

ภาคผนวก ข-35

ระเบียบวิธีปฏิบัติ (Work Instruction)

S and L Specialty Polymers Co., Ltd.

บริษัท เอส แอนด์ แอล สเปเชียลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด

PRE-STARTUP SAFETY REVIEW (PSSR)

CONTROLLED

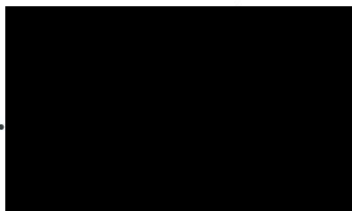
SL-HSE-QP-015

ISSUED

14 JUN 2017

S and L Specialty Polymers Co., Ltd

Prepared by



14 / 06 / 2017

Approved by



14 / 06 / 2017

List of Changes

Created Date	Effective Date	Rev	Revised Record
12/06/17	14/06/17	01	ตัดเนื้อหาของ MOC ออก และเพิ่มเติมการปฏิบัติของ PSSR

Originator	Distribution	MA	HG	FA	PD	HSE	ME	DC	BOI	PU	LO	QC	Total
HSE	No. of Copy	1	-	-	1	1	1	1	-	-	1	1	7

S and L Specialty Polymers Co., Ltd.		Quality Procedure
		Document No. : SL-HSE-QP-015
Effective Date. : Jun. 14' 17	Rev. 01	Pre-Startup Safety Review (PSSR)
Page : 2/10		

1. วัตถุประสงค์ (Objective)

เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติ เรื่อง การทบทวนความปลอดภัยก่อนการเริ่มเดินเครื่อง (Pre-Startup Safety Review (PSSR)) เพื่อให้เกิดความมั่นใจในด้านความปลอดภัยก่อนที่จะเดินเครื่องจักรอุปกรณ์ และเพื่อทบทวน / ยืนยัน ความปลอดภัยของกิจกรรมต่างๆ สำหรับงานก่อสร้าง การติดตั้ง / ดัดแปลง เครื่องจักรอุปกรณ์ใหม่ การเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต การซ่อมบำรุงประจำปี การนำสารเคมีอันตราย รั่วแรงเข้าสู่กระบวนการผลิต รวมถึงก่อนนำอุปกรณ์เข้าใช้งานหรือเดินเครื่อง เป็นต้น

To be the guidance about pre-start up safety review (PSSR) proceed; for assuring the safety condition before start-up any machine / equipment. Including to be review and verify safety state of work such as construction job, installation or modification the machine / equipment, process changed, annual shutdown, take highly hazardous chemicals in process, and before start-up any machine, etc.

2. ขอบเขต (Scope)

ระเบียบปฏิบัตินี้ใช้สำหรับ บริษัท เอส แอนด์ แอล สเปเชียลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด ครอบคลุมถึงการ ทบทวนและตรวจสอบความปลอดภัยของกิจกรรมต่างๆ เพื่อให้มั่นใจว่า

This procedure apply for S and L Specialty Polymers Co., Ltd. including to process for review and verification safety state of related activities. To be certainly issue below:

- อุปกรณ์ในกระบวนการผลิตที่ถูกติดตั้งนั้นตรงกับการออกแบบ ที่ได้ระบุไว้ในตอนต้น
- การปฏิบัติงาน การซ่อมบำรุง การจัดการความปลอดภัยและอาชีวอนามัย รวมถึงมาตรการ ฉุกเฉินในสถานที่นั้นๆ หรืออุปกรณ์นั้นๆ มีเพียงพอ
- พนักงานที่เกี่ยวข้องในการปฏิบัติงานในส่วนนั้นๆ ได้รับการอบรมเพียงพอ
- เอกสารต่างๆ ด้านความปลอดภัยในกระบวนการได้ปรับปรุงให้เป็นปัจจุบันเรียบร้อยแล้ว
- Machine & tools in process are correctly with the original design / specifications.
- The practical, maintenance term, safety & occupational health management, including to the measurement about emergency response of that unit / equipment are sufficient.
- The operator whom concerns with that activities got enough training.
- Any documentation concerns with process safety was been updated.

S and L Specialty Polymers Co., Ltd.		Quality Procedure
		Document No. : SL-HSE-QP-015
Effective Date. : Jun. 14' 17	Rev. 01	Pre-Startup Safety Review (PSSR)
Page : 3/10		

3. คำจำกัดความ (Definition)

บริษัทฯ หมายถึง บริษัท เอส แอนด์ แอล สเปเชียลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด

Company: means to S and L Specialty Polymer Co., Ltd.

Pre-startup Safety Review (PSSR) หมายถึง การทบทวนตรวจสอบความปลอดภัยของอุปกรณ์เครื่องจักร / กิจกรรมต่างๆ ก่อนใช้งานหรือเริ่มระบบการทำงาน (Start-up) ของเครื่องจักรอุปกรณ์นั้นๆ ให้เป็นไปตามข้อกำหนดของ PSM เช่น ภายหลังสิ้นสุดงานก่อสร้าง, การติดตั้งเครื่องจักร / อุปกรณ์ใหม่, การซ่อมบำรุงประจำปี, การดัดแปลงเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต, และงาน Turnaround ที่มีผลกระทบต่อกระบวนการผลิต และระบบความปลอดภัยที่มีอยู่

Pre-startup Safety Review (PSSR): means to proceeding to review and assuring the safety state of equipment / machine / activities before take use or start up them following PSM requirements. Such as after finished construction phase, installation new machine / equipment, annual shutdown, modify or process changed, or turnaround job; which concerns to existing operation process and safety system.

PSSR Checklist หมายถึง หัวข้อรายการทบทวนตรวจสอบความปลอดภัยอุปกรณ์ / เครื่องจักร / กิจกรรมต่างๆ ก่อนนำไปใช้งาน หรือเริ่มระบบการทำงาน (Start-up) ซึ่งต้องได้รับการทบทวนตรวจสอบจากคณะทำงาน PSSR ในแต่ละรายการอย่างเหมาะสม

PSSR Checklist: means to list of item that will be check or review safety state of equipment / machine / activity before take use or start up. That must passed the verification by PSSR working team.

คณะทำงาน PSSR หมายถึง ตัวแทนจากแผนก/ฝ่ายต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับงาน หรือเครื่องจักรอุปกรณ์ที่จะทำการเดินเครื่อง (Start-up) โดยมีหน้าที่รับผิดชอบในการทบทวนตรวจสอบ ตามรายการใน PSSR Checklist แต่ละรายการที่เกี่ยวข้อง

PSSR working team: means to the representative person from concerning section / department that would like to Start-up the machine / equipment. Which have responsible to review and check the item following PSSR Checklist.

PSSR Team Leader หมายถึง ผู้จัดการโครงการ (Project Manager) หรือผู้จัดการแผนก/ฝ่ายที่รับผิดชอบดำเนินกิจกรรมที่ทำ PSSR เช่น ผู้จัดการแผนกซ่อมบำรุง หรือผู้จัดการฝ่ายวิศวกรรม สำหรับ

S and L Specialty Polymers Co., Ltd.		Quality Procedure
		Document No. : SL-HSE-QP-015
Effective Date. : Jun. 14' 17	Rev. 01	Pre-Startup Safety Review (PSSR)
Page : 4/10		

งานซ่อมบำรุงประจำปี หรืองาน Modification, ผู้จัดการฝ่ายผลิต สำหรับงานเดินเครื่องจักรอุปกรณ์ใหม่ หรือหลังจากเกิดเหตุต้องหยุดกระบวนการผลิตฉุกเฉิน เป็นต้น

PSSR Team Leader: means to Project Manager or Section / Department Manager in charge of job that will do PSSR such as Maintenance / Engineering department Manager (annual shutdown or modification job), or Production Manager (start-up new machine / start-up plant after stop process), etc.

ผู้ประสานงานระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต หมายถึง ผู้ที่ได้รับการแต่งตั้งให้ทำหน้าที่ประสานงาน ให้คำปรึกษา จัดตั้งคณะทำงาน และดูแลทีมงานที่เกี่ยวข้องกับระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต

Process Safety Management (PSM) Coordinator: means to the person who got assignment for coordinate, consult, set up and manage working team concern with process safety management system.

4. ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่ (Responsibility and Authority): -

5. ขั้นตอนการดำเนินงาน (Practical)

5.1 PSSR Team Leader จัดตั้งคณะทำงาน PSSR ของงานที่จะต้องทำ PSSR

PSSR Team Leader set up PSSR working team for job that need to do PSSR.

5.2 PSSR Team Leader ทำการประชุมกับคณะทำงาน PSSR เพื่อกำหนดขอบเขตของหน่วยการผลิต, เครื่องจักรอุปกรณ์ที่จะต้องทำการทบทวนกระบวนการ PSSR

PSSR Team Leader set meeting with PSSR working team about scope of process unit, machine / equipment that need to do PSSR.

5.3 PSSR Team Leader และคณะทำงาน PSSR เตรียมเอกสารข้อมูลที่เกี่ยวข้องตามข้อกำหนด PSM และจัดทำหัวข้อการทบทวนตรวจสอบต่างๆ ให้ครอบคลุมตามลักษณะงาน ในแบบฟอร์ม Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) ก่อนการเดินเครื่อง (Startup)

PSSR Team Leader and PSSR working team provide the document and reference data following PSM requirement. Including to set up item for review / safety check that job into Pre – start up Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) before start up them.

S and L Specialty Polymers Co., Ltd.		Quality Procedure
		Document No. : SL-HSE-QP-015
Effective Date. : Jun. 14' 17	Rev. 01	Pre-Startup Safety Review (PSSR)
Page : 5/10		

5.4 PSSR Team Leader และคณะทำงาน PSSR ทำการทบทวนตรวจสอบตามรายการใน Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) โดยพิจารณาดังนี้

PSSR Team Leader and PSSR working team have to review and check item follow Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) as below:

- การก่อสร้างและอุปกรณ์ต่างๆ ต้องเป็นไปตาม Design Specifications

The construction / concerns equipment must correctly with design specifications.

- ขั้นตอนปฏิบัติด้านความปลอดภัย, วิธีการปฏิบัติงาน, การซ่อมบำรุง, และการปฏิบัติกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในพื้นที่ มีเพียงพอและเหมาะสม

Have enough safety measurement, operation procedure, maintenance method, and the practical due to emergency state.

- ต้องมีการวิเคราะห์อันตรายกระบวนการ (HAZOP หรือการประเมินความเสี่ยงอื่นๆ) สำหรับเครื่องจักรอุปกรณ์ใหม่ หรือสิ่งที่กำลังทำ PSSR โดยคำแนะนำต่างๆ ต้องได้รับการแก้ไขสมบูรณ์

Have process hazards analysis (HAZOP, others risk assessment methods) for that machine / equipment or others of PSSR job. And all recommendation must have the corrective action.

- การดัดแปลง / เปลี่ยนแปลงใดๆ ที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยของกระบวนการผลิต ต้องเป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ เรื่อง การเปลี่ยนแปลงกระบวนการ (SL-HSE-QP-014)

Any modification or the changed that concerns with process safety condition, must practical following procedure – Management of Change (MOC) (SL-HSE-QP-014).

- การฝึกอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติการผลิต ต้องเสร็จสมบูรณ์

Training program of all production operator must been completed.

5.5 PSSR Team Leader และคณะทำงาน PSSR นำข้อมูลหลักฐานการตรวจสอบที่ได้ มาสรุปในแบบฟอร์ม Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077)

PSSR Team Leader and PSSR working team take the results of checking fill up into Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077).

S and L Specialty Polymers Co., Ltd.		Quality Procedure
		Document No. : SL-HSE-QP-015
Effective Date. : Jun. 14' 17	Rev. 01	Pre-Startup Safety Review (PSSR)
Page : 6/10		

5.5.1 ให้ทำเครื่องหมายในช่อง “เสร็จ” หากพบว่ารายการที่ทบทวนตรวจสอบ มีการดำเนินการครบถ้วนและมีความพร้อมที่จะเดินเครื่องจักรได้อย่างปลอดภัย ถ้ามีรายละเอียดเพิ่มเติมให้ระบุลงในช่อง “คำแนะนำ”

Mark “finished” if the item in Checklist is completed and ready to start-up with safety condition. And fill up the recommendation, if have.

5.5.2 ให้ทำเครื่องหมายในช่อง “ไม่เสร็จ” หากพบว่ารายการที่ทบทวนตรวจสอบยังไม่มี ความพร้อมในการเดินเครื่อง หรือไม่เป็นไปตามข้อกำหนด PSM โดยลงรายละเอียดข้อบกพร่องที่พบให้ครบถ้วนในช่อง “คำแนะนำ” พร้อมระบุผู้รับผิดชอบดำเนินการแก้ไข และนำข้อมูลเหล่านี้สรุปลงในแบบฟอร์ม PSSR PUNCH LIST (SL-HSE-FM-078)

Mark “not finished” if the item in Checklist not completed, can't start-up under safety condition, or non-compliance with PSM requirement. Fill up detail of finding include to specify person in charge for corrective action. And record into PSSR PUNCH LIST (SL-HSE-FM-078).

5.5.3 ให้ทำเครื่องหมายในช่อง “ไม่เกี่ยวข้อง” หากรายการที่ทบทวนตรวจสอบนั้นไม่เกี่ยวข้องกับการเดินเครื่อง

Mark “not concerns” if any item in Checklist not concern with terms of start-up.

5.5.4 หัวข้อ/รายการ ที่ตรวจสอบตาม Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) สามารถทำการทบทวนตรวจสอบเป็นระยะๆ ในรายการที่ต้องรับผิดชอบติดตามได้ ซึ่งหากพบรายการที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่ปลอดภัย ให้ดำเนินการแก้ไขทันที

Item follow Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) able to review or checking by periodically if that item need to follow up the progressive. In case found non-compliance with the requirement for unsafe condition; must take corrective action immediately.

5.6 PSSR Team Leader แจ้งคณะทำงาน PSSR และผู้เกี่ยวข้อง เพื่อประชุมทบทวนสรุปสิ่งที่พบในการทำ Pre-Startup Safety Review โดยต้องมีแผนก/ฝ่ายที่เกี่ยวข้อง ดังนี้

PSSR Team Leader set up meeting with PSSR working team and concerning person for conclusion the results of Pre-Startup Safety Review. There be consists of section / department as below:

S and L Specialty Polymers Co., Ltd.		Quality Procedure
		Document No. : SL-HSE-QP-015
Effective Date. : Jun. 14' 17	Rev. 01	Pre-Startup Safety Review (PSSR)
Page : 7/10		

- ☐ Production
- ☐ Maintenance / Engineering
- ☐ HSE
- ☐ Construction Repressive

5.7 คณะทำงาน PSSR ตรวจสอบข้อมูลในส่วน Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) และเอกสารสนับสนุนอื่นๆ ให้ครบถ้วน และสรุปลงในเอกสาร PSSR PUNCH LIST (SL-HSE-FM-078) ในกรณีที่พบข้อบกพร่อง

PSSR working team will check the information from Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) and the supporting document. And fill up data in PSSR PUNCH LIST (SL-HSE-FM-078) in case of found the non-compliance.

Remarks:

Punch list Level: A

หมายถึง ความบกพร่องของกิจกรรมต่างๆ ที่อยู่ในระดับยอมรับไม่ได้ เช่น งานยังไม่เสร็จ, P&ID ยังไม่ได้ทำ, ยังไม่ได้จัดอบรม, อุปกรณ์ยังไม่ได้รับการตรวจสอบนำมาใช้ และ/หรือ มีผลกระทบโดยตรงต่อความปลอดภัยของพนักงานและกระบวนการผลิตเมื่อมีการเดินเครื่องจักร เป็นต้น

(The faultiness of the activity which not able to acceptance; such as the job not yet finished, not have P&ID, no training course, use the equipment without inspection, and/or directly affect with safety condition of employees and the operation process during to start-up them, etc.)

Punch list Level: B

หมายถึง ความบกพร่องของกิจกรรมต่างๆ ที่อยู่ในระดับยอมรับได้ เช่น มีการจัดฝึกอบรมพนักงานเรียบร้อยแล้วแต่ยังไม่ได้นำข้อมูลในเอกสาร, กิจกรรมเล็กๆ น้อยๆ ซึ่งไม่เกี่ยวข้อง และ/หรือ ไม่มีผลกระทบโดยตรงต่อความปลอดภัยของพนักงานและกระบวนการผลิตเมื่อมีการเดินเครื่องจักร เป็นต้น

(The faultiness of the activity which able to acceptance; such as already have training course but not yet fill up the information, little activities that not concerning with safety condition of employees and the operation process during to start-up them, etc.)

5.8 PSSR Team Leader นำข้อมูลจาก PSSR PUNCH LIST (SL-HSE-FM-078) มาประกอบการพิจารณาสรุปผลการตรวจสอบ ดังนี้

S and L Specialty Polymers Co., Ltd.		Quality Procedure
		Document No. : SL-HSE-QP-015
Effective Date. : Jun. 14' 17	Rev. 01	Pre-Startup Safety Review (PSSR)
Page : 8/10		

PSSR Team Leader take information from PSSR PUNCH LIST (SL-HSE-FM-078) for consideration as below:

5.8.1 กรณีตรวจพบว่ามีประเด็น **PSSR PUNCH LIST: ระดับ A** ไม่ว่าจะอยู่ในหัวข้อใดก็ตาม **มีมติไม่อนุมัติ** ต้องทำการแก้ไขข้อบกพร่องนั้นให้จบก่อน และต้องทำการตรวจสอบใหม่ตาม Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077)

In case of found **PSSR PUNCH LIST: Level A** in any topic; the conclusion is **Not Approves**. Must take the corrective action until completed them, and then must be re-proceeding of Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077).

5.8.2 กรณีตรวจพบว่ามีประเด็น **PSSR PUNCH LIST: ระดับ B มีมติอนุมัติ** ให้ลงชื่อรับรอง จากนั้นส่งต่อให้ผู้จัดการโรงงานอนุมัติ เพื่อปิดกิจกรรม PSSR

In case of found **PSSR PUNCH LIST: Level B**; the conclusion is **Approved**. Then sign name and send to Factory Manager to sign approved for close PSSR proceed.

5.8.3 ไม่มีประเด็น PSSR PUNCH LIST เลย มีมติอนุมัติ ให้ลงชื่อรับรอง และส่งต่อให้ผู้จัดการโรงงานลงนามปิดกิจกรรม PSSR

No have PSSR PUNCH LIST; the conclusion is approved. Then sign name and send to Factory Manager to sign for close PSSR proceed.

5.9 PSSR Team Leader และคณะทำงาน PSSR ลงชื่อใน PSSR Sign Page (SL-HSE-FM-079) เพื่อรับรองมติของการทบทวนตรวจสอบความปลอดภัย

PSSR Team Leader and PSSR working team sign name together at PSSR Sign Page form (SL-HSE-FM-079); to be endorsement the conclusion of PSSR.

5.10 ผู้จัดการโรงงาน ทำการตรวจสอบข้อมูลในกระบวนการต่างๆ ตามที่ระบุในแบบฟอร์ม Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) และเอกสารข้อมูลแนบเพิ่มเติมต่างๆ

Factory Manager; will be check the information of each process following specify in Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) including other attachments.

S and L Specialty Polymers Co., Ltd.		Quality Procedure
		Document No. : SL-HSE-QP-015
Effective Date. : Jun. 14' 17	Rev. 01	Pre-Startup Safety Review (PSSR)
Page : 9/10		

5.10.1 ถ้าผลสรุป (ข้อ 5.8.3) เรียบร้อย ไม่มี PSSR PUNCH LIST ให้ทำเครื่องหมายในช่องรับรองผลแล้วลงชื่ออนุมัติ ในแบบฟอร์ม PSSR Sign Page (SL-HSE-FM-079) เป็นหลักฐาน ถือเป็นสิ้นสุดกระบวนการทำ PSSR โดยสมบูรณ์

If the conclusion (No. 5.8.3) shown completed. Not have PSSR PUNCH LIST. Mark at block guarantee PSSR results and sign name for approved in PSSR Sign Page (SL-HSE-FM-079). This is finish and be completed PSSR job.

5.10.2 กรณีผู้จัดการโรงงาน พบว่า ยังมีประเด็นติดค้าง ซึ่งเป็น **PSSR PUNCH LIST: ระดับ B** จากมติของ PSSR working team ซึ่งสรุปว่าสามารถเดินเครื่องจักร/อุปกรณ์ได้ (ข้อ 5.8.2) ให้ผู้จัดการโรงงานพิจารณา ดังนี้

In case of the Factory Manager found **PSSR PUNCH LIST: Level B** from the conclusion of PSSR working team that meaning to able start-up any machine / equipment (No. 5.8.2). Must be consideration as below:

(A) เห็นชอบด้วย ทำเครื่องหมายในช่องรับรองผล แล้วลงชื่ออนุมัติในแบบฟอร์ม PSSR Sign Page (SL-HSE-FM-079) เป็นหลักฐาน โดยให้ถือเป็นสิ้นสุดกระบวนการทำ PSSR

Agree with PSSR working team; mark at block guarantee PSSR results, and sign name for approved in PSSR Sign Page (SL-HSE-FM-079). This is also finished PSSR job.

(B) ไม่เห็นชอบตามมติ ทำเครื่องหมายในช่องไม่รับรองผล และให้ความเห็นในช่องคำแนะนำจากผู้จัดการโรงงาน ซึ่งในกรณีนี้ให้ PSSR Team Leader นำไปประชุมทบทวนอีกครั้งกับคณะทำงาน PSSR เพื่อสรุปการดำเนินการตามคำแนะนำของผู้จัดการโรงงาน (ทำซ้ำข้อ 5.8)

Not agree with the conclusion; mark at block not guarantee PSSR results, and fill up at part of recommend from Factory Manager. In this case; PSSR Team Leader must set up meeting with PSSR working team for take the countermeasures (repeat step No. 5.8).

5.11 **ผู้ที่เกี่ยวข้อง** ดำเนินการตรวจสอบและแก้ไขข้อบกพร่อง ตามรายละเอียดในแบบฟอร์ม Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) ในประเด็นที่ติดค้างจากการตรวจสอบ โดยให้ดำเนินการตามระยะเวลาที่กำหนดพร้อมบันทึกผลการแก้ไข จากนั้นดำเนินการต่อในขั้นตอนข้อที่ 5.2 – 5.7 ใหม่อีกครั้ง

S and L Specialty Polymers Co., Ltd.		Quality Procedure
		Document No. : SL-HSE-QP-015
Effective Date. : Jun. 14' 17	Rev. 01	Pre-Startup Safety Review (PSSR)
Page : 10/10		

Concerns person check detail of PSSR results from Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) in item of the faultiness. And take corrective action on time of due date including to record the results of that correction. And then proceeding step No. 5.2 – 5.8 again.

5.12 หลังกระบวนการทำ PSSR เสร็จเรียบร้อย PSSR Team Leader รับแบบฟอร์ม Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) และ PSSR Sign Page (SL-HSE-FM-079) ที่ได้รับการอนุมัติจากผู้จัดการโรงงาน นำมาส่งให้กับ PSM Coordinator เพื่อเก็บเข้าแฟ้มพร้อมกับเอกสารแนบอื่นๆ ให้ครบถ้วน โดยให้แยกจัดเก็บตามชื่อโครงการและลำดับของวันที่

After completed PSSR job; PSSR Team Leader get up the Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077) and PSSR Sign Page (SL-HSE-FM-079) that sign approved from the Factory Manager. And give to PSM Coordinator for keep in file with all attachments of their reference's document via separate by name of project and priority date.

6. เอกสารที่เกี่ยวข้อง (Reference Document)

- 6.1 Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist (SL-HSE-FM-077)
- 6.2 PSSR PUNCH LIST (SL-HSE-FM-078)
- 6.3 PSSR Sign Page Form (SL-HSE-FM-079)
- 6.4 Quality Procedure: Management of Change (MOC) (SL-HSE-QP-014)

7. การจัดเก็บบันทึก (Keep Record)

ลำดับ	ชื่อเอกสาร	รหัส	ระยะเวลาจัดเก็บ	สถานที่จัดเก็บ	ผู้รับผิดชอบ
1	Pre – Startup Safety Review (PSSR) Checklist	SL-HSE-FM-077	3 ปี	HSE	PSM Coordinator
2	PSSR PUNCH LIST	SL-HSE-FM-078	3 ปี	HSE	PSM Coordinator
3	PSSR Sign Page Form	SL-HSE-FM-079	3 ปี	HSE	PSM Coordinator