิติที่ 2 มิติเศรษฐกิจ	มิติที่ 3 สิ่งแวดล้อม	มิติที่ 4 สังคม	มิติที่ 5 การบริหารจัดการ
1. การจัดการพื้นที่สีเขียว 2. ระบบระบายน้ำ	1. การส่งเสริมเศรษฐกิจท้องถิ่นและเศรษฐกิจชุมชน	1. การจัดการน้ำ การใช้ทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ การลดการใช้น้ำ และการใช้พลังงานทางเลือก 2. การจัดการกากอุตสาหกรรมปลอดภัยและปลอดภัย 3. การจัดการคุณภาพอากาศ 4. การจัดการขยะของเสียตามหลักการ PSM 5. ความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน 6. การจัดการอุบัติเหตุ / อุบัติภัย 7. ชีวท้องถิ่น	1. คุณภาพชีวิต และสังคมของพนักงานในโรงงาน	1. การบริหารจัดการโรงงาน

13. การบริหารจัดการโรงงาน

13.1 ระบบการบริหารจัดการ

- ✓ ได้รับการรับรองระบบ ด้านสิ่งแวดล้อม (ISO 14001) และอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ISO 45001) และระบบด้านพลังงาน (ISO 50001)
- ✓ ได้รับการรับรองอุตสาหกรรมสีเขียว (Green Industry) ระดับ 5



มิติที่ 5 การบริหารจัดการ

13. การบริหารจัดการโรงงาน

13.1 ระบบการบริหารจัดการ

- ✓ ได้รับการรับรองระบบด้านสังคม (CSR -DOW Continuous 2025)
- ✓ ได้รับการรับรอง ECO Factory



มิติที่ 5 การบริหารจัดการ

13. การบริหารจัดการโรงงาน

13.1 ระบบการบริหารจัดการ

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



- ได้รับรองมาตรฐานด้านการพัฒนาที่ยั่งยืนซึ่งครอบคลุมเรื่อง การกำกับดูแลตามหลักธรรมาภิบาล การปกป้องดูแลสิ่งแวดล้อม และ การดูแลสังคม

- GC ได้รับการจัดอันดับให้เป็น 1 ในกลุ่มธุรกิจเคมีภัณฑ์ของดัชนีความยั่งยืนดาวน์โจนส์ (Dow Jones Sustainability Index: DJSI) ในกลุ่ม World Index สืบเนื่องในปีที่ 7 โดย SAP Global สะท้อนถึงมาตรฐานระดับโลกของ GC ในการดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืนบนพื้นฐานของสิ่งแวดล้อม (Environment) สังคม (Social) และบรรษัทภิบาล (Governance & Economic) หรือ ESG



มิติที่ 5 การบริหารจัดการ

13.2 การจัดเตรียมและการนำเสนอ

- ✓ ดำเนินการให้ข้อมูลตามเกณฑ์การทราจโรงงานอย่างครบถ้วน และมีข้อมูล Presentation นำเสนอเพิ่มเติมครบถ้วนทุกประเด็น

มิติที่ 5 การบริหารจัดการ

Thank You



ภาคผนวก ข.5

เอกสารการจัดทำฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน

Digital Healthcare System (DHCS)

Protect your health and get convenience for your health facilities.



HRA

Health Risk Assessment (HRA)



Health Book

Electronic Health Records (EHR)



Chatbot

Chat Health Tracking Guide (CHT)



Tele-doctor

Tele-Consult Doctor (TCD)



SDS

Safety Data Sheet (SDS)

ภาคผนวก ข.6

เอกสารเกี่ยวกับการจัดทำที่ครอบเสียง

Activity: Install acoustic insulation for sound/noise reduction

