

---

## เอกสารแนบที่ 6

รายงานผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อม

(Environmental Audit) ประจำปี 2564

และหนังสือแจ้งดำเนินการเข้าติดตามตรวจสอบผลกระทบ

สิ่งแวดล้อม

---



บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด  
THAI POLYACETAL CO., LTD.



Emporium Tower, Floor 24/4-8, 622 Sukhumvit Road, Klongton, Klongtoey, Bangkok 10110 Thailand Tel: 0-2261-9260 Fax: 0-2261-9272 to 5  
Plant : Padaeng Industrial Estate, 1 Padaeng Road, Map-Ta-Phut, Rayong 21150 Thailand Tel : 0-3868-4816 Fax : 0-3868-4818, 0-3868-5625

ที่ SF- Ext 075/2022

วันที่ 24 พฤษภาคม 2565

เรื่อง แจ้งกำหนดการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring) ประจำปี 2565  
ของบริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

สิ่งที่ส่งมาด้วย กำหนดการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2565 ตามมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ  
สิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีอะซีทัล (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการ  
ประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตโพลีอะซีทัล ครั้งที่ 3) บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด

อ้างถึงมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม มาตรการทั่วไป กำหนดไว้ดังนี้ “ว่าจ้างหน่วยงาน  
Third Party เพื่อดำเนินงานตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการ  
ติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ทั้งนี้ ให้แจ้งหน่วยงานอนุญาตทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2  
สัปดาห์ก่อนดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบด้วยหน่วยงานกลาง (Third Party)”

บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด จึงขอเรียนแจ้งผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ  
ตะวันออก (มาบตาพุด) รับทราบกำหนดการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมสิ่งแวดล้อม (EIA Monitoring) ของ  
บริษัทฯ ประจำปี 2565 เพื่อดำเนินการต่อไป

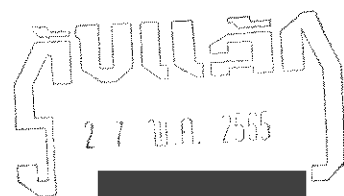
จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม

บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด



Redacted text

---

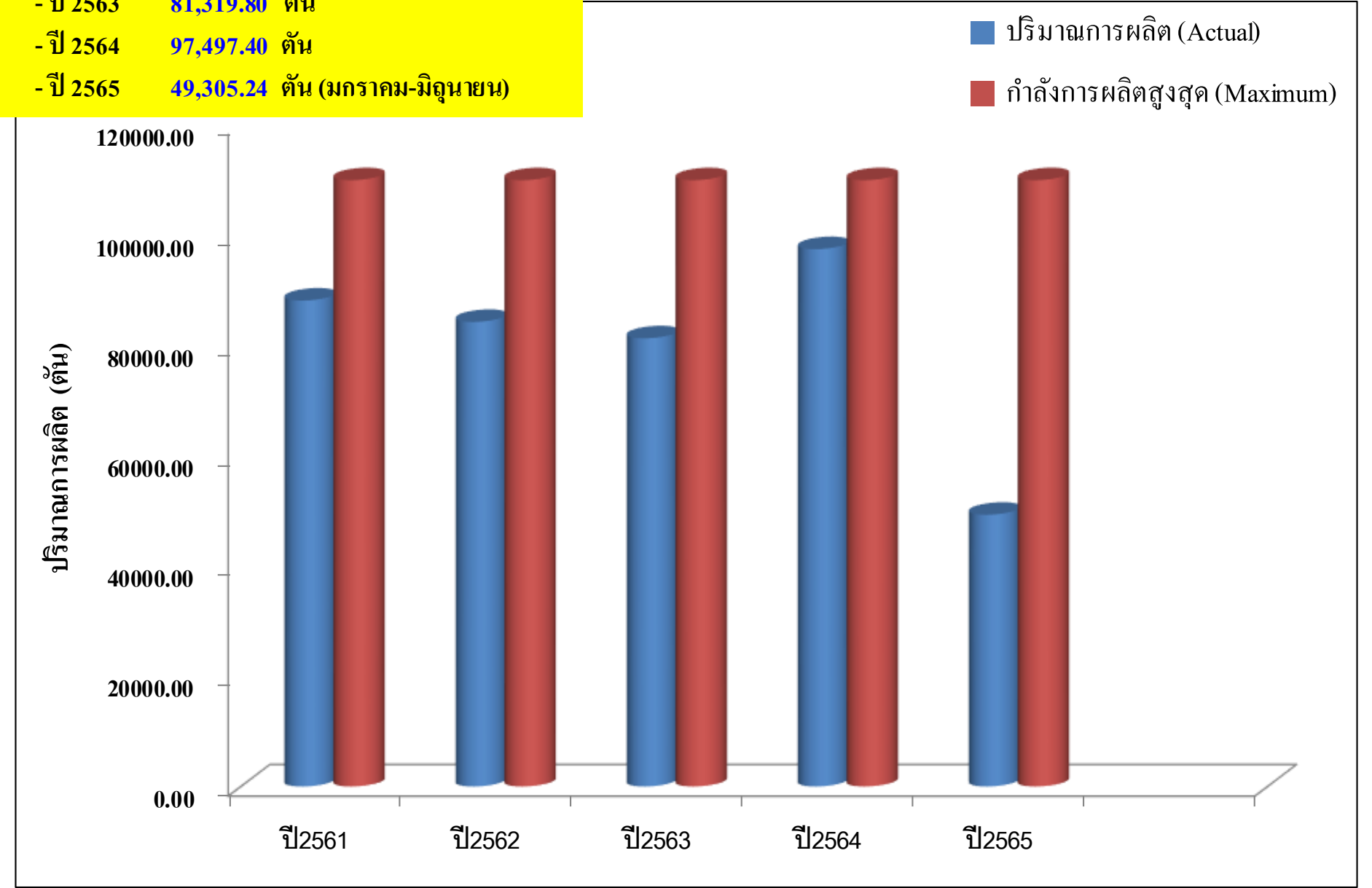
## เอกสารแนบที่ 7

ข้อมูลสรุปปริมาณผลิตระหว่างปี 2561-2565

---

ปริมาณการผลิต

- ปี 2561	88,167.63	ตัน
- ปี 2562	84,293.18	ตัน
- ปี 2563	81,319.80	ตัน
- ปี 2564	97,497.40	ตัน
- ปี 2565	49,305.24	ตัน (มกราคม-มิถุนายน)



---

## เอกสารแนบที่ 8

ผลการเชื่อมโยงข้อมูลผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม  
แบบต่อเนื่อง (COD online & CEM)

---

■ Online ผลการตรวจวัดส่งกรมโรงงานอุตสาหกรรมและศูนย์เฝ้าระวังฯ (EMCC) และกรมโรงงานอุตสาหกรรม

ผลการตรวจวัดออนไลน์ไปยังกรมโรงงานฯ

 <b>บริษัท ไทยไฟลิ่งชีกัล จำกัด</b> <b>WPMS</b> 131.1 กม. จากตำแหน่งอ้างอิง					
จุดตรวจวัด	วันที่	เวลา	COD (mg/l)	Flow (m3/hr)	Watt (kW)
จุดที่ 1	2022-06-13	07:00 น.	56.12	85.46	78.11

ผลการตรวจวัดออนไลน์ไปยังศูนย์เฝ้าระวังฯ (EMCC)

IEAT-COD Normal	สถานี : TPAC_COD				
	ข้อมูลล่าสุด : 2022-06-13 07:00				
	พารามิเตอร์	ข้อมูล	EIA	หน่วย	สถานะ
	COD	56.55	120	mg/L	
	FLOW	85.45	-	m3/h	
IEAT-CEMs Normal	WATT	79.40	-	kw	
	สถานี : TPAC				
	ข้อมูลล่าสุด : 2022-06-13 08:00				
	พารามิเตอร์	ข้อมูล	EIA	หน่วย	สถานะ
	NOx@7%	20.39	180	ppm	

---

## เอกสารแนบที่ 9

แผนซ่อมบำรุงประจำปี

(PREVENTIVE MAINTENANCE MASTER PLAN)

---



























































































---

## เอกสารแนบที่ 10

ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 67/2557

เรื่อง การซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับผู้ประกอบการ

(Shutdown/ Turnaround) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรือ

อุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ลงวันที่ 31 กรกฎาคม 2557

---



ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ที่ ๖๗ /๒๕๕๗

เรื่อง การซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับผู้ประกอบกิจการ (Shutdown/Turnaround)  
ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์การซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับการประกอบกิจการในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ประกอบด้วย นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด นิคมอุตสาหกรรมผาแดง นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) นิคมอุตสาหกรรมเอเซีย นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล และท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด เพื่อป้องกันและแก้ไขปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินการดังกล่าวให้มีความเหมาะสมและประสิทธิภาพ

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๑๐ (๔) แห่งพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. ๒๕๒๒ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (ฉบับที่ ๔) พ.ศ. ๒๕๕๐ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยจึงออกประกาศไว้ ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ ในประกาศนี้

“กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด” หมายความว่า นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด นิคมอุตสาหกรรมผาแดง นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) นิคมอุตสาหกรรมเอเซีย นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล และท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

“การหยุดเดินเครื่อง (shutdown)” หมายความว่า การหยุดเดินเครื่องโรงงานหรือกระบวนการผลิตหรือเครื่องจักรอุปกรณ์ของโรงงาน

“การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน (emergency shutdown)” หมายความว่า การหยุดเดินเครื่องเนื่องจากเหตุการณ์ผิดปกติหรือมีเหตุฉุกเฉินในกระบวนการผลิตโดยมิได้มีการเตรียมการหรือวางแผนไว้ล่วงหน้า

“การหยุดเดินเครื่องเพื่อการพาณิชย์ (commercial shutdown)” หมายความว่า การหยุดเดินเครื่องเนื่องจากเหตุผลทางธุรกิจซึ่งได้มีการวางแผนไว้ล่วงหน้า เช่น การเปลี่ยนเกรดสินค้า การขาดวัตถุดิบ เป็นต้น

“การหยุดเดินเครื่องเพื่อการซ่อมบำรุงใหญ่ (turnaround)” หมายความว่า การหยุดเดินเครื่องโรงงานหรือหน่วยผลิต โดยมีการวางแผนเตรียมการไว้ล่วงหน้าตามช่วงเวลา (period) เพื่อการตรวจสอบ การซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์ในกระบวนการผลิต ระบบสาธารณูปโภค ระบบบำบัดน้ำเสียเพื่อให้โรงงานสามารถเดินเครื่องได้อย่างต่อเนื่อง และให้หมายความรวมถึงการหยุดเดินเครื่องประจำปี (annual shutdown)

“หน่วยงานความปลอดภัย” หมายความว่า หน่วยงานความปลอดภัยของผู้ประกอบกิจการที่ได้รับมอบหมายให้ทำหน้าที่ควบคุมการดำเนินการตามแผนการดำเนินการ

ข้อ ๒ ให้ผู้ประกอบกิจการในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดแจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรเพื่อการซ่อมบำรุงต่อสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุดที่โรงงานนั้นตั้งอยู่ ดังต่อไปนี้

(๑) การหยุดเดินเครื่องเพื่อการซ่อมบำรุงใหญ่ (turnaround) หรือการหยุดเดินเครื่องประจำปี (annual shutdown) ให้ทำการแจ้งแผนการดำเนินการอย่างน้อย ๑๕ วันก่อนเริ่มดำเนินการ

/ (๒) การหยุด...

(๒) การหยุดเดินเครื่องเพื่อการพาณิชย์ (commercial shutdown) และหากมีความจำเป็นต้องทำการซ่อมบำรุงใหญ่ ให้ทำการแจ้งแผนการดำเนินการอย่างน้อย ๗ วันก่อนเริ่มดำเนินการ

(๓) การหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Shutdown) ที่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมหรือชุมชน ให้รายงานเหตุการณ์เบื้องต้นทางโทรศัพท์ภายใน ๑๕ นาที นับจากการหยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน และหากมีความจำเป็นต้องทำการซ่อมบำรุงใหญ่ ให้ทำการแจ้งแผนการดำเนินการภายใน ๓ วันนับจากวันที่หยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน

ข้อ ๓ ระยะเวลาการซ่อมบำรุงใหญ่ให้เป็นไปตามที่ผู้ประกอบการแจ้ง ในกรณีที่มีการแก้ไขเปลี่ยนแปลงหรือไม่อาจดำเนินการให้แล้วเสร็จได้ภายในระยะเวลาที่ได้แจ้งไว้ ให้แจ้งแผนการดำเนินการที่แก้ไขเปลี่ยนแปลงใหม่ให้ กนอ. ทราบ

ข้อ ๔ ในการแจ้งหยุดเดินเครื่องจักรเพื่อการซ่อมบำรุงใหญ่ตามข้อ ๒ ให้ผู้ประกอบการส่งแผนการดำเนินงานในการซ่อมบำรุงใหญ่ดังต่อไปนี้ โดยให้มีรายละเอียดของงานประกอบด้วย

(๑) รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (package) ที่จะดำเนินการในการซ่อมบำรุง

(๒) รายชื่อและปริมาณสารเคมีที่คงค้างอยู่ในอุปกรณ์หลักที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชนได้อย่างมีนัยสำคัญ รวมทั้งแจ้งข้อมูลและมาตรการควบคุมสารเคมีที่นำมาใช้ในกระบวนการซ่อมบำรุง

(๓) เอกสารรับรองว่ามีการทำทะเบียนการตัดแยกอุปกรณ์หลักออกจากระบบ (Isolation List) ครบถ้วนทุกรายการ และพร้อมให้ กนอ. เข้าตรวจสอบได้ทันที

(๔) แผนการดำเนินการ (Shut Down Procedure) ตั้งแต่การลดกำลังการผลิต การระบายสารเคมีออกจากอุปกรณ์ การเปิดอุปกรณ์ การซ่อมบำรุง

(๕) การจัดการกากของเสียและของเสียอันตราย

(๖) การจัดการน้ำเสีย

(๗) มาตรการควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศเมื่อมีการเปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อมบำรุงเพื่อมิให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน

(๘) มาตรการในการควบคุมหอเผาก๊าซ (Flare) เพื่อมิให้ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โรงงานหรือชุมชน ทั้งในช่วงระยะเวลาการหยุดเดินเครื่อง (Shut Down) และช่วงระยะเวลาการเริ่มเดินเครื่องใหม่ (Start Up) ตามมาตรการ ดังนี้

(ก) มาตรการควบคุมเสียงดัง

(ข) มาตรการควบคุมควันดำ

(ค) มาตรการควบคุมความร้อน แสงสว่าง

(ง) มาตรการควบคุมกลิ่น

(จ) มาตรการควบคุมระยะเวลาการเผา

(ฉ) มาตรการในการควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน

(๑๐) มาตรการควบคุม ป้องกันการทำงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น การเชื่อม ตัดที่ทำให้เกิดประกายไฟ การทำงานในที่สูง การทำงานในที่อับอากาศ การยก เคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่ที่ต้องใช้เครื่องจักร รถเครน รถฟอร์คลิฟท์ การใช้ไฟฟ้าแรงดันสูง

(๑๑) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงใหญ่ซึ่งครอบคลุมผู้รับจ้าง

(๑๒) รายชื่อผู้จัดการของโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจที่มีอำนาจดำเนินการแทน (Turnaround/ Shut Down Manager) พร้อมรายชื่อผู้ที่ติดต่อกับสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

(๑๓) แผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชน โรงงานที่อาจได้รับผลกระทบ

ข้อ ๕ ให้ผู้ประกอบกิจการจัดให้มีหน่วยงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม เพื่อทำหน้าที่ควบคุมการดำเนินการตามแผนการดำเนินการในข้อ ๔ ให้มีประสิทธิภาพและสอดคล้องกับกฎหมาย

ข้อ ๖ ในการซ่อมบำรุงใหญ่ที่มีผู้รับจ้างเข้ามาดำเนินการจะต้องจัดทำแผนในการควบคุมการดำเนินการในด้านต่างๆ ประกอบด้วย

(๑) การแจ้งจำนวนผู้รับจ้างที่ปฏิบัติงานในการซ่อมบำรุงใหญ่

(๒) งานหลักที่ผู้รับจ้างต้องปฏิบัติ

(๓) มาตรการคัดเลือกและทดสอบความสามารถของผู้รับจ้างในการปฏิบัติงานตามที่กำหนดใน

ข้อ ๔ ให้เป็นไปด้วยความปลอดภัย และสอดคล้องกับกฎหมาย

(๔) การฝึกอบรมผู้รับจ้างอย่างน้อยประกอบด้วย

(ก) แผนปฏิบัติการงานซ่อมบำรุงใหญ่

(ข) งานที่ต้องปฏิบัติ อันตรายที่อาจเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย

(ค) แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน และสิ่งที่ต้องปฏิบัติเมื่อมีการประกาศภาวะฉุกเฉินและการยกเลิกภาวะฉุกเฉิน แผนการเตือนภัย และแผนการอพยพของผู้รับจ้าง

(ง) บุคคลที่ต้องติดต่อเมื่อเกิดกรณีที่ไม่ปลอดภัย หรือประสบอุบัติเหตุ

(๕) จัดให้มีการประเมินผล และฝึกอบรมเพื่อให้ผู้รับจ้างมีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติได้

(๖) จัดให้มีกิจกรรม งบประมาณเพื่อส่งเสริมด้านความปลอดภัยตลอดช่วงระยะเวลาการซ่อมบำรุงใหญ่

(๗) กรณีที่มีผู้รับจ้างและผู้รับจ้างช่วงหลายราย ผู้ประกอบกิจการต้องจัดให้มีคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้านความปลอดภัย โดยมีผู้แทนของผู้รับจ้างร่วมเป็นคณะกรรมการหรือคณะทำงานด้วย

(๘) จัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุมความปลอดภัยในพื้นที่ให้เป็นไปตามกฎหมาย โดยอย่างน้อยต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานของผู้รับจ้างเพื่อควบคุม ณ จุดปฏิบัติงาน

(๙) จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานชั่วคราว สถานที่รับประทานอาหาร ห้องน้ำ ที่พักสำหรับจอดรถ จุฑารวมพล และสถานที่สำหรับประชุมชี้แจงภายในพื้นที่ของผู้ประกอบกิจการเอง ทั้งนี้จะต้องไม่รบกวนพื้นที่ส่วนกลางของ กนอ. เว้นแต่ได้รับอนุญาตจาก กนอ.

ข้อ ๗ เมื่อการซ่อมบำรุงใหญ่เสร็จแล้ว ก่อนการเริ่มเดินเครื่องจักรใหม่ให้ผู้ประกอบกิจการดำเนินการทบทวนความปลอดภัย ดังนี้

(๑) ตรวจสอบการติดตั้งเครื่องจักรอุปกรณ์ หรือสิ่งที้นำมาใช้ในโรงงาน ให้เป็นไปตามรายละเอียดของการออกแบบเครื่องจักรอุปกรณ์ หรือสิ่งที้นำมาใช้ในโรงงานนั้นที่กำหนดไว้ในแบบแปลน

(๒) ทบทวนเอกสารขั้นตอนการดำเนินงาน วิธีปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบควบคุมและระบบป้องกันภัยของเครื่องจักร เครื่องอุปกรณ์ หรือสิ่งที้นำมาใช้ในโรงงาน รวมทั้งวิธีการบำรุงรักษาและควบคุมในภาวะฉุกเฉินให้สอดคล้องกับเครื่องจักร อุปกรณ์ที่มีการติดตั้งใหม่

(๓) ทดสอบอุปกรณ์แต่ละชิ้นก่อนนำเข้าใช้งานกับเครื่องจักรอุปกรณ์ หรือสิ่งที้นำมาใช้ในโรงงาน เว้นแต่เป็นอุปกรณ์ที่ไม่สามารถทดสอบได้และสามารถหยุดการทำงานของอุปกรณ์นั้นได้อย่างปลอดภัย

(๔) ทดสอบการทำงานของระบบควบคุมและระบบป้องกันภัยของเครื่องจักรเครื่องอุปกรณ์หรือสิ่งที้นำมาใช้ในโรงงาน

(๕) จัดเตรียมความพร้อมการปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน

(๖) มีการอบรม ชี้แจงให้บุคคลที่เกี่ยวข้องกับการเดินเครื่องจักร

ข้อ ๘ กนอ. จะจัดให้มีเจ้าหน้าที่เพื่อเข้าตรวจสอบแผนงานซ่อมบำรุง ตรวจสอบเอกสารหรือสิ่งของใดๆ ของผู้ประกอบการตามข้อ ๔ ข้อ ๕ และข้อ ๖ ในกรณีเช่นนี้ผู้ประกอบการดังกล่าวต้องให้ความสะดวกตามสมควร

กรณีที่ กนอ. ตรวจสอบพบว่าการดำเนินงานไม่ครบถ้วนตามแผนการซ่อมบำรุงที่ได้แจ้งไว้ กนอ. จะแจ้งให้ผู้ประกอบการปฏิบัติให้ครบถ้วน หรือพิจารณาให้หยุดกิจกรรมบางส่วนหรือทั้งหมด แล้วแต่กรณี เพื่อดำเนินการแก้ไขปรับปรุง

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๓๑ กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๕๗



ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

---

## เอกสารแนบที่ 11

หนังสือแจ้งดำเนินงานหยุดซ่อมบำรุงประจำปี 2565 เสนอต่

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด สำนักงานนิคม

อุตสาหกรรมร่วมดำเนินงานกลุ่มมาบตาพุด ประธานชุมชน

และผู้จัดการโรงงานใกล้เคียง

---



บริษัท ไทย โพลีเอซีตัล จำกัด และ บริษัท ไทย โพลีเอซีตัล รีไซเคิล จำกัด



แบบฟอร์มขอจ่ายเอกสาร

ฝ่าย: ฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม

วันที่ส่ง 10/01/22

ชนิดเอกสาร: ☒ เอกสาร รายงาน☐ บันทึกผล☐ อื่น ๆ

หมายเลขเอกสาร: SF-Ext. 009-012/22

ชื่อเอกสาร: แจ้งกำหนดการหยุดกระบวนการผลิตเพื่อซ่อมบำรุงใหญ่

หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) บ. ไทย โพลีเอซีตัล จำกัด

วันที่จัดทำ: 10 มกราคม 2565

จำนวน: 13 ฉบับ

ผู้ขอจ่าย: นายกรช เขียวขำ

คำขอ: เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานวิชาชีพ

ลำดับที่	สถานที่จัดส่ง	แผนกหรือฝ่ายผู้รับ	ผู้รับเอกสาร	จำนวน	วันที่รับเอกสาร
1	สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด				
2	สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมร่วมพัฒนาเมืองมาบตาพุด				
3	บริษัท ไทยเบฟ อิมพอร์ต จำกัด (มหาชน)			1/1/65	11-1-65
4	บริษัท ซีพี อไลฟ์ฟู้ด จำกัด			8/1/65	11-1-65
5	บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)				
6	สาขา 11 โรงโม่หิน 3			1/1/65	11/01/22
7	บริษัท ไทยออยล์ จำกัด			1/1/65	11/1/22
8	บริษัท ไทยเบฟ อิมพอร์ต จำกัด			1/1/65	11/1/22
9	ประธานชุมชน ทนงเกษ			1/1/65	11/1/65
10	ประธานชุมชน มาบตาพุด			1/1/65	11/1/65
11	ประธานชุมชน มาบตาพุด-ราชพฤกษ์			1/1/65	11/1/65
12	ประธานชุมชน วัดโสมนัส			1/1/65	11/1/65
13	ประธานชุมชน ตามหา-ถ้ำพระ			1/1/65	11/1/65

บริษัท ไทย โพลีเอซีตัล จำกัด  
THAI POLYACETAL CO., LTD.Emporium Tower, Floor 24/4-B, 622 Sukhumvit Road, Klongton, Klongtoey, Bangkok 10110 Thailand Tel: 0-2261-9260 Fax: 0-2261-9272 to 5  
Plant : Podaeng Industrial Estate, 1 Podaeng Road, Map-Ta-Phu, Rayong 21150 Thailand Tel : 0-3868-4816 Fax : 0-3868-4818, 0-3868-5625

ที่ SF-Ext 010/22

วันที่ 10 มกราคม 2565

เรื่อง แจ้งดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงประจำปี หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) บริษัท ไทย โพลีเอซีตัล จำกัด  
เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมร่วมพัฒนาเมืองมาบตาพุด  
ซึ่งที่ส่งมาด้วย แบบรายงานดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่ หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U)

ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 67/2557 กำหนดให้ผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรประจำปีและแจ้งแผนการดำเนินการอย่างน้อย 15 วันก่อนเริ่มดำเนินการ

ทั้งนี้ บริษัท ไทย โพลีเอซีตัล จำกัด มีแผนจะหยุดการเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุง หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) ในระหว่างวันที่ 24 มกราคม 2565 ถึงวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2565 เพื่อให้เป็นไปตามประกาศดังกล่าว บริษัทฯ ขอแจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุง โดยมีรายละเอียดของแผนการดำเนินงานตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

กรรมการและผู้จัดการโรงงาน  
บริษัท ไทย โพลีเอซีตัล จำกัด

ฉบับที่ 11 ส.ก. 2565



บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด  
THAI POLYACETAL CO., LTD.



Emporium Tower, Floor 24/4-6, 622 Sukhumvit Road, Klongton, Klongtoey, Bangkok 10110 Thailand Tel: 0-2261-9260 Fax: 0-2261-9272 to 5  
Plant : Padoeng Industrial Estate, 1 Padoeng Road, Map-Ta-Phut, Rayong 21150 Thailand Tel : 0-3868-4816 Fax : 0-3868-4818, 0-3868-5625

ที่ SF-Ext 009/22

วันที่ 10 มกราคม 2565

เรื่อง แจ้งคำแนะนำหยุดซ่อมบำรุงประจำปี หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด  
เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
ซึ่งส่งมาด้วย แบบรายงานดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่ หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U)

ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 67/2557 กำหนดให้ผู้ประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรประจำปีและแจ้งแผนการดำเนินการอย่างน้อย 15 วันก่อนเริ่มดำเนินการ

ทั้งนี้ บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด มีแผนจะหยุดการเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุง หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) ในระหว่างวันที่ 24 มกราคม 2565 ถึงวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2565 เพื่อให้เป็นไปตามประกาศ ดังกล่าว บริษัทฯ ขอแจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุง โดยนิยามของแผนการดำเนินงานตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



กรรมการผู้จัดการ โรงงาน  
บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด

ได้รับเอกสารแล้ว   
ลงชื่อ.....  ผู้รับเอกสาร


อาคารนิคมโพธิ์ชัย ชั้น 24/4-6, 622 ถนนสุขุมวิท แขวงคลองตัน เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110 โทร. 0-2261-9260 โทรสาร 0-2261-9272 ถึง 5  
โรงงาน : นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด 1 ถนนมาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150 โทร. 0-3868-4816 โทรสาร 0-3868-4818 0-3868-5625



บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด และ บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล บอเนด จำกัด



แบบฟอร์มแจ้งซ่อมบำรุง

ฝ่าย: ฝ่ายความปลอดภัย อ.วิธิตานันท์ และ อ.ณัฐดนัย		วันที่ส่ง 17/02/2022			
ชนิดเอกสาร: <input checked="" type="checkbox"/> เอกสาร รายงาน	<input type="checkbox"/> บันทึกแจ้ง	<input type="checkbox"/> อื่น ๆ			
หมายเลขเอกสาร : SF-Ext. 045-052/22		ชื่อเอกสาร: แจ้งกำหนดการหยุดซ่อมบำรุงการผลิตเพื่อซ่อมบำรุงใหญ่			
		หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T) และเริ่มกระบวนการผลิตที่ 2 (K2U)			
		น.ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด			
จำนวน : 13 ฉบับ		วันที่จัดทำ : 15 กุมภาพันธ์ 2565			
ผู้แจ้งซ่อม: นายกรกฎ เขียวขำ		ตำแหน่ง: เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในกระบวนการผลิต			
ลำดับที่	สถานที่ตั้ง	แผนกหรือฝ่ายผู้รับ	ผู้รับเอกสาร	ตำแหน่ง	วันที่รับเอกสาร
1	สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด	นางสาว...		รองฯ	14 ก.พ. 65
2	สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมร่วมพัฒนา 1				
3	บริษัท หมาดง สันติธรรม จำกัด (มหาชน)	ร.พ.ก.		รองฯ	18-9-65
4	บริษัท ซีซี อีโคโนมิกส์ จำกัด	ร.พ.ก.		รองฯ	18/2/65
5	บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)				
	สาขา 11 โรงโพลีเอซีทัล			รองฯ	18/02/22
6	บริษัท ไทยออยล์ จำกัด	Information		Information	18/2/65
7	บริษัท ไทย เอ็ม เอช ซี จำกัด			รองฯ	18/2/65
8	บริษัท แมกซ์ เคมิคอล จำกัด			รองฯ	18/2/65
9	ประธานชุมชน หาดใหญ่				18/2/65
10	ประธานชุมชน มาบตาพุด				19/2/65
11	ประธานชุมชน มาบตาพุด-ซากกลาง	ด		รองฯ	18/2/65
12	ประธานชุมชน วัดโคกทอง			รองฯ	19/2/65
13	ประธานชุมชน ต.กรวม-อ่าวประจักษ์		รองฯ	19/2/65	



บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด  
THAI POLYACETAL CO., LTD.



Emporium Tower, Floor 24/4-8, 622 Sukhumvit Road, Klongton, Klongtoey, Bangkok 10110 Thailand Tel: 0-2261-9260 Fax: 0-2261-9272 to 5  
Plant : Padeang Industrial Estate, 1 Padeang Road, Map-Ta-Phut, Rayong 21150 Thailand Tel : 0-3868-4816 Fax : 0-3868-4818, 0-3868-5625

ที่ SP-Ext 046/22

วันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2565

เรื่อง แจ้งดำเนินการซ่อมบำรุงประจำปี หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T) บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด  
เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมระดับฉนวนอุดร (มาบตาพุด)  
ซึ่งส่งมาด้วย แบบรายงานดำเนินการซ่อมบำรุงใหญ่ หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T)

ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 67/2557 กำหนดให้ผู้ประกอบการกิจการในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรประจำปีและแจ้งแผนการดำเนินการต่างนิตย 15 วันก่อนเริ่มดำเนินการ

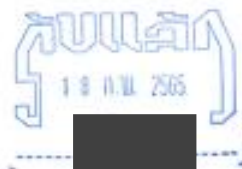
ทั้งนี้ บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด มีแผนจะหยุดการเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุง หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T) ในระหว่างวันที่ 1 - 18 มีนาคม 2565 เพื่อให้เป็นไปตามประกาศ ดังกล่าว บริษัทฯ ขอแจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุง โดยรายละเอียดของแผนการดำเนินการตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



กรรมการและผู้จัดการโรงงาน  
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด



บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด  
THAI POLYACETAL CO., LTD.



Emporium Tower, Floor 24/4-8, 622 Sukhumvit Road, Klongton, Klongtoey, Bangkok 10110 Thailand Tel: 0-2261-9260 Fax: 0-2261-9272 to 5  
Plant : Padeang Industrial Estate, 1 Padeang Road, Map-Ta-Phut, Rayong 21150 Thailand Tel : 0-3868-4816 Fax : 0-3868-4818, 0-3868-5625

ที่ SP-Ext 050/22

วันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2565

เรื่อง แจ้งดำเนินการซ่อมบำรุงประจำปี หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด  
เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมระดับฉนวนอุดร (มาบตาพุด)  
ซึ่งส่งมาด้วย รายงานการแจ้งดำเนินการซ่อมบำรุงประจำปี หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U)

ตามที่บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด หยุดเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักรประจำปี หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) ในระหว่างวันที่ 24 มกราคม 2565 ถึงวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2565 (ตามหนังสือเลขที่ SP-Ext 010/22) บริษัทฯ ได้ดำเนินการซ่อมบำรุงแล้วเสร็จ จึงจะดำเนินการเริ่มกระบวนการผลิต (Start Up) หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) ระหว่างวันที่ 20 - 22 กุมภาพันธ์ 2565

ทั้งนี้บริษัทฯ จะดำเนินการควบคุมการป้องกันและแก้ไขผลกระทบที่จะเกิดขึ้นจากการเริ่มกระบวนการผลิตอย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



กรรมการและผู้จัดการโรงงาน  
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด





บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด  
THAI POLYACETAL CO., LTD.



Emporium Tower, Floor 24/4-8, 622 Sukhumvit Road, Klongton, Klongtoey, Bangkok 10110 Thailand Tel: 0-2261-9260 Fax: 0-2261-9272 to 5  
Plant : Padang Industrial Estate, 1 Padang Road, Map-Ta-Phut, Rayong 21150 Thailand Tel : 0-3868-4816 Fax : 0-3868-4818, 0-3868-5625

ที่ SF- Ext 049/22

วันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2565

เรื่อง แจ้งดำเนินการเริ่มกระบวนการผลิต หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด  
เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
สิ่งที่แนบมาด้วย รายงานการแจ้งดำเนินการเริ่มกระบวนการผลิต หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U)

ตามที่บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด ผลิตเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักรประจำปี หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) ในระหว่างวันที่ 24 มกราคม 2565 ถึงวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2565 (ตามหนังสือที่ SF-Ext 009/22) บริษัทฯ ได้ดำเนินการซ่อมบำรุงแล้วเสร็จ จึงจะดำเนินการเริ่มกระบวนการผลิต (Start Up) หน่วยการผลิตที่ 2 (K2U) ระหว่างวันที่ 20 - 22 กุมภาพันธ์ 2565

ทั้งนี้บริษัทฯ จะดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบที่อาจจะเกิดขึ้นจากการเริ่มกระบวนการผลิตอย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



กรรมการและผู้จัดการโรงงาน  
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

ได้รับเอกสารแล้ว 16 ก.พ. 65  
ลงชื่อ.....ผู้รับเอกสาร

อาคารเอ็มโพเรียม ชั้น 24/4-8, 622 ถนนสุขุมวิท แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110 โทร. 0-2261-9260 โทรสาร 0-2261-9272 ถึง 5  
โรงงาน : นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด 1 ถนนมาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150 โทร. 0-3868-4816 โทรสาร 0-3868-4818 0-3868-5625



บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด  
THAI POLYACETAL CO., LTD.



Emporium Tower, Floor 24/4-8, 622 Sukhumvit Road, Klongton, Klongtoey, Bangkok 10110 Thailand Tel: 0-2261-9260 Fax: 0-2261-9272 to 5  
Plant : Padang Industrial Estate, 1 Padang Road, Map-Ta-Phut, Rayong 21150 Thailand Tel : 0-3868-4816 Fax : 0-3868-4818, 0-3868-5625

ที่ SF- Ext 045/22

วันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2565

เรื่อง แจ้งดำเนินการซ่อมบำรุงประจำปี หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T) บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด  
เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบรายงานดำเนินการซ่อมบำรุงใหญ่ หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T)

ตามประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยที่ 67/2557 กำหนดให้ผู้ประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด แจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรประจำปีและแจ้งแผนการดำเนินการอย่างน้อย 15 วันก่อนเริ่มดำเนินการ

ทั้งนี้ บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด มีแผนจะหยุดการเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุง หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T) ในระหว่างวันที่ 1 - 18 มีนาคม 2565 เพื่อให้เป็นไปตามประกาศฯ ดังกล่าว บริษัทฯ ขอแจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุง โดยมีรายละเอียดของแผนการดำเนินการตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



กรรมการและผู้จัดการโรงงาน  
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

ได้รับเอกสารแล้ว 16 ก.พ. 65  
ลงชื่อ.....ผู้รับเอกสาร

อาคารเอ็มโพเรียม ชั้น 24/4-8, 622 ถนนสุขุมวิท แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110 โทร. 0-2261-9260 โทรสาร 0-2261-9272 ถึง 5  
โรงงาน : นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด 1 ถนนมาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150 โทร. 0-3868-4816 โทรสาร 0-3868-4818 0-3868-5625

ที่ SF- Ext 059/22

วันที่ 14 มีนาคม 2565

เรื่อง แจ้งดำเนินการเริ่มกระบวนการผลิต หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T) บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด  
เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมร่วมดำเนินการกลุ่มภาคอุตสาหกรรม  
สิ่งที่แนบมาด้วย รายงานการแจ้งดำเนินการเริ่มกระบวนการผลิต หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T)

ตามที่บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด เหตุเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักรประจำปี หน่วยการผลิต  
ที่ 1 (K2T) ในระหว่างวันที่ 1-18 มีนาคม 2565 (ตามหนังสือเลขที่ SF-Ext 046/22) บริษัทฯ ได้  
ดำเนินการซ่อมบำรุงแล้วเสร็จ จึงจะดำเนินการเริ่มกระบวนการผลิต (Start Up) หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T)  
ระหว่างวันที่ 16-18 มีนาคม 2565

ทั้งนี้บริษัทฯ จะดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจากการเริ่ม  
กระบวนการผลิตอย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ



ขอแสดงความนับถือ

กรรมการและผู้จัดการโรงงาน  
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

ที่ SF- Ext 058/22

วันที่ 14 มีนาคม 2565

เรื่อง แจ้งดำเนินการเริ่มกระบวนการผลิต หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T) บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด  
เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด  
สิ่งที่แนบมาด้วย รายงานการแจ้งดำเนินการเริ่มกระบวนการผลิต หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T)

ตามที่บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด เหตุเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักรประจำปี หน่วยการผลิต  
ที่ 1 (K2T) ในระหว่างวันที่ 1-18 มีนาคม 2565 (ตามหนังสือเลขที่ SF-Ext 045/22) บริษัทฯ ได้  
ดำเนินการซ่อมบำรุงแล้วเสร็จ จึงจะดำเนินการเริ่มกระบวนการผลิต (Start Up) หน่วยการผลิตที่ 1 (K2T)  
ระหว่างวันที่ 16-18 มีนาคม 2565

ทั้งนี้บริษัทฯ จะดำเนินการตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจากการเริ่ม  
กระบวนการผลิตอย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

กรรมการและผู้จัดการโรงงาน  
บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด

ได้รับเอกสารแล้ว   
ลงชื่อ



## แบบฟอร์มแจ้งเข้าขอเอกสาร

คำขอ: ฝ่าฝืนความประพฤติอันชั่วช้า ๒๔ ชั่วโมง และตั้งจำคุกด้วย

วันที่ 15/03/2022

ชนิดเอกสาร: ☒ เอกสาร รายงาน

☐ บันทึกรายงาน☐ อื่น ๆ

หมายเลขเอกสาร : SF-Ext. 058-060/22

ชื่อเอกสาร: แจ้งกำหนดการเริ่มกระบวนการผลิตที่ 1 (K2T)

๒. ไทยโพสท์เซกซ์ทีด จำกัด

วันที่จัดทำ : 14 มีนาคม 2565

จำนวน : 13 ฉบับ

คำบท้อง: เจ้าพนักงานที่ควบคุมปล่อยธงในการทำงานวิจัย

ស្តីអំពី: វិទ្យាសាស្ត្រ គីមី

---

## เอกสารแนบที่ 12

กิจกรรมลดและขจัดมลพิษของบริษัท ไทยโพลีอะชีทล จำกัด

---

ชื่อโรงงาน บริษัท ไทยโพลีเอทิล จำกัด

ที่ตั้งเลขที่ 1 กิโลเมตร ตำบล ช่างเค อำเภอ เมือง จังหวัด ชลบุรี

กิจกรรมการลดมลพิษประเภทกลุ่มการประกอบ

■ อยู่ในเขตที่มีมลพิษสูง (ระบุ) □ อยู่นอกเขตที่มีมลพิษสูง (ระบุ) รายละเอียด

กิจกรรม/โครงการ	หลักการและเหตุผล	ลักษณะของโครงการ/วิธีการดำเนินการ	ปี (งบประมาณ : จำนวน)					รวมงบประมาณ (ล้านบาท)	เป้าหมายการดำเนินการ
			2556-57	2553	2554	2555	2556		
1. การจัดการน้ำเสียระบบบำบัดน้ำเสียระบบจากแหล่งน้ำใต้ดิน (VOCs Inventory) (วิธีการบำบัดและบำบัดอากาศ)	เพื่อควบคุมและบำบัดน้ำเสียระบบบำบัดน้ำเสียระบบจากแหล่งน้ำใต้ดิน	1. จัดทำบัญชีระบบสารเคมีในระบบจ่ายตามผลิตภัณฑ์ (VOCs Inventory) 2. ติดตั้งเครื่องวัด VOCs Fugitive Emission ปีละ 1 ครั้ง	/					0.05	เป้าหมายการลด (หน่วย : ตัน/ปี)
2. การควบคุมปริมาณฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	การลดฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	ติดตั้งระบบ Reverse Omnoose (RO) Unit ติดตั้ง พดก ที่บริเวณรอบพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	/					20	เป้าหมายการลดปริมาณฝุ่นผง : 350,400 ลูกบาศก์เมตร/ปี
3. การควบคุมปริมาณฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	การลดฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	ติดตั้งระบบ Reverse Omnoose (RO) Unit ติดตั้ง พดก ที่บริเวณรอบพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	/					0.03	เป้าหมายการลดปริมาณฝุ่นผง : 1,300 ลูกบาศก์เมตร/ปี
4. การควบคุมปริมาณฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	การลดฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	ติดตั้งระบบ Reverse Omnoose (RO) Unit ติดตั้ง พดก ที่บริเวณรอบพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	/					0.15	เป้าหมายการลดปริมาณฝุ่นผง : 7,446 ลูกบาศก์เมตร/ปี
5. การควบคุมปริมาณฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	การลดฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	ติดตั้งระบบ Reverse Omnoose (RO) Unit ติดตั้ง พดก ที่บริเวณรอบพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	/					1	เป้าหมายการลด (หน่วย : ตัน/ปี)
6. การควบคุมปริมาณฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	การลดฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	ติดตั้งระบบ Reverse Omnoose (RO) Unit ติดตั้ง พดก ที่บริเวณรอบพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	/					0.01	เป้าหมายการลด (หน่วย : ตัน/ปี)
7. การควบคุมปริมาณฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	การลดฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	ติดตั้งระบบ Reverse Omnoose (RO) Unit ติดตั้ง พดก ที่บริเวณรอบพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	/					0.03	เป้าหมายการลด (หน่วย : ตัน/ปี)
8. การควบคุมปริมาณฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	การลดฝุ่นผงจากพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	ติดตั้งระบบ Reverse Omnoose (RO) Unit ติดตั้ง พดก ที่บริเวณรอบพื้นที่รวมรถจักรยานยนต์	/					0.08	เป้าหมายการลด (หน่วย : ตัน/ปี)

กิจกรรม/โครงการ	หลักการและเหตุผล	ลักษณะของโครงการ/วิธีการดำเนินการ	ปี (งบประมาณ : จำนวน)					รวมงบประมาณ (ล้านบาท)	เป้าหมายการดำเนินการ
			2556-57	2553	2554	2555	2556		
1. ติดตั้ง Vent Line กับถังเก็บน้ำเสีย (D-431I และ D-468I) เพื่อส่งน้ำเสียไปบำบัดน้ำเสียของชุมชน (D-431I และ D-468I)	เพื่อลดการปล่อยน้ำเสียจากถังเก็บน้ำเสีย	ติดตั้ง Vent Line จากถังเก็บน้ำเสียขึ้นเครื่องในถังบำบัดน้ำเสีย (Effluent Incubator) (รวมติดตั้ง Vent Cooler System เพื่อลดอุณหภูมิของน้ำเสีย)	/					0.8	เป้าหมายการลด 0.728 (ตัน/ปี)
2. ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสีย (D-431I และ D-468I)	เพื่อลดการปล่อยน้ำเสียจากถังเก็บน้ำเสีย	ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสีย (D-431I และ D-468I) เพื่อลดการปล่อยน้ำเสียจากถังเก็บน้ำเสีย	/					0.2	เป้าหมายการลด 0.0262 (ตัน/ปี)
3. ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสีย (D-431I และ D-468I)	เพื่อลดการปล่อยน้ำเสียจากถังเก็บน้ำเสีย	ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสีย (D-431I และ D-468I) เพื่อลดการปล่อยน้ำเสียจากถังเก็บน้ำเสีย	/					0.15	เป้าหมายการลด 0.00512 (ตัน/ปี)
4. ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสีย (D-431I และ D-468I)	เพื่อลดการปล่อยน้ำเสียจากถังเก็บน้ำเสีย	ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสีย (D-431I และ D-468I) เพื่อลดการปล่อยน้ำเสียจากถังเก็บน้ำเสีย	/					0.15	เป้าหมายการลด (หน่วย : ตัน/ปี)
5. ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสีย (D-431I และ D-468I)	เพื่อลดการปล่อยน้ำเสียจากถังเก็บน้ำเสีย	ติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสีย (D-431I และ D-468I) เพื่อลดการปล่อยน้ำเสียจากถังเก็บน้ำเสีย	/					10	เป้าหมายการลด 11.89 ตัน/ปี - เป้าหมายการลด NOx 4.2 ตัน/ปี - เป้าหมายการลด SO2 1.9 ตัน/ปี

กิจกรรม/โครงการ	หลักการและเหตุผล	ลักษณะของโครงการ/วิธีการดำเนินงาน	ปี (งบประมาณ : พ.ศ.)					รวมงบประมาณ (ล้านบาท)	เป้าหมายการดำเนินการ
			2550-52	2553	2554	2555	2556		
6. แสงเงาอื่นๆ (ระบุ).....									
7. การศึกษาและประเมินผล (แผนการศึกษาวิจัย ปริมาณและพิจารณาถึงการศึกษาและวิเคราะห์ใน ข้อ 1-4)									

\* การดำเนินงานที่ผ่านตามแผนปฏิบัติการเพื่อลดและระงับการพึ่งพิงทั้งในระดับของปี 2550-2554  
 ผู้รับผิดชอบ นาย กิติพงษ์ อภิวัฒน์ โทรศัพท์ 038-894816-7 โทรสาร 038-894818

วันที่ 31 สิงหาคม พ.ศ. 2553

หน่วยงานผู้รับผิดชอบแผน สำนักจัดการคุณภาพอากาศและเสียง กรมควบคุมมลพิษ โทร 02-262234-9 โทรสาร 02-2622351

\_\_\_\_\_

TPAC

แบบฟอร์มการประเมินผลการตรวจประเมินโรงงาน : ครั้งที่ 2 / 2562  
วันที่เข้าตรวจประเมิน 22/11/62

บริษัท ไทยโพลีเอสเตอร์ จำกัด นิคมอุตสาหกรรม ภาณุทอง  
ทะเบียนโรงงานเลขที่ 42(1)-4/2540 แปลงที่ดิน G-4, G4/2, G-6/1  
อุตสาหกรรม

### 1. การจัดการน้ำ

1.1 การจัดการข้อมูลและการควบคุมคุณภาพน้ำทิ้ง

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

1.2 การดูแลรักษาระบบบำบัดน้ำเสีย และการจัดส่งรายงาน ทส.2 ตามมาตรา 80 แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ.2535

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☒ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

1.3 การลดปริมาณน้ำใช้ เช่น Reduce, Reuse, Recycle

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

### 2. การจัดการด้านขยะ/กากของเสียอุตสาหกรรม

2.1 มีข้อมูลและมีการขออนุญาตในการดำเนินการถูกต้อง

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

2.2 การให้ความสำคัญในการลดปริมาณกากของเสียที่เกิดขึ้น และการจัดการ

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

2.3 การให้ความสำคัญในการเฝ้าระวังการขนส่งกากของเสียอันตราย โดยระบบ GPS

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

### 3. การจัดการระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

3.1 การจัดการข้อมูลและผลการตรวจวัด

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

3.2 การดูแลรักษาบบบำบัดมลพิษทางอากาศ

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

3.3 การให้ความสำคัญในการลดมลพิษทางอากาศ

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

### 4. การจัดการสารอินทรีย์ระเหย VOCs (เฉพาะโรงงานที่มีการใช้หรือกักเก็บ)

4.1 การดำเนินการตามกฎหมาย

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

COD 96.10% ณ.ค.62  
สีค่าสูงค่า 80% ของ  
ค่ามาตรฐาน หาก  
กิจกรรมที่ผิดปกติ  
อาจใช้ของเหลว  
และสี slide

-2-

### 5. ความปลอดภัยของสภาพพื้นที่การทำงาน

5.1 สภาวะแวดล้อมในการทำงาน ด้านคุณภาพอากาศในพื้นที่ทำงาน แสง เสียง และความร้อน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

5.2 การจัดการสภาพพื้นที่ทำงาน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

5.3 การดูแลสุขภาพพนักงาน ด้านอาชีวอนามัย

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

5.4 การวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

### 6. การจัดการอุบัติเหตุ/อุบัติเหตุ และข้อร้องเรียน

6.1 สถิติการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

6.2 การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

6.3 เรื่องร้องเรียน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

ขอให้งด  
แจ้งกล่าวในวง  
ประชุม

### 7. การจัดทำพื้นที่สีเขียว

7.1 การจัดทำพื้นที่สีเขียว

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

7.2 การดูแลรักษาการเป็นพื้นที่สีเขียว

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

### 8. การสนับสนุนส่งเสริมชุมชนและการมีส่วนร่วมกับภาคสังคม

8.1 การดำเนินการตามแผน CSR ของโรงงาน/ กอ.

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

8.2 มาตรการส่งเสริมสนับสนุนชุมชนหรือวิสาหกิจชุมชน

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

8.3 การให้ความร่วมมือกับโครงการต่างๆ ที่ กอ. หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ขอความร่วมมือ

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

8.4 โครงการรณรงค์ การย้ายทะเบียนบ้าน และ การโอนย้ายทะเบียนรถ

☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

เพิ่มพลังชุมชน  
จาก 10% ของ  
พนักงาน

9. การตรวจรับส่ง และการจัดเก็บ วัสดุดิบ / ผลิตภัณฑ์

9.1 การบริหารจัดการด้านการตรวจรับส่ง

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

9.2 การจัดการกรณีเกิดอุบัติเหตุจากการตรวจรับส่ง

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

9.3 การดูแลถึงบรรจุภัณฑ์ (วัสดุดิบ / ผลิตภัณฑ์)

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

10. ความครบถ้วน ถูกต้องของข้อมูลที่เกี่ยวข้อง/ระบบการจัดการมาตรฐานสากล

10.1 การกรอกข้อมูลในคู่มือการตรวจเยี่ยมโรงงาน

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

10.2 การดำเนินการปรับปรุงตามคำแนะนำของคณะกรรมการ EIA/IEE

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

10.3 การได้รับการรับรองระบบมาตรฐานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม หรือ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

- ☐ 1. ต้องปรับปรุง ☐ 2. ดี ☒ 3. ดีเยี่ยม

<p>ชุมชน</p> <p>1. [REDACTED]</p> <p>2. [REDACTED]</p> <p>3. [REDACTED]</p> <p>4. [REDACTED]</p>	<p>ผู้ประกอบการ</p> <p>1. [REDACTED]</p> <p>2. [REDACTED]</p> <p>3. [REDACTED]</p> <p>4. [REDACTED]</p>
<p>หน่วยงานราชการ / สื่อมวลชน</p> <p>1. [REDACTED]</p> <p>2. [REDACTED]</p> <p>3. [REDACTED]</p> <p>4. [REDACTED]</p> <p>5. [REDACTED]</p>	<p>เจ้าหน้าที่ กนอ.</p> <p>1. [REDACTED]</p> <p>2. [REDACTED]</p> <p>3. [REDACTED]</p> <p>4. [REDACTED]</p> <p>5. [REDACTED]</p>
<p>ลงชื่อ..... [REDACTED]</p> <p>(ผู้จัดบันทึก)</p> <p>วันที่ 22/11/62</p>	

---

## เอกสารแนบที่ 13

ผลการดำเนินงานของโครงการลดและขจัดมลพิษ

---

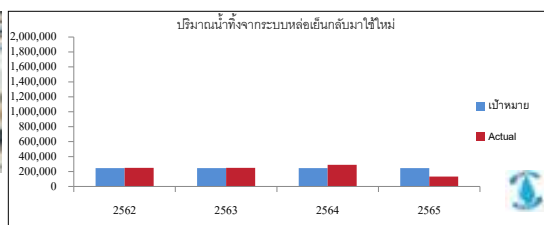
## 1. การจัดการด้านน้ำ

### การลดปริมาณน้ำใช้ เช่น Reduce, Reuse, Recycle

#### แผนงานการลดปริมาณน้ำทิ้ง

โครงการ/แผนงาน	เป้าหมายปี 2565	ผลการดำเนินงาน
แผนงานนำน้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็นกลับมาใช้ใหม่โดยระบบ Reverse Osmosis (RO) หน่วยที่ 1	246,000 ลบ.ม.	ดำเนินการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์แล้วเสร็จในปี 2549 และกำหนดเป็นแผนระยะยาวต่อเนื่อง ปี 2565 สามารถนำน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่ 2.98 ลบ.ม/ตันการผลิต

ปริมาณการนำน้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็นกลับมาใช้ใหม่ในระบบ RO ปี 2565 (ลบ.ม/เดือน)												
ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ปริมาณรวม (ลบ.ม.)
23,016	12,936	21,000	25,200	26,040	25,200							133,392



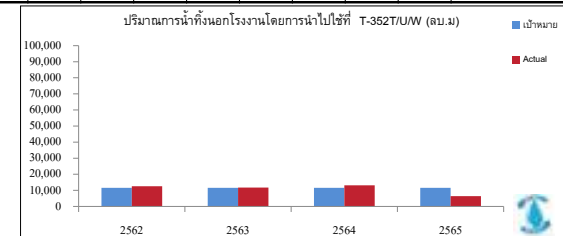
## 1. การจัดการด้านน้ำ

### การลดปริมาณน้ำใช้ เช่น Reduce, Reuse, Recycle

#### แผนงานการลดปริมาณน้ำทิ้ง

โครงการ/แผนงาน	เป้าหมายปี 2565	ผลการดำเนินงาน
แผนงาน ลดการใช้ น้ำ Demin ใน process ที่ T-352T/U/W โดยการใช้น้ำ Recycle ใน process แทน	11,600 ลบ.ม.	ดำเนินการติดตั้งอุปกรณ์แล้วเสร็จในปี 2549 และกำหนดเป็นแผนระยะยาวต่อเนื่อง ปี 2565 สามารถนำน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่ 0.13 ลบ.ม/ตันการผลิต

ปริมาณการนำน้ำทิ้งนอกโรงงานโดยการนำไปใช้ที่ T-352T/U/W ปี 2565 (ลบ.ม/เดือน)												
ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ปริมาณรวม (ลบ.ม.)
1,104	773	1,046	1,152	1,190	1,152							6,418



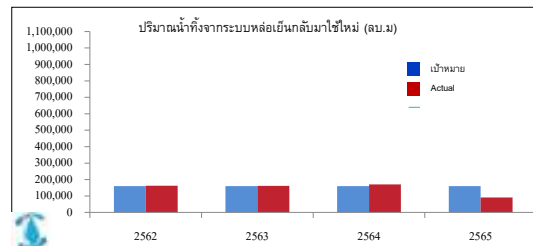
## 1. การจัดการด้านน้ำ

### การลดปริมาณน้ำใช้ เช่น Reduce, Reuse, Recycle

#### แผนงานการลดปริมาณน้ำทิ้ง

โครงการ/แผนงาน	เป้าหมายปี 2565	ผลการดำเนินงาน
แผนงานนำน้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็นกลับมาใช้ใหม่โดยระบบ Reverse Osmosis (RO) หน่วยที่ 2	160,000 ลบ.ม.	ดำเนินการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์แล้วเสร็จในปี 2557 และกำหนดเป็นแผนระยะยาวต่อเนื่อง ปี 2565 สามารถนำน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่ 1.79 ลบ.ม/ตันการผลิต

ปริมาณการนำน้ำทิ้งจากระบบหล่อเย็นกลับมาใช้ใหม่ในระบบ RO ปี 2565 (ลบ.ม/เดือน)												
ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ปริมาณรวม (ลบ.ม.)
15,624	14,112	15,624	15,120	15,624	15,120							91,224



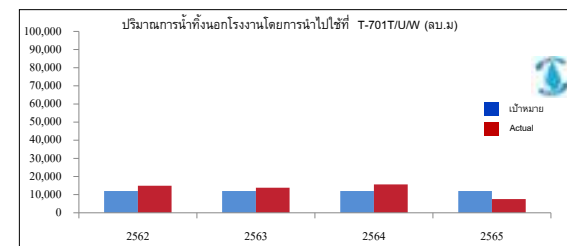
## 1. การจัดการด้านน้ำ

### การลดปริมาณน้ำใช้ เช่น Reduce, Reuse, Recycle

#### แผนงานการลดปริมาณน้ำทิ้ง

โครงการ/แผนงาน	เป้าหมายปี 2565	ผลการดำเนินงาน
แผนงานนำน้ำทิ้งผ่านการบำบัดจากระบบน้ำเสียกลับมาใช้ใหม่โดยปั๊มเข้าหอดูดซับ T-701T/U/W	12,000 ลบ.ม.	ดำเนินการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์แล้วเสร็จในปี 2557 และกำหนดเป็นแผนระยะยาวต่อเนื่อง ปี 2565 สามารถนำน้ำทิ้งกลับมาใช้ใหม่ 0.16 ลบ.ม/ตันการผลิต

ปริมาณการนำน้ำทิ้งนอกโรงงานโดยการนำไปใช้ที่ T-701T/U/W ปี 2565 (ลบ.ม/เดือน)												
ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ปริมาณรวม (ลบ.ม.)
1,298.4	873.6	1,197.6	1,368.0	1,413.6	1,368.0							7,519





## 2.2 การให้ความสำคัญในการลดปริมาณกากของเสียที่เกิดขึ้น และการจัดการ

### การลดปริมาณกากของเสีย

ลำดับ	โครงการ	งบประมาณ (บาท)	ผลการดำเนินงาน
1	การลดปริมาณ Waste CA (catalyst) ในช่วง Shut down โดยการนำ Line ส่งถ่ายไปยัง plant อื่นเพื่อใช้งานต่อ	10,000 บาท	ติดตั้ง Line เสริมเรียบร้อยแล้วดำเนินการส่งถ่าย Waste CA (catalyst) ในทุกช่วง Shut down
2	ทำการ Recycle crude polymer ที่ G-591T/U	30,000 บาท	ทำการติดตั้งอุปกรณ์เสริมเรียบร้อยแล้วใช้งานทุกครั้งที่เก็บตัวอย่าง
3	ลดปริมาณ Screen plate โดยการ Modify ให้ใหญ่ขึ้น	1 ล้านบาท	ดำเนินการปรับปรุงอุปกรณ์เสริมเรียบร้อยแล้วใช้งานต่อเนื่อง



ลดปริมาณ Screen plate โดยการ Modify ให้ใหญ่ขึ้น



ทำการ Recycle crude polymer ที่ G-591T/U

## การให้ความสำคัญในการลดมลพิษทางอากาศ

### โครงการลดการระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน และก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์

- โครงการเปลี่ยนการใช้เชื้อเพลิงที่เตา E-624T, E-624U และ Sludge Incinerator จากน้ำมันเตาเป็นเชื้อเพลิงก๊าซธรรมชาติ

โครงการ/แผนงาน	เป้าหมายปี 2564	ผลการดำเนินงาน
โครงการการเปลี่ยนเชื้อเพลิงที่ปล่องระบาย E-624T, E-624U และ Sludge Incinerator จากเดิมใช้น้ำมันเตาเกรด A (ซัลเฟอร์ 2 % ) เปลี่ยนเป็นใช้เชื้อเพลิงก๊าซธรรมชาติซึ่งซื้อจากบริษัท ป.ต.ท. จำกัด	1. ลดการระบายก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO <sub>2</sub> ) ประมาณ 18.42 ตันปี 2. การระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน (NO <sub>x</sub> ) ประมาณ 3.06 ตันปี	ดำเนินการติดตั้งเครื่องจักร/อุปกรณ์แล้วเสร็จในปี 2556 และกำหนดเป็นแผนระยะยาวต่อเนื่อง



## 3. การจัดการด้านอากาศ

### การให้ความสำคัญในการลดมลพิษทางอากาศ

- โครงการได้มีการติดตั้งอุปกรณ์ Heater ไฟฟ้าเพื่อใช้เป็นพลังงานสำรองของเตา E-624T, E-624U และ E-624W อีกด้วย



Sludge Incinerator: ส่งกำจัดยังบริษัทภายนอกที่ได้รับอนุญาต แทนการเผาในเตาเผา



---

## เอกสารแนบที่ 14

แนวทางปฏิบัติในการจัดการสารเบนซีน (Code Of Practice)

---

# SHUTDOWN

## Code Of Practice

Shutdown Plan

Measurement & Monitoring

Volatile Organic Compounds (VOCs)

• VOCs Measurement • VOCs Monitoring



### SHUTDOWN PLAN 2021

Plant	Jul	Aug	Sep	Nov	Dec
TPAC 1 (K2T)	1- 31 Jul				
TPAC 3 (K2W)			1 - 30 Sep		



ขั้นตอนการ  
Shutdown/Turnaround

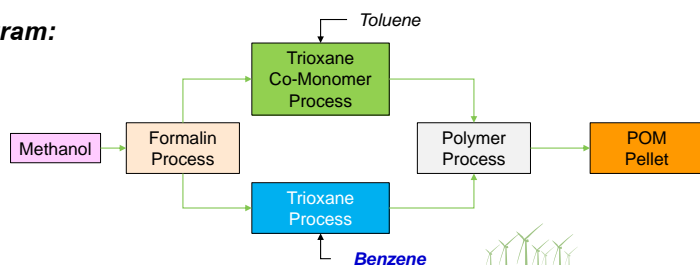
- การหยุดกระบวนการผลิต (Shutdown)
- การตัดแยกระบบ (Isolation)
- การเตรียมการเปิดระบบ (Clearing)
- ตรวจสอบและทำความสะอาดอุปกรณ์ (Cleaning)
- การปิดระบบ (Closing)
- การ Start-Up



Location:

	นิคมอุตสาหกรรมผาแดง	ผลิตภัณฑ์หลัก	เม็ดพลาสติกโพลีเอซีทัล : 110,000 ตัน/ปี
		ผลิตภัณฑ์รอง	<input type="checkbox"/> โฟรมาลีน (42%) : 9,600 ตัน/ปี <input type="checkbox"/> 1,3 ไดออกไซเลน : 800 ตัน/ปี
		การใช้ Benzene	หน่วยผลิต ไตรออกเซน (Trioxane)
		- ปริมาณการใช้	1,416 ตัน/ปี
		- แหล่งที่มา	บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (ขนส่งทางท่อ)
		- การจัดเก็บ	Fixed roof tank: ขนาด 71.24 ลบ.ม. Vent: Vent Cooler ควบคุมก่อนส่งไปเผาที่ Liquid Incinerator

Process Diagram:



### ผลดำเนินการตาม COP

COPs	การดำเนินงานของ TPAC
<input type="checkbox"/> การเตรียมการก่อนหยุดกระบวนการผลิตเพื่อซ่อมบำรุง (Shutdown/Ture Around)	<input type="checkbox"/> จัดทำแผนการซ่อมบำรุงและระบุมাত্রการลดการปล่อยสารอินทรีย์ระเหยของอุปกรณ์ พร้อมแจ้งแผนการซ่อมบำรุงให้ทาง กนอ ทราบล่วงหน้า 15 วัน



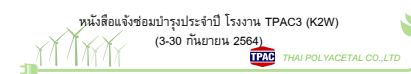
หนังสือแจ้งซ่อมบำรุงประจำปี โรงงาน TPAC1 (K2T)  
(27 มิถุนายน - 28 กรกฎาคม 2564)

วันที่	ชนิด	ปริมาณ	สถานะ	หมายเหตุ
27 มิถุนายน 2564	ซ่อมบำรุงประจำปี	100%	เสร็จ	

แจ้งซ่อมบำรุงประจำปี โรงงาน TPAC1 (K2T) ไปยังชุมชนและโรงงานข้างเคียง



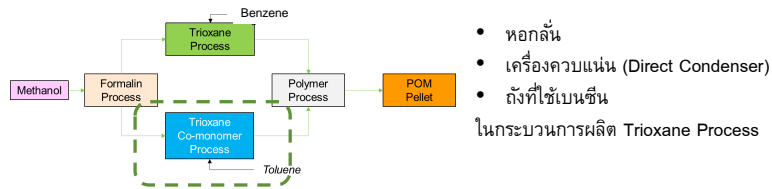
หนังสือแจ้งซ่อมบำรุงประจำปี โรงงาน TPAC3 (K2W)  
(3-30 กันยายน 2564)



## การดำเนินงานตาม COP

### ➤ มาตรการหยุดซ่อมบำรุงประจำปี

1. สำรวจกิจกรรม หรือ อุปกรณ์ที่มีความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับสารเบนซีน ซึ่งได้แก่

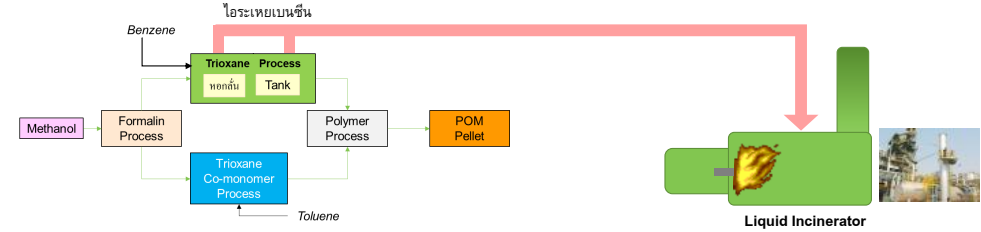


- หอกลิ้น
  - เครื่องควบแน่น (Direct Condenser)
  - ถังที่ใช้เบนซีน
- ในกระบวนการผลิต Trioxane Process

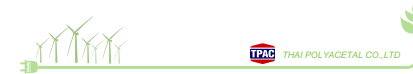
2. การตัดแยกระบบ (Isolation System) และการใส่ก๊าซหรือของเหลว (Fluid) ออกจากกระบวนการผลิตให้เหลือน้อยที่สุด
3. การกำหนดการตรวจวัด ที่ Fence Line
4. การตรวจวัดในช่วง Start-up
5. การตรวจติดตามในช่วงหลังการ Start-up เช่น การวัด Fugitive



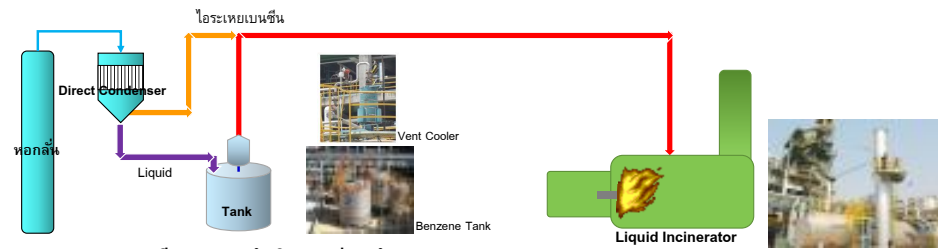
## การดำเนินงานตาม COP



COPs	การดำเนินงานของ TPAC	มาตรการควบคุม
<input type="checkbox"/> ระบบควบคุมไอสารอินทรีย์ระเหย (vapor control system) ก่อนระบายออก	<input type="checkbox"/> ทำการ Operate Liquid Incinerator ต่อเนื่องเพื่อรองรับไอระเหย จากการกิจกรรมการ Purge และ การขนถ่ายสารเบนซีน	<input type="checkbox"/> ถังเก็บ Bz จะมี Vent Cooler เป็นตัวควบแน่นไอระเหยของสาร Bz กลับเข้าถัง ไอระเหยที่อาจหลงเหลือผ่าน Vent Cooler จะถูกส่งไปเผาทำลายที่เตาเผา Liquid Incinerator (อุณหภูมิการเผาไหม้ 980 องศาเซลเซียส)



## การดำเนินงานตาม COP



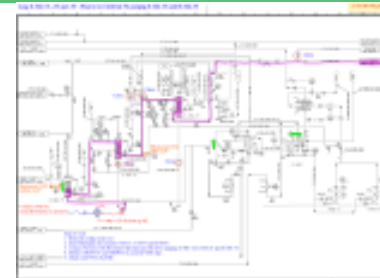
มาตรการควบคุมสารเบนซีนจากการดำเนินการซ่อมบำรุง

COPs	การดำเนินงานของ TPAC	มาตรการควบคุม
1. การตัดแยกระบบ (Isolation System) และลดความดัน 2. การใส่ก๊าซหรือของเหลว (Fluid) ออกจากกระบวนการผลิตให้เหลือน้อยที่สุด	<input type="checkbox"/> ตัดแยกอุปกรณ์โดยปิดวาล์ว (Isolation valves) <input type="checkbox"/> ทำการ Purge ด้วย Nitrogen เพื่อไล่ Liquid Bz ที่อยู่ในท่อ (Closed System) ส่งไปเก็บยังถังเก็บ <input type="checkbox"/> ก๊าซส่วนที่เหลือจะส่งไปเผาทำลายที่ Liquid Incinerator	<input type="checkbox"/> ถังเก็บ Bz จะมี Vent Cooler เป็นตัวควบแน่นไอระเหยของสาร Bz กลับเข้าถัง ส่วนไอระเหยที่อาจหลงเหลือผ่าน Vent Cooler จะถูกส่งไปเผาทำลายที่เตาเผา Liquid Incinerator (อุณหภูมิการเผาไหม้ 980 องศาเซลเซียส) <input type="checkbox"/> ทำการ Operate Liquid Incinerator ต่อเนื่องจนกว่า กิจกรรมของการ Purge เบนซีนสิ้นสุด และอุณหภูมิของถังเบนซีนอยู่ที่อุณหภูมิต่ำ

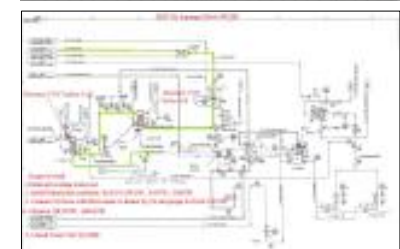
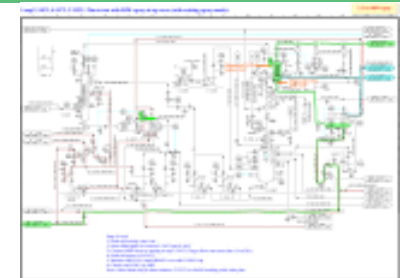
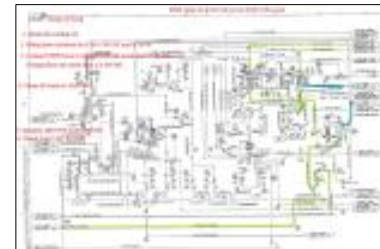


## การดำเนินงานตาม COP

การตัดแยกระบบ  
โรงงานที่ 1 (K2T)

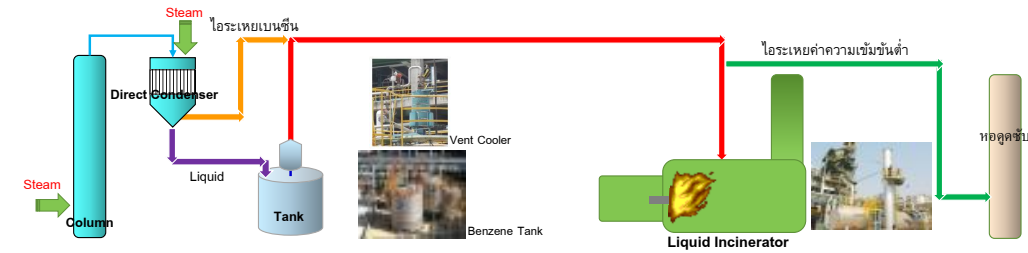


การตัดแยกระบบ  
โรงงานที่ 3 (K2W)



## การดำเนินงานตาม COP

## ผลการดำเนินงานตาม COP



COPs	การดำเนินงานของ TPAC	มาตรการควบคุม
3. ก่อนเปิดอุปกรณ์ดำเนินการใส่ก๊าซออกซิกเจน ค่าความเข้มข้นสารอินทรีย์ระเหยง่ายน้อยกว่า 10,000 ppm หรือ 10% LEL	<input checked="" type="checkbox"/> ทำการ Steaming/Washing ส่วนของหออุปกรณ์ที่จะต้องเปิดระบบในช่วงเวลาซ่อมบำรุง	<input checked="" type="checkbox"/> ในการใส่ไอน้ำจะทำการ Steam แบบระบบปิดเข้าสู่ Incinerator หรือส่งเข้าหอดูดซับหากมีความเข้มข้นของเบนซีนในไอระเหยที่ความเข้มข้นต่ำ



### ผลการตรวจวัดอุปกรณ์ที่เปิดในช่วงซ่อมบำรุง

#### • โรงงานที่ 1 (K2T)

Equipment	Steaming/Boiling/Washing Method	Before	After		
		TVOC (ppm)	LEL (<0% by v)	TVOC (ppm) (COPs<300,Low<10,000)	Bz (ppm)
E-345T	Steam 9HW (2m³/hr. period 2 hrs.)	250	0	0	0
E-364T	Hot N <sub>2</sub> (period 5 hrs.)	4,500	0	0	0
E-384T	Hydrant water spray at top (7 minutes)	5,000	0	1,200	0

#### • โรงงานที่ 3 (K2W)

Equipment	Steaming/Boiling/Washing Method	Before		After		
		TVOC (ppm)	Bz (ppm)	LEL (<0% by v)	TVOC (ppm) (COPs<300,Low<10,000)	Bz (ppm)
E-345W	Steam 9HW (3m³/hr. period 3 hrs.)	573	330	0	115	1.7
E-384W	Hydrant water spray at top (5-10 minutes)	2,770	1,830	0	7	3

Note: ทำการเปิดฝาท่อปฏิกิริยาเพื่อทำการ Jet cleaning เศษ Trioxane ที่ค้างอยู่ออกรวบรวมใส่ถุง ตรวจวัดหลังดำเนินการพบค่าเท่ากับ 0 ppm

Next improvement:

- เพิ่มประสิทธิภาพในการถ่ายเทความร้อนให้สูงขึ้น
- เพิ่มอัตราการไหลของ N<sub>2</sub>

### การดำเนินงานตาม COP (โรงงานที่ 1: K2T)

COPs	การดำเนินงานของ TPAC
<input checked="" type="checkbox"/> การติดตามผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม (Fence Line Monitor)	<input checked="" type="checkbox"/> ทำการตรวจวัด Bz Fence Line Monitoring บริเวณรั้วโรงงานในช่วง Shutdown และหลัง Start-up (Analysis Method: TO-15 by Canister and GC/MS)

#### Station: Wat Nong Faeb School

Date	Bz	WD
Purge 1-3 July	0.51-0.64 µg/m³ (0.00016-0.0002 ppm)	
Clean 3-6 July	0.38-9.84 µg/m³ (0.00011-0.0030 ppm)	
Startup 28-30 July	<0.16-0.26 µg/m³ (0.00005-0.00008 ppm)	

West	Date	Bz	WD
Purge	1-3 July	1.15-2.04 µg/m³ (0.00036-0.00063 ppm)	
Clean	3-6 July	0.26-0.64 µg/m³ (0.00008-0.0002 ppm)	
Startup	28-30 July	0.26-0.64 µg/m³ (0.00008-0.0002 ppm)	

North			
Date	Bz	WD	
Purge 1-3 July	15.02-21.76 µg/m³ (0.00471-0.00682 ppm)		
Clean 3-6 July	3.32-5.46 µg/m³ (0.00104-0.00171 ppm)		
Startup 28-30 July	4.60 µg/m³ (0.001442 ppm)		

East			
Date	Bz	WD	
Purge 1-3 July	2.8-11.31 µg/m³ (0.00087-0.00354 ppm)		
Clean 3-6 July	<0.16-16.13 µg/m³ (0.00005-0.00505 ppm)		
Startup 28-30 July	17.38-27.09 µg/m³ (0.00544-0.00849 ppm)		

South			
Date	Bz	WD	
Purge 1-3 July	0.77-1.79 µg/m³ (0.00024-0.00056 ppm)		
Clean 3-6 July	0.38-0.51 µg/m³ (0.00011-0.00015 ppm)		
Startup 28-30 July	<0.16 µg/m³ (0.00005 ppm)		

### การดำเนินงานตาม COP (โรงงานที่ 1: K2W)

COPs	การดำเนินงานของ TPAC
<input checked="" type="checkbox"/> การติดตามผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม (Fence Line Monitor)	<input checked="" type="checkbox"/> ทำการตรวจวัด Bz Fence Line Monitoring บริเวณรั้วโรงงานในช่วง Shutdown และหลัง Start-up (Analysis Method: TO-15 by Canister and GC/MS)

#### Station: Wat Nong Faeb School

Date	Bz	WD
Purge 6-8 Sep	0.51-4.86 µg/m³ (0.00016-0.0015 ppm)	
Clean 8-9 Sep	4.09-4.86 µg/m³ (0.0012-0.0015 ppm)	
Startup 27-30 Sep	1.15-1.92 µg/m³ (0.0003-0.0006 ppm)	

West	Date	Bz	WD
Purge	6-8 Sep	1.66-4.82 µg/m³ (0.00052-0.0015 ppm)	
Clean	8-9 Sep	4.60-4.82 µg/m³ (0.00014-0.0015 ppm)	
Startup	27-30 Sep	1.15-2.04 µg/m³ (0.00036-0.0006 ppm)	

North			
Date	Bz	WD	
Purge 6-8 Sep	1.02-4.86 µg/m³ (0.00032-0.0015 ppm)		
Clean 8-9 Sep	4.82-4.86 µg/m³ (0.00151-0.0015 ppm)		
Startup 27-30 Sep	1.15-3.96 µg/m³ (0.00036-0.0012 ppm)		

East			
Date	Bz	WD	
Purge 6-8 Sep	4.73-128.17 µg/m³ (0.00148-0.04017 ppm)		
Clean 8-9 Sep	3.71-4.73 µg/m³ (0.00116-0.00148 ppm)		
Startup 27-30 Sep	1.28-3.29 µg/m³ (0.0004-0.001031 ppm)		

South			
Date	Bz	WD	
Purge 6-8 Sep	4.86-9.65 µg/m³ (0.0015-0.0030 ppm)		
Clean 8-9 Sep	4.76-4.86 µg/m³ (0.00149-0.0015 ppm)		
Startup 27-30 Sep	1.15-14.50 µg/m³ (0.00036-0.0045 ppm)		

## การดำเนินงานตาม COP

COPs	การดำเนินงานของ TPAC
<input type="checkbox"/> การเตรียมระบบเพื่อทำการ Start-Up	<input type="checkbox"/> มีการทำ Loop Test และ Leak Test <input type="checkbox"/> มีการทำ Valve Check List <input type="checkbox"/> ทำ PSSR (Pre-Startup Safety Review) <input type="checkbox"/> มีหนังสือแจ้ง กนอ , โรงงานและชุมชนข้างเคียง ก่อนดำเนินการ <input type="checkbox"/> ตรวจวัด Fugitive Emission

ผลการตรวจวัด Fugitive Emission หลัง Start up

Equipment Type	Points	Result (ppmv) ( $\leq 500$ ppm)
Valve/Flange	598	0-1.04
Pump	62	0-0.46
Compressor	8	0-0.05
Pressure Relief Valves	7	0-0.02
Agitators	11	0-0.13
Sampling	32	0-0.02
Open end line	62	0-0.863



ตรวจวัด Fugitive Emission

จบการนำเสนอ



---

## เอกสารแนบที่ 15

เอกสารทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุ

(Incident Lesson Learnt)

---



# บทเรียนจากอุบัติเหตุ INCIDENT LESSON LEARNT

เดือนกรกฎาคม 2564

July 2021

**กรณีศึกษา:** สารเคมีไวไฟรั่วไหล (LOPC=Loss Of Primary Containment) ระเบิดและลุกติดไฟ

**Case Study:** Ming Dih “Unconfined Vapor Cloud Explosion (UVCE)” >> Process Safety

**Sourced:** Dr. Sumetha Wicheanpet (Retired Director)

Ming Dih  
Chemical Fire

1<sup>st</sup> Issue, July 9, 2021



Ming Dih Chemical Co., Ltd.

**Description of Event:** 5 July 2021 at 02:50  
1st explosion damaged all process equipment/pipeline  
>> Flammable Liquid Tanks Fire:  
Pentane (70 Tons) and Styrene Monomer (9,600 tons)  
>> Loss: 1 Death, ...serious injuries, appr. 700 MB Loss

## Root Causes:

- Possible Trigger Point: Liquid Styrene overflow at a Reactor
- >> Vapor cloud in process equipment/structure/tight space
- >> Unknown ignition source or hot spot
- >> Unconfined Vapor Cloud Explosion (UVCE)

July 5, 2021

**02:50** The 1<sup>st</sup> blaze started with an explosion that could be heard for kilometers and blew out the windows and doors of nearby homes

**06:39** Thick black smoke continued to billow out of the blaze

**08:15** Authorities ordered a 5 – km area around the factory evacuated

**10:00** Fire fighters and equipment supported by the Department of Disaster Prevention and Mitigation arrived the fire scene

**22:38** Chemical tank valves were closed, but the blaze remained

**23:41** The Fire & Rescue Department announced that the fire was under control

July 6, 2021

**00:30** The flame broke out again

**03:45** Head of the factory's staff instructed the fire fighters on the factory layout in order to fight the fire more effectively

**05:20** The authorities announced that the fire was extinguished while water discharge continued for cooling down

**07:22** The flame broke out again because of the chemical accumulated on ground. Water and foam were used to fight the re-igniting fire

**08:36** The fire successfully extinguished after several hours.

Reference: SOMPO Insurance Newsletter July 9, 2021



Satellite image of the destructive radius taken by Gistda



## Incident Lesson Learnt:

1. Chemical leak (LOPC: Loss of Primary Containment) is likely main cause of all maj or accidents (fire, explosion, spill) >> STOP Possible leakages  
>> Process Safety Management (PSM)
  - MI : Critical Safety Equipment (CSE) & Preventive Maintenance and Inspection (PM)
  - MOC&PHA: Safeguarding (LEL Detector) & LOPA (LL, L Alarm)
  - OP: DCS Monitor & Patrol, especially night or early morning time
2. EPR: Explosion damaged all fire fighting system and neighbors  
>> fire fighting system cannot be used >> Callout outside fire fighting team >> Annual Drills
3. EPR: Emergency Commander Center must be away from Process Areas >> LG Office

---

## **เอกสารแนบที่ 16**

**SHE Actions Plan 2022**

---

## Prepared By: Parkpoom Date: 10/12/2021 R.0

[illegible]









[illegible]

[illegible]

[illegible]

- 1<sup>st</sup> Person who is responsible for this column will report progress in Dept. meeting.
- Any problems please inform Leader.

[illegible]

Activities	Res. By <sup>2)</sup>	Action By <sup>1)</sup> ■ Not started ■ On Plan ■ Complete ■ Plan	Period	Plan	Implementation Plan 2022																																						
				Actual	Quarter1				Quarter2				Quarter3				Quarter4																										
					Jan.	Feb.	Mar.	Apr.	May.	Jun.	Jul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.																											
1 2 3 4 1 2 3 4 1 2 3 4 1 2 3 4 1 2 3 4 1 2 3 4 1 2 3 4 1 2 3 4 1 2 3 4																																											
MS: ISO Systems (Leader by K.Sommai)																																											
MS1: ISO 14001/45001 Management Review and Meeting																																											
MS1.1: MOM Management Review and Meeting	Parkpoom	Nun/Chada	As plan	Plan Actual																																							
MS2: Internal Auditing Correction -CAR/PAR closing																																											
MS2.1: Review and update status of CAR/PAR closing (update CAR/PAR and follow up)	Parkpoom	Chadaporn/ Parkpoom	1 Time/M	Plan Actual																																							
MS6: SHE KRIs and Minor KRIs Update/CIP/CRP Mornitoring																																											
MS6.1. Safety KRI and Minor Report(Intranet) (every 10th of month.)	Parkpoom	Parkpoom	1 time/M	Plan Actual	1			2				3				4			5				6				7			8				9			10			11			12
MS6.2 Company/Dept. KRI and Minor Report(ISO) (every 10th of month.)		Parkpoom	1 time/M	Plan Actual	1			2				3				4			5				6				7			8			9			10			11			12	
PSM1: PSM program																																											
E1: Employee Participation -newsletter & understanding promotion Via Digital Signage	Parkpoom	Park/Nun	As schedule	Plan Actual																																							
E3: PHA/HAZOP Study Report (E3) - PJ & 5 years plan		Park/Nun/Kor	As schedule	Plan Actual																																							
E5: PSM Training & OD Qcard for new comer and IDP		Park/Nun/Kor	As schedule	Plan Actual																																							
E6: Contractor&Shutdown Guidelines & Evaluation and Project Kick Off& Meeting		Parkpoom	As schedule	Plan Actual																																							
E7: Pre Startup Safety Review (PSSR) SD & All Projects		Park/Nun/Kor	As schedule	Plan Actual																																							
E11: Process Incident and Accident Investigation, Analysis and Statistics -sharing		Park/Kor	As schedule	Plan Actual																																							
E13: PSM Internal Audit and CAR/PARs Monitoring -Conduct PSM Internal Audit		Parkpoom	1 time/Y	Plan Actual																																							
E13: PSM External Audit and CAR/PARs Monitoring -Conduct PSM External Audit		Parkpoom	1 time	Plan Actual																																							
E14:Digital Signage: PSM Quiz		Park/Nun	2 time/M	Plan Actual																																							
RC1: Initail RC program																																											
RC1: Operation & Steering Meetings & Minutes	Parkpoom	Nuntasak	As schedule	Plan Actual																																							
RC2: RC1& RC2 Action Plan and Follow Up (After department meeting)		Nuntasak	As schedule	Plan Actual																																							
RC3: Environment Preservation & MGC Preparation Update Energy consumption, Disaster Prevention, Prepare Input (Energy)/Output (Pollutant) Data >> review within this year and action in next year		Som/Chada	Once/ 4 months	Plan Actual																																							
RC4: RC5 Action Plan and Follow Up (Extend to Q4)		Nuntasak/ LG	Once/ 4 months	Plan Actual																																							
Digital Signage: RC code 3 Quiz		Chadaporn	2 time/M	Plan Actual																																							
IC1: IC System																																											
	Parkpoom		As schedule	Plan Actual																																							
			As schedule	Plan Actual																																							

## SHE Actions Plan 2022

Prepared By: Parkpoom Date: 10/12/2021 R.0

Activities	Res. By <sup>2)</sup>	Action By <sup>1)</sup> <div><div>■</div> Not started</div> <div><div>■</div> On Plan</div> <div><div>■</div> Complete</div> <div><div>■</div> Plan</div>	Period	Plan	Implementation Plan 2022																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
				Actual	Quarter1				Quarter2				Quarter3				Quarter4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
					Jan.	Feb.	Mar.	Apr.	May.	Jun.	Jul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
Project 2022																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
PJ1: Main Entrance Building(budget 2021)	Somma	Charum	As schedule	Plan																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

- 1<sup>1)</sup> Person who is responsible for this column will report progress in Dept. meeting.
- Any problems please inform Leader.

## Mobile App\_Content Update Plan 2022

[illegible]

## Prepared By: Parkpoom Date: 10/12/2021 R.0

Prepared By: Parkpoom Date: 10/12/2021 R.0

## Prepared By: Parkpoom Date: 10/12/2021 R.0

[illegible]

## Prepared By: Parkpoom Date: 10/12/2021 R.0

[illegible]

[illegible]

[illegible]



[illegible]



[illegible]

## Prepared By: Parkpoom Date: 10/12/2021 R.0

[illegible]



---

## เอกสารแนบที่ 17

ผลการตรวจสอบสภาพพนักงานใหม่ ประจำปี 2564

และผลการตรวจสอบสภาพพนักงานประจำปี 2564

---

รายงานผลการตรวจสุขภาพพนักงาน ประจำปี 2564

บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด (Thai Polyacetal Co.,Ltd)

รายการตรวจ	สิ่งที่ตรวจ	หน่วยงานที่ตรวจวัด	จำนวนพนักงาน		ผลการตรวจ		ระบุความผิดปกติ โดยแพทย์วิชาชีพเวชศาสตร์	การดำเนินการกรณีผิดปกติ	ชี้แจงรายละเอียดความผิดปกติอื่นเพิ่มเติม
			ทั้งหมด (ราย)	ที่ตรวจ (ราย)	ปกติ (ราย)	ผิดปกติจาก ห้องปฏิบัติการ (ราย)			
1. ตรวจร่างกายทั่วไป									
1.1 ตรวจร่างกายโดยแพทย์ (Physical Examination)  - ความดันโลหิต (Blood Pressure)  - ดัชนีมวลกาย (Body Mass Index)	ร่างกาย  หลอดเลือดแดง ที่ต้นแขน  น้ำหนัก ส่วนสูง	โรงพยาบาล กรุงเทพระยอง	144  144  144	121  143  143	120  120  34	1  23  109	1. กลุ่มที่เป็นโรคความดันโลหิตสูง เกิดจากปัจจัยทางด้านอายุ ภาวะอ้วน มีความเครียดจากการทำงาน ดื่มเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์มากและขาดการรักษาอย่างต่อเนื่อง 2. น้ำหนักน้อยและมากกว่าเกณฑ์มาตรฐาน กรณี1 น้ำหนักต่ำกว่าเกณฑ์เกิดจากการรับประทานอาหารไม่ครบ 5 หมู่ตามหลักโภชนาการ กรณี2 น้ำหนักมากกว่าเกณฑ์เกิดจากการรับประทานอาหารพวกที่มีไขมัน แป้ง น้ำตาลสูง และรับประทานเป็นจำนวนมาก อีกทั้งยังขาดการออกกำลังกายสม่ำเสมอ	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. นำหนักน้อยกว่ามาตรฐาน รับประทานอาหารที่มีประโยชน์ ครบ 5 หมู่ ถูกต้องตามหลักโภชนาและออกกำลังกายอย่างสม่ำเสมอ 2. น้ำหนักมากกว่ามาตรฐาน ลดอาหารที่มีไขมันสูงพวกแป้งและน้ำตาล อาหารผัด, ทอด, ออกกำลังกายสม่ำเสมอ 3. โรคความดันโลหิตสูง ให้พบแพทย์เพื่อทำการรักษาอย่างต่อเนื่อง ให้หลีกเลี่ยงอาหารที่มีรสเค็มจัด และงดเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์	-
1.2 ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)	เลือด	โรงพยาบาล กรุงเทพระยอง	144	143	118	25	1. มีภาวะซีด รูปร่างเม็ดเลือดแดงผิดปกติและโลหิตจาง ซึ่งมีสาเหตุจากการขาดธาตุเหล็ก และอาจเกิดจากภาวะโรคธาลัสซีเมียซึ่งเป็นโรคทางพันธุกรรม 2. จำนวนเม็ดเลือดขาวสูงกว่าปกติเล็กน้อย อาจเกิดจากภาวะการเจ็บป่วย หรือติดเชื้อของพนักงานในวันเข้ารับการตรวจ	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. ออกกำลังกายสม่ำเสมอ 2. รับประทานอาหารที่มีธาตุเหล็กและโฟลิกสูง ได้แก่ เนื้อสัตว์ ตับหมู ตับวัว นม ไข่ ถั่ว เต้าหู้ น้ำลูกพรุน และผักใบ ผักสด งดอาหารสุกๆดิบๆ 3. มีการตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือดทุกปีเพื่อติดตามผล 4. ให้สังเกตหากมีอาการเหนื่อย ซีด อ่อนเพลียควรรีบพบแพทย์	-
1.3 ตรวจระดับไขมันโคเลสเตอรอล (Total Cholesterol)	เลือด	โรงพยาบาล กรุงเทพระยอง	144	143	50	93	ระดับไขมันโคเลสเตอรอลในเลือดสูงกว่าเกณฑ์ โดยมีสาเหตุมาจากพฤติกรรมส่วนบุคคล 1. การรับประทานอาหารที่มีไขมันสูง พวกเครื่องในสัตว์ อาหารประเภทผัด ,ทอด ,แป้ง และน้ำตาลสูง 2. ขาดการออกกำลังกายอย่างต่อเนื่อง	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. หลีกเลี่ยงอาหารที่มีไขมัน แป้งและน้ำตาลสูง อาหารผัด,ทอด, แกงกะทิเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์ 2. ออกกำลังกายสม่ำเสมอ	-
1.4 Triglyceride	เลือด	โรงพยาบาล กรุงเทพระยอง	144	143	84	59	ระดับไขมันไตรกลีเซอไรด์ในเลือดสูงกว่าเกณฑ์ โดยมีสาเหตุมาจากพฤติกรรมส่วนบุคคล 1. การรับประทานอาหารที่มีไขมันสูง ,แป้ง,ของหวาน 2. ขาดการออกกำลังกายอย่างต่อเนื่อง	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. ลดไขมันสัตว์และอาหารที่มีปริมาณน้ำตาลสูง 2. งดดื่มสุรา เพิ่มการออกกำลังกาย	-
1.5 HDL	เลือด	โรงพยาบาล กรุงเทพระยอง	144	143	116	27	ระดับไขมัน HDL ต่ำกว่าเกณฑ์ โดยมีสาเหตุมาจากพฤติกรรมส่วนบุคคล เช่น ขาดการออกกำลังกายอย่างต่อเนื่อง เป็นต้น	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1 รับประทานอาหารผักผลไม้ 2. เพิ่มการออกกำลังกาย	-
1.6 ตรวจปัสสาวะสมบูรณ์แบบ (Urinary Analysis : UA)	ปัสสาวะ	โรงพยาบาล กรุงเทพระยอง	144	142	127	15	พบน้ำตาล,เม็ดเลือดแดงและเม็ดเลือดขาวในปัสสาวะอาจเกิดจากน้ำตาลในเลือดสูง หรือเก็บปัสสาวะหลังจากรับประทานอาหาร ดื่มน้ำน้อย กลิ่นปัสสาวะ หรือทางเดินปัสสาวะอักเสบ	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. ควรพบแพทย์ตรวจหาโรคเบาหวาน 2. อาจมีภาวะนิ่วในไต หรือไตอักเสบ แนะนำให้พบแพทย์ระบบทางเดินปัสสาวะเพิ่มเติม	-
1.7 ระดับกรดยูริก	เลือด	โรงพยาบาล กรุงเทพระยอง	144	89	49	40	กรดยูริกในเลือดสูงผิดปกติแนะนำให้ควบคุมอาหารกลุ่มเนื้อสัตว์, เครื่องในสัตว์, งดเครื่องดื่มแอลกอฮอล์	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. ลดอาหารจำพวกเนื้อสัตว์ เครื่องในสัตว์ 2. งดดื่มสุรา	-

รายการตรวจ	สิ่งที่ตรวจ	หน่วยงานที่ตรวจวัด	จำนวนพนักงาน		ผลการตรวจ		ระบุความผิดปกติ โดยแพทย์ผู้เชี่ยวชาญ	การดำเนินการกรณีผิดปกติ	ชี้แจงรายละเอียดความผิดปกติอื่นเพิ่มเติม
			ทั้งหมด (ราย)	ที่ตรวจ (ราย)	ปกติ (ราย)	ผิดปกติจาก ห้องปฏิบัติการ (ราย)			
1.8 ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต (Creatinine)	เลือด	โรงพยาบาล กรุงเทพมหานคร	144	143	135	8	ค่า สูงกว่าปกติเล็กน้อย สาเหตุอาจเกิดจากการรับประทานอาหารที่มีโปรตีนมากเกินไป สภาวะเครียด หรือการทำงานของระบบหน่วยไตผิดปกติ	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. ควรออกกำลังกาย ลดสุรา ลดน้ำหนัก 2. หลีกเลี่ยงการรับประทานอาหารที่มีโปรตีนสูง 3. ลดอาหารที่มีรสเค็มจัด	-
9. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต (BUN)	เลือด	โรงพยาบาล กรุงเทพมหานคร	144	143	135	8	ค่า BUN ( Blood Urea Nitrogen) สูงกว่าปกติเล็กน้อยสาเหตุอาจเกิดจากการรับประทานอาหารที่มีโปรตีนมากเกินไป สภาวะเครียด หรือการทำงานของระบบหน่วยไตผิดปกติ	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. ควรออกกำลังกาย ลดสุรา ลดน้ำหนัก 2. หลีกเลี่ยงการรับประทานอาหารที่มีโปรตีนสูง 3. ลดอาหารที่มีรสเค็มจัด	-
10. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ (SGOT)	เลือด	โรงพยาบาล กรุงเทพมหานคร	144	143	104	39	ระดับ SGOT ในเลือดสูงกว่าเกณฑ์ เกิดจาก 1. ดื่มสุรา 2. การใช้ยาบางชนิดที่มีผลต่อดับ 3. สภาวะตับอักเสบ	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. ควรออกกำลังกาย ลดสุรา ลดน้ำหนัก 2. งดเครื่องดื่มแอลกอฮอล์,อาหารไขมันสูง, ยาที่มีผลต่อดับ	-
11. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ (SGPT)	เลือด	โรงพยาบาล กรุงเทพมหานคร	144	143	104	39	ระดับ SGPT ในเลือดสูงกว่าเกณฑ์ เกิดจาก 1. ดื่มสุรา 2. การใช้ยาบางชนิดที่มีผลต่อดับ 3. สภาวะตับอักเสบ	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. ควรออกกำลังกาย ลดสุรา ลดน้ำหนัก 2. งดเครื่องดื่มแอลกอฮอล์,อาหารไขมันสูง, ยาที่มีผลต่อดับ	-
12. ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น (Occupational Vision Test)	สายตา	โรงพยาบาล กรุงเทพมหานคร	144	143	116	27	พบภาวะสายตาสั้น สายตายาว สายตาเอียง ซึ่งสาเหตุน่าจะมาจากการใช้สายตามากเกินไปในการเพ่งมอง เช่น การใช้คอมพิวเตอร์นานๆ การดูโทรทัศน์ การอ่านหนังสือในที่แสงสว่างไม่เพียงพอ โดยมีแนวโน้มที่สูงขึ้นจากปีที่ผ่านมาขณะเดียวกันได้มีการตรวจวัดแสงในสถานที่ทำงานเพื่อปรับปรุงแสงสว่างให้เพียงพอ	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. พักสายตาในระหว่างการทำงาน หรือทำกิจกรรมที่ต้องเพ่งมองนานๆ 2. ควรใส่แว่นหรือคอนแทคเลนส์ที่เหมาะสมกับสายตา ควรพบจักษุแพทย์หากการมองเห็นแยกลง 3. เปลี่ยนแว่นสายตาหรือคอนแทคเลนส์เมื่อสายตาเปลี่ยนไป	-
13. ตรวจเอกซเรย์ทรวงอกฟิล์มใหญ่ (Chest X-rays)	ปอด	โรงพยาบาล กรุงเทพมหานคร	144	143	136	7	พบความผิดปกติ 3 ประเภท 1. กระดูกสันหลังคดเล็กน้อย 2. พบเงาฟุ้งผิดปกติบริเวณปอดข้างขวาส่วนล่าง 3.พบเงาผิดปกติบริเวณปอดทั้ง	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1.งดสูบบุหรี่ ออกกำลังกาย ควรใช้อุปกรณ์ป้องกันตนเอง 2.หากมีอาการไอ เจ็บแน่นหน้าอก เหนื่อยให้ปรึกษาแพทย์	-
14. ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (EKG)	หัวใจ	โรงพยาบาล กรุงเทพมหานคร	144	115	97	18	อาจมีคลื่นไฟฟ้าหัวใจผิดปกติและหัวใจเต้นช้าน่าจะเกิดจากพนักงานมีปัญหาเรื่องหัวใจตั้งแต่แรก ขณะที่ทางบริษัทได้มีการแนะนำให้อุดูแลสุขภาพของตนเองมากขึ้น และห้ามทำงานในบางลักษณะงาน เช่น การทำงานที่อันตราย	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ ดังนี้ 1. หลีกเลี่ยงสิ่งกระตุ้น เช่น ความเครียด ขาดกาแฟสุรา หากมีอาการใจสั่น เหนื่อยง่าย 2. นอนหลับพักผ่อนให้เพียงพอ ใจเย็น หนักมีด วนจะเป็นลม ควรปรึกษาแพทย์ 3. ห้ามพนักงานในกลุ่มที่ผลการตรวจผิดปกติทำงานในลักษณะงานที่อาจเป็นอันตรายได้ เช่น การทำงานในที่อันตราย เป็นต้น	-

รายการตรวจ	สิ่งที่ตรวจ	หน่วยงานที่ตรวจวัด	จำนวนพนักงาน		ผลการตรวจ		ระบุความผิดปกติโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	การดำเนินการกรณีผิดปกติ	ชี้แจงรายละเอียดความผิดปกติอื่นเพิ่มเติม
			ทั้งหมด (ราย)	ที่ตรวจ (ราย)	ปกติ (ราย)	ผิดปกติจากห้องปฏิบัติการ (ราย)			
2. ตรวจร่างกายตามปัจจัยเสี่ยง									
2.1 ตรวจเมตตะโบไลต์ของเบนซินในปัสสาวะ (t,t muconic acid)	ปัสสาวะ	โรงพยาบาลกรุงเทพมหานคร	144	120	120	0	ไม่พบพนักงานที่มีเมตตะโบไลต์ของเบนซินในปัสสาวะเกินค่ามาตรฐาน	-	-
2.2 ตรวจระดับเมธานอล	ปัสสาวะ	โรงพยาบาลกรุงเทพมหานคร	144	87	87	0	ไม่พบพนักงานที่มีเมธานอลในปัสสาวะเกินค่ามาตรฐาน	-	-
2.3 ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด (Lung Function Test)	ปอด	โรงพยาบาลกรุงเทพมหานคร	144	0	0	0	พบการขยายตัวของปอดต่ำกว่าเกณฑ์และมีภาวะหลอดลมอุดกั้น น่าจะเกิดจากการสัมผัสฝุ่น สารเคมี การสัมผัสสัณฐานตามท้องถนน การสูบบุหรี่ การขาดการออกกำลังกาย ขณะเดียวกันบริษัทได้จัดให้พนักงานมีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและทำงานบริเวณที่มีฝุ่น/สารเคมี ถึงแม้ว่าผลการตรวจวัดฝุ่น/สารเคมีในบรรยากาศการทำงานมีค่าไม่เกินค่ามาตรฐานก็ตาม จึงยังไม่สามารถพิสูจน์ได้ว่าเกิดจากการทำงาน	จัดให้มีการพบแพทย์เพื่อให้คำแนะนำ - อบรมให้ความรู้แนะนำให้หลีกเลี่ยงฝุ่นละออง ครั้น สารเคมี - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันตนเองหากทำงานสัมผัสฝุ่นละออง ครั้น สารเคมี - จัดสูบบุหรี่ เพิ่มการออกกำลังกาย - ผู้รับการตรวจควรรับคำแนะนำก่อนการตรวจ เพื่อที่จะมั่นใจว่า ผู้รับการตรวจปฏิบัติได้ถูกต้อง - ตรวจสมรรถภาพปอดประจำปีเพื่อนำค่ามาเปรียบเทียบกับค่าปกติหากมีความแตกต่างเกินค่ามาตรฐาน ควรจัดทำระบบเฝ้าระวัง <u>การแก้ไขสภาพแวดล้อมการทำงาน</u> - ทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงานเป็นประจำเพื่อลดปริมาณฝุ่น - จัดเก็บสารเคมีในภาชนะปิดมิดชิด - มีการตรวจคุณภาพอากาศในพื้นที่ปฏิบัติงานเพื่อนำมาประเมินสภาพแวดล้อมในพื้นที่ทำงาน	พนักงานที่ผลการตรวจผิดปกติ 11 ราย แบ่งออกเป็นพื้นที่ปฏิบัติงาน ดังนี้ - พนักงานฝ่ายผลิต 5 ราย โดยเป็นความผิดปกติแบบอุดกั้น (Obstructive abnormality) 1 ราย และแบบจำกัดการขยายตัว (Restrictive abnormality) ต่ำกว่าเกณฑ์ 4 ราย - พนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพ 2 ราย ผิดปกติแบบจำกัดการขยายตัว (Restrictive abnormality) ต่ำกว่าเกณฑ์ - พนักงานฝ่ายซ่อมบำรุง 3 ราย ผิดปกติแบบจำกัดการขยายตัว (Restrictive abnormality) ต่ำกว่าเกณฑ์ - พนักงานฝ่ายโลจิสติกส์ 1 ราย ผิดปกติแบบจำกัดการขยายตัว (Restrictive abnormality) ต่ำกว่าเกณฑ์  สาเหตุน่าจะเกิดจากการสัมผัส ฝุ่น สารเคมี การสัมผัสสัณฐานตามท้องถนน การสูบบุหรี่ และขาดการออกกำลังกาย
2.4 ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram)	หู	โรงพยาบาลกรุงเทพมหานคร	144	54	34	20	อาจเกิดได้หลายปัจจัย ได้แก่การสัมผัสเสียงดังก่อนมาเข้ารับการตรวจการได้ยิน ความเสื่อมตามอายุ ปัจจัยด้านสุขภาพ เช่น การเป็นหวัด หูอื้อ เป็นต้น	1. นำผลการตรวจการได้ยินมาวิเคราะห์โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์เพื่อพิจารณาส่งตรวจซ้ำ 2. ในผู้ที่มีระดับการได้ยินลดลงสม่ำเสมอทุกปี - รับการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเป็นประจำทุกปี - รับการตรวจวินิจฉัยเพิ่มเติมถึงสาเหตุที่ทำให้ระดับการได้ยินลดลง 3. ในผู้ที่มีระดับการได้ยินลดลงไม่สม่ำเสมอ - เน้นย้ำให้ผู้รับการตรวจงดการรับสัมผัสเสียงดังก่อนการตรวจอย่างน้อย 12 ชั่วโมง - ผู้ทำการตรวจ ควรสอบถามผู้ที่รับการตรวจถึงอาการหรือภาวะแทรกซ้อนที่อาจทำให้เกิดความคลาดเคลื่อนของผลการตรวจ หากพบต้องบันทึกเพื่อประกอบการแปลผลทุกครั้ง - ผู้รับการตรวจควรรับคำแนะนำก่อนการตรวจ เพื่อที่จะมั่นใจว่า ผู้รับการตรวจปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง - ควรรับการตรวจการได้ยินเป็นประจำทุกปีในผู้ที่มีระดับการได้ยินลดลง อันเนื่องมาจากปัจจัยอื่นที่ส่งผลกระทบต่อการได้ยิน 4. จัดให้มีมาตรการในการป้องกันโดยใส่อุปกรณ์ป้องกันตนเองทุกครั้งเมื่อสัมผัสเสียงดัง 5. นำพนักงานที่มีความผิดปกติดังกล่าวมาเข้าโครงการอนุรักษ์การได้ยิน 6. ส่งเข้ารับการรักษากับแพทย์เฉพาะทางตามระบบสวัสดิการของบริษัทฯ	ผู้ที่ผลการตรวจผิดปกติ 47 ราย แบ่งออกเป็นพื้นที่ปฏิบัติงานดังนี้ 1.พนักงานฝ่ายผลิต จำนวน 23 คน ซึ่งผลการตรวจการได้ยินผิดปกติพบว่า 1.1 ผู้ที่มีระดับการได้ยินลดลงอย่างสม่ำเสมอทุกปี จำนวน 11 ราย โดยมีระดับการได้ยินลดลงที่ความถี่ต่ำ (500-2,000Hz) หรือความถี่สูง(3,000-6,000 Hz) ของหูข้างใดข้างหนึ่งหรือทั้ง 2 ข้าง หรือทั้งสองข้าง 1.2 ผู้ที่มีระดับการได้ยินลดลงอย่างไม่สม่ำเสมอ 12 ราย ในผู้ที่มีการได้ยินลดลงอย่างไม่สม่ำเสมอ อาจเกิดจากปัจจัยที่ส่งผลกระทบต่อ (Error factors) ต่อการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน ได้แก่ - การเตรียมตัวก่อนเข้ารับการตรวจ ต้องงดการรับสัมผัสเสียงดังอย่างน้อย 12 ชั่วโมง ซึ่งพนักงานมีการรับสัมผัสเสียงดังก่อนที่จะเข้ารับการตรวจจึง อาจทำให้ผลการตรวจมีความคลาดเคลื่อน - ภาวะแทรกซ้อนของร่างกายบางอย่างสามารถส่งผลกระทบต่อความคลาดเคลื่อนของผลที่ได้ เช่น เป็น หวัด ภาวะหู น้ำหนวก ชี้นูน เป็นต้น ซึ่งในการตรวจสมรรถภาพการได้ยินไม่ได้คัดกรองผู้ที่เกิด ภาวะแทรกซ้อนออก ดังนั้นผลที่ได้ อาจเกิดจาก ความคลาดเคลื่อนได้ - การสื่อสารระหว่างผู้ทำการตรวจและผู้รับการตรวจไม่เพียงพอ ทำให้ผลที่ได้เกิดความคลาดเคลื่อน เช่น ก่อนรับการตรวจพนักงานไม่ได้รับคำอธิบายและข้อปฏิบัติตนขณะรับการตรวจ ทำให้พนักงานไม่สามารถสื่อสารผลของการได้ยินแก่ผู้ทำการตรวจได้ตรงตามความเป็นจริง เมื่อทำการแปลผลออกมาทำให้เกิดความคลาดเคลื่อนได้ 2.พนักงานออฟฟิศ จำนวน 24 คน ซึ่งผลการตรวจการได้ยินผิดปกติอาจเกิดได้หลายปัจจัย ได้แก่การสัมผัสเสียงดังก่อนมาเข้ารับการตรวจการได้ยิน ความเสื่อมตามอายุ ปัจจัยด้านสุขภาพ เช่น การเป็นหวัด หูอื้อ ซึ่งไม่ได้เกิดขึ้นจากการทำงาน

สรุปรายงานผลการตรวจสุขภาพพนักงานใหม่ ประจำปี 2564  
บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด ( Thai Polyacetal Co., Ltd )

รายการตรวจ	จำนวนพนักงาน ใหม่ที่เข้าตรวจ (ราย)	ผลการตรวจ (ราย)		สรุปรายละเอียดความผิดปกติโดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์	หมายเหตุ
		ปกติ	ผิดปกติจาก ห้องปฏิบัติการ		
รายการตรวจพนักงานใหม่					
1. ตรวจร่างกายทั่วไปโดยแพทย์ (Physical Examination)	4	4	0	1. กลุ่มที่เป็นโรคความดันโลหิตสูง เกิดจากปัจจัยทางด้านอายุ ภาวะอ้วน มีความเครียดจากการทำงาน ต้มเครื่องต้มที่มีแอลกอฮอล์มากและขาดการรักษาอย่างต่อเนื่อง 2. กลุ่มที่น้ำหนักน้อยและมากกว่าเกณฑ์มาตรฐาน <u>กรณี1</u> น้ำหนักต่ำกว่าเกณฑ์ เกิดจากการรับประทานอาหารไม่ครบ 5 หมู่ ตามหลักโภชนาการ <u>กรณี2</u> น้ำหนักมากกว่าเกณฑ์ เกิดจากการรับประทานอาหารพวกที่มีไขมัน แป้ง น้ำตาลสูง และขาดการออกกำลังกาย	
- ความดันโลหิต		3	1		
- ดัชนีมวลกาย		0	4		
2. ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด	4	2	2	- ตรวจพบโลหิตจางเล็กน้อย ซึ่งอาจมีสาเหตุจากการขาดธาตุเหล็ก - จำนวนเม็ดเลือดขาวสูงกว่าปกติเล็กน้อย อาจเกิดจากภาวะการเจ็บป่วยหรือติดเชื้อของพนักงานในวันเข้ารับการตรวจ - จำนวนเม็ดเลือดขาวต่ำกว่าปกติ อาจเกิดจากร่างกายอ่อนแอ ภาวะขาดสารอาหาร เช่นโปรตีนหรือวิตามิน - มีพยาธิในระบบทางเดินอาหาร หรือเป็นโรคภูมิแพ้อย่าง	
3. ตรวจปัสสาวะทั่วไป (Urinary Analysis : UA)	4	3	1	พบน้ำตาล,เม็ดเลือดแดงและเม็ดเลือดขาวในปัสสาวะ อาจเกิดจากน้ำตาลในเลือดสูงหรือเก็บปัสสาวะหลังจากรับประทานอาหาร ตมน้ำน้อย กลั้นปัสสาวะ หรือทางเดินปัสสาวะอักเสบ	
4. ตรวจสมรรถภาพการมองเห็น (Occupational Vision Test)	4	3	1	พบภาวะสายตาสั้น สายตายาว สายตาเอียง ซึ่งสาเหตุน่าจะมาจากการใช้สายตามากเกินไปในการเพ่งมอง เช่น การใช้คอมพิวเตอร์นานๆ การดูโทรทัศน์ การอ่านหนังสือในที่แสงสว่างไม่เพียงพอ อายุ โดยมีแนวโน้มที่สูงขึ้นจากปีที่ผ่านมา ขณะเดียวกันได้มีการตรวจวัดแสงในสถานที่ทำงานเพื่อปรับปรุงแสงสว่างให้เพียงพอ	
5. ตรวจเอ็กซเรย์ทรวงอกฟิล์มใหญ่ (Chest X-rays)	4	3	1	เกิดจากการอยู่ในสภาพแวดล้อมที่มีมลพิษทางอากาศสะสมเป็นเวลานานหรือการใชยาบางชนิด	
6. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต (Creatinine)	4	4	0		
7. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของไต (BUN)	4	4	0		
8. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ (SGOT)	4	3	1	มีภาว่น้ำหนักเกินส่งผลให้มีไขมันพอกตับ	
9. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของตับ (SGPT)	4	2	2	การได้รับสารพิษเข้าสู่ร่างกายในปริมาณที่มากซึ่งอาจจะมาจากการปนเปื้อนในอาหารที่มีสารเคมีการต้มเครื่องต้มที่มีแอลกอฮอล์ การกินยาบางชนิดที่ทำให้เกิดผลข้างเคียงกับตับ	

รายการตรวจ	จำนวนพนักงาน ใหม่ที่เข้าตรวจ (ราย)	ผลการตรวจ (ราย)		สรุปรายละเอียดความผิดปกติโดยแพทย์ผู้เชี่ยวชาญ	หมายเหตุ
		ปกติ	ผิดปกติจาก ห้องปฏิบัติการ		
10. ตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram)	4	4	0		
11. ตรวจสมรรถภาพการทำงานของปอด (Lung Function Test)	0	0	0	งดตรวจทดสอบสมรรถภาพปอดเนื่องจากการแพร่ระบาดของโรคติดเชื้อโคโรนา2019	
12. ตรวจเมตตะโบไลต์ของสารเบนซีน ในปัสสาวะ	4	4	0		
13. ตรวจเมธิลีนคลอไรด์ในปัสสาวะ	2	2	0		
14. ตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (EKG)	2	2	0		

---

## เอกสารแนบที่ 18

ฐานข้อมูลสุขภาพของพนักงาน (Health Book)

---

การตรวจสุขภาพ ครั้งที่6

วันที่ตรวจสุขภาพ

15/12/2564 - 22/12/2564

ชื่อแพทย์ผู้ตรวจ

เลขที่ใบประกอบวิชาชีพเวชกรรม

ชื่อหน่วยงานที่ตรวจสุขภาพ

ตั้งอยู่ที่

เบอร์โทรศัพท์

ตรวจเนื่องจาก

ตรวจประจำปี

ตรวจสุขภาพทั่วไป

น้ำหนัก

54

กิโลกรัม

ความสูง

158

เซนติเมตร

ดัชนีมวลกาย

158

ความดันโลหิต

119/58

mm.Hg

ชีพจร

84

ครั้ง/นาที

ผลการตรวจร่างกายตามระบบ

ประเภท / รายการ	ปกติ/ผิดปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม
สมรรถภาพการมองเห็น / การมองเห็นระยะ ใกล้-ไกล การมองภาพชัด ลึก ตามองดี	ปกติ	
Chest x - ray / Chest x - ray	ปกติ	

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ประเภท	รายการ	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจ	ปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม	หน่วย
CBC	Hb	Female 12-16	12.6	ปกติ		gm %
CBC	Hct	Female 37-47	37.9	ปกติ		%
CBC	WBC	5,000 - 10,000	6150	ปกติ		cell/ cu.mm.
CBC	Neutrophil	46.5-75	72.4	ปกติ		%
CBC	Lymphocyte	12-44	19.5	ปกติ		%
CBC	Eosinophill	0-9.5	2.5	ปกติ		%
CBC	Monocyte	0-11.2	5.3	ปกติ		%
CBC	Basophils	0-2.5	0.3	ปกติ		%

CBC	Platelet	150,000-450,000	294000	ปกติ		cell/ cu.mm.
CBC	รูปร่างเม็ดเลือดแดง	Normal	Normal	ปกติ		ไม่มีหน่วย
CBC	MCV	80-98	89.2	ปกติ		um3
GFR	GFR	>90	140.51	ปกติ		
BUN	BUN	7 - 20	11.2	ปกติ		mg/dl
Creatinine	Creatinine	0.51-0.95 (Female)	0.47	ปกติ		mg/dl
SGOT	SGOT	5 - 40	15	ปกติ		U/L
SGPT	SGPT	5 - 40	11	ปกติ		U/L
Chlo	cholesterol	< 200 mg/dl	166	ปกติ		mg/dl
Triglyceride	Triglyceride	< 150	75	ปกติ		mg/dl
HDL	HDL	>40	41	ปกติ		mg/dl
LDL	LDL	< 130	122	ปกติ		mg/dl
Urine analysis	Protein	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	Sugar	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	RBC	Male = Negative /Female = 0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	WBC	0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	Epithelial cell	0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	pH	4.6-8 เฉลี่ย 6	5.0	ปกติ		ไม่มีหน่วย
Urine analysis	Sp.gr	1.001 - 1.035	1.005	ปกติ		ไม่มีหน่วย
Urine analysis	Ketone	Negative	Negative	ปกติ		ไม่มีหน่วย
Urine analysis	Erythrocytes	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	Bilirubin	Negative	Negative	ปกติ		

ผลการตรวจตามปัจจัยเสี่ยงของงาน

ประเภท	รายการ	ค่าปกติ	ผลการตรวจ	ปกติ/ผิดปกติ	หน่วย
สมรรถภาพการได้ยิน	การได้ยิน	Normal	ผิดปกติ	ปกติ	dBA
เมทานอลในปัสสาวะ	Methanol in Urine	0-15 mg/L	<2.5	ปกติ	mg/L
เมตาบอไลต์ของสารเบนซีนในปัสสาวะ	trans muconic acid	0 - 500 ug/g creatinine	210.43	ปกติ	ug/g creatinine

การตรวจสุขภาพ ครั้งที่ 14

วันที่ตรวจสุขภาพ15/12/2564 - 22/12/2564

ชื่อแพทย์ผู้ตรวจ

เลขที่ใบประกอบวิชาชีพเวชกรรม

ชื่อหน่วยงานที่ตรวจสุขภาพ

ตั้งอยู่ที่

เบอร์โทรศัพท์

ตรวจเนื่องจากตรวจประจำปี

ตรวจสุขภาพทั่วไป

น้ำหนัก68.2กิโลกรัม

ความสูง163.1เซนติเมตร

ดัชนีมวลกาย26

ความดันโลหิต134/87mm.Hg

ชีพจร76ครั้ง/นาที

ผลการตรวจร่างกายตามระบบ

ประเภท / รายการ	ปกติ/ผิดปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม
สมรรถภาพการมองเห็น / การมองเห็นระยะ ใกล้-ไกล การมองภาพชัดลึก ตามองดี	ผิดปกติ	การมองภาพระยะใกล้ด้วยตาขวาและตาซ้าย 20/70 ไม่ชัดเจน
Chest x - ray / Chest x - ray	ปกติ	
EKG / คลื่นไฟฟ้าหัวใจ	ปกติ	
Ultrasound Upper Abdomen / อัลตราซาวด์ช่องท้องส่วนบน	ปกติ	

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ประเภท	รายการ	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจ	ปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม	หน่วย
CBC	Hb	Male 14-18	14.1	ปกติ		gm %
CBC	Hct	Male 40-54	43.1	ปกติ		%
CBC	WBC	5,000 - 10,000	6460	ปกติ		cell/cu.mm.
CBC	Neutrophil	46.5-75	54.2	ปกติ		%
CBC	Lymphocyte	12-44	38.1	ปกติ		%
CBC	Eosinophill	0-9.5	2.1	ปกติ		%

CBC	Monocyte	0-11.2	5.3	ปกติ		%
CBC	Basophils	0-2.5	0.3	ปกติ		%
CBC	Platelet	150,000-450,000	264000	ปกติ		cell/ cu.mm.
CBC	รูปร่างเม็ดเลือดแดง	Normal	Abnormal	ผิดปกติ		ไม่มีหน่วย
CBC	MCV	80-98	76.9	ผิดปกติ		um3
GFR	GFR	>90	93.25	ปกติ		
BUN	BUN	7 - 20	15.9	ปกติ		mg/dl
Creatinine	Creatinine	0.67-1.17 ( Male)	0.99	ปกติ		mg/dl
Uric acid	Uric acid	2-8	5.3	ปกติ		mg/dl
FBS น้ำตาลในเลือด	FBS น้ำตาลในเลือด	70 - 99mg/dl	126	ผิดปกติ		mg/dl
SGOT	SGOT	5 - 40	24	ปกติ		U/L
SGPT	SGPT	5 - 40	17	ปกติ		U/L
Chlo	cholesterol	< 200 mg/dl	248	ผิดปกติ		mg/dl
Triglyceride	Triglyceride	< 150	91	ปกติ		mg/dl
HDL	HDL	>40	56	ปกติ		mg/dl
LDL	LDL	< 130	176	ผิดปกติ		mg/dl
PSA	PSA	0-4mg/mL	1.029	ปกติ		mg/dl
Urine analysis	Protein	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	Sugar	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	RBC	Male = Negative /Female = 0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	WBC	0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	Epithelial cell	0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	pH	4.6-8 เฉลี่ย 6	6	ปกติ		ไม่มีหน่วย
Urine analysis	Sp.gr	1.001 - 1.035	1.030	ปกติ		ไม่มีหน่วย
Urine analysis	Ketone	Negative	Negative	ปกติ		ไม่มี

						หน่วย
Urine analysis	Erythrocytes	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	Bilirubin	Negative	Negative	ปกติ		

ผลการตรวจตามปัจจัยเสี่ยงของงาน

ประเภท	รายการ	ค่าปกติ	ผลการตรวจ	ปกติ/ผิดปกติ	หน่วย
สมรรถภาพการได้ยิน	การได้ยิน	Normal	ปกติ	ปกติ	dB A
เมทานอลในปัสสาวะ	Methanol in Urine	0-15 mg/L	<2.5	ปกติ	mg/L
เมตตะ โบโลทของสารเบนซีนในปัสสาวะ	t,trans muconic acid	0 - 500 ug/g creatinine	14.53	ปกติ	ug/g creatinine

การตรวจสุขภาพ ครั้งที่ 11

วันที่ตรวจสุขภาพ

15/12/2564 - 22/12/2564

ชื่อแพทย์ผู้ตรวจ

เลขที่ใบประกอบวิชาชีพเวชกรรม

ชื่อหน่วยงานที่ตรวจสุขภาพ

ตั้งอยู่ที่

เบอร์โทรศัพท์

ตรวจเนื่องจาก

ตรวจประจำปี

ตรวจสุขภาพทั่วไป

น้ำหนัก

85

กิโลกรัม

ความสูง

177

เซนติเมตร

ดัชนีมวลกาย

27

ชีพจร

69

ครั้ง/นาที

ผลการตรวจร่างกายตามระบบ

ประเภท / รายการ	ปกติ/ผิดปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม
สมรรถภาพการมองเห็น / การมองเห็นระยะ ใกล้-ไกล การมองภาพชัดลึก ตามอดสี	ปกติ	
Chest x - ray / Chest x - ray	ปกติ	
EKG / คลื่นไฟฟ้าหัวใจ	ปกติ	

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ประเภท	รายการ	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจ	ปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม	หน่วย
CBC	Hb	Male 14-18	15.1	ปกติ		gm %
CBC	Hct	Male 40-54	49.1	ปกติ		%
CBC	WBC	5,000 - 10,000	5710	ปกติ		cell/cu.mm.
CBC	Neutrophil	46.5-75	50.8	ปกติ		%
CBC	Lymphocyte	12-44	39.8	ปกติ		%
CBC	Eosinophill	0-9.5	4.0	ปกติ		%
CBC	Monocyte	0-11.2	4.9	ปกติ		%

CBC	Basophils	0-2.5	0.5	ปกติ		%
CBC	Platelet	150,000-450,000	161000	ปกติ		cell/cu.mm.
CBC	รูปร่างเม็ดเลือดแดง	Normal	Abnormal	ผิดปกติ		ไม่มีหน่วย
CBC	MCV	80-98	69.6	ผิดปกติ		um3
GFR	GFR	>90	104.29	ปกติ		
BUN	BUN	7 - 20	8.7	ปกติ		mg/dl
Creatinine	Creatinine	0.67-1.17 ( Male)	0.94	ปกติ		mg/dl
Uric acid	Uric acid	2-8	6.1	ปกติ		mg/dl
FBS น้ำตาลในเลือด	FBS น้ำตาลในเลือด	70 - 99mg/dl	105	ผิดปกติ		mg/dl
SGOT	SGOT	5 - 40	46	ผิดปกติ		U/L
SGPT	SGPT	5 - 40	73	ผิดปกติ		U/L
Chlo	cholesterol	< 200 mg/dl	195	ปกติ		mg/dl
Triglyceride	Triglyceride	< 150	295	ผิดปกติ		mg/dl
HDL	HDL	>40	39	ผิดปกติ		mg/dl
LDL	LDL	< 130	116	ปกติ		mg/dl
Urine analysis	Protein	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	Sugar	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	RBC	Male = Negative /Female = 0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	WBC	0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	Epithelial cell	0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	pH	4.6-8 เฉลี่ย 6	5.5	ปกติ		ไม่มีหน่วย
Urine analysis	Sp.gr	1.001 - 1.035	1.020	ปกติ		ไม่มีหน่วย
Urine analysis	Ketone	Negative	Negative	ปกติ		ไม่มี

						หน่วย
Urine analysis	Erythrocytes	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	Bilirubin	Negative	Negative	ปกติ		

ผลการตรวจตามปัจจัยเสี่ยงของงาน

ประเภท	รายการ	ค่าปกติ	ผลการตรวจ	ปกติ/ผิดปกติ	หน่วย
สมรรถภาพการได้ยิน	การได้ยิน	Normal	ปกติ	ปกติ	dBA
เมตตะโบไลต์ของสารเบนซีนในปัสสาวะ	t,trans muconic acid	0 - 500 ug/g creatinine	7.33	ปกติ	ug/g creatinine

---

## เอกสารแนบที่ 19

ผลการตรวจสอบภาพผู้รับเหมาตามปัจจัยเสี่ยง

---

การตรวจสุขภาพ ครั้งที่4

วันที่ตรวจสุขภาพ

20/11/2564 - 21/11/2564

ชื่อแพทย์ผู้ตรวจ

เลขที่ใบประกอบวิชาชีพเวชกรรม

ชื่อหน่วยงานที่ตรวจสุขภาพ

ตั้งอยู่ที่

เบอร์โทรศัพท์

ตรวจเนื่องจาก

ตรวจประจำปี

ตรวจสุขภาพทั่วไป

น้ำหนัก

65.4

กิโลกรัม

ความสูง

174

เซนติเมตร

ดัชนีมวลกาย

22

ความดันโลหิต

140/100

mm.Hg

ชีพจร

100

ครั้ง/นาที

ผลการตรวจร่างกายตามระบบ

ประเภท / รายการ	ปกติ/ผิดปกติ/ผิดปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม
สมรรถภาพการมองเห็น / การมองเห็นระยะ ใกล้-ไกล การมองภาพชัดลึก ตามองดี	ผิดปกติ	
Chest x - ray / Chest x - ray	ปกติ	

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ประเภท	รายการ	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจ	ปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม	หน่วย
CBC	Hb	Male 14-18	14.5	ปกติ		gm %
CBC	Hct	Male 40-54	43.5	ปกติ		%
CBC	WBC	5,000 - 10,000	6400	ปกติ		cell/cu.mm.
CBC	Neutrophil	46.5-75	58	ปกติ		%
CBC	Lymphocyte	12-44	35	ปกติ		%
CBC	Eosinophill	0-9.5	2	ปกติ		%
CBC	Basophils	0-2.5	0	ปกติ		%
CBC	Platelet	150,000-450,000	Adequate	ปกติ		cell/cu.mm.

CBC	รูปร่างเม็ดเลือดแดง	Normal	Normal	ปกติ		ไม่มีหน่วย
FBS น้ำตาลในเลือด	FBS น้ำตาลในเลือด	70 - 99mg/dl	95	ปกติ		mg/dl
Uric acid	Uric acid	2-8	6.7	ปกติ		mg/dl
Chlo	cholesterol	< 200 mg/dl	179	ปกติ		mg/dl
Triglyceride	Triglyceride	< 150	191	ผิดปกติ		mg/dl
HDL	HDL	>40	45	ปกติ		mg/dl
LDL	LDL	< 130	96	ปกติ		mg/dl
BUN	BUN	7 - 20	13.8	ปกติ		mg/dl
Creatinine	Creatinine	0.67-1.17 (Male)	1.0	ปกติ		mg/dl
SGOT	SGOT	5 - 40	37	ปกติ		U/L
SGPT	SGPT	5 - 40	7	ปกติ		U/L

ผลการตรวจตามปัจจัยเสี่ยงของงาน

การตรวจสุขภาพ ครั้งที่5

วันที่ตรวจสุขภาพ

15/12/2564 - 22/12/2564

ชื่อแพทย์ผู้ตรวจ

เลขที่ใบประกอบวิชาชีพเวชกรรม

ชื่อหน่วยงานที่ตรวจสุขภาพ

ตั้งอยู่ที่

เบอร์โทรศัพท์

ตรวจเนื่องจาก

ตรวจประจำปี

ตรวจสุขภาพทั่วไป

น้ำหนัก

65

กิโลกรัม

ความสูง

163

เซนติเมตร

ความดันโลหิต

147/90

mm.Hg

ชีพจร

90

ครั้ง/นาที

ผลการตรวจร่างกายตามระบบ

ประเภท / รายการ	ปกติ/ผิดปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม
สมรรถภาพการมองเห็น / การมองเห็นระยะ ใกล้-ไกล การมองภาพชัด	ปกติ	
ลิ้น คอ ตา หู จมูก	ปกติ	
Chest x - ray / Chest x - ray	ปกติ	

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ประเภท	รายการ	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจ	ปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม	หน่วย
CBC	Hb	Male 14-18	16.3	ปกติ		gm %
CBC	Hct	Male 40-54	48.7	ปกติ		%
CBC	WBC	5,000 - 10,000	7950	ปกติ		cell/ cu.mm.
CBC	Neutrophil	46.5-75	66.3	ปกติ		%
CBC	Lymphocyte	12-44	25.8	ปกติ		%
CBC	Eosinophil	0-9.5	2.1	ปกติ		%
CBC	Monocyte	0-11.2	5.5	ปกติ		%
CBC	Basophils	0-2.5	0.3	ปกติ		%

CBC	Platelet	150,000-450,000	242,000	ปกติ		cell/ cu.mm.
CBC	รูปร่างเม็ดเลือดแดง	Normal	Normal	ปกติ		ไม่มีหน่วย
CBC	MCV	80-98	92.7	ปกติ		um3
SGOT	SGOT	5 - 40	45	ผิดปกติ		U/L
SGPT	SGPT	5 - 40	56	ผิดปกติ		U/L
GFR	GFR	>90	128.48	ปกติ		
BUN	BUN	7 - 20	10.7	ปกติ		mg/dl
Creatinine	Creatinine	0.67-1.17 ( Male)	0.77	ปกติ		mg/dl
Chlo	cholesterol	< 200 mg/dl	315	ผิดปกติ		mg/dl
Triglyceride	Triglyceride	< 150	416	ผิดปกติ		mg/dl
HDL	HDL	>40	56	ปกติ		mg/dl
LDL	LDL	< 130	180	ผิดปกติ		mg/dl
Urine analysis	Protein	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	Sugar	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	RBC	Male = Negative /Female = 0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	WBC	0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	Epithelial cell	0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	pH	4.6-8 เหลือ 6	7.5	ปกติ		ไม่มีหน่วย
Urine analysis	Sp.gr	1.001 - 1.035	1.005	ปกติ		ไม่มีหน่วย
Urine analysis	Ketone	Negative	Negative	ปกติ		ไม่มีหน่วย
Urine	Erythrocytes	Negative	Negative	ปกติ		

analysis						
Urine analysis	Bilirubin	Negative	Negative	ปกติ		

ผลการตรวจตามปัจจัยเสี่ยงของงาน

ประเภท	รายการ	ค่าปกติ	ผลการตรวจ	ปกติ/ผิดปกติ	หน่วย
สมรรถภาพการได้ยิน	การได้ยิน	Normal	ผิดปกติ	ผิดปกติ	dB
สมรรถภาพปอด	เป่าปอด	Normal	งดตรวจทดสอบสมรรถภาพปอดเนื่องจากการแพร่ระบาดของโรคติดเชื้อ โควโรนา 2019	ปกติ	%

การตรวจสุขภาพ ครั้งที่4

วันที่ตรวจสุขภาพ 9/10/2564 - 9/10/2564

ชื่อแพทย์ผู้ตรวจ  
เลขที่ใบประกอบวิชาชีพเวชกรรม  
ชื่อหน่วยงานที่ตรวจสุขภาพ  
ตั้งอยู่ที่  
เบอร์โทรศัพท์

ตรวจเนื่องจาก ตรวจประจำปี

ตรวจสุขภาพทั่วไป

น้ำหนัก 68 กิโลกรัม      ความสูง 162 เซนติเมตร  
ดัชนีมวลกาย 26      ความดันโลหิต 140/80 mm.Hg  
ชีพจร 86 ครั้ง/นาที

ผลการตรวจร่างกายตามระบบ

ประเภท / รายการ	ปกติ/ผิดปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม
สมรรถภาพการมองเห็น / การมองเห็นระยะ ใกล้-ไกล การมองภาพชัด ลึก ตามองดี	ปกติ	
Chest x - ray / Chest x - ray	ปกติ	

ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการ

ประเภท	รายการ	ค่ามาตรฐาน	ผลการตรวจ	ปกติ/ผิดปกติ	รายละเอียดเพิ่มเติม	หน่วย
CBC	Hb	Male 14-18	13.4	ผิดปกติ		gm %
CBC	Hct	Male 40-54	40.6	ปกติ		%
CBC	WBC	5,000 - 10,000	5,700	ปกติ		cell/cu.mm.
CBC	Neutrophil	46.5-75	48.9	ปกติ		%
CBC	Lymphocyte	12-44	37.5	ปกติ		%
CBC	Eosinophill	0-9.5	8.2	ปกติ		%
CBC	Monocyte	0-11.2	4.0	ปกติ		%
CBC	Basophils	0-2.5	1.4	ปกติ		%

CBC	Platelet	150,000-450,000	279,000	ปกติ		cell/ cu.mm.
CBC	MCV	80-98	92.3	ปกติ		um3
FBS น้ำตาลในเลือด	FBS น้ำตาลในเลือด	70 - 99mg/dl	90	ปกติ		mg/dl
Chlo	cholesterol	< 200 mg/dl	294	ผิดปกติ		mg/dl
SGOT	SGOT	5 - 40	21	ปกติ		U/L
SGPT	SGPT	5 - 40	21	ปกติ		U/L
BUN	BUN	7 - 20	14	ปกติ		mg/dl
Creatinine	Creatinine	0.67-1.17 ( Male)	1.08	ปกติ		mg/dl
Uric acid	Uric acid	2-8	5.4	ปกติ		mg/dl
Urine analysis	Protein	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	Sugar	Negative	Negative	ปกติ		
Urine analysis	RBC	Male = Negative /Female = 0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	Epithelial cell	0 - 1	0-1	ปกติ		cell / HPF
Urine analysis	pH	4.6-8 เฉลี่ย 6	5.5	ปกติ		ไม่มี หน่วย
Urine analysis	Sp.gr	1.001 - 1.035	1.015	ปกติ		ไม่มี หน่วย
Urine analysis	Blood	Negative	1+	ผิดปกติ		ไม่มี หน่วย
Urine analysis	Ketone	Negative	Negative	ปกติ		ไม่มี หน่วย
Urine analysis	Bilirubin	Negative	Negative	ปกติ		

ผลการตรวจตามปัจจัยเสี่ยงของงาน

ประเภท	รายการ	ค่าปกติ	ผลการตรวจ	ปกติ/ผิดปกติ	หน่วย
สมรรถภาพการได้ยิน	การได้ยิน	Normal	ผิดปกติ	ผิดปกติ	dBA



---



## เอกสารแนบที่ 20



เกณฑ์การคัดเลือกและประเมินคุณภาพผู้รับจ้าง



(Procedure Contractor Evaluation)

---

 บริษัท ไทยโพลีเอตัล จำกัด THAI POLYACETAL CO., LTD.		 บริษัท ไทยโพลีคาร์บอเนต จำกัด THAI POLYCARBONATE CO., LTD.	
Title : Contractor Evaluation			
Doc. No. : 3PS - P007		Rev. No. : 4	
Active Date : 20/11/2017		Page : 1 of 5	
<p><b>1. Objective</b></p> <p>To set up an evaluation regulation in selecting an appropriate contractor who should be furnished with a competent work force and also equipped with complete equipment and staff that could operate with efficiency performance.</p> <p><b>2. Scope</b></p> <p>This regulation is used for evaluating the contractor's efficiency which work was under supervised by other departments and maintenance department.</p> <p><b>3. Definition</b></p> <p>3.1 Contractor : Stand for the person who is specialized in the specified field and fully equipped with complete equipment and staff that could operate with efficiency.</p> <p>3.2 Job owner : Stand for the division / department that are responsible for the particular area.</p> <p><b>4. Responsibility</b></p> <p>4.1 Job owner who is responsible for evaluating the work of the contractor after job completion. In case the Contractor does not pass the evaluation, the contractor has to give a full explanation of the cause.</p> <p>4.2 Department Manager of job owner would be responsible to approve the evaluation.</p> <p>4.3 Purchasing Department together with Department Manager of job owner, would be responsible for Organizing a meeting to interview and explain with the contractor who did not pass the evaluation.</p>			

 บริษัท ไทยโพลีเอตัล จำกัด THAI POLYACETAL CO., LTD.		 บริษัท ไทยโพลีคาร์บอเนต จำกัด THAI POLYCARBONATE CO., LTD.																										
Title : Contractor Evaluation																												
Doc. No. : 3PS - P007		Rev. No. : 4																										
Active Date : 20/11/2017		Page : 2 of 5																										
<p><b>5. Procedure</b></p> <p>5.1 Since assigned job has completed, the job owner shall evaluate the work of the contractor and submit to Department Manager for approval. The evaluation shall be done once a year and must be reported in the months which is notified in annual vendor evaluation master plan every year. Then the result of evaluation shall be sent to purchasing department manager for final summarize and submit to Plant Manager and Vice President for acknowledgement.</p> <p>Criteria of evaluation score as following:-</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Score</th> <th>Level</th> <th>Grade</th> <th>Consideration</th> <th>Remark</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80 - 100</td> <td>Very good</td> <td>A</td> <td>To keep and maintains the standard level</td> <td>Inform the contractor by Purchasing dept.</td> </tr> <tr> <td>69 - 79</td> <td>Good</td> <td>B</td> <td>To keep and maintains the standard level and develop into grade A level</td> <td>Inform the contractor by Purchasing dept.</td> </tr> <tr> <td>60 - 59</td> <td>Fair</td> <td>C</td> <td>Need to follow-up, improvement and suggestion for development to higher level</td> <td>Inform and suggest the contractor by Purchasing dept. for improvement.</td> </tr> <tr> <td>0 - 49</td> <td>Not Passed</td> <td>D</td> <td>Prohibit for holding job for 12 months and deleted from ACL. If the contractor require to re-tender, he must present the corrective action and improvement to accord 3PS-P008.</td> <td>Purchasing dept. shall inform the contractor to acknowledge.</td> </tr> </tbody> </table>				Score	Level	Grade	Consideration	Remark	80 - 100	Very good	A	To keep and maintains the standard level	Inform the contractor by Purchasing dept.	69 - 79	Good	B	To keep and maintains the standard level and develop into grade A level	Inform the contractor by Purchasing dept.	60 - 59	Fair	C	Need to follow-up, improvement and suggestion for development to higher level	Inform and suggest the contractor by Purchasing dept. for improvement.	0 - 49	Not Passed	D	Prohibit for holding job for 12 months and deleted from ACL. If the contractor require to re-tender, he must present the corrective action and improvement to accord 3PS-P008.	Purchasing dept. shall inform the contractor to acknowledge.
Score	Level	Grade	Consideration	Remark																								
80 - 100	Very good	A	To keep and maintains the standard level	Inform the contractor by Purchasing dept.																								
69 - 79	Good	B	To keep and maintains the standard level and develop into grade A level	Inform the contractor by Purchasing dept.																								
60 - 59	Fair	C	Need to follow-up, improvement and suggestion for development to higher level	Inform and suggest the contractor by Purchasing dept. for improvement.																								
0 - 49	Not Passed	D	Prohibit for holding job for 12 months and deleted from ACL. If the contractor require to re-tender, he must present the corrective action and improvement to accord 3PS-P008.	Purchasing dept. shall inform the contractor to acknowledge.																								

 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด THAI POLYACETAL CO., LTD.		 บริษัท ไทยโพลีคาร์บอเนต จำกัด THAI POLYCARBONATE CO., LTD.	
Title : Contractor Evaluation			
PROCEDURE			
Doc. No. : 3PS – P007	Rev. No. : 4	Active Date : 20/11/2017	Page : 3 of 5
Remark:			
<ul style="list-style-type: none"><li>3PS – F504 use for work in other departments, having Yearly contract work, Repair service and project work,</li><li>3PS – F505 use for only work in maintenance department, having Yearly Preventive maintenance contract.</li></ul>			
Repair service and Improvement or Project work.			
<ul style="list-style-type: none"><li>In case the contractor is evaluated as grade C for 3 times consecutively without improvement, Purchasing dept. shall invite the contractor for discussion and suggestion. If the contractor still has no improvement, there will be considered to approve to terminate business relation by Purchasing Dept Manager and Department Manager of Job owner who's respond to approve evaluation of that job.</li></ul>			
5.2 In case the contractor passed the evaluation procedure and acknowledge by Purchasing dept, then it shall be permitted to participate in company's bidding. But if it failed (grade D), then it would be deleted from ACL and not allowed to participate in company's bidding for 12 months, counting from the date of evaluation. And also the failed contractors require to renewal, he need to present the corrective action and improvement to accord as 3PS-P008. After approval, the contractor would be participating in company's bidding as usual.			
5.3 In the case of contract, the Job owner must evaluate contractor then enclose his result herewith the contract engagement proposal and existing contract reference for approval then through purchasing for 3 months in advance before the contracting expiry. If the result was passed, the contractor would have a allowance to participant in the bidding of the company, however, if it fails, the contractor should not have bidding contract but could join in the next years as following item 5.2 procedure.			

 บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด THAI POLYACETAL CO., LTD.		 บริษัท ไทยโพลีคาร์บอเนต จำกัด THAI POLYCARBONATE CO., LTD.																	
PROCEDURE		Title : Contractor Evaluation																	
Doc. No. : 3PS – P007	Rev. No. : 4	Active Date : 20/11/2017	Page : 4 of 5																
<p>5.4 In case of incomplete job, the Job owner has to inform to purchasing department for considering the Payment and claim charge as accordingly contract (if any). Either case of faulty contract condition and Non-cooperative together, to lead to a confiscation of Letter of Guarantee (if have), Purchasing Department shall report to General Manager of Purchasing department or Senior Purchasing Dept. Manager for approval. As for new contractor shall be selected from new bidding or older bidding whose Price was second in the list (price need to be re-negotiate), however, the procedure must follow The Purchasing Policy Procedure (3PS – P001).</p> <p><b>6. Reference</b></p> <table><tr><td>6.1 3EM – M001</td><td>Environmental Manual</td></tr><tr><td>6.2 3SM – M001</td><td>Occupational Health and Safety Manual</td></tr><tr><td>6.3 3PS – P001</td><td>Purchasing Policy Procedure</td></tr><tr><td>6.4 3PS – P008</td><td>Selection of Contractor Procedure</td></tr><tr><td>6.5 3PS – F504</td><td>Contractor Evaluation (Work for other department (except MT department))</td></tr><tr><td>6.6 3PS – F505</td><td>Contractor Evaluation (Only work for MT department)</td></tr><tr><td>6.7 3JC – F015</td><td>Contract Engagement Proposal</td></tr><tr><td>6.8 3JC – P006</td><td>Contract Management and Controls</td></tr></table> <p><b>7. Record</b></p> <p>7.1 Result of Contractor evaluation will be recorded at purchasing department for 1 year.</p> <p><b>8. Attachment</b></p> <p>8.1 Attachment 1 Flow Chart of Contractor Evaluation Procedure</p>				6.1 3EM – M001	Environmental Manual	6.2 3SM – M001	Occupational Health and Safety Manual	6.3 3PS – P001	Purchasing Policy Procedure	6.4 3PS – P008	Selection of Contractor Procedure	6.5 3PS – F504	Contractor Evaluation (Work for other department (except MT department))	6.6 3PS – F505	Contractor Evaluation (Only work for MT department)	6.7 3JC – F015	Contract Engagement Proposal	6.8 3JC – P006	Contract Management and Controls
6.1 3EM – M001	Environmental Manual																		
6.2 3SM – M001	Occupational Health and Safety Manual																		
6.3 3PS – P001	Purchasing Policy Procedure																		
6.4 3PS – P008	Selection of Contractor Procedure																		
6.5 3PS – F504	Contractor Evaluation (Work for other department (except MT department))																		
6.6 3PS – F505	Contractor Evaluation (Only work for MT department)																		
6.7 3JC – F015	Contract Engagement Proposal																		
6.8 3JC – P006	Contract Management and Controls																		





---

## เอกสารแนบที่ 21

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายแบบต่อเนื่อง

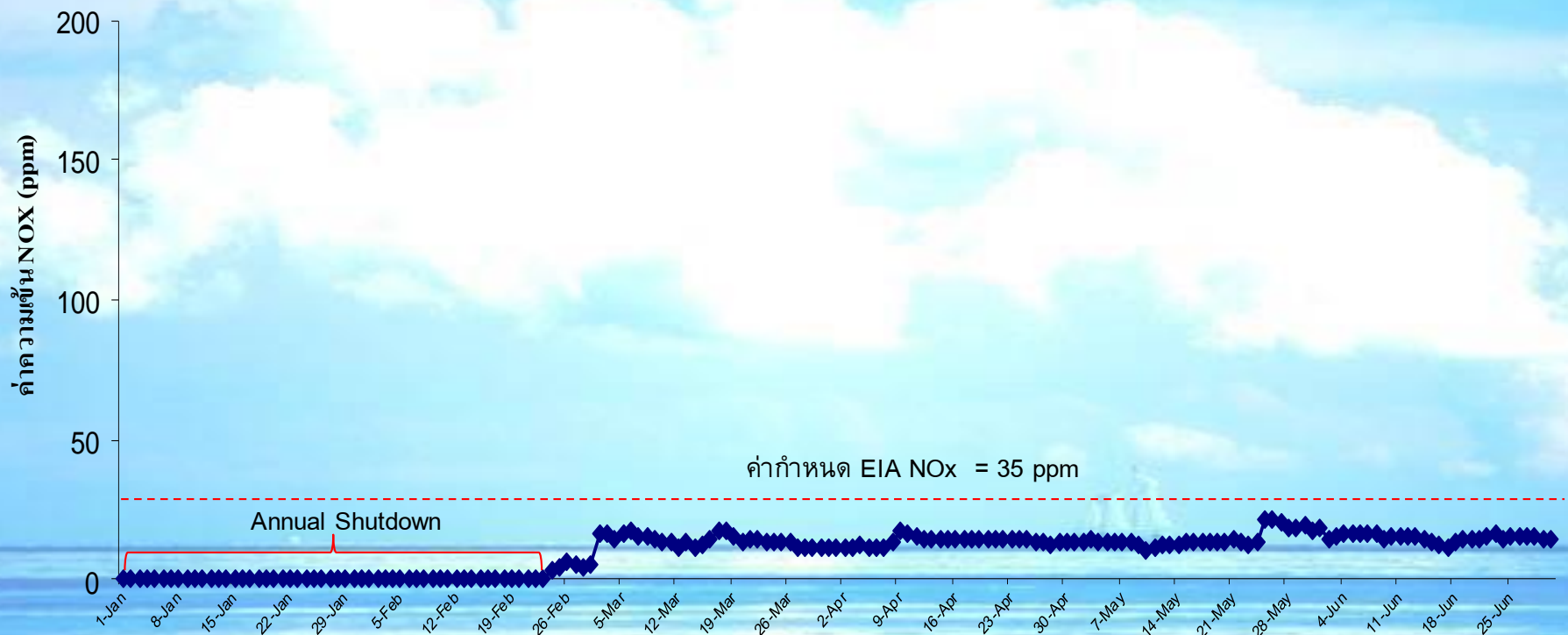
อัตโนมัติ CEMs ส่งข้อมูลเข้าสู่ศูนย์ของ สหพ.

ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2565

---

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายแบบต่อเนื่องอัตโนมัติ CEMs  
ส่งข้อมูลเข้าสู่ศูนย์ของ สหพ. ระหว่างเดือน มกราคม – มิถุนายน 2565

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายอัตโนมัติ CEMs ส่งข้อมูลเข้าสู่ศูนย์ของ สหพ.  
ระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน 2565



---

## เอกสารแนบที่ 22

ใบอนุญาตประกอบกิจการสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

กรมธุรกิจพลังงาน

---



## กรมธุรกิจพลังงาน

ใบอนุญาตประกอบกิจการ สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ใบอนุญาตนี้ออกให้เพื่อแสดงว่า

**บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด**

๖๒๒ อาคารเอ็มโพเรียม ชั้น ๒๔/๔-๘

ถนนสุขุมวิท แขวงคลองตัน เขตคลองเตย กรุงเทพมหานคร

เป็นผู้ได้รับอนุญาตให้ประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ ๓  
ตามมาตรา ๑๗ (๓) แห่งพระราชบัญญัติควบคุมน้ำมันเชื้อเพลิง พ.ศ. ๒๕๔๒

สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ บริษัท ไทยโพลีเอซีทิล จำกัด สาขา (๑)

เลขที่ ๑ นิคมอุตสาหกรรมผาแดง ถนนผาแดง

ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ใบอนุญาตนี้ให้ใช้ได้จนถึงวันที่ ๓๑ เดือน ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๕

ออกให้ ณ วันที่ ๑๙ เดือน มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๕

ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยธุรกิจก๊าซธรรมชาติ

ปฏิบัติราชการแทน

อธิบดีกรมธุรกิจพลังงาน

ผู้อนุญาต

### เงื่อนไขการอนุญาต:

ใบอนุญาตฉบับนี้ ได้พิจารณาออกให้ในระหว่างการประกาศใช้พระราชกำหนดการบริหารราชการในสถานการณ์ฉุกเฉิน พ.ศ. ๒๕๔๘ เพื่อแก้ไขสถานการณ์การระบาดของโรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา ๒๐๑๙ หรือโรคโควิด-๑๙ (Coronavirus Disease 2019 (COVID-19)) และข้อกำหนดตามความในมาตรา ๙ แห่งพระราชกำหนดการบริหารราชการในสถานการณ์ฉุกเฉิน พ.ศ. ๒๕๔๘ ประกอบกับประกาศกระทรวงพลังงาน เรื่อง มาตรการในการปฏิบัติงานเพื่อป้องกันการแพร่ระบาดของโรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา ๒๐๑๙ ลงวันที่ ๒๒ ธันวาคม ๒๕๖๓

ดังนั้น ในการประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ ๓ ผู้ได้รับใบอนุญาตต้องกำกับดูแลการประกอบกิจการให้เป็นไปตามกฎหมายว่าด้วยการควบคุมน้ำมันเชื้อเพลิงที่เกี่ยวข้อง อาทิ การก่อสร้างหรือการแก้ไขเปลี่ยนแปลงที่ต้องเป็นไปตามแบบที่ได้รับความเห็นชอบ การทดสอบและตรวจสอบตามระยะเวลาที่กำหนด ทั้งนี้ หากภายหลังได้มีการตรวจสอบแล้วพบว่า การประกอบกิจการของท่านไม่เป็นไปตามพระราชบัญญัติควบคุมน้ำมันเชื้อเพลิง พ.ศ. ๒๕๔๒ หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง จะถือว่าท่านฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามพระราชบัญญัติฯ พนักงานเจ้าหน้าที่มีอำนาจสั่งให้ระงับการกระทำที่ฝ่าฝืน หรือแก้ไขหรือปรับปรุง หรือปฏิบัติให้ถูกต้อง ภายในระยะเวลาที่กำหนด ตามมาตรา ๕๔ และใบอนุญาตอาจถูกเพิกถอนได้ตามมาตรา ๕๕ แห่งพระราชบัญญัตินี้

### หมายเหตุ :

๑. ใบอนุญาตประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ ๓ ฉบับนี้ ใช้ประกอบกับรายการอนุญาต สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด สาขา (๑)
๒. มาตรฐานความดันก๊าซต้องได้รับการทดสอบปรับเทียบทุก ๓ ปี ทดสอบปรับเทียบครั้งต่อไปปี พ.ศ. ๒๕๖๖
๓. การทดสอบและตรวจสอบการรั่วซึมของท่อก๊าซตามวาระการใช้งานทุก ๕ ปี การทดสอบและตรวจสอบครวาระระหว่างการใช้งานครั้งต่อไปปี พ.ศ. ๒๕๖๕

### รายการอนุญาต

สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด สาขา (๑) ออกแบบตามมาตรฐาน ASME/ANSI B 31.3 และมาตรฐาน ASME/ANSI B 31.8 โดยมีความดันใช้งานสูงสุดด้านเข้าสถานีควบคุม ๕๘๐ ปอนด์ต่อตารางนิ้วมาตรหรือเท่ากับ ๔๐.๐ บาร์ และมีความดันใช้งานสูงสุดด้านออกสถานีควบคุม ๒๙.๐ ปอนด์ต่อตารางนิ้วมาตรหรือเท่ากับ ๒.๐ บาร์ จำนวนจุดใช้งาน ๑ จุด

มีจุดเชื่อมต่อจากโครงการระบบท่อจำหน่ายก๊าซธรรมชาติในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด นิคมอุตสาหกรรมเอเชีย และนิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก ของบริษัท ปตท.จำกัด (มหาชน) จากนั้นวางท่อเหล็กขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง ๓ นิ้ว และ ๒ นิ้ว เพื่อไปยังสถานีควบคุม และวางท่อเหล็กขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง ๓ นิ้ว ออกจากอุปกรณ์วัดปริมาณก๊าซธรรมชาติภายในสถานีควบคุมจำนวน ๒ สาย หลังจากนั้นวางท่อส่งก๊าซธรรมชาติ ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง ๑ ๑/๒ นิ้ว, ๒ นิ้ว และ ๓ นิ้ว ไปยัง Boiler และ Burner เพื่อนำก๊าซธรรมชาติไปใช้เป็นเชื้อเพลิง

---

## เอกสารแนบที่ 23

รายงานการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า

เพื่อขอต่ออายุใบอนุญาตของสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

---

## รายงานการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า

เพื่อขอต่ออายุใบอนุญาต

ของ สถานีใช้ก๊าซธรรมชาติ

### บริษัท ไทยโพลีอะซีท จำกัด

เลขที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมผาแดง อานนดามงคล

ตำบลผาแดง อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

COPY

โดย



### ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

บริษัท อินเทลเพคคอร์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง จำกัด

เลขที่ 56/344 หมู่ 2 ตำบล อุดม อำเภอดำรงวิทยารัษฎา จังหวัด ปทุมธานี 12130

Tel. 081-831-3866 , 089-894-1414 , 02-531-3044 Fax . 02-987-3880

ใบรับรองผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ประเภทนิติบุคคล ตามแบบ สขช. / พ 2/1 เลขที่ พ.น.ช. 005/2563

## หนังสือรับรอง ระบบไฟฟ้า ของสถานีใช้ก๊าซธรรมชาติ

เลขที่ 56/344 ม.2 อุดม อำเภอดำรงวิทยารัษฎา

วันที่ 22 ธ.ค. 2564

โดยหนังสือฉบับนี้ ข้าพเจ้า บริษัท อินเทลเพคคอร์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง จำกัด อาศัย ..... ปี  
สัญชาติ ..... อยู่บ้านเลขที่ 56/344 หมู่ที่ 2 ถนน .....  
ตำบลอุดม อำเภออุดม อำเภอดำรงวิทยารัษฎา จังหวัด ปทุมธานี

ได้รับใบรับรองให้เป็นผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า สถานีใช้ก๊าซธรรมชาติ ประเภท ..... นิติบุคคล ตาม  
แบบ สขช. / พ 2/1 เลขที่ พ.น.ช. 005/2563 ตามประกาศกรมธุรกิจพลังงาน เรื่อง การกำหนดบริเวณอันตราย  
อุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องใช้ไฟฟ้า มาตรฐานขั้นต่ำระบบไฟฟ้า การตรวจสอบและการออกหนังสือรับรอง  
ให้ผู้ตรวจสอบ พ.ศ. 2550 ประกาศ ณ วันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2550 และขณะนี้ไม่ได้ถูกเพิกถอน  
ใบอนุญาต ให้ประกอบวิชาชีพ ดังกล่าว

ขอรับรองว่า ได้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า อุปกรณ์ไฟฟ้า และ เครื่องใช้ไฟฟ้า ณ สถานีใช้ก๊าซธรรมชาติ ของ

บริษัท ไทยโพลีอะซีท จำกัด  
เลขที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมผาแดง อำเภอเมืองระยอง ตำบลผาแดง  
อำเภอเมืองระยอง จังหวัด ระยอง 21150

จากการตรวจสอบการติดตั้ง ระบบไฟฟ้า อุปกรณ์ไฟฟ้า และ เครื่องใช้ไฟฟ้า ในบริเวณอันตราย โดยมี  
รายละเอียดการตรวจสอบตามบันทึกผลการตรวจสอบที่แนบมาพร้อมนี้ ปรากฏว่าเป็นไปตามมาตรฐาน  
และ ข้อกำหนดใน ประกาศ กรมธุรกิจพลังงาน เรื่อง การกำหนดบริเวณอันตราย อุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องใช้ไฟฟ้า  
มาตรฐานขั้นต่ำระบบไฟฟ้า การตรวจสอบ และการออกหนังสือรับรอง ให้ผู้ตรวจสอบ พ.ศ. 2550 ประกาศ  
ณ วันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2550

กรรมการผู้จัดการ

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า ของสถานีใช้ก๊าซธรรมชาติ



เลขที่ พ.บ.ร. ๐๐๕/๒๕๖๓

สธธ./พ.บ.ร.

### ใบรับรองผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ใบรับรองนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า บริษัท อินสเปคเตอร์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง จำกัด สำนักงานตั้งอยู่  
เลขที่ ๕๖/๓๔๔ หมู่ที่ ๒ ถนนเสมาฟ้าคราม ตำบลคูคต อำเภอลำลูกกา จังหวัดปทุมธานี รหัสไปรษณีย์  
๑๑๑๑๑๐

เป็นผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า ประเภท นิติบุคคล ตามประกาศกรมธุรกิจพลังงาน เรื่อง การกำหนด  
บริเวณอันตราย อุปกรณ์ไฟฟ้า เครื่องใช้ไฟฟ้า มาตรฐานขั้นต่ำระบบไฟฟ้า การตรวจสอบและการออกหนังสือ  
รับรองให้ผู้ตรวจสอบ พ.ศ. ๒๕๕๐ ประกาศ ณ วันที่ ๗ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๕๐

ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๓ เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๓  
ใช้ได้จนถึง วันที่ ๓๒ เดือน มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๓



ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาเทคนิคพลังงาน ปฏิบัติราชการแทน  
อธิบดีกรมธุรกิจพลังงาน

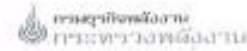
ใช้เป็นเอกสารประกอบการตรวจสอบระบบไฟฟ้า สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

บริษัท ไทยโกลด์มิ้นท์ จำกัด



กรรมการผู้จัดการ

๒๓ มิ.ย. ๒๕๖๓



บัญชีรายชื่อผู้ประกอบการตรวจสอบระบบไฟฟ้าที่มีบุคคล สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ  
ประจำ บริษัท อินสเปคเตอร์ แอนด์ เอ็นจิเนียริง จำกัด ตามใบรับรองนี้ข้างนี้ สธธ./พ.บ.ร.  
เลขที่ พ.บ.ร. ๐๐๕/๒๕๖๓

ผู้ประกอบการตรวจสอบระบบไฟฟ้า จำนวน ๓ ราย ได้แก่

ลำดับที่	ชื่อ-สกุล	เลขที่ผู้ปฏิบัติงาน	รูปภาพของผู้ปฏิบัติงาน	สาขาการวิศวกรรม เฉพาะชนิด
๑				วิศวกรรมไฟฟ้ากำลัง
๒				วิศวกรรมไฟฟ้ากำลัง
๓				วิศวกรรมไฟฟ้ากำลัง

จัดออก ณ วันที่ ๑๓ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๓

พิกุล นามคำแหง

กัมพูชา ผู้ตรวจสอบและใบประกอบวิชาชีพ



ใช้เป็นเอกสารประกอบการตรวจสอบระบบไฟฟ้า สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

บริษัท ไทยโกลด์มิ้นท์ จำกัด

๒๓ มิ.ย. ๒๕๖๓

## รายงานการตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ในการรับรองระบบไฟฟ้า ภายใน สถานที่ใช้กิจกรรมชาติ

- ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า โดย บริษัท อินเทอร์เน็ต เอ็นจิเนียริง จำกัด  
 ในรับรอง ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า ตาม แบบ สธช./ฟ2/1 เลขที่ .....  
 ไฟฟ้า วันที่ 13 พฤษภาคม 2563 ใช้ได้จนถึง วันที่ 12 มิถุนายน 2566  
 วิศวกรตรวจสอบระบบไฟฟ้า ชื่อ ..... ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม  
 เลขทะเบียน ..... วันที่อนุญาต 12 มี.ค. 2560 วันที่สิ้นสุด 11 มี.ค. 2565
- สถานที่ตรวจสอบระบบไฟฟ้า ชื่อ บริษัท ไทยโพธิ์ทะเล จำกัด  
 เลขที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมผาแดง อานนดามงคล  
 ตำบลผาแดง อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

### 3. ข้อมูล และ รายละเอียด การตรวจสอบระบบไฟฟ้า

#### 3.1 ระบบจำหน่ายไฟฟ้า

- ☐ การไฟฟ้าส่วนกลาง  
☒ การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

#### 3.2 ระบบไฟฟ้าที่ใช้ภายในโรงงาน

- ☐ 12KV/ 415 -240 V  
☒ 22KV/ 400- 230 V  
☐ 24 KV/415 -240 V  
☐ 33KV/ 400- 230 V  
☐ .....



ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า ..... วันที่ตรวจสอบ 22 มี.ค. 2564

#### 3.3 ขนาดสายไฟฟ้า

- ☒ แรงต่ำ ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง  
☒ แรงสูง ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง

#### 3.4 การติดตั้งเครื่องใช้ไฟฟ้า หรือ อุปกรณ์ไฟฟ้า ในบริเวณอันตราย

##### 3.4.1 ภายในสถานี่ควบคุม

- ☒ มีการติดตั้ง ☒ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง  
☐ ไม่มีการติดตั้ง

##### 3.4.2 เครื่องอุปณ์ไฟฟ้า หรือ ภายในห้องที่มีเครื่องอุปณ์ไฟฟ้า

- ☐ มีการติดตั้ง ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง  
☒ ไม่มีการติดตั้ง

#### 3.5 การเดินสายไฟ และ การติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า บริเวณอันตราย ไซน 0

- ☐ การเดินสายไฟ ในท่อร้อยสายไฟ ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง  
☐ สายเคเบิล ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง  
☐ ถัดจาก เครื่องประกอบเดินท่อ ท่ออ่อน ข้อต่อ ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง  
☐ ข้อต่อแยกยาว ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง  
☐ การปิดผนึก ☐ ถูกต้อง ☐ ไม่ถูกต้อง  
☒ ไม่มีการติดตั้ง



ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า ..... วันที่ตรวจสอบ 22 มี.ค. 2564

3.6 การเดินสายไฟ และ การติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า บริเวณชั้นวาง โซน 1

- |   |   |                                     |
|---|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> การเดินสายไฟ ในท่อร้อยสายไฟ                 | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> สายเคเบิล                                   | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> กล่อง เครื่องประกอบ การเดินท่อ ท่อร้อย ช้อน | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> ข้อต่อเกลียว                                | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> การปิดผนึก                                  | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input type="checkbox"/> ไม่มีการติดตั้ง  |   |                                     |

3.7 การเดินสายไฟ และ การติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า บริเวณชั้นวาง โซน 2

- |   |   |                                     |
|---|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> การเดินสายไฟ ในท่อร้อยสายไฟ                 | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> สายเคเบิล                                   | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> กล่อง เครื่องประกอบ การเดินท่อ ท่อร้อย ช้อน | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> ข้อต่อเกลียว                                | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input type="checkbox"/> การปิดผนึก   | <input type="checkbox"/> ถูกต้อง            | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input type="checkbox"/> ไม่มีการติดตั้ง  |   |                                     |

3.8 การต่อลงดิน

- |  |   |                                     |
|--|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> ระบบไฟฟ้า เครื่องใช้ไฟฟ้า และ อุปกรณ์ไฟฟ้า | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> ท่อก๊าซธรรมชาติ                            | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> บริเวณรั้วของสถานีกวน                      | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |



ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

วันที่ตรวจสอบ 27 ธ.ค. 2564

3.9 ระบบป้องกันอันตรายจากฟ้าผ่า

3.9.1 ครอบคลุมสถานีกวน

- |  |   |                                     |
|--|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> มีการติดตั้ง | <input checked="" type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input type="checkbox"/> ไม่มีสถานีกวน           |   |                                     |

3.9.2 บริเวณถังเก็บและจ่ายก๊าซ

- |   |                                  |                                     |
|---|----------------------------------|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> มีการติดตั้ง                       | <input type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> ไม่มีถังเก็บและจ่ายก๊าซ |                                  |                                     |

3.9.3 อาคารที่ตั้งถังเก็บและจ่ายก๊าซหรือเครื่องสูบลม

- |  |                                  |                                     |
|--|----------------------------------|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> มีการติดตั้ง          | <input type="checkbox"/> ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่ถูกต้อง |
| <input checked="" type="checkbox"/> ไม่มีอาคาร |                                  |                                     |

3.10 ตรวจสอบการรั่วไหลของก๊าซธรรมชาติ ☐ รั่ว ☒ ไม่รั่ว

3.11 ระบบป้องกัน และระงับอัคคีภัย

3.11.1 เครื่องดับเพลิงชนิดผงเคมีแห้งหรือชนิดอื่นตามมาตรฐาน

- |                       |  |   |
|-----------------------|--|---|
| ติดตั้งสถานีกวน       | <input checked="" type="checkbox"/> มี ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่มี            |
| ติดตั้งเครื่องสูบลม   | <input type="checkbox"/> มี ถูกต้อง            | <input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี |
| ติดตั้งภาชนะบรรจุก๊าซ | <input type="checkbox"/> มี ถูกต้อง            | <input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี |

3.11.2 ขีปนาวุธและค่าเตือน

- |                    |  |   |
|--------------------|--|---|
| บริเวณสถานีกวน     | <input checked="" type="checkbox"/> มี ถูกต้อง | <input type="checkbox"/> ไม่มี            |
| บริเวณเครื่องสูบลม | <input type="checkbox"/> มี ถูกต้อง            | <input checked="" type="checkbox"/> ไม่มี |



ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

วันที่ตรวจสอบ 27 ธ.ค. 2564

## รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ เพื่อขอต่อยุบายอนุญาต

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ควรปรับปรุง			
1	การติดตั้งระบบไฟฟ้า ในสถานีควบคุม และบริเวณอันตราย โซน 0 , 1, 2	✓		 	ภายในสถานีควบคุมความดันแก๊ส ซึ่งจัดเป็น โซนอันตราย โซน 1 มีการติดตั้งโคมไฟอะลูมิเนียมที่กันไฟฟ้า ชนิดทนต่อการระเบิด (Explosion Proof) ALLOY Compliance with: ATEX Directive 94/9/EC, std. EN60573-0-1 Degree of protection : IP54 acc. To EN 60529/IEC 60529 ถูกต้องให้ตามเกณฑ์ มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า:

วันที่การตรวจสอบ 22.6.2564

1/10

## รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ เพื่อขอต่อยุบายอนุญาต

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ควรปรับปรุง			
2	การเดินสาย ไฟฟ้า ในสถานีควบคุมความดันแก๊สธรรมชาติ	✓		 	ภายในสถานีควบคุมความดันแก๊ส ซึ่งจัดเป็น โซนอันตราย โซน 1 มีการเดินสายไฟในท่อร้อยสายไฟ โดยมี เครื่องประกอบเดินท่อ ข้อต่อ และการบัดกรี ถูกต้อง ให้ตามเกณฑ์ มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน และวิศวกรรมสถานแห่งประเทศไทย	



ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า:

วันที่การตรวจสอบ 22.6.2564

นาย วิษณุ จินทรวิเศษ

2/10

## รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ เพื่อขอต่ออายุใบอนุญาต

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ควรปรับปรุง			
3	การติดตั้งระบบไฟฟ้า ในสถานีควบคุม และบริเวณอันตราย โวลต์ 0.1, 2	✓			<p>ปลายท่อของกล่องอุปกรณ์เกี่ยวข้องกับระบบขอ (Safety Valve) ภายในบริเวณที่ก๊าซรั่วผ่าน</p> <p>ซึ่งจัดเป็นประเภทของบริเวณ โวลต์อันตราย โวลต์ 0</p> <p>เห็นติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้าแบบประจําที่</p> <p>จากการตรวจสอบ ไม่พบการติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้า</p> <p>ถูกต้อง ได้ตามเกณฑ์ มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน</p>	
4	ระบบป้องกันไฟฟ้า ของสถานีควบคุม ความดันก๊าซ	✓			<p>ตรวจสอบความความต้านทานของสายไฟระบบป้องกัน</p> <p>หัดของสายไฟแรงสูง ได้ตามมาตรฐาน วสท และ</p> <p>NEPA 780</p>	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

4932 0 2 2

ผู้ดำเนินการตรวจสอบ

3/10

## รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ เพื่อขอต่ออายุใบอนุญาต

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ควรปรับปรุง			
5	ค่าความต้านทานสายดินของรั้วสถานีควบคุม	✓			<p>ตรวจวัดค่าความต้านทานสายดิน ของรั้ว</p> <p>สถานีควบคุม วัดค่าได้ 0.60 โอห์ม</p> <p>ได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน วสท.</p> <p>(มาตรฐานความต้านทานของดินไม่ถึง 5 โอห์ม)</p>	
6	ค่าความต้านทานสายดินของรั้วสถานีควบคุม	✓			<p>ตรวจวัดค่าความต้านทานสายดิน ของรั้ว</p> <p>สถานีควบคุม วัดค่าได้ 0.57 โอห์ม</p> <p>ได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน วสท. จกท.</p> <p>(มาตรฐานความต้านทานของดินไม่ถึง 5 โอห์ม)</p>	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

77 0 2564

วันที่ทำการตรวจสอบ

(นาย วชิษฐ์ จันทวีเศรษฐ์)

## รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ เพื่อขอต่ออายุใบอนุญาต



ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ควรปรับปรุง			
7	ค่าความต้านทานสายดินของท่อภายในสถานีควบคุม	✓			ตรวจสอบวัดค่าความต้านทานสายดินของท่อภายในสถานีควบคุม วัดค่าได้ 3.79 โอห์ม ได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน ของ วสท. (มาตรฐานความต้านทานของดินมีค่าไม่เกิน 5 โอห์ม)	
8	ค่าความต้านทานสายดินของท่อภายในสถานีควบคุม	✓			ตรวจสอบวัดค่าความต้านทานสายดินของท่อภายในสถานีควบคุม วัดค่าได้ 0.25 โอห์ม ได้ตามเกณฑ์มาตรฐาน ของ วสท. (มาตรฐานความต้านทานของดินมีค่าไม่เกิน 5 โอห์ม)	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ทำการตรวจสอบ 22 มิ.ย. 2564

5/10

## รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ เพื่อขอต่ออายุใบอนุญาต

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	ควรปรับปรุง			
9	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ภายใน ถัง หรือ ประกอบของการเดินท่อภายในโรงงาน	✓			การเดินท่อก็ตรวจสอบได้ครบถ้วน --> โรงงาน เป็นแบบคืบแบบ Support ไม่มีการเดินสายไฟและติดตั้ง อุปกรณ์ไฟฟ้า ภายในรัศมี 1.5 เมตร จากท่อก็ตรวจสอบได้ ซึ่งจัดเป็นโซนอันตรายโซน 1 ถูกต้อง ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ทำการตรวจสอบ 22 มิ.ย. 2564

6/10

## รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ เพื่อขอต่อยุโรปอนุญาต

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	การปรับปรุง			
10	การเดินสายไฟฟ้าของเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้า ก่อตั้ง เครื่อง ประกอบของการเดินท่อ ภายในโรงงาน	✓			มีการเดินสายไฟฟ้าในรางสายไฟและท่อร้อยสาย ภายในรัศมี 1.5 เมตร จากแก๊วก๊าซธรรมชาติ ซึ่งจัดเป็น โซนอันตรายโซน 1 ถูกต้อง ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ทำการตรวจสอบ




21 มิ.ย. 2564

7/10

22 มิถุนายน 2564

บริษัท ไทย โพลีเอธีลีน จำกัด

## รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ เพื่อขอต่อยุโรปอนุญาต

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	การปรับปรุง			
11	ตรวจสอบการรั่วซึมของก๊าซธรรมชาติภายในสถานีควบคุม	✓			ตรวจสอบการรั่วซึมของก๊าซ ภายในสถานีควบคุม ไม่พบการรั่วซึมของก๊าซธรรมชาติ ถูกต้อง ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	
12	ตรวจสอบการรั่วซึมของก๊าซธรรมชาติภายในโรงงาน	✓			ตรวจสอบการรั่วซึมของก๊าซ ภายในโรงงาน ไม่พบการรั่วซึมของก๊าซธรรมชาติ ถูกต้อง ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ทำการตรวจสอบ

21 มิ.ย. 2564

8/10

## รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ เพื่อขอย้ายใบอนุญาต



ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	การปรับปรุง ไม่			
13	ระบบป้องกัน กระแสรั่วภัย - เครื่องตัดพลังงานบริเวณสถานีควบคุม	✓			มีการติดตั้งเครื่องตัดพลังงานแบบมือถือ ขนาด 6.8 kg จำนวน 2 ตัว ให้ มอก332-2537 ถูกต้องได้ตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	
	- เครื่องตัดพลังงานในโรงงาน	✓			มีการติดตั้งเครื่องตัดพลังงานแบบมือถือ ขนาด 6.8 kg ให้ครบคลุมพื้นที่	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ทำการตรวจสอบ 22 มิ.ย. 2564

9/10

## รายละเอียดการตรวจสอบความปลอดภัยระบบไฟฟ้า ในสถานที่ใช้กิจกรรมชาติ เพื่อขอย้ายใบอนุญาต

ลำดับ	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ		รูปภาพประกอบ	ความเห็นของผู้ตรวจสอบ	หมายเหตุ
		ถูกต้อง	การปรับปรุง ไม่			
14	ป้ายห้าม / ป้ายว่าด้วยความเสี่ยง - ป้ายห้าม และ คำเตือน บริเวณสถานีควบคุม	✓			มีแผ่นป้ายห้าม และคำเตือนอันตราย ถูกต้องได้ตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	
	-ป้าย ว่าด้วยความเสี่ยง	✓			มีการติดตั้งป้ายว่าด้วยความเสี่ยง ให้ตามเกณฑ์มาตรฐานของกรมธุรกิจพลังงาน	

ผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ทำการตรวจสอบ 22 มิ.ย. 2564

10/10

รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบระบบท่อก๊าซธรรมชาติพร้อมอุปกรณ์  
เพื่อต่ออายุใบอนุญาต ให้ประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ ๓  
กิจการสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ของ  
บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด

เลขที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพต ถนนมาบตาพต ตำบลมาบตาพต อำเภอมือทอง  
จังหวัดระยอง 21150

ทดสอบโดย

บริษัท ไอคิวไอ อินสเปกชัน เซอร์วิส (1998) จำกัด  
โทร. 02-955 8422-3, 02-955 8465-66 แฟกซ์ 02-955 8411



บริษัท ไอคิวไอ อินสเปกชัน เซอร์วิส (1998) จำกัด  
IQI INSPECTION SERVICES (1998) CO., LTD.

สำนักงาน กรุงเทพฯ : Puthumthani Office E-mail : iq1998@kijdythai.com

สำนักงาน ระยอง : Rayong Office E-mail : iq1998@kijdythai.com

99/21-22 ม. 10 ต.บ้านกรวด (ซอย 11) อ.บ้านกรวด จ.บุรีรัมย์ 32110

89/1 หมู่ 2 ต.เมืองเก่า 2/1 ม. 10 ต.บ้านกรวด จ.บุรีรัมย์ 21130

9901-02 Spoken Village (Long 11) Bangthi Mahasarakul Rd. T.Bangthi Mahasarakul A.Thungburi Pathumthani 12130

46/1 Moo 2 Tienben 2/1 St., Ph., Rayong 21130

Tel. +66(0)2 955 8422 Fax. +66(0)2 955 8411

Tel. +66(0)36 603 443-5 Fax. +66(0)36 603 440

วันที่

เรื่อง ส่งรายงานผลการทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติของ บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบ เลขที่ IQI 64/109-002

ตามที่ทางบริษัทฯ ได้รับมอบหมายจาก บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด ให้ดำเนินการทดสอบและตรวจสอบเพื่อต่ออายุใบอนุญาต  
ระบบท่อก๊าซธรรมชาติและอุปกรณ์ ณ สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติตั้งอยู่ เลขที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพต ถนนมาบตาพต ตำบลมาบตาพต  
อำเภอมือทอง จังหวัดระยอง 21150 บัดนี้งานดังกล่าวได้ดำเนินการแล้วเสร็จตั้งแต่ เมื่อวันที่ ๒๐ มิถุนายน ๒๕๖๔ และผลการทดสอบผ่าน  
เกณฑ์ตามมาตรฐานกำหนด

บริษัทฯ ได้ดำเนินการและจัดทำรายงานผลการทดสอบและตรวจสอบดังกล่าวแล้วเสร็จเรียบร้อยแล้ว ซึ่งผลปรากฏว่า ระบบท่อก๊าซ  
และอุปกรณ์ อยู่ในสภาพที่สามารถทนต่อการทดสอบ และผ่านเกณฑ์มาตรฐานปลอดภัย จึงขอส่งรายงานให้ท่านเพื่อพิจารณาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาและดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



กรรมการผู้จัดการ



บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปกชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด  
IQI INSPECTION SERVICES (1998) CO.,LTD.

สำนักงาน ปทุมธานี Pathumthani office E-mail : iq1998@kgyahoo.com  
99/21-22 ซ.จิตรกรรม (ซอย 11) อ.วิเศษ-หนองสาหร่าย อ.วิเศษ จ.ปทุมธานี 12110 48/1 หมู่ที่ 2 ถนนพหลโยธิน 2/1 คลอง 5 บ้านนา จ.สระบุรี 19100  
99/21-22 ถนนพหลโยธิน (ซอย 11) หมู่ที่ 2 ตำบล 2/1 ซ. พหลโยธิน 2/1, Bang Phay, Pathumthani 12110 48/1 หมู่ 2 ถนนพหลโยธิน 2/1 คลอง 5 บ้านนา จ.สระบุรี 19100  
Tel. +66(0)2 955-8422 Fax. +66(0)2 955-8411 Tel. +66(0)28 623 441-5 Fax. +66(0)28 925 440

รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบระบบท่อก๊าซธรรมชาติหรืออุปกรณ์  
เพื่อต่ออายุใบอนุญาต ใบอนุญาตให้ประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ ๓  
กิจการสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ตามที่ บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปกชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด ได้รับรอง วิศวกรทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ  
ประเภทที่ ๓ เลขที่ วสท.๒๕๐๐๖/๒๕๖๓ ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๔ เมษายน ๒๕๖๓ ให้ใช้ได้ถึงวันที่ ๒๔ มีนาคม ๒๕๖๖  
สำนักงานเลขที่ ๔๘/๑ หมู่ ๒ ถนนพหลโยธิน ๒/๑ คลอง ๕ บ้านนา จ.สระบุรี ๑๙๑๐๐ ได้ดำเนินการทดสอบ  
ระบบท่อก๊าซธรรมชาติหรืออุปกรณ์ ณ สถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ บริษัท ไทยโกลิเอเซียทิล จำกัด  
ซึ่งตั้งอยู่เลขที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมหลวงผาแดง ถนนผาแดง ตำบลผาแดง อำเภอเมือง

จังหวัดระยอง 21150  
เมื่อวันที่ ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔ โดย [redacted] ใบอนุญาตประกอบวิชาชีพวิศวกรรม  
เลขที่ [redacted] เป็นผู้ทดสอบและตรวจสอบ และ [redacted] ใบอนุญาต  
ประกอบวิชาชีพวิศวกรรม เลขที่ [redacted] เป็นผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ โดยมีรายละเอียดตามบันทึกผล  
การทดสอบและตรวจสอบตามแบบ จำนวน ๔ หน้า บัดนี้การทดสอบและตรวจสอบดังกล่าวเสร็จสิ้นแล้ว ปรากฏว่าระบบ  
ระบบท่อก๊าซธรรมชาติหรืออุปกรณ์ผ่านเกณฑ์มาตรฐานการทดสอบและตรวจสอบ เป็นไปตามประกาศกระทรวงพลังงาน เรื่อง  
หลักเกณฑ์และมาตรฐานความปลอดภัยของสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติที่กรมธุรกิจพลังงานวันมีนาคม พ.ศ. ๒๕๕๐ และประกาศ  
กรมธุรกิจพลังงานที่เกี่ยวข้อง

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา  
(ลงชื่อ) [redacted] ผู้ทดสอบและตรวจสอบ  
(ลงชื่อ) [redacted] ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ  
(ลงชื่อ) [redacted] ผู้ชำนาญงาน



บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปกชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด  
IQI INSPECTION SERVICES (1998) CO.,LTD.

รายงานเลขที่ IQI ธพพ/64/109-002

หน้า ๑/๘

บันทึกผลการทดสอบและตรวจสอบระบบท่อก๊าซธรรมชาติหรืออุปกรณ์  
เพื่อต่ออายุใบอนุญาต ประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ 3 กิจการสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ

ทดสอบและตรวจสอบโดย : บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปกชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด  
ผู้ควบคุมการควบคุม : บริษัท ไทยโกลิเอเซียทิล จำกัด  
สถานที่ทำการทดสอบ : 1 นิคมอุตสาหกรรมหลวงผาแดง ถนนผาแดง ตำบลผาแดง อำเภอเมือง  
จังหวัดระยอง 21150

มาตรฐานที่ใช้ทดสอบ : สถานที่กรมธุรกิจพลังงานประกาศใช้

๑. รายละเอียดสถานที่ควบคุมและท่อก๊าซธรรมชาติ

ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางท่อก่อนเข้าสถานีควบคุมก๊าซ	มีขนาด 2 นิ้ว
ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางท่อออกจากสถานีควบคุมก๊าซ	มีขนาด 3 นิ้ว
ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางท่อที่ออกจากอุปกรณ์วัดปริมาณก๊าซเข้าสู่สถานที่ใช้ก๊าซ	มีขนาด 3 นิ้ว
ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางท่อภายในโรงงาน	มีขนาด 3, 2 นิ้ว
ความดันของระบบท่อ : ก่อนอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน	มีความดัน 90 บาร์
: หลังอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน	มีความดัน 2.07 บาร์
: ระบบท่อภายในโรงงาน	มีความดัน 2.07 บาร์

รายละเอียดสถานีถังรับส่งก๊าซธรรมชาติอีก/เหลว

รายละเอียดถังเก็บและจ่ายก๊าซ

ลำดับ	หมายเลขผู้ผลิต (S/N)	มาตรฐานผู้ผลิต	บริษัทผู้ผลิต
๑			
๒			
๓			

รายละเอียดเครื่องทำไอก๊าซ

ลำดับ	หมายเลขผู้ผลิต (S/N)	มาตรฐานผู้ผลิต	บริษัทผู้ผลิต
๑			
๒			
๓			

วัน เดือน ปี ที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ [redacted] วันที่ ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ [redacted] วันที่ ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔



บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปคชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด  
IQI INSPECTION SERVICES (1998) CO.,LTD.

รายงานเลขที่ IQI รพพ/64/109-002

หน้า ๒/๘

๒. รายงานผลการตรวจสอบท่ออุปกรณ์นิวเคลียร์แบบระบาย (ทุกๆ ๑ ปี)

\*ในกรณีที่อุปกรณ์นิวเคลียร์แบบระบายอยู่ในสถานะที่ควบคุมให้สามารถใช้งานแบบฟอร์มของผู้จัดทำทนายได้

ลำดับที่	หมายเลข ผู้ผลิต (S/N)	ขนาด เส้นผ่าศูนย์กลาง (นิ้ว)	ชื่อผู้ผลิต/รุ่น (Model)	ค่าแรงที่ผลิต	Set Pressure (บาร์)	Popping Pressure (บาร์)	Reset Pressure (บาร์)
๑							
๒							
๓							
๔							
๕							
๖							
๗							

วิธีการทดสอบและตรวจสอบ

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

ผลการทดสอบอุปกรณ์นิวเคลียร์แบบระบายภายในสถานะที่ควบคุม จะทดสอบโดย บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

ภาพถ่ายจากการตรวจสอบ



วัน เดือน ปี ที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ วันที่ ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ วันที่ ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔



บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปคชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด  
IQI INSPECTION SERVICES (1998) CO.,LTD.

รายงานเลขที่ IQI รพพ/64/109-002

หน้า ๓/๘

๓. รายงานผลการเปรียบเทียบมาตรฐานวัดความดัน (ทุก ๆ ๓ ปี)

\*มาตรฐานวัดความดัน ๑ ตัวแทนช่วงความดัน ๑ ช่วงแรงดัน

ลำดับที่	หมายเลขผู้ผลิต (S/N)	ผลการเปรียบเทียบ	ช่วงแรงดัน (บาร์)
๑			
๒			
๓			
๔			
๕			
๖			
๗			
๘			
๙			

สรุปผลการเปรียบเทียบมาตรฐานวัดความดัน

การทดสอบครั้งนี้ได้มาตรฐาน ๓ ปี  
ผลการเปรียบเทียบมาตรฐานวัดความดันภายในสถานะที่ควบคุม จะทดสอบโดย บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

ภาพถ่ายจากการตรวจสอบ



วัน เดือน ปี ที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ วันที่ ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ วันที่ ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔



บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปคชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด  
IQI INSPECTION SERVICES (1998) CO.,LTD.

รายงานเลขที่ IQI ๒๒๖/64/109-002

หน้า ๔/๘

๔. ผลการตรวจสอบระบบรั่วซึมของระบบท่อ

- ☒ ทดสอบที่ความดันใช้งาน (ทุกๆ ปี)  
☐ ทดสอบด้วยความดันนิวแมติก ๑.๑ เท่าของความดันใช้งานสูงสุด (ขอใหม่/แก้ไขเปลี่ยนแปลง)  
☐ หรือทดสอบด้วยความดันไฮดรอลิก ๑.๕ เท่าของความดันใช้งานสูงสุด (ขอใหม่/แก้ไขเปลี่ยนแปลง)  
☐ ทดสอบด้วยความดันนิวแมติก ๑.๑ เท่าของความดันใช้งาน (ทุกๆ ๕ ปี)  
☐ หรือวัดความหนาของระบบท่อที่ความดันใช้งาน (ทุกๆ ๕ ปี)

\*ในการมีท่อใต้ดินให้ทดสอบการป้องกันการผุกร่อนของท่อใต้ดิน (Cathodic Protection (CP))

โดยให้ดำเนินการทดสอบไปพร้อมกับผลการทดสอบและตรวจตรวจสอบระบบไฟฟ้า

ตัวอย่างที่ใช้ในการทดสอบ : ตัวอย่างที่ใช้ใช้งาน  
ความดันที่ใช้ทดสอบ : ก่อนอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน มีความดัน 40 บาร์  
: หลังอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน มีความดัน 2.07 บาร์  
: ระบบท่อภายในโรงงาน มีความดัน 2.07 บาร์  
ระยะเวลาที่ใช้ในการทดสอบ : 2 ชั่วโมง

๔.๑ ตารางบันทึกอุปกรณ์ในสถานีควบคุมก๊าซที่ทำการทดสอบ

๔.๑.๑ สถานีควบคุมก๊าซ TF11, TF12

ลำดับ ที่	ชนิดอุปกรณ์	ขนาด (นิ้ว)	เครื่องหมายการค้า	จำนวน (ตัว)	ความดันทดสอบ (บาร์)
ก่อนอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน					
๑	Ball Valve	3	Neles-Jamesbury	3	40
๒	Ball Valve	1/2	Pietro Fiorentini	5	40
๓	Ball Valve	1/2	Pietro Fiorentini	4	40
๔	2 Way Valve	1/2	PARKER	3	40
๕	Filter	2	Shanghai Fiorentini	2	40
๖	Emergency Built-in Slamshut	1	Pietro Fiorentini	2	40
หลังอุปกรณ์ปรับลดแรงดัน					
๑	Ball Valve	3	NEWAY	2	2.07
๒	Ball Valve	1	Pietro Fiorentini	2	2.07
๓	Ball Valve	1/2	Pietro Fiorentini	4	2.07
๔	2 Way Valve	1/2	PARKER	2	2.07
๕	Needle Valve	1/2	SWAGELOK	8	2.07
๖	Gas Turbine Meter	3	ACTARIS	2	2.07
๗	Butterfly Valve	3/4	EBRO	5	2.07
๘	Safety Relief Valve	1/2 x 1	ANDERSON GREENWOOD	2	2.07
๙	Check Valve	3	DUO-CHEK	1	2.07

วัน เดือน ปี ที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ : ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ : [Signature] วันที่ : ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจตรวจสอบ : [Signature] วันที่ : ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔



บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปคชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด  
IQI INSPECTION SERVICES (1998) CO.,LTD.

รายงานเลขที่ IQI ๒๒๖/64/109-002

หน้า ๕/๘

๔.๒ ตารางบันทึกอุปกรณ์ระบบท่อก๊าซธรรมชาติในโรงงาน

ลำดับ ที่	ชนิดอุปกรณ์	ขนาด (นิ้ว)	เครื่องหมายการค้า	จำนวน (ตัว)	ความดันทดสอบ (บาร์)
๑	Ball Valve	3/4	Pietro Fiorentini	1	2.07
๒	Ball Valve	1/2	Pietro Fiorentini	8	2.07
๓	Ball Valve	2	KITZ	2	2.07
๔	Ball Valve	1	VELAN	1	2.07
๕	Ball Valve	2	NEWAY	4	2.07
๖	Ball Valve	3	NEWAY	2	2.07
๗	Ball Valve	1/2	UCM	1	2.07
๘	Gate Valve	1/2	SSS	1	2.07
๙	Pipe	2,3	-	-	2.07
๑๐					
๑๑					
๑๒					
๑๓					
๑๔					
๑๕					
๑๖					

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบ

- อุปกรณ์ข้างต้นสามารถทำงานได้โดยไม่ต้องซ่อม
- ไม่พบการรั่วซึมของระบบท่อ ก๊าซ
- ระบบท่อสามารถทนต่อแรงดันได้
- ส่วนเกณฑ์การตรวจหาความผิดปกติ

วัน เดือน ปี ที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ : ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ : [Signature] วันที่ : ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจตรวจสอบ : [Signature] วันที่ : ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔



บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปกชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด  
IQI INSPECTION SERVICES (1998) CO.,LTD.

รายงานเลขที่ IQI ๑๗๖/64/109-002

หน้า ๖/๘

ภาพถ่ายจากการตรวจสอบ



สถานที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ



สถานีควบคุมรถไฟและวัดปริมาณน้ำ



ความดันที่ใช้ทดสอบก่อนเข้าอุปกรณ์รับลดแรงดัน



ความดันที่ใช้ทดสอบหลังอุปกรณ์รับลดแรงดัน

วัน เดือน ปี ที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ ..... ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔ .....

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ ..... วันที่ ..... ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔ .....

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจตรวจสอบ ..... วันที่ ..... ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔ .....



บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปกชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด  
IQI INSPECTION SERVICES (1998) CO.,LTD.

รายงานเลขที่ IQI ๑๗๖/64/109-002

หน้า ๗/๘



ทำการตรวจสอบและทดสอบระบบท่อภายในสถานี



ทำการตรวจสอบและทดสอบระบบท่อภายในสถานี



ทำการตรวจสอบและทดสอบระบบท่อภายในโรงงาน



ทำการตรวจสอบและทดสอบระบบท่อภายในโรงงาน

วัน เดือน ปี ที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ ..... ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔ .....

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ ..... วันที่ ..... ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔ .....

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจตรวจสอบ ..... วันที่ ..... ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔ .....



บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปกชั่น เซอร์วิส (1998) จำกัด  
IQI INSPECTION SERVICES (1998) CO.,LTD.

รายงานผลที่ IQI รพช/64/109-002

หน้า ๔/๔

๕. รายงานผลการทดสอบและตรวจสอบเชิงเก็บและจ่ายก๊าซธรรมชาติโดยการตรวจพินิจด้วยสายตา (ทุกๆ ๓ ปี)  
\*ในการดำเนินงานเก็บและจ่ายก๊าซธรรมชาติเพื่อให้อัตราการไหลเป็นไปตามมาตรฐานผู้ผลิต

ลำดับ ที่	หมายเลขผู้ผลิต (S/N)	มาตรฐานผู้ผลิต	บริษัทผู้ผลิต	ผลการพินิจด้วยสายตา
๑				
๒				
๓				
๔				

สรุปผลการทดสอบและตรวจสอบโดยพินิจด้วยสายตา

.....สถานที่พินิจไม่มีก๊าซธรรมชาติติดตั้ง

ภาพถ่ายจากการตรวจสอบ



วัน เดือน ปี ที่ทำการทดสอบและตรวจสอบ ..... ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ ..... ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔

ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ

วันที่ ..... ๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๔



เลขที่ ว.๖๓.๗.๑ - ๐๐๖/๒๕๖๓

ร.๖๓/ว.๖/๑

กรมธุรกิจพลังงาน

ใบรับรองนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า บริษัท ไอ คิว ไอ อินสเปกชั่น เซอร์วิส (๑๙๙๘) จำกัด สำนักงาน  
ตั้งอยู่เลขที่ ๔๔๔/๓ หมู่ที่ ๒ ถนนเทศบาล ๒/๓ ตำบลพลา อำเภอพลา จังหวัดระยอง รหัสไปรษณีย์ ๒๐๑๐๐๐

เป็นวิศวกรทดสอบและตรวจสอบสถานที่ใช้ก๊าซธรรมชาติ ประเภทที่ ๑ ตามประกาศกรมธุรกิจ  
พลังงาน เรื่อง การขึ้นทะเบียนวิศวกรเอกชน และการออกใบรับรองวิศวกรทดสอบและตรวจสอบ พ.ศ.  
๒๕๕๖ ประกาศ ณ วันที่ ๑๔ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๕๖

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๔ เดือน มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๔  
ใช้ถึงเมื่อ วันที่ ๑๓ เดือน มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๖



ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาเทคนิคพลังงาน ปฏิบัติราชการแทน  
อธิบดีกรมธุรกิจพลังงาน

รายงานผล เลขที่ IQI รพช/64/109-002



ผู้ทดสอบและตรวจสอบ



ผู้ควบคุมการทดสอบและตรวจสอบ



---

## เอกสารแนบที่ 24

หนังสือที่ อก. 0313/2035 ลงวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2564

เรื่อง หนังสือแจ้งรับการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

---

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๒๐๓๕



กรมโรงงานอุตสาหกรรม  
ถนนพระรามที่ ๖ เขตราชเทวี  
กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๑๗ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๕

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๒๓๔ ลงรับวันที่ ๑๐ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๔

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.๔๒(๑)-๔/๒๕๕๖ ญผด. ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอซีทัล (POLYACETAL) ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๑ นิคมอุตสาหกรรมผาแดง ถนนผาแดง ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๘ ๔๘๑๖

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๑๓ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			นายสุนทร ทิพย์รัตน์สุนทร		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายพงษ์ศักดิ์ วัฒนจรรยาโรจน์	๑๐๓-๕๐-๐๐๖๒๓	✓		
๒	นายกิตติพงษ์ อริยานนท์	๑๒๓-๔๘-๐๐๕๐๑		✓	
๓	นายภัทร พดุมิสุนทร	๑๐๓-๔๘-๐๐๕๐๐			✓

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายสมควร ชูช่วย	✓		
๒	นายธีรภัทร์ ธนะผล		✓	
๓	นายไตรยุทธ ดิษฐสกุล			✓

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๒๐๓๐ ลงวันที่ ๓๐ มกราคม ๒๕๖๑

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน  
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

โทร. ๐ ๒๒๐๒ ๓๔๖๑ โทรสาร ๐ ๒๒๐๒ ๔๑๗๐

<http://www.diw.go.th>

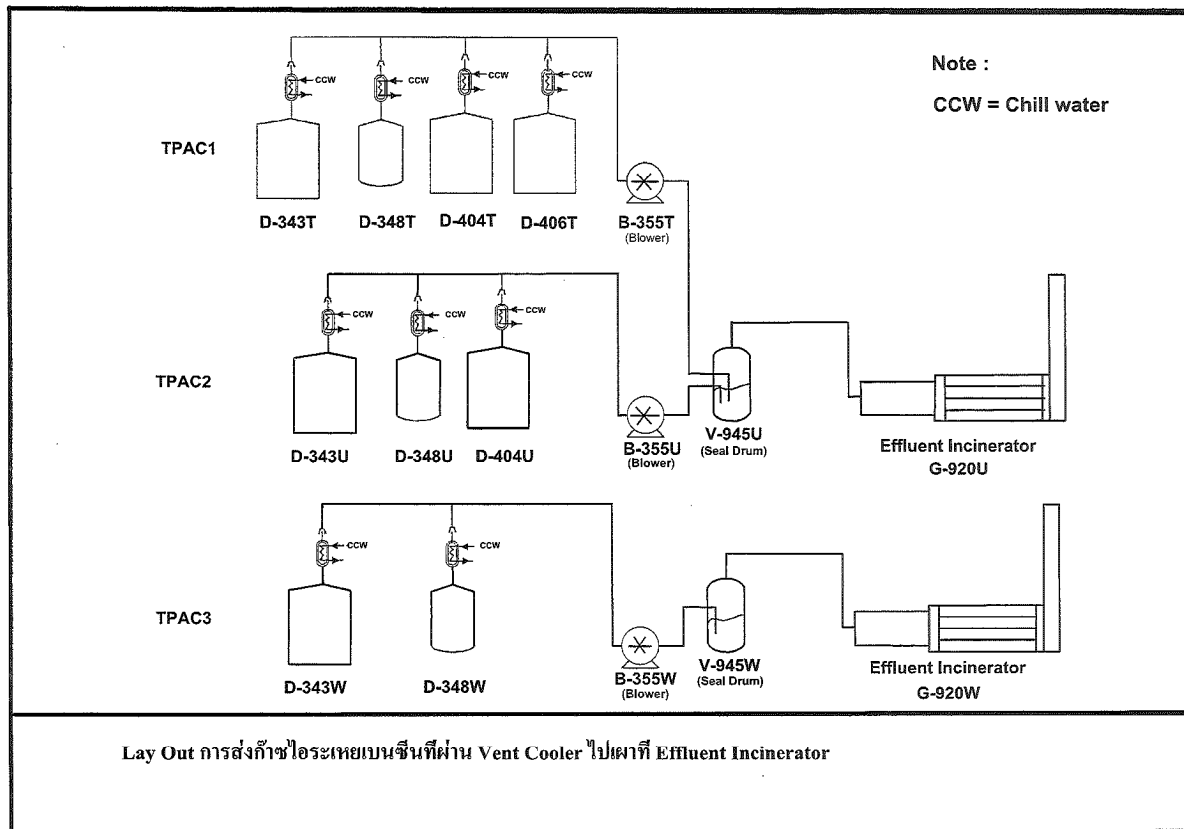
---

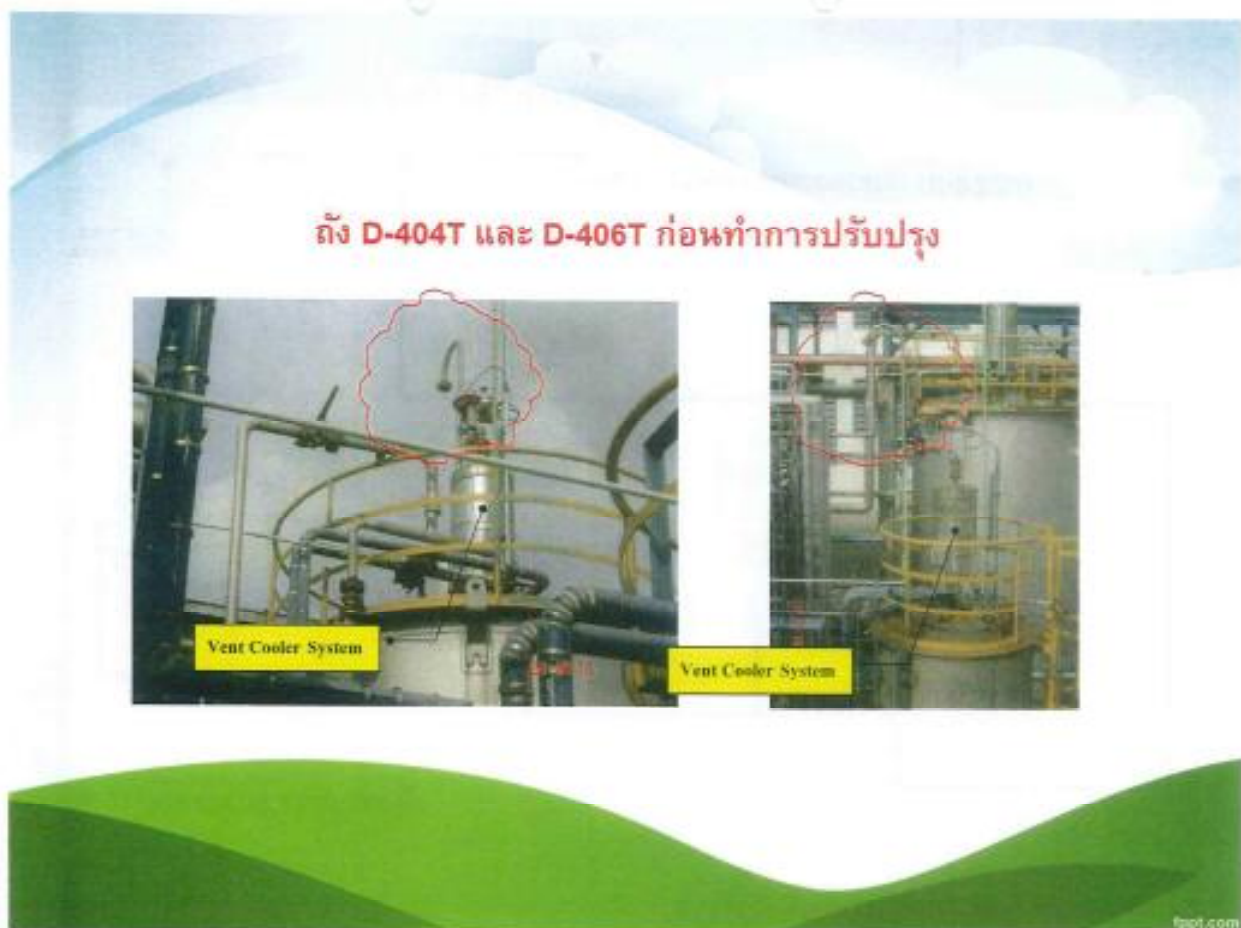
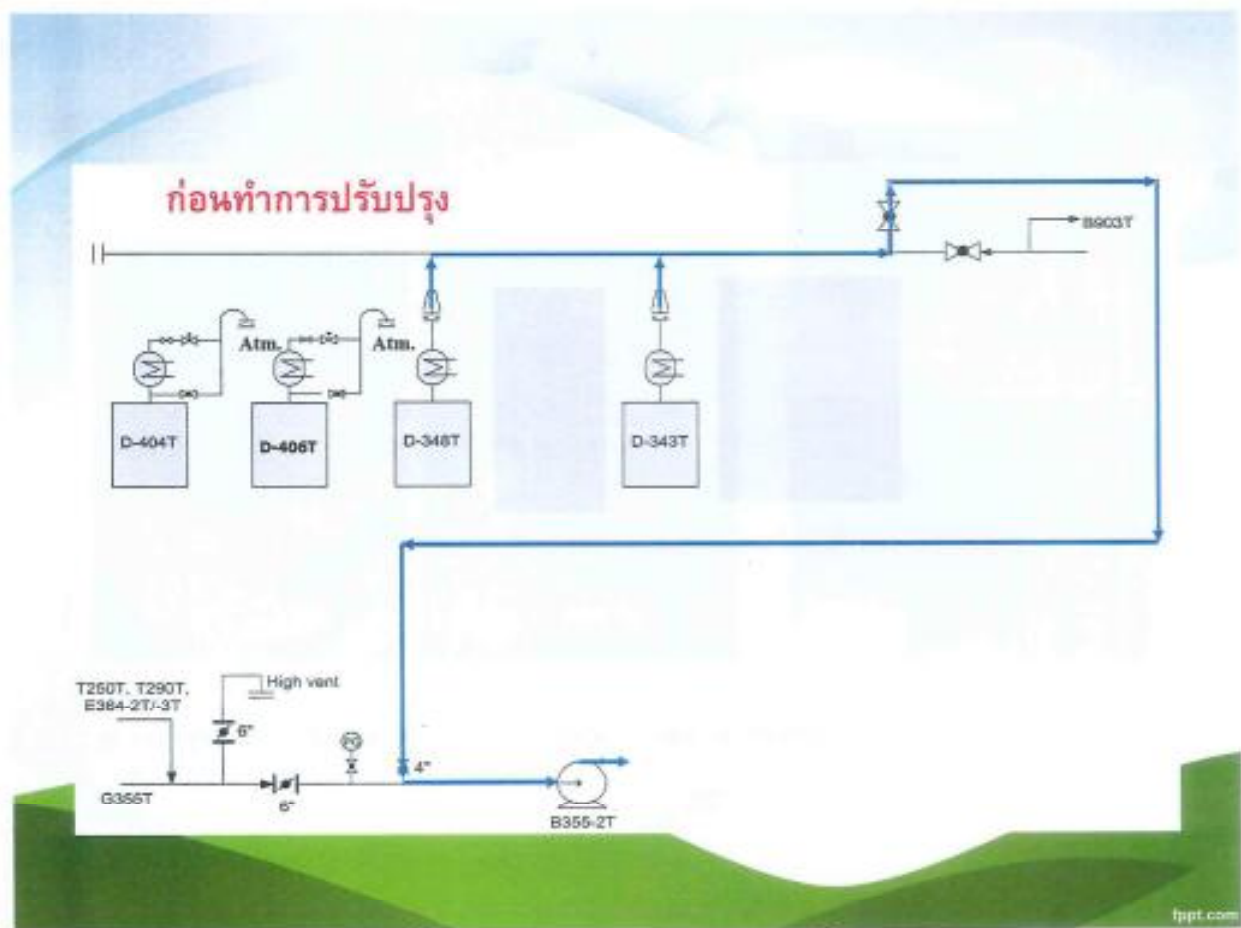
## เอกสารแนบที่ 25

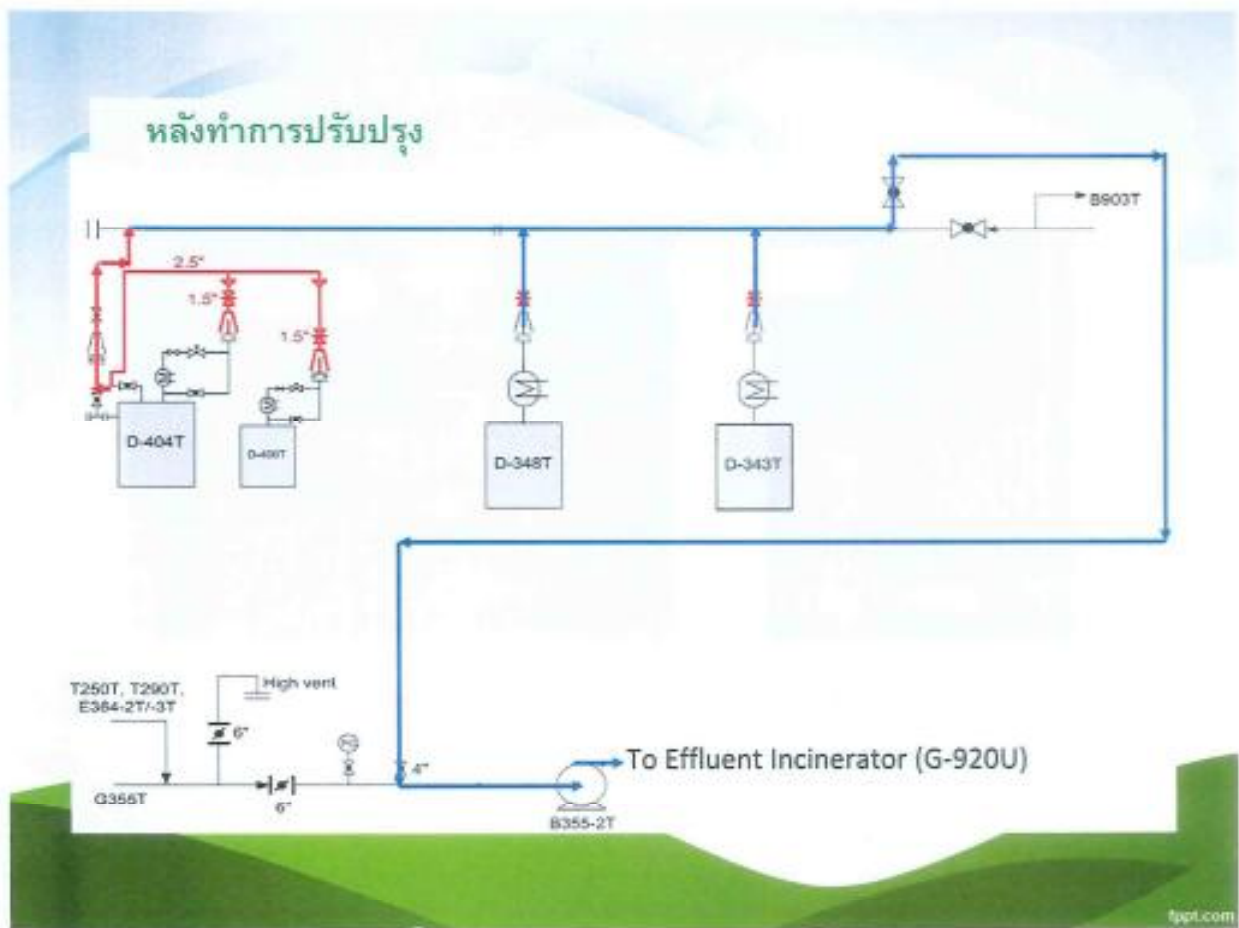
ระบบ Vent Cooler

---





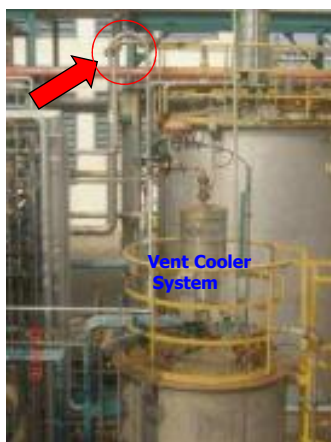




โครงการเดินท่อนำไอเบนซินจากถัง D404T และ D406T เข้าสู่เตาเผา G-920U



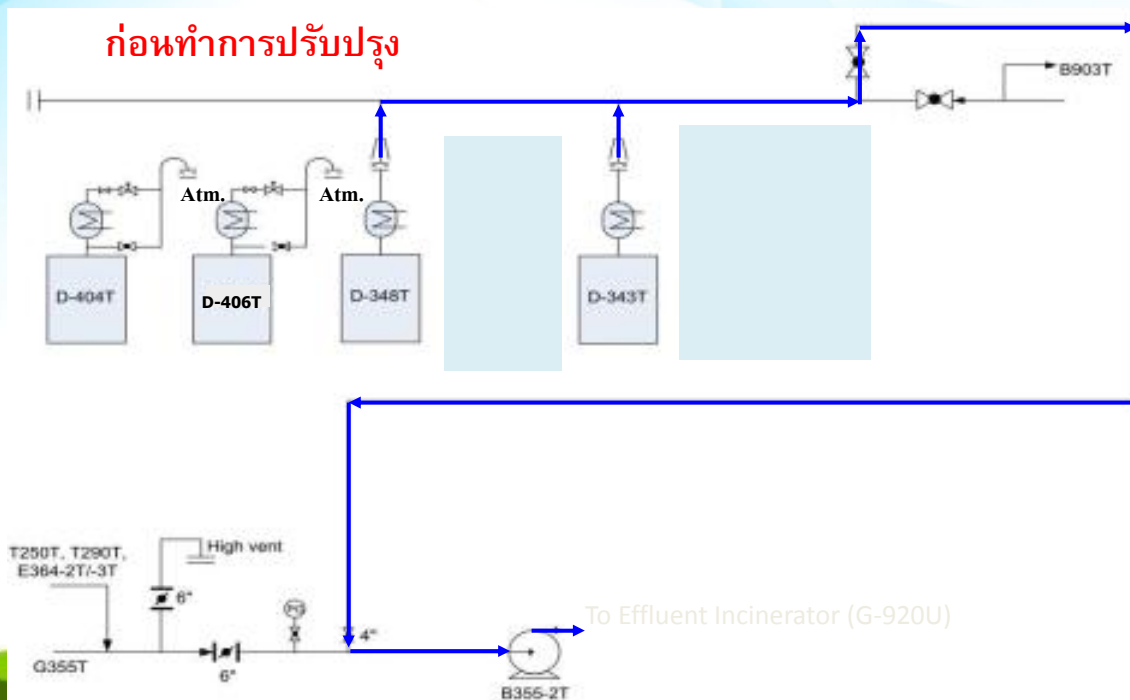
ถัง D404T



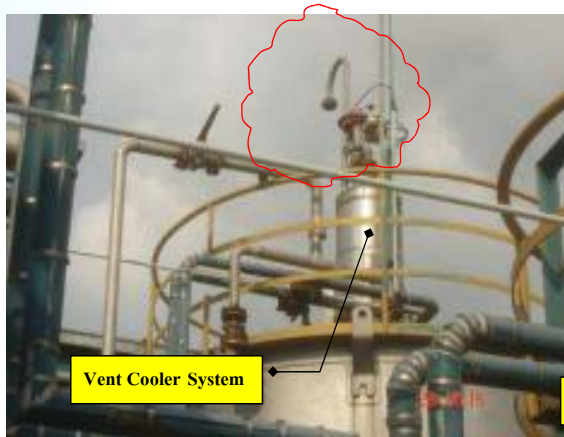
ถัง D406T



เตาเผา G-920U



## ถัง D-404T และ D-406T ก่อนทำการปรับปรุง

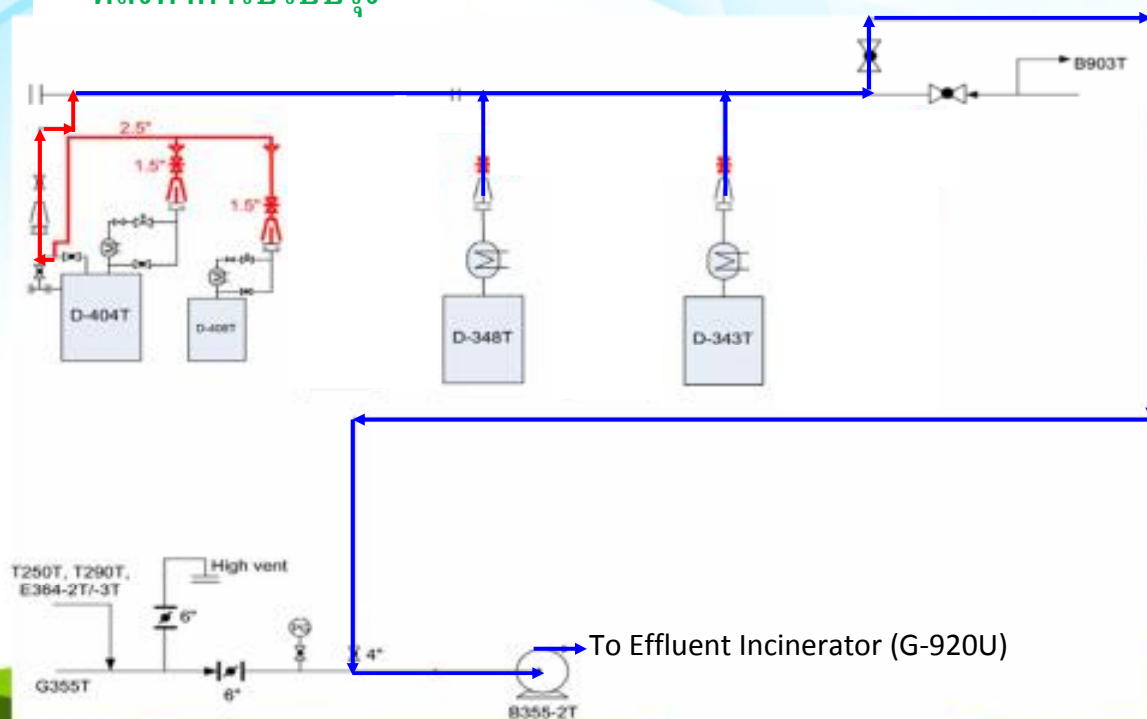


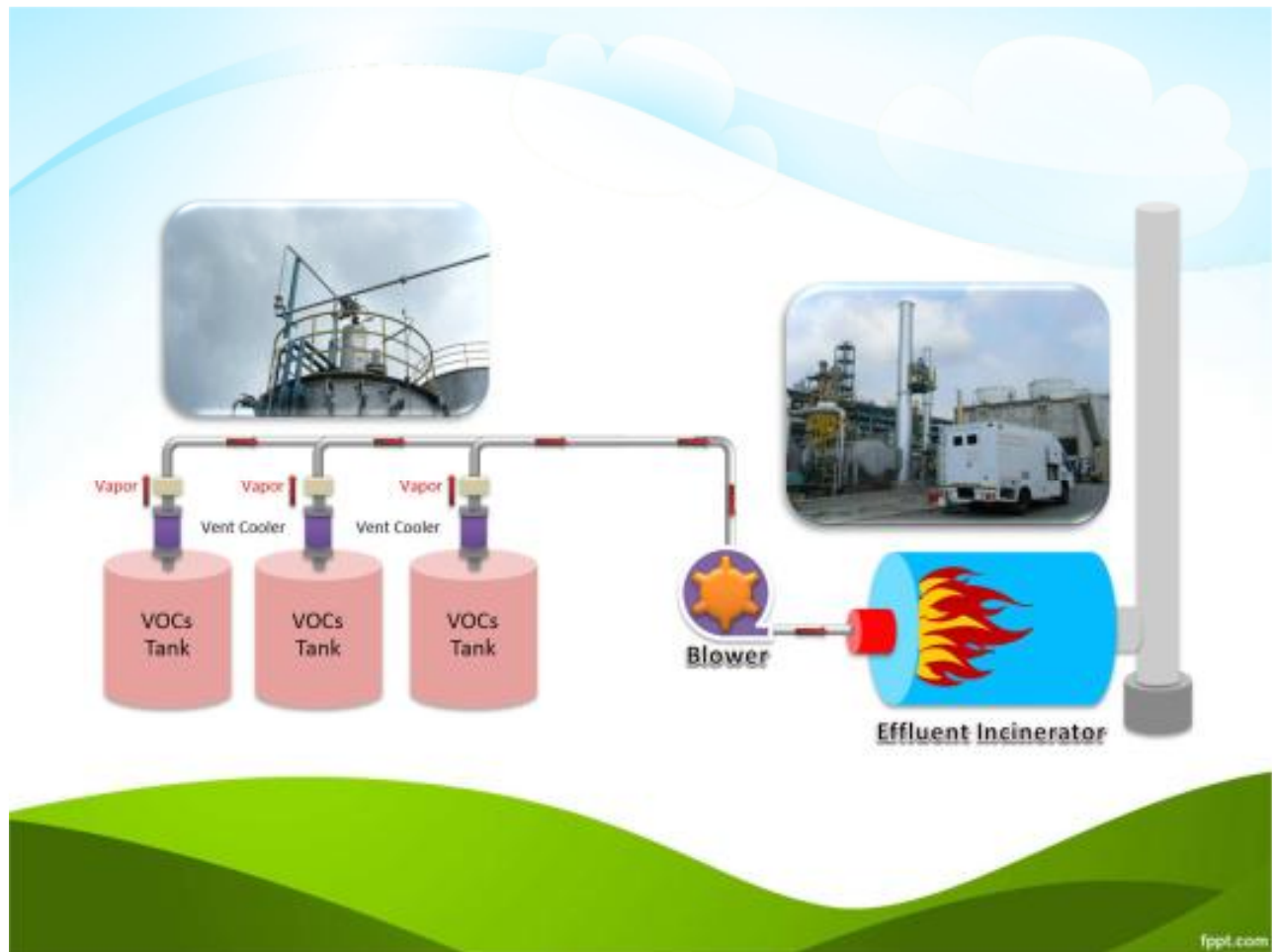
D-404T



D-406T

## หลังทำการปรับปรุง





---

## **เอกสารแนบที่ 26**

**ขั้นตอนควบคุมการทำงาน Operation of Waste heat recovery boiler**

**(G960T) – TPAC1 และ Operation of Waste heat recovery boiler**

**(G960U) – TPAC2**

---

<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><span></span></div><div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด</div></div></div><div><div>THAI POLYACETAL CO., LTD</div></div></div></div></div></div>			
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1	
Doc. No. : T1-25-08		Rev. No. : 3	Active Date : 30/03/17      Page : 1 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด	
0	ทั่วไป	<p>ในคู่มือนี้จะกล่าวถึงวิธีปฏิบัติในการสตาร์ท G-960T แบบปกติ หลังจากที G-960T ผ่านการทำ Initial Run มาแล้ว สำหรับ Initial Run จะหาหลังจากติดตั้งเสร็จ</p> <p>การดำเนินการของ Effluent Incinerator ประกอบด้วยวิธีปฏิบัติดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. การเตรียมการ</li><li>2. การ Start up</li><li>3. Operating Condition ในสภาวะปกติ</li><li>4. Interlock และ Alarm Setting</li><li>5. Shutdown</li><li>6. ข้อกำหนดอัตราการเพิ่มอุณหภูมิของเตาเผา (TIC-960T)</li><li>7. เอกสารแนบ</li></ol> <ol style="list-style-type: none"><li>7.1 Interlock sequence</li></ol>	

<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><span></span></div><div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด</div></div></div><div><div>THAI POLYACETAL CO., LTD</div></div></div></div></div></div>			
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1	
Doc. No. : T1-25-08		Rev. No. : 3	Active Date : 30/03/17      Page : 3 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด	
2.	การ Start up	<ol style="list-style-type: none"><li>1. ทำการจ่ายไฟเข้าสู่ควบคุมโดยการ “ON” สวิตช์ที่ตู้ควบคุม โดยสังเกตได้จากไฟสีขาวจะติดขึ้นมา</li><li>2. กดปุ่ม RESET เพื่อปลด Interlock ของ Flame Failure Detector</li><li>3. ทำการเดิน B-962T เพื่อ purge<ol style="list-style-type: none"><li>3.1 เปิด Inlet valve ของ B-962T เต็มที่ โดย Manual Mode TIC-960T 100% MV ที่ DCS</li><li>3.2 กดปุ่ม on ของ B-962T ที่ local panel เพื่อทำการ purge ได้แก่อัตราที่ค้างอยู่ใน G-960T ออกให้หมด</li></ol><p><b>หมายเหตุ</b></p><ol style="list-style-type: none"><li>1. Normal operation เวลาของการ purge จะประมาณ 5 นาทีซึ่งจะ set ค่าไว้ที่ sequence</li><li>2. หากไม่สามารถกดปุ่ม “Purge” ได้ให้ทำการ Key tag “RV960T-close” ที่ DCS จากนั้นให้กดปุ่ม “ON” ซึ่งจะทำการสามารถ “purge” ที่หน่วยงานได้</li></ol></li><li>4. ทำการเดิน P-967T เพื่อเริ่มเดินระบบ Water circulation ของ Boiler</li><li>5. ห้ MV ของ TIC-960T เพื่อรักษาความดันขาออกให้อยู่ในช่วง 300-800 mmH<sub>2</sub>O (PR-B962T interlock ที่ &lt; 100 mmH<sub>2</sub>O) โดยให้ก๊าซอัตราการไหลของอากาศ (FIB-922T) ≈ 500 - 700 Nm<sup>3</sup>/hr</li><li>6. ทำการจุด Pilot Burner ดังนี้<ol style="list-style-type: none"><li>6.1 เปิดบลิ๊ควาล์วของ NG หลัง RV-G9602T-NG</li><li>6.2 กดปุ่ม “Purge” ที่ Local Panel หลังจากนั้น หอดไฟแสดง “Purge Complete” จะติดหลังจากกดปุ่มประมาณ 5 นาที จากนั้นจึงจะสามารถทำการ Ignition ได้</li><li>6.3 ทำการจุด pilot โดยอัตโนมัติ โดยกดปุ่ม “Ignition” ซึ่งจะทำให้ RV-G960T-NG และ RV-G9602T-NG เปิดเพื่อทำการจ่าย NG เข้าสู่ pilot ทั้ง 2 หัว จากนั้นจะส่งสัญญาณไปแสดงที่ Local panel คือหลอดไฟแสดง “PILOT GAS V OPEN” จะติด</li></ol></li></ol>	

<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><span></span></div><div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด</div></div></div><div><div>THAI POLYACETAL CO., LTD</div></div></div></div></div></div>			
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1	
Doc. No. : T1-25-08		Rev. No. : 3	Active Date : 30/03/17      Page : 2 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด	
1	การเตรียมการ	<ol style="list-style-type: none"><li>1. ทำ Valve Check List ตามเอกสารเลขที่ 1PD-P957</li><li>2. เปิด IA เข้า Air Receiver, Header, Control Panel โดยการเปิดวาล์วควบคุมความดัน (ความดันปกติประมาณ 5.8 – 6.0 kg/cm2G)</li><li>3. เปิด IA เข้า FD-G9601T และ FD-G9602T ; Flame Failure Detector โดยการเปิดวาล์วที่จ่ายเข้า Regulator ตาม mark ที่กำหนดหน่วยงาน</li><li>4. เปิด PW เข้า V-955T (Seal drum) จนกระทั่งเห็นน้ำไหลขึ้น (over flow) ออกจากท่อขนาด 2” ที่ต่อจาก V-955T ไป 2” Emuent ซึ่งในช่วงแรกของการเดินให้ใช้ Manual Mode จนกระทั่งเห็นน้ำไหลขึ้นที่ปลายท่อ drain จึงให้เปลี่ยน Mode เป็น Auto Mode และปรับ SV ของ LCV-D955T เพิ่มขึ้นเล็กน้อย เพื่อให้เกิดการขึ้น line over flow ตลอดเวลาที่อัตราการไหลของ FR-D955T-PW ไว้ที่ 0.2 m<sup>3</sup>/hr</li><li>5. เติมน้ำ BFW เข้า Steam drum G-950T โดยใช้ manual ของ LC950T จนได้ระดับ LC950T ที่ SV = 50% จากนั้นเปลี่ยน Mode เป็น Auto Mode <b>หมายเหตุ</b> ซึ่งทั้งนี้จะต้องทำการตรวจสอบเพื่อให้มั่นใจว่า function auto ของ LC950T ทำงานเป็นปกติ</li><li>6. By-pass Interlock ของ PC-158T ก่อนการ Start up</li><li>7. เปลี่ยน Mode การควบคุม PC158T เป็น Manual mode และให้เปิดวาล์วไว้ 100%</li><li>8. ปรับ valve overflow ของ V-155T ไว้ที่ระดับต่ำที่สุดเท่าที่จะไม่ทำให้เกิดก๊าซไหลผ่านภายใน V-155T เพื่อป้องกันกาเกิด over pressure ใน F production ถ้า G-960T interlock</li><li>9. Purge N<sub>2</sub> ในท่อ Waste gas จาก T-102T เข้าสู่ G-960T และตรวจสอบว่า O<sub>2</sub> analyzer พร้อมใช้งาน (% O<sub>2</sub> &lt; 800 ppm)โดยในช่วง commissioning ให้ By-pass Interlock ของ O<sub>2</sub> analyzer ไว้ก่อน (เพื่อความแม่นยำให้ปรับแก๊สที่เข้า GR-D955T-2 ให้ได้ 1.0-1.2 Nm3/hr)</li><li>10. เพิ่มปริมาณ N<sub>2</sub> ที่ purge เข้า V-158T จาก 2.0 m3/hr เป็น 4.0 m3/hr เพื่อป้องกัน back fire</li><li>11. ตรวจสอบว่า RV960T ปิดสุด (จะเปิดตอน ignition เท่านั้น)</li></ol>	

<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><span></span></div><div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด</div></div></div><div><div>THAI POLYACETAL CO., LTD</div></div></div></div></div></div>			
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1	
Doc. No. : T1-25-08		Rev. No. : 3	Active Date : 30/03/17      Page : 4 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด	
		<p>ในขณะเดินกระบวนการเผาไฟฟ้าถูกจ่ายไปที่หัวเทียนจุดประกายไฟเพื่อจุด Pilot Burner เมื่อ Pilot Burner จุดติดเรียบร้อยแล้ว Flame Detector ก็จะส่งสัญญาณไปแสดงที่ Local Panel คือหลอดไฟ</p> <p>แสดง “FLAME DETECT-1” และ “FLAME DETECT-2” จะติด จากนั้น “IGNITION COMPLETE” จะติดตามมา อย่างไรก็ตาม ให้ตรวจสอบที่ Sight Glass ให้แน่ใจว่า Pilot Burner ได้จุดติดจริงๆ (แต่ถ้าจุดไม่ติด จะขึ้น alarm “FLAME FAILURE” จากนั้น RV-G960T-NG และ RV-G9602T-NG จะปิด)</p> <p><b>หมายเหตุ</b> เปลวไฟที่เกิดจากการเผาไหม้ของ NG จะมีสีของเปลวไฟเป็นสีส้ม</p> <ol style="list-style-type: none"><li>7. เริ่มทำการเผา Waste gas ดังนี้<ol style="list-style-type: none"><li>7.1 ตรวจสอบ switch ควบคุมใน CCR ว่าถูกเลือกเป็นเลข “1”</li></ol><p><b>หมายเหตุ</b> switch ตัวนี้จะใช้ระบุว่าจะให้ควบคุม PCV-9501 และ PCV-9502 โดย K2T (“1”) หรือ K2U (“2”)</p><li>7.2 เปิดบลิ๊ควาล์วหลัง RV-960T จนสุด</li><li>7.3 ตรวจสอบที่ Local Panel ให้แน่ใจว่าหลอดไฟแสดง alarm ของ Interlock เหล่านี้ไม่แสดงแล้ว เช่น<ul style="list-style-type: none"><li>- BLOWER TRIP : Comb air blower B962T stop</li><li>- O2 (1) HH : GR-D955T-1 (%O<sub>2</sub> &gt; 800 ppm)</li><li>- <b>O2 (2) HH : GR-D955T-2 (%O<sub>2</sub> &gt; 800 ppm)</b></li><li>- COMB. AIR PRES-LL : Air Press of B962T LL (PR-B962T &lt;100 MMH2O)</li><li>- STEAM D LEVEL LL : Steam drum level LL (LS-D950T alarm)</li><li>- STEAM D WATER PRES-LL : BFW pressure LL (PR-D950T-9HW &lt; 10 kg/cm2G)</li><li>- STEAM D LEVEL H; Steam drum level HH (LC-D950T alarm H &gt; 87.3 % more than 3 minute)</li></ul></li></li></ol>	

<div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด</div></div></div><div><div>THAI POLYACETAL CO., LTD</div></div></div></div>				
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1		
Doc. No. : T1-25-08		Rev. No. : 3	Active Date : 30/03/17	Page : 5 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด		
		<p>7.4 ทำการ Feed Waste Gas เข้าสู่เตาเผาโดยการกดปุ่ม “RUN” และกดปุ่ม “ON” ของ “MAIN GAS VALVE” จากนั้นค่อย ๆ เปิด RV-960T อย่างช้าๆ ไปที่ 3% ตรวจสอบดูว่า มีก๊าซไปที่ Boiler หรือยัง โดยดูที่ Seal pot SG ที่ G-960T หากสามารถจุดติดจะทำให้อุณหภูมิ TIC960T เพิ่มขึ้นเรื่อยๆ แต่ถ้าจุดไม่ติด จะขึ้น alarm “FLAME FAILURE” จากนั้น RV-960T จะปิดโดยอัตโนมัติ โดยใช้เวลาในการปิดจนสุดประมาณ 60 วินาที ส่วน PCV-158T จะค่อย ๆ เปิดจนสุด โดยใช้เวลาในการเปิดจนสุดประมาณ 30 วินาที</p> <p><u>หมายเหตุ</u></p> <p>1) ถ้า Waste Gas ยังไม่เข้าไปที่ G-960T ให้ทำการหรั PCV158T ใน Manual Mode ชั่ว ๆ โดยจะต้องไม่ให้ F-Production แกว่ง ระหว่างนี้คอยตามดู SG G-960T และ V-155T</p> <p>2) ในกรณีที่หวัว่าว่ PCV-158T แล้ว ความดัน PC-V158T เพิ่มขึ้นยังไม่ถึง 100 mm H2O แล้ว Waste Gas ออกไปที่ V-155T จนเกิดฟอง ให้ทำการเพิ่มระดับ V-155T จนนิ่ง (โดยการปรับวาล์ว น้ำ Overflow) จึงจะทำต่อ</p> <p>3) ห้ามปิด PC-V158T จนสุดออกจามีค่าเชิงพิเศษ</p> <p>7.5 ค่อยๆ Manual RV-960T จนเปิด 100% พร้อมกับเพิ่มลมตามข้อ 7.8</p> <p><u>หมายเหตุ</u></p> <p>1.ในการปรับเพิ่ม RG gas นั้นหากสัดส่วนของเชื้อเพลิงต่ออากาศยังไม่เพียงพอจะทำให้ temp เพิ่มขึ้นเรื่อยๆ แต่หากมีสัดส่วนของเชื้อเพลิงต่ออากาศมากเกินไปจะทำให้ temp ลดลงเรื่อย ๆ เปลวไฟที่เกิดจากการเผาไหม้ของ RG จะมีสีของเปลวไฟเป็นสีฟ้า ซึ่งจะสามารถเห็นได้หาก Temp เค้ายังไม่สูงมากนัก แต่หาก Temp &gt; 700 C แล้วสีของเปลวไฟจะใสขึ้น จนดูเหมือนไม่มีสี</p>		

บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด

THAI POLYACETAL CO., LTD

WORK INSTRUCTION

Doc. No. : T1-25-08

Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1

Rev. No. : 3

Active Date : 30/03/17

Page : 7 of 19

ลำดับที่

หัวข้อ

รายละเอียด

7.10 หลังจากได้อากาศและท่อ Header 10 S พร้อมใช้งานให้ควบคุม PC-9501T และ PC-9502T ใน Mode Auto ดังนี้

7.10.1 PC-D9502T และ PC9502U ได้ตั้งไว้ในโหมด Auto ที่ 12 Kg/cm2 G

7.10.2 PC-D9501T และ PC9501U ได้ตั้งไว้ในโหมด Auto ที่ 13 kg/cm<sup>2</sup> G เรียบร้อยแล้ว (ตัวนี้จะถูกตั้งสูงกว่าเพื่อเป็น Safety Device)

7.11 เปิดวาล์ว Blow down น้ำ BFW แล้วตั้ง FI-D950T-PW ไว้ที่ 270 kg/hr โดยมีเป้าหมายเพื่อควบคุมค่า conductivity ของน้ำไม่ให้เกิน 1,400 µs/cm

7.12 Start up condition

Condition	TIC960T C	%MV of TIC-G960T (No discharge B962T)	Air flowrate (Nm3/hr)	PR-B962T (mmH2O)	%MV of RV-960T	%MV of PC-V158T
1. Ignition phase (NG only)	0 - 130	15%	-	300	0%	100
2. Mix RG with NG	250	22%	630 - 730	340	3%	100
	400	22%	630 - 730	340	4%	100
	500	22%	630 - 730	340	9%	100
	600	22%	630 - 730	340	12%	100
	650	23%	630 - 730	340	14%	100
	700	24%	-	340	22%	100
	750	25%	-	340	30%	100
	800	27%	-	340	37%	100
3. RG only	800	47%	3000	300	100%	0

หมายเหตุ

1. For condition 1 and 2

1.1 NG use pressure about 500 mmH<sub>2</sub>O

2. For condition 3

2.1 Stop NG

<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><span></span></div><div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด</div></div></div><div><div>THAI POLYACETAL CO., LTD</div></div></div></div></div><div></div></div>				
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1		
Doc. No. : T1-25-08		Rev. No. : 3	Active Date : 30/03/17	Page : 6 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด		
		<p>7.6 หลังจากจุดติดครบทั้ง 2 หัว สามารถสังเกตได้จากตัวหลอดไฟแสดง “FLAME DETECT-1”และ “FLAME DETECT-2” จะติด จากนั้นให้ไปตรวจสอบที่ Sight Glass ว่ามีเปลวไฟติดแล้วจริงๆ (ด้วย operator)</p> <p>7.7 กดปุ่ม “RUN COMPLETE” ซึ่งจะเป็นการทำให้ RV-G960T- NG และ RV-G9602T- NG ถูกปิดและจะทำให้หลอดไฟแสดง “RUN COMPLETE” ที่ Local Panel จะติดรวมถึงจะส่งสัญญาณไปแสดงที่ DCS ให้รีบทราบว่าจะระบบได้ถูกจุดเสร็จสิ้นแล้ว</p> <p><u>หมายเหตุ</u> RV-G960T- NG และ RV-G9602T- NG จะไม่มีปิดอัตโนมัติ ซึ่งหลังจากกดปุ่ม “RUN COMPLETE” แล้วจะทำให้ RV-G960T-NG และ RV-G9602T- NG ปิดและจะไม่สามารถเปิดขึ้นใหม่ได้ จนกว่า G960T จะดับและกดปุ่ม Reset เพื่อเริ่มกระบวนการ Start ใหม่</p> <p>7.8 ค่อย ๆ ขึ้น flow rate ของ FI-B962T เพื่อรักษาอุณหภูมิ TIC-G960T ไว้ที่ 800-850 C โดยปรับตามปริมาณ RG gas ที่เพิ่มขึ้น เมื่อปกติจึงเข้า Auto</p> <p><u>หมายเหตุ</u> ในการปรับจนเพิ่มขึ้นนั้นหากสัดส่วนของอากาศต่อเชื้อเพลิงยังไม่เพียงพอจะทำให้ temp เพิ่มขึ้นเรื่อยๆ แต่หากมีสัดส่วนของอากาศต่อเชื้อเพลิงมากเกินไปจะทำให้ Temp ลดลงเรื่อย ๆ</p> <p>7.9 เมื่อเริ่มเห็นการเปลี่ยนแปลงของ PC-9501T/PC-9502T ให้ค่อย ๆ เปิดวาล์วออกมามากวาล์วของ PCV-9501T เพื่อได้อากาศ (ตั้งเป็น “MAN” (เปิด %MV ที่ 15%) จนกระทั่งได้อากาศออกหมดแล้ว จึงค่อย ๆ ปิดวาล์ว Venting</p> <p>ในขณะที่เดียวกันให้เปิดวาล์ว PCV-9502T เพื่ออุ่นท่อจ่ายไอน้ำ เข้า Header 10S ของ G-950T โดยการเปิด By-pass steam trap (ที่อยู่หลัง PCV-9502T ทั้ง 3 ชุด) จากนั้นให้ปรับ PC-9502T ที่อยู่ใน Mode Manual 0%</p>		

บริษัท ไทยโพลีเอซีทีล จำกัด

TPAC

THAI POLYACETAL CO., LTD

WORK INSTRUCTION

Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1

Doc. No. : T1-25-08

Rev. No. : 3

Active Date : 30/03/17

Page : 8 of 19

ลำดับที่

หัวข้อ

รายละเอียด

3

Operating Condition  
ในสภาวะปกติ

1. Utility

1.1 IA Supply Pressure : 5 - 7 kg/cm2G

1.2 Waste Gas Supply Pressure : MAX 300 mmH2O

1.3 BFW Supply Pressure : 7 kg/cm2G

1.4 NG Supply Pressure : 2 kg/cm2G

2. Automatic Controller & Manual Valve

2.1 Waste Gas : 6,624 (max) kg/hr

2.2 Combustion Air (FI-B962T) : 3,000 Nm³/hr

2.3 Boiler Steam Pressure (PC9501T) : 11.5 kg/cm2G

2.4 Boiler Water Level (LC950T) : 50 %

2.5 Blow Down (FI-G950T PW) : 270 kg/h

3. Combustion condition

		Comb.air (Nm³/hr)	Press (mmH2O)
Blower		3,000	300
Burner	Waste gas = 6,624 Kg/hr	6,133	300

4. Instrument Team จะมี PM O₂ Analyzer GR-D955T-1 ตามช่วงเวลา ซึ่งจะทำการ Switch Bypass I/L GR-D955T-1 โดย Instrument Team ระหว่าง PM

4

Interlock และ Alarm Setting

1. แอปพลิเคชันที่ทำให้ Interlock ทำงาน

1.1) LS-D950T LL Steam Drum Level 17 %

1.2) PC-9502T HH Pressure of Steam Drum > 14 kg/cm2G

1.3) PR-D950T-9HW LL BFW Pressure < 10 kg/cm2G

1.4) PR-B962T LL Discharge Pressure < 100 mmH₂O

1.5) B-962T Trip signal

1.6) TIC-G960T HH Furnace Temp > 1,000 C

1.7) GR-D955T-1 HH O₂ Concentration > 800 ppm

1.8) GR-D955T-2 HH O₂ Concentration ≥ 800 ppm

1.9) LC-D950T HH Steam Drum Level 87.3 % (> 3 min)

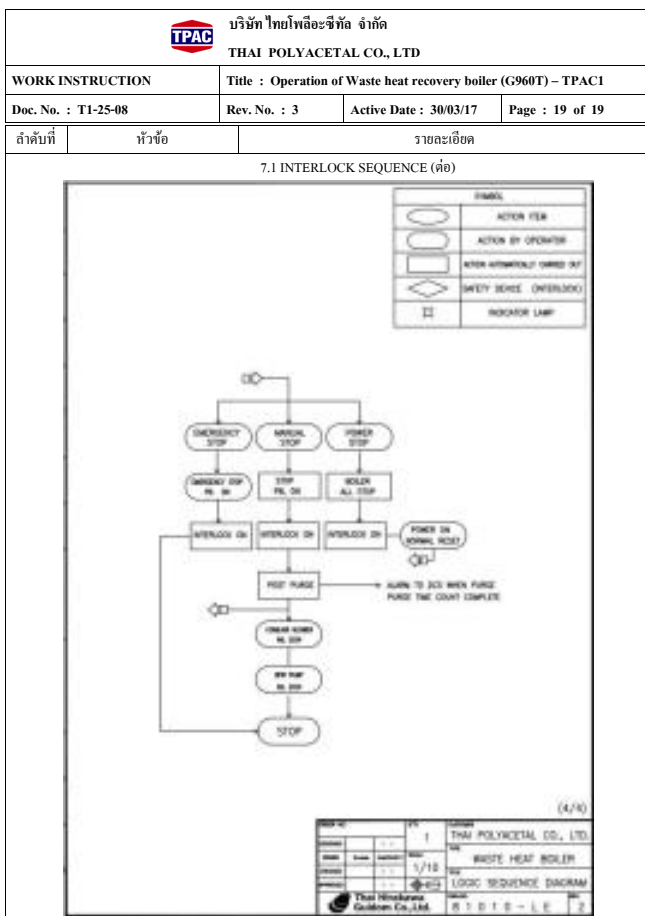
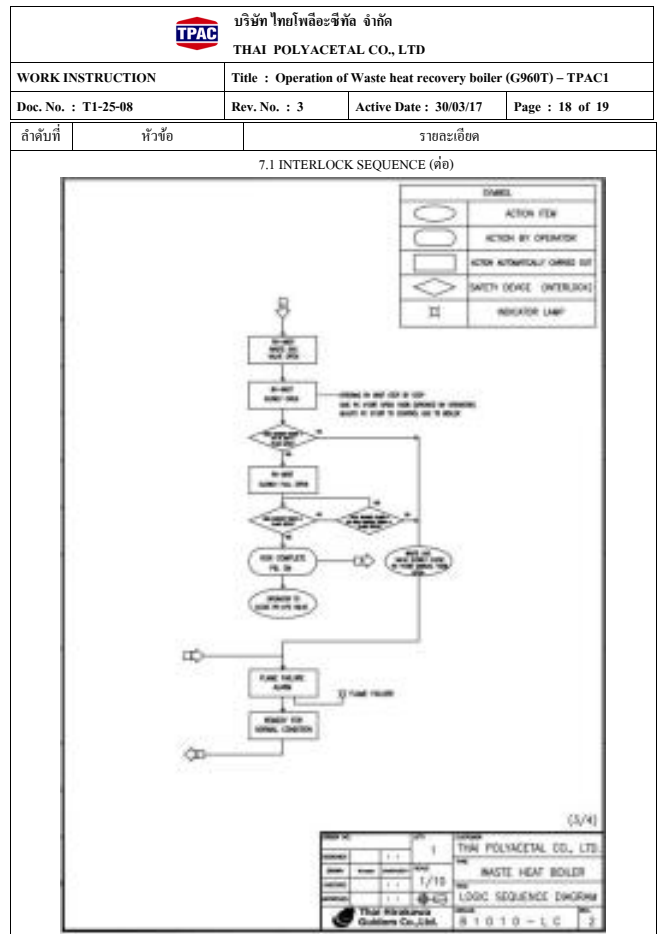
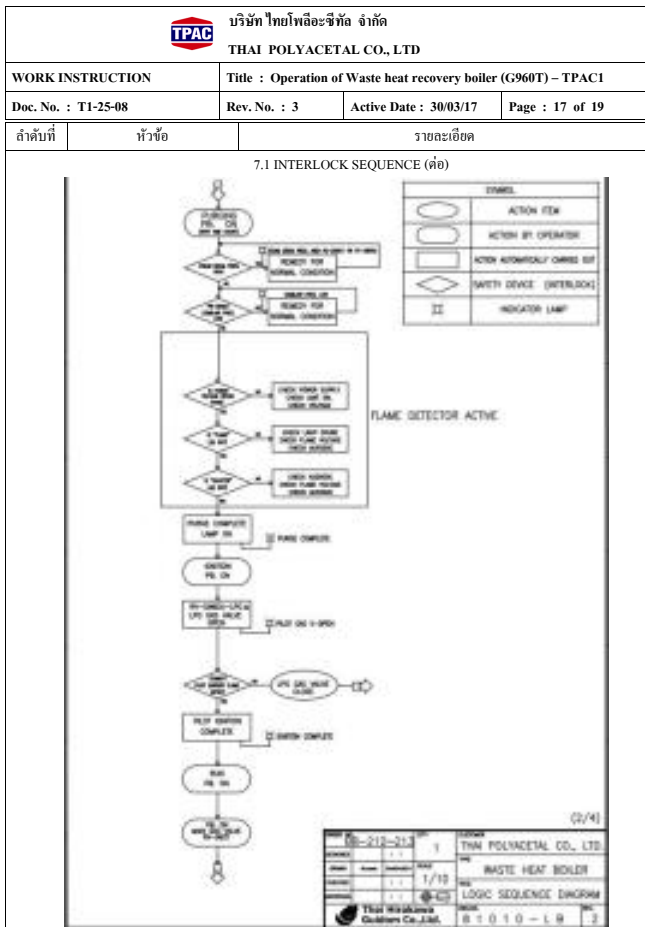
<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><span></span></div><div><div>บริษัท ไทยโพลีอะซีทัล จำกัด</div></div></div><div><div>THAI POLYACETAL CO., LTD</div></div></div></div></div><div></div></div>				
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1		
Doc. No. : T1-25-08		Rev. No. : 3	Active Date : 30/03/17	Page : 9 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด		
5	Shutdown	1. <a href="#">10</a> ) PC-V158T Low Waste gas pressure < 50 mmH <sub>2</sub> O		
		1. <a href="#">11</a> ) G-960T Emergency Stop Push Button		
1. <a href="#">12</a> ) FD9601T&FD9602T Both flame failure				
5.1	Normal Shutdown	2. Alarm Setting Condition		
		1.1) LS-D950T L Steam Drum Level 34.5 %		
		1.2) PC-9502T H Pressure of Steam Drum > 13.5 kg/cm2G		
		1.3) PR-D950T-9HW L BFW Pressure < 11 kg/cm2G		
		1.4) PR-B962T L Discharge Pressure < 130 mmH2O		
		1.5) TIC-G960T H Furnace Temp > 900 C		
		1.6) TIC-G960T L Furnace Temp < 600 C		
		1.7) GR-D955T-1 H O2 Concentration > 600 ppm		
		<a href="#">1.8</a> ) <a href="#">GR-D955T-2 H</a> <a href="#">O2 Concentration</a> <a href="#">&gt; 600 ppm</a>		
		<a href="#">1.9</a> ) LC-D950T H Steam Drum Level 80 %		
		<a href="#">2.0</a> ) LC-D955T L Water level < 50 %		
		<a href="#">2.1</a> ) FR-D955T-PW L Water make up flow rate < 0.1 m3/hr		
จะมี 3 แบบ คือ				
1. Normal Shutdown (จะถูกปฏิบัติในกรณีที่ต้องการหยุดซ่อม unit G-960T/U หรือต้องการปฏิบัติการ Ag preparation)				
2. Emergency Shutdown				
3. Electrical failure				
สำหรับการหยุดแบบ Normal Shutdown จะประกอบไปด้วย 2 กรณี คือ				
1. กรณีหยุดทั้ง G-960T และ G-960U				
2. กรณีหยุดเฉพาะ G-960T แต่ G-960U ยัง Operate อยู่				


<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><span></span></div><div><div>บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด</div></div></div><div><div>THAI POLYACETAL CO., LTD</div></div></div></div></div><div></div></div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1
Doc. No. : T1-25-08		Rev. No. : 3      Active Date : 30/03/17      Page : 10 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<div>1. สำหรับ Normal Shutdown ในกรณีที่หยุดทั้ง G960T และ G960U</div> <div>1.1) เปิด N<sub>2</sub> ที่ใช้ Purge V-158T (FRV158NT) ประมาณ 4 Nm3/Hr เพื่อป้องกัน Back Fire</div> <div>1.2) ปรับน้ำ CWS ที่ป้อนเข้า V-158T ใ้ที่ FR-158CWT = 0.4 m3/Hr จากนั้นทำการจุด Flare V-158T</div> <div>1.3) ค่อย ๆ ปิด RV-960T ซ้ำๆ โดยปฏิบัติการด้วย Mode “MAN” และในขณะที่เดียวกัน PCV-158T จะอยู่ใน Mode “MAN” จะค่อยๆ เปิดซ้ำๆ เพื่อลดอัตราการไหลของ Waste gas ที่เข้า Boiler ลงเรื่อยๆ</div> <div>1.4) ค่อยๆ ปรับลด Set point TIC-G960T ลง 20°C ทุกๆ 10 นาที จนกระทั่งอุณหภูมิตกลงเหลือประมาณ 600°C</div> <div>1.5) ทำการปิด RV-960T ทันที เพื่อป้องกัน Back fire โดยการกดปุ่ม “STOP” ที่ Local Panel หากกดปุ่มเอง function ของ post purge จะไม่ทำงาน เราต้องไปกดหยุด B-962T เอง หลังจากขั้นตอนการครบเวลา 5 นาที จึงค่อยหยุด B-962T</div> <div>1.6) ส่วน Function I/L จะทำงานในกรณีที่ I/L เองเท่านั้น B-962T จะ Run ต่อเนื่องเพื่อป้า G-960T ซึ่งจะใช้เวลาประมาณ 5 นาที หลังจากนั้นจะแสดงสัญญาณ “POST PURGE COMPLETE” จากนั้น B-962T หยุดอัตโนมัติ</div> <div>1.7) หลังจากที่มีความดันใน G-950T ลดลงต่ำกว่า 11 kg/cm2G แล้วให้ปิดสวิตควาล์วของท่อไอน้ำ 10S และ PCV-D9502T</div> <div>1.8) หยุด P-967T หลังจากระดับใน G-950T ค่อยข้างนิ่งแล้ว</div> <div>1.9) ปิด Utility Supply ดังนี้</div> <div>- ปิดบลิ๊ควาล์ว IA ที่เข้า Receiver Tank และ Valve จ่ายไป Header</div> <div>- ปิดบลิ๊ควาล์ว NG หลัง RV-G9602T- NG</div> <div>- หลังจากที G-960T ลดลงมาที่อุณหภูมิห้องแล้วจึงปิดบลิ๊ควาล์ว BFW ทั้ง Supply และ Blow down</div>


<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><span></span></div><div><div>บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด</div></div></div><div><div>THAI POLYACETAL CO., LTD</div></div></div></div></div><div></div></div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1
Doc. No. : T1-25-08		Rev. No. : 3      Active Date : 30/03/17      Page : 11 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>2. สำหรับ Normal Shutdown ในกรณีที่หยุดเฉพาะ G960T แต่ G960U ยัง Operate อยู่</p> <p>2.1) เปิด N<sub>2</sub> ที่ใช้ Purge V-158T (FRV158NT) ประมาณ 4 Nm3/Hr เพื่อป้องกัน Back Fire</p> <p>2.2) ปรับน้ำ CWS ที่ป้อนเข้า V-158T ให้ที่ FR-158CWT = 0.4 m3/Hr จากนั้นทำการจุด Flare V-158T</p> <p>2.3) ตรวจสอบ Switch ควบคุมใน CCR ว่าถูกเลือกเป็นเลข “2” ถ้าไม่ใช่เลข “2” ก่อนทำการบิด Switch ควบคุม ให้ปลดการควบคุม PCV-9501U, PCV-9502U และ LCV-D950U จาก Auto เป็น Manual แล้วทำการตั้งค่า MV ปัจจุบันของ K2U ให้เท่ากับ K2T ดังนี้ PCV-9501U = PCV-9501T, PCV-9502U = PCV-9502T และ LCV-D950U = LCV-D950T</p> <p><u>Note.</u> Switch ตัวนี้จะใช้ระบุว่าจะให้ Control โดย K2T (“1”) หรือ K2U (“2”)</p> <p>2.4) ค่อยๆ เปิด PC-V158T ซ้ำๆ จนสุด</p> <p>2.5) ค่อย ๆ ปิด RV-960T ซ้ำๆ จนสุด ปฏิบัติการด้วย Mode “Manual” โดย Temp TIC-960T ของ G-960T จะลดลงจาก 800°C ค่อยๆลดรา 20°C/10 min จนกระทั่งเหลือ 600°C จากนั้นเมื่อ PC-V158T อุ่นค่าไค้้น้อยกว่า 50 mmH<sub>2</sub>O ให้กดปุ่ม “STOP” ที่ Local Panel เพื่อทำการ shut down G-960T แล้วจึงปิด Manual valve ที่อยู่ก่อนหน้า RV-960T</p> <p><u>หมายเหตุ</u> ในระหว่างนี้มีการเปลี่ยนแปลงของ Steam 10S ให้พยายามควบคุม FQ10SU อยู่ในช่วงประมาณ 29.5-30.5 T/Hr ดังนี้</p>


<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><span></span></div><div><div>บริษัท ไทยโพลีอะซิทัล จำกัด</div></div></div><div><div>THAI POLYACETAL CO., LTD</div></div></div></div></div><div></div></div>				
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960T) – TPAC1		
Doc. No. : T1-25-08		Rev. No. : 3	Active Date : 30/03/17	Page : 12 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด		
		<div>- ถ้า FQ10SU &gt; 30.5 T/Hr ให้ทำการเปิดวาล์ว Steam จาก D-950U ที่ไป K2U เพิ่มขึ้นทีละเกลียว (เดิมเปิดอยู่ 2 เกลียว) และหากเปิดจนสุดแล้ว FQ10SU ยังคงมากกว่า 30.2 T/Hr ให้ทำการหรีวาล์ว Steam 10S จาก D-950U ที่ไป K2T ลงทีละเกลียว (เดิมเปิดสุด)</div> <div>- ถ้า FQ10SU &lt; 29.5 T/Hr ให้ทำการหรีวาล์ว Steam จาก D-950U ไปที่ K2U ทีละเกลียว</div> <div>2.6) จ้นเวลา 5 นาที เพื่อทำการ Purge G-960T โดยเปิด MV ของ B-962T จนสุด เมื่อครบเวลา 5 นาที แล้วจึงกดปุ่ม “STOP” ของ B-962T</div>		







 บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด THAI POLYACETAL CO., LTD			
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2	
Doc. No.:	U1-25-08	Rev. No. : 3	Page : 1 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด	
0	ทั่วไป	<p>ในคู่มือนี้จะกล่าวถึงวิธีปฏิบัติในการสาร์ท G-960U แบบปกติ หลังจากที G-960U ผ่านการทำ Initial Run มาแล้ว สำหรับ Initial Run จะทำหลังจากติดตั้งเสร็จ</p> <p>การดำเนินการของ Effluent Incinerator ประกอบด้วยวิธีปฏิบัติดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. การเตรียมการ</li> <li>2. การ Start up</li> <li>3. Operating Condition ในสภาวะปกติ</li> <li>4. Interlock และ Alarm Setting</li> <li>5. Shutdown</li> <li>6. ข้อกำหนดต่อการเพิ่มอุณหภูมิของเตาเผา (TIC-960U)</li> <li>7. เอกสารแบบ</li> </ol> <p>7.1 Interlock sequence</p>	

<div>  <div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div> <div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div> </div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2
Doc. No.: U1-25-08	Rev. No. : 3	Page : 2 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
1	การเตรียมการ	<p>1. ทำ Valve Check List ตามเอกสารเลขที่ 1PD-F957</p> <p>2. เปิด IA เข้า Air Receiver, Header, Control Panel โดยการเปิดวาล์วควบคุมความดัน (ความดันปกติประมาณ 5.8 – 6.0 kg/cm2g)</p> <p>3. เปิด IA เข้า FD-G9601U และ FD-G9602U ; Flame Failure Detector โดยการเปิดวาล์วที่จ่ายเข้า Regulator ตาม mark ที่กำหนดหน้างาน</p> <p>4. เปิด PW เข้า V-955U (Seal drum) จนกระทั่งเห็นน้ำไหลขึ้น (over flow) ออกจากท่อขนาด 3” ที่ต่อจาก V-955U ไป 2” Effluent ซึ่งในช่วงแรกของการเดินให้ใช้ Manual Mode จนกระทั่งเห็นน้ำไหลขึ้นที่ปลายท่อ drain จึงให้เปลี่ยน Mode เป็น Auto Mode และปรับ SV ของ LCV-D955U เพิ่มขึ้นเล็กน้อย เพื่อให้เกิดการสัน line over flow ตลอดเวลาที่อัตราการไหลของ FR-D955U-PW ไว้ที่ 0.2 m<sup>3</sup>/hr</p> <p>5. เดิมน้ำ BFW เข้า Steam drum G-950U โดยใช้ manual ของ LC950U จนได้ระดับ LC950U ที่ SV = 50% จากนั้นเปลี่ยน Mode เป็น Auto Mode</p> <p><u>หมายเหตุ</u> ซึ่งทั้งนี้จะต้องทำการตรวจสอบเพื่อให้มั่นใจว่า function auto ของ LC950U ทำงานเป็นปกติ</p> <p>6. By-pass Interlock ของ PC-158U ก่อนการ Start up</p> <p>7. เปลี่ยน Mode การควบคุม PC-158U เป็น Manual mode และให้เปิดวาล์วไว้ 100%</p> <p>8. ปรับ valve overflow ของ V155U ไว้ที่ระดับต่ำที่สุดเท่าที่จะไม่ทำให้เกิดก๊าซไหลผ่านภายใน V155U เพื่อป้องกันการเกิด over pressure ใน F production ถ้า G-960U interlock</p> <p>9. Purge N2 ในท่อ Waste gas จาก T102U เข้าสู่ G960U และตรวจสอบดูว่า O2 analyzer พร้อมใช้งาน (% O2 &lt; 800 ppm)โดยในช่วง commissioning ให้ By-pass Interlock ของ O2 analyzer ไว้ก่อน</p> <p>10. เพิ่มปริมาณ N2 ที่ purge เข้า V158U จาก 3.9 m3/hr เป็น 7.8 m3/hr เพื่อป้องกัน back fire</p> <p>11. ตรวจสอบว่า RV960U ปิดสุด (จะเปิดตอน ignition เท่านั้น)</p>

<div>  <div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div> <div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div> </div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2
Doc. No.: U1-25-08	Rev. No. : 3	Page : 3 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
2.	การ Start up	<p>1. ทำการจ่ายไฟเข้าสู่ควบคุมโดยการ “ON” सर्วิทซ์ที่ผู้ควบคุม โดยสังเกตได้จากไฟสีขาจะติดขึ้นมา</p> <p>2. กดปุ่ม RESET เพื่อปลด Interlock ของ Flame Failure Detector</p> <p>3. ทำการเดิน B-962U เพื่อ purge</p> <p>3.1 เปิด Inlet valve ของ B-962U เต็มที่ โดย Manual Mode TIC-960U 100% MV ที่ DCS</p> <p>3.2 กดปุ่ม on ของ B-962U ที่ local panel เพื่อทำการ purge ถ้าแก๊สที่ค้างอยู่ใน G-960U ออกให้หมด</p> <p><u>หมายเหตุ</u></p> <p>1. Normal operation เวลาของการ purge จะประมาณ 5 นาทีซึ่งจะ set ค่าไว้ที่ sequence</p> <p>2. หากไม่สามารถกดปุ่ม “Purge” ได้ให้ทำการ Key tag “RV960U-close” ที่ DCS จากนั้นให้กดปุ่ม “ON” ซึ่งจะทำการที่สามารถ “purge” ที่หน้างานได้</p> <p>4. ทำการเดิน P-967U เพื่อเริ่มเดินระบบ Water circulation ของ Boiler</p> <p>5. หรี MV ของ TIC-960U เพื่อรักษาความดันขาออกให้อยู่ในช่วง 300-800 mmH<sub>2</sub>O (PR-B962U interlock ที่ &lt; 100 mmH<sub>2</sub>O) โดยให้ใช้อัตราการไหลของอากาศ (FIB-922U) ≈ 500 - 700 Nm<sup>3</sup>/hr</p> <p>6. ทำการจุด Pilot Burner ดังนี้</p> <p>6.1 เปิดบอลวาล์วของ <a href="#">NG</a> หลัง RV-G9602U-<a href="#">NG</a></p> <p>6.2 กดปุ่ม “Purge” ที่ Local Panel หลังจากนั้น หลอดไฟแสดง “Purge Complete” จะติดหลังจากกดปุ่มประมาณ 5 นาที จากนั้นจึงจะสามารถทำการ Ignition ได้</p> <p>6.3 ทำการจุด pilot โดยอัตโนมัติ โดยกดปุ่ม “Ignition” ซึ่งจะทำการ RV-G960U-<a href="#">NG</a> และ RV-G9602U-<a href="#">NG</a> เปิดเพื่อทำการจ่าย <a href="#">NG</a> เข้าสู่ pilot ทั้ง 2 หัว จากนั้นจะส่งสัญญาณไปแสดงที่ Local panel คือหลอดไฟแสดง “PILOT GAS V OPEN” จะติด</p>

<div>  <div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div> <div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div> </div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2
Doc. No.: U1-25-08	Rev. No. : 3	Page : 4 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>ในขณะเดียวกันกระแสไฟฟ้าถูกจ่ายไปที่หัวเทียนจุดประกายไฟเพื่อจุด Pilot Burner เมื่อ Pilot Burner จุดติดเรียบร้อยแล้ว Flame Detector ก็จะส่งสัญญาณไปแสดงที่ Local Panel คือหลอดไฟแสดง “FLAME DETECT-1” และ “FLAME DETECT-2” จะติด จากนั้น “IGNITION COMPLETE” จะติดตามมา อย่างไรก็ตามให้ตรวจสอบที่ Sight Glass ให้แน่ใจว่า Pilot Burner ได้จุดติดจริงๆ ( แต่ถ้าจุดไม่ติด จะขึ้น alarm “FLAME FAILURE” จากนั้น RV-G960U-<a href="#">NG</a> และ RV-G9602U-<a href="#">NG</a> จะปิด)</p> <p><u>หมายเหตุ</u></p> <p>เปลวไฟที่เกิดจากการเผาไหม้ของ <a href="#">NG</a> จะมีสีของเปลวไฟเป็นสีส้ม</p> <p>7. เริ่มทำการเผา Waste gas ดังนี้</p> <p>7.1 ตรวจสอบ switch ควบคุมใน CCR ว่าถูกเลือกเป็นเลข “2”</p> <p><u>หมายเหตุ</u></p> <p>switch ตัวนี้จะใช้ระบุว่าจะให้ควบคุม PCV-9501 และ PCV-9502 โดย K2T (“1”) หรือ K2U (“2”)</p> <p>7.2 เปิดน้อความถ่วงหลัง RV-960U จนสุด</p> <p>7.3 ตรวจสอบที่ Local Panel ให้แน่ใจว่าหลอดไฟแสดง alarm ของ Interlock เหล่านี้ไม่แสดงแล้ว เช่น</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- BLOWER TRIP : Comb air blower B962U stop</li> <li>- O2 (I) HH : GR-D955U-1 (%O2 &gt; 800 ppm)</li> <li>- COMB. AIR PRES-LL : Air Press of B962U LL (PR-B962U &lt;100 MMH2O)</li> <li>- STEAM D LEVEL LL : Steam drum level LL (LS-D950U alarm)</li> <li>- STEAM D WATER PRES-LL : BFW pressure LL (PR-D950U-9HW &lt; 10 Kg/cm2G)</li> </ul> <p><a href="#">-STEAM D LEVEL H; Steam drum level HH (LC-D950U alarm H &gt; 87.3 % more than 3 minute)</a></p>

<div>  <div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div> <div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div> </div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2
Doc. No.: U1-25-08	Rev. No. : 3	Page : 5 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>7.4 ทำการ Feed Waste Gas เข้าสู่เตาเผาโดยการกดปุ่ม “RUN” และกดปุ่ม “ON” ของ “MAIN GAS VALVE” จากนั้นค่อย ๆ เปิด RV-960U อย่างช้าๆ ไปที่ 3% ตรวจสอบดูว่ามีก๊าซไปที่ Boiler หรือยัง โดยดูที่ Seal pot SG ที่ G-960U หากสามารถจุดติดจะทำให้ อุณหภูมิ TIC960U เพิ่มขึ้นเรื่อย ๆ แต่ถ้าจุดไม่ติด จะขึ้น alarm “FLAME FAILURE” จากนั้น RV-960U จะปิดลง โดยอัตโนมัติ โดยใช้เวลาในการปิดจนสุดประมาณ 60 วินาที ส่วน PCV-158U จะค่อย ๆ เปิดจนสุด โดยใช้เวลาในการเปิดจนสุดประมาณ 30 วินาที</p> <p><u>หมายเหตุ</u></p> <p>1) ถ้า Waste Gas ยังไม่เข้าไปที่ G-960U ให้ทำการหรี PCV158U ใน Manual Mode ช้า ๆ โดยจะต้องไม่ให้ F-Production แกว่ง ระหว่างนี้คอยตามดู SG G-960U และ V-155U</p> <p>2) ในกรณีที่หรีวาล์ว PCV-158U แล้ว ความดัน PC-V158U เพิ่มขึ้นยังไม่ถึง 100 mm H2O แล้ว Waste Gas ออกไปที่ V-155U จนเกิดฟอง ให้ทำการเพิ่มระดับ V-155U จนนิ่ง (โดยการปรับวาล์วน้ำ Overflow) จึงจะทำได้</p> <p>3) ห้ามปิด PC-V158U จนสุดจนจากมีค่าส่งที่เพน</p> <p>7.5 ค่อยๆ Manual RV-960U จนเปิด 100% พร้อมกับเพิ่มลมตามข้อ 7.8</p> <p><u>หมายเหตุ</u></p> <p>1. ในการปรับเพิ่ม RG gas นั้นหากสัดส่วนของเชื้อเพลิงต่ออากาศยังไม่เพียงพอจะทำให้ temp เพิ่มขึ้นเรื่อย ๆ แต่หากมีสัดส่วนของเชื้อเพลิงต่ออากาศมากเกินไปพอจะทำให้ temp ลดลงเรื่อย ๆ</p> <p>เปลวไฟที่เกิดจากการเผาไหม้ของ RG จะมีสีของเปลวไฟเป็นสีฟ้า ซึ่งจะสามารถเห็นได้หาก Temp เตาขึ้นไปสู่มากนั้ก แต่หาก Temp &gt; 700 C แล้วสีของเปลวไฟจะใสขึ้น จนดูเหมือนไม่มีสี</p>

<div><div><div><div></div></div></div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div><div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div></div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2
Doc. No.: U1-25-08	Rev. No. : 3	Page : 6 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>7.6 หลังจากจุดติดครบทั้ง 2 หัว สามารถสังเกตได้จากตัวหลอดไฟแสดง “FLAME DETECT-1”และ “FLAME DETECT-2” จะติด จากนั้นให้ไปตรวจขอบที่ Sight Glass ว่ามีเปลวไฟติดแล้วจริงฯ (ด้วย operator)</p> <p>7.7 กดปุ่ม “RUN COMPLETE” ซึ่งจะเป็นการทำให้ RV-G960U-<a href="#">NG</a> และ RV-G9602U-<a href="#">NG</a> ถูกปิดและจะทำให้หลอดไฟแสดง “RUN COMPLETE” ที่ Local Panel จะติดรวมถึงจะส่งสัญญาณไปแสดงที่ DCS ให้รับทราบว่ระบบได้ถูกจุดเสร็จสิ้นแล้ว</p> <p><u>หมายเหตุ</u></p> <p>RV-G960U-<a href="#">NG</a> และ RV-G9602U-<a href="#">NG</a> จะไม่ปิดอัตโนมัติ ซึ่งหลังจากกดปุ่ม “RUN COMPLETE” แล้ว จะทำให้ RV-G960U-<a href="#">NG</a> และ RV-G9602U-<a href="#">NG</a> ปิดและจะไม่สามารถเปิดขึ้นใหม่ได้ จนกว่า G960U จะดับและกดปุ่ม Reset เพื่อเริ่มกระบวนการ Start ใหม่</p> <p>7.8 ท่อย ๆ ขึ้น flow rate ของ FI-B962U เพื่อรักษามวลหนุมิ TIC-G960U ไว้ที่ 800-850 C โดยปรับตามปริมาณ RG gas ที่เพิ่มขึ้น เมื่อปกติจึงเข้า Auto</p> <p><u>หมายเหตุ</u></p> <p>ในการปรับลมเพิ่มขึ้นนั้นหากสัดส่วนของอากาศต่อเชื้อเพลิงยังไม่เพียงพอจะทำให้ temp เพิ่มขึ้นเรื่อย ๆ แต่หากมีสัดส่วนของอากาศต่อเชื้อเพลิงมากเกินไปจะทำให้ temp ตกลงเรื่อย ๆ</p> <p>7.9 เมื่อเริ่มเห็นการเปลี่ยนแปลงของ PC-D9501U/PC-D9502U ให้ค่อย ๆ เปิดไอน้ำออกมาทางวาล์วของ PCV-9501U เพื่อไล่อากาศ (ตั้งเป็น “MAN” (เปิด %MV ที่ 15%) จนกระทั่งได้อากาศออกหมดแล้ว จึงค่อย ๆ ปิดวาล์ว Venting</p> <p>ในขณะที่วาล์วให้เปิดวาล์ว PCV-9502U เพื่ออุ่นท่อจ่ายไอน้ำเข้า Header 10S ของ G-950U โดยการเปิด By-pass steam trap (ที่อยู่หลัง PCV-9502U ทั้ง 3 ชุด) จากนั้นให้ปรับ PC-9502U ให้อยู่ใน Mode Manual 0%</p>

บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด

THAI POLYACETAL CO.,LTD

WORK INSTRUCTION

Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2

Doc. No.: U1-25-08

Rev. No. : 3

Page : 7 of 19

ลำดับที่

หัวข้อ

รายละเอียด

7.10 หลังจากไล่อากาศและท่อบ Header 10 S พร้อมใช้งานให้ควบคุม PC-9501U และ PC-9502U ใน Mode Auto ดังนี้

7.10.1 PC-D9502T และ PC9502U ได้ตั้งไว้ในโหมด Auto ที่ 12 Kg/cm2 G

7.10.2 PC-D9501T และ PC9501Uได้ตั้งไว้ในโหมด Auto ที่ 13 kg/cm<sup>2</sup> G เรียบร้อยแล้ว (ตัวนี้จะถูกตั้งสูงกว่าเพื่อเป็น Safety Device)

7.11 เปิดวาล์ว Blow down น้ำ BFW แล้วตั้ง FI-D950U-PW ไว้ที่ 270 kg/hr โดยมีเป้าหมายเพื่อควบคุมค่า conductivity ของน้ำไม่ให้เกิน 1,400 µs/cm

7.12 Start up Condition

Condition	TIC-G960U C	TIC-G960U (%dischare B962U)	Air flowrate (Nm3/Hr)	PR-B962U (mmH2O)	%MV of RV-960U	%MV of PC-V158U
1. Ignition phase (NG only)	0 - 130	15%	-	300	0%	100
2. Mix RG with NG	250	19%	550 - 700	340	3%	100
	400	19%	550 - 700	340	6%	100
	500	19%	550 - 700	340	10%	100
	600	19%	550 - 700	340	15%	100
	650	19%	550 - 700	340	17%	100
	700	25%	-	350	25%	100
	750	30%	-	350	27%	100
	800	40%	-	320	30%	100
3. RG only	800	47%	3200	300	100%	0

หมายเหตุ

1. For condition 1 and 2

1.1 [NG](#) use pressure about 500 mmH2O

2. For condition 3

2.1 Stop [NG](#)

<div><div><div><div></div></div></div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div><div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div></div>														
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2												
Doc. No.: U1-25-08		Rev. No. : 3Page : 8 of 19												
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด												
3	Operating Condition ในสถานะปกติ	<div>1. Utility</div> <div>1.1 IA Supply Pressure : 5 - 7 kg/cm<sup>2</sup>G</div> <div>1.2 Waste Gas Supply Pressure : MAX 300 mmH2O</div> <div>1.3 BFW Supply Pressure : 7 kg/cm<sup>2</sup>G</div> <div>1.4 <a href="#">NG</a> Supply Pressure : 2 kg/cm<sup>2</sup>G</div> <div>2. Automatic Controller &amp; Manual Valve</div> <div>2.1 Waste Gas : 13,515 (max) kg/hr</div> <div>2.2 Combustion Air (FI-B962U) : 5,400 Nm<sup>3</sup>/hr</div> <div>2.3 Boiler Steam Pressure (PC9501U) : 11.5 kg/cm<sup>2</sup>G</div> <div>2.4 Boiler Water Level (LC950U) : 50 %</div> <div>2.5 Blow Down (FI-G950U PW) : 270 kg/h</div> <div>3. Combustion condition</div> <table><tr><td></td><td></td><td>Comb.air (Nm<sup>3</sup>/hr)</td><td>Press (mmH2O)</td></tr><tr><td>Blower</td><td></td><td>5,400</td><td>300</td></tr><tr><td>Burner</td><td>Waste gas = 13,515 Kg/hr</td><td>12,513</td><td>300</td></tr></table> <div><a href="#">4. Instrument Team จะนำ PM O<sub>2</sub> Analyzer GR-D955U-1 ตามช่วงเวลา ซึ่งจะทำการ Switch Bypass UL GR-D955U-1 โดย Instrument Team ระหว่าง PM</a></div>			Comb.air (Nm <sup>3</sup> /hr)	Press (mmH2O)	Blower		5,400	300	Burner	Waste gas = 13,515 Kg/hr	12,513	300
		Comb.air (Nm <sup>3</sup> /hr)	Press (mmH2O)											
Blower		5,400	300											
Burner	Waste gas = 13,515 Kg/hr	12,513	300											
4	Interlock และ Alarm Setting	<div>1. เพื่อดูตัวที่ทำการ Interlock ทำงาน</div> <div>1.1) LS-D950U LL Steam Drum Level 17 %</div> <div>1.2) PC-9502U HH Pressure of Steam Drum &gt; 14 Kg/cm2G</div> <div>1.3) PR-D950U-9HW LL BFW Pressure &lt; 10 Kg/cm2G</div> <div>1.4) PR-B962U LL Discharge Pressure &lt; 100 mmH2O</div> <div>1.5) B-962U Trip signal</div> <div>1.6) TIC-G960U HH Furnace Temp &gt; 1,000 C</div> <div>1.7) GR-D955U-1 HH O2 Concentration &gt; 800 ppm</div> <div>1.8) <a href="#">LC-D950U HH Steam Drum Level 87.3 % (&gt; 3 min)</a></div>												

<div><div><div><div></div></div></div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div><div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div></div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2
Doc. No.: U1-25-08	Rev. No. : 3	Page : 9 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>1.9) PC-V158U Low Waste gas pressure &lt; 50 mmH2O</p> <p>1.10) G-960U Emergency Stop Push Button</p> <p>1.11) FD9601U&amp;FD9602U Both flame failure</p> <p>2. Alarm Setting Condition</p> <p>1.1) LS-D950U L Steam Drum Level 34.5 %</p> <p>1.2) PC-9502U H Pressure of Steam Drum &gt; 13.5 Kg/cm2G</p> <p>1.3) PR-D950U-9HW L BFW Pressure &lt; 11 Kg/cm2G</p> <p>1.4) PR-B962U L Discharge Pressure &lt; 130 mmH2O</p> <p>1.5) TIC-G960U H Furnace Temp &gt; 900 C</p> <p>1.6) TIC-G960U L Furnace Temp &lt; 600 C</p> <p>1.7) GR-D955U-1 H O2 Concentration &gt; 600 ppm</p> <p>1.8) <a href="#">LC-D950U H Steam Drum Level 80 %</a></p> <p>1.9) LC-D955U L Water level &lt; 50 %</p> <p>2.0) FR-D955U-PW L Water make up flow rate &lt; 0.1 m3/hr</p>
5	Shutdown	จะมี 3 แบบ คือ
5.1	Normal Shutdown	<p>1. Normal Shutdown (จะถูกปฏิบัติในกรณีที่ต้องการหยุดซ่อม unit G960T/U หรือต้องการปฏิบัติการ Ag preparation)</p> <p>2. Emergency Shutdown</p> <p>3. Electrical failure</p> <p>สำหรับการหยุดแบบ Normal Shutdown จะประกอบไปด้วย 2 กรณี คือ</p> <p>1. กรณีหยุดทั้ง G960T และ G960U</p> <p>2. กรณีหยุดเฉพาะ G960U แต่ G960T ยัง Operate อยู่</p>

<div><div><div><div></div></div></div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div><div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div></div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2
Doc. No.: UI-25-08		Rev. No. : 3Page : 10 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>1. สำหรับ Normal Shutdown ในกรณีที่หยุดทั้ง G960T และ G960U</p> <p>1.1) เปิด N<sub>2</sub> ที่ใช้ Purge V-158U (FRV158NU) ประมาณ 6 Nm3/Hr เพื่อป้องกัน Back Fire</p> <p>1.2) ปรับน้ำ CWS ที่ป้อนเข้า V-158U ใ้ที่ FR-158CWU = 300 L/Hr จากนั้นทำการจุด Flare V-158U</p> <p>1.3) ค่อย ๆ ปิด RV-960U ซ้ำๆ โดยปฏิบัติการด้วย Mode “MAN” และในขณะที่เดียวกัน PCV-158U ซึ่งอยู่ใน Mode “MAN” จะค่อยๆ เปิดซ้ำๆ เพื่อลดอัตราการไหลของ Waste gas ที่เข้า Boiler ลงเรื่อยๆ</p> <p>1.4) ค่อยๆ ปรับลด Set point TIC-G960U ลง 20°C ทุกๆ 10 นาที จนกระทั่งอุณหภูมิลดลงเหลือประมาณ 600°C</p> <p>1.5) ทำการปิด RV-960U ทันที เพื่อป้องกัน Back fire โดยการกดปุ่ม “STOP” ที่ Local Panel หากกดปุ่มเอง function ของ post purge จะไม่ทำงาน เราต้องไปกด Start B-962U เอง จากนั้นเมื่อครบเวลา 5 นาที จึงค่อยหยุด B-962U</p> <p>1.6) ส่วน Function I/L จะทำงานในกรณีที่ I/L เองเท่านั้น B-962U จะ Run ต่อเนื่อง เพื่อเป่า G-960U ซึ่งจะใช้เวลาประมาณ 5 นาที หลังจากนั้นจะแสดงสัญญาณ “POST PURGE COMPLETE” จากนั้น B-962U หยุดอัตโนมัติ</p> <p>1.7) หลังจากที่มีความดันใน G-950U ลดลงต่ำกว่า 11 kg/cm<sup>2</sup>G แล้วให้ปิดสวิตช์วาล์วของท่อไอน้ำ 10S และ PCV-D9502U</p> <p>1.8) หยุด P967U หลังจากระดับใน G950U ค่อนข้างนิ่งแล้ว</p> <p>1.9) ปิด Utility Supply ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- ปิดนถืดควาล์ว IA ที่เข้า Receiver Tank และ Valve ข่ายไป Header</li><li>- ปิดบสวิตช์วาล์ว <a href="#">NG</a> หลัง RV-G9602U-<a href="#">NG</a></li><li>- หลังจากที G960U ลดลงมาถึงอุณหภูมิห้องแล้ว จึงปิดนถืดควาล์ว BFW ทั้ง Supply และ Blow down</li></ul>

<div><div><div><div></div></div></div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div><div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div></div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2
Doc. No.: UI-25-08		Rev. No. : 3Page : 11 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>2. สำหรับ Normal Shutdown ในกรณีที่หยุดเฉพาะ G960U แต่ G960T ยัง Operate อยู่</p> <p>2.1) เปิด N<sub>2</sub> ที่ใช้ Purge V-158U (FRV158NU) ประมาณ 6 Nm3/Hr เพื่อป้องกัน Back Fire</p> <p>2.2) ปรับน้ำ CWS ที่ป้อนเข้า V-158U ใ้ที่ FR-158CWU = 300 L/Hr จากนั้นทำการจุด Flare V-158U</p> <p>2.3) ตรวจสอบ Switch ควบคุมใน CCR ว่าถูกเลือกปิดเป็นเลข “1”</p> <p>ซึ่งก่อนทำการปิด Switch ควบคุม ให้ปลดการควบคุม PCV-9501T, PCV-9502T และ LCV-D950T จาก Auto เป็น Manual แล้วทำการตั้งค่า MV ปัจจุบันของ K2T ให้เท่ากับ K2U ดังนี้ PCV-9501T = PCV-9501U, PCV-9502T = PCV-9502U และ LCV-D950T = LCV-D950U</p> <p><b>Note</b> : Switch ตัวนี้จะใช้ระบุว่าจะให้ Control โดย K2T (“1”) หรือ K2U (“2”)</p> <p>2.4) ค่อยๆ เปิด PC-V158U ซ้ำๆ จนสุด</p> <p>2.5) ค่อย ๆ ปิด RV-960U ซ้ำๆ จนสุด ปฏิบัติการด้วย Mode “Manual” โดย Temp TIC-960U ของ G-960U จะลดลงจาก 800°C ด้วยอัตรา 20°C/10 min จนกระทั่งเหลือ 600°C จากนั้นเมื่อ PC-V158U อุ่นค่าได้ไม่น้อยกว่า 50 mmH<sub>2</sub>O ให้กดปุ่ม “STOP” ที่ Local Panel แล้วจึงปิด Manual valve ที่อยู่ก่อนหน้า RV-960U</p> <p><b>หมายเหตุ</b> : ในระหว่างนี้มีการเปลี่ยนแปลงของ Steam 10S ให้พยายามควบคุม FQ10SU อยู่ในช่วงประมาณ 29.5-30.5 T/Hr ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- ถ้า FQ10SU &gt; 30.5 T/Hr ให้ทำการเปิดวาล์ว Steam จาก D-950U ที่ไป K2U เพิ่มขึ้นทีละเกลียว (เดิมเปิดอยู่ 2 เกลียว) และหากเปิดจนสุดแล้ว FQ10SU ยังคงมากกว่า 30.2 T/Hr ให้ทำการหรีวาล์ว Steam 10S จาก D-950U ที่ไป K2T ลงทีละเกลียว (เดิมเปิดสุด)</li></ul>

<div><div><div><div></div></div></div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div><div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div></div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2
Doc. No.: UI-25-08		Rev. No. : 3Page : 12 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>- ถ้า FQ10SU &lt; 29.5 T/Hr ให้ทำการหรีวาล์ว Steam จาก D-950U ไปที่ K2U ทีละเกลียว</p> <p>2.6) จัับเวลา 5 นาที เพื่อทำการ Purge G-960U โดยเปิด MV ของ RV-960U จนสุด เมื่อครบเวลา 5 นาที แล้วจึงกดปุ่ม “STOP” ของ B-962U</p>

<div><div><div><div></div></div></div><div>บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด</div><div>THAI POLYACETAL CO.,LTD</div></div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2
Doc. No.: UI-25-08		Rev. No. : 3Page : 13 of 19
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
5.2	Emergency Shutdown	<p>วิธีปฏิบัติสำหรับ Emergency Shutdown มีดังนี้</p> <p>1. ในระหว่างการเดินปกติ ถ้า Interlock ทำงานหรือปุ่ม Emergency Shutdown ถูกกดจะทำให้ G-960U หยุดโดยอัตโนมัติ พร้อมกับมีเสียงและไฟกระพริบแสดง Emergency Alarm</p> <p>ให้กดปุ่มหยุดเสียงและไฟกระพริบ โดยกดปุ่ม Acknowledge อย่างไร ก็ตาม เสียง Alarm จะดังนานเพียง 1 นาที แล้วจะหยุดโดยอัตโนมัติ ในกรณีที่เราไม่ได้กดปุ่ม Acknowledge ทั้งนี้ เพื่อป้องกัน Buzzer ไซม์</p> <p>2. เมื่อระบบถูก Shutdown โดย Emergency จะทำให้ Burnerดับ และ RV-960U จะปิด (จะปิดสุด ภายในเวลา 60 วินาที) ส่วน PC-V158U จะเปิดเพื่อปล่อย Waste gas เข้าสู่ V158U (จะเปิดสุด ภายในเวลา 30 วินาที) จากนั้น TIC-960U จะเปิดเพื่อระบาย waste gas ออกสู่ ATM ส่วน B962U ยังงเดินปกติ โดยจะเดินต่อเนื่องประมาณ 5 นาที B-962U จะ Stop อัตโนมัติ จากนั้นสัญญาณ Post Purge Complete จะขึ้น</p> <p>3. ในกรณีที่เกิด Emergency Shutdown เนื่องมาจากระดับน้ำใน Boilerต่ำ จะทำให้ B962U หยุดด้วยโดยอัตโนมัติตามวงจรที่ต่อไว้เพื่อป้องกันไม่ให้แก๊สร้อนไหลผ่าน Boiler ซึ่งจะทำให้ Tube ร้อนเกิน จนเสียหายได้</p> <p>4. หลังจากหาสาเหตุที่ทำให้เกิด Emergency Shutdown และแก้ไขเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ทำการ Start ระบบขึ้นมาใหม่</p>
5.3	Electrical failure	<p>ถ้า Incinerator เกิด Emergency Shutdown เนื่องมาจากกระแสไฟฟ้าดับ จะทำให้อุปกรณ์ทุกอย่างหยุดทำงาน ให้ทำการหาสาเหตุที่ทำให้เกิด Emergency Shutdown และแก้ไขเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ทำการ Start ระบบขึ้นมาใหม่</p>

		บริษัท ไทยโพลิเอเธอรีล จำกัด THAI POLYACETAL CO., LTD	
<b>WORK INSTRUCTION</b>		<b>Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2</b>	
<b>Doc. No.: U1-25-08</b>		<b>Rev. No. : 3</b>	<b>Page : 14 of 19</b>
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด	
6	ข้อกำหนดการตรวจเพิ่มเติม อุณหภูมิของเตาเผา (TIC960U)	การปรับเพิ่มอุณหภูมิ TIC960U ของ G960U จะมี 2 กรณี คือ (1) ในกรณีการทำให้ Initial Run ; จะใช้ <span style="color: blue;">NG</span> ถึงอุณหภูมิคงที่เวลา <div style="text-align: center;"> </div>	
(2) ในกรณีการ Start Up แบบปกติ			
ชั่วโมงที่	TIC-960U (°C)	Activity	
1	0	1.Valve check list G-960U 2.Purge N <sub>2</sub> in line waste gas to G-960U (Confirm GR-D955U-1,-2 < 800 ppm) 3.Purge N <sub>2</sub> in line waste gas to V-158U	
4	0	Start up G-960U + use <span style="color: blue;">NG</span> (See Note :)	
5	100	Start to feed RG to G-960U	
6	250	ปรับสัดส่วนของ RG + air เพื่อคุม TIC 960U ; คิดตาม ดู FQ108U โดยคุมในช่วง 29.5 - 30.5 T/Hr	

TPAC

บริษัท ไทยโพลีเอซีตัล จำกัด

THAI POLYACETAL CO., LTD

WORK INSTRUCTION

Doc. No.: U1-25-08

ผู้จัดทำ

Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2

Rev. No. : 3

หน้า 15 of 19

รายละเอียด

ชั่วโมงที่	TIC-960T (°C )	Activity
7	400	ปรับระดับน้ำของ RG + air เพื่อคุม TIC 960U ; ติดตาม ดู FQ10SU โดยคุมในช่วง 29.5 - 30.5 T/Hr
8	550	ปรับระดับน้ำของ RG + air เพื่อคุม TIC 960U ; ติดตาม ดู FQ10SU โดยคุมในช่วง 29.5 - 30.5 T/Hr
9	700	ปรับระดับน้ำของ RG + air เพื่อคุม TIC 960U ; ติดตาม ดู FQ10SU โดยคุมในช่วง 29.5 - 30.5 T
10	800	ปรับระดับน้ำของ RG + air เพื่อคุม TIC 960U ; ติดตาม ดู FQ10SU โดยคุมในช่วง 29.5 - 30.5 T/Hr
11	800	1. ต่อๆ หนี PCV158U จนปิด 0% 2. Stop NG โดยกดปุ่ม "Run Complete" 3. Stop V-158U

Note : S/U G-960U condition is following

1. Open % discharge B962U about 20 %

2. NG pressure about 500 mmH2O

[illegible]

บริษัท ไทยโพลีเอสเตอร์ จำกัด THAI POLYACETAL CO., LTD	
<b>Title : Operation of Waste heat recovery boiler (G960U) – TPAC2</b>	
<b>Doc. No. : U1-25-08</b>	<b>Rev. No. : 3</b>
ลำดับที่	หัวข้อ
รายละเอียด	

**7.1 INTERLOCK SEQUENCE (ต่อ)**

```

      graph TD
        Start([START]) --> P101[P101 ON]
        P101 --> D1{TEMP HIGH}
        D1 -- NO --> P102[P102 ON]
        D1 -- YES --> P103[P103 ON]
        P102 --> D2{PRESSURE HIGH}
        P103 --> D2
        D2 -- NO --> P104[P104 ON]
        D2 -- YES --> P105[P105 ON]
        P104 --> D3{TEMP HIGH}
        P105 --> D3
        D3 -- NO --> P106[P106 ON]
        D3 -- YES --> P107[P107 ON]
        P106 --> D4{PRESSURE HIGH}
        P107 --> D4
        D4 -- NO --> P108[P108 ON]
        D4 -- YES --> P109[P109 ON]
        P108 --> D5{TEMP HIGH}
        P109 --> D5
        D5 -- NO --> P110[P110 ON]
        D5 -- YES --> P111[P111 ON]
        P110 --> D6{PRESSURE HIGH}
        P111 --> D6
        D6 -- NO --> P112[P112 ON]
        D6 -- YES --> P113[P113 ON]
        P112 --> D7{TEMP HIGH}
        P113 --> D7
        D7 -- NO --> P114[P114 ON]
        D7 -- YES --> P115[P115 ON]
        P114 --> D8{PRESSURE HIGH}
        P115 --> D8
        D8 -- NO --> P116[P116 ON]
        D8 -- YES --> P117[P117 ON]
        P116 --> D9{TEMP HIGH}
        P117 --> D9
        D9 -- NO --> P118[P118 ON]
        D9 -- YES --> P119[P119 ON]
        P118 --> D10{PRESSURE HIGH}
        P119 --> D10
        D10 -- NO --> P120[P120 ON]
        D10 -- YES --> P121[P121 ON]
        P120 --> D11{TEMP HIGH}
        P121 --> D11
        D11 -- NO --> P122[P122 ON]
        D11 -- YES --> P123[P123 ON]
        P122 --> D12{PRESSURE HIGH}
        P123 --> D12
        D12 -- NO --> P124[P124 ON]
        D12 -- YES --> P125[P125 ON]
        P124 --> D13{TEMP HIGH}
        P125 --> D13
        D13 -- NO --> P126[P126 ON]
        D13 -- YES --> P127[P127 ON]
        P126 --> D14{PRESSURE HIGH}
        P127 --> D14
        D14 -- NO --> P128[P128 ON]
        D14 -- YES --> P129[P129 ON]
        P128 --> D15{TEMP HIGH}
        P129 --> D15
        D15 -- NO --> P130[P130 ON]
        D15 -- YES --> P131[P131 ON]
        P130 --> D16{PRESSURE HIGH}
        P131 --> D16
        D16 -- NO --> P132[P132 ON]
        D16 -- YES --> P133[P133 ON]
        P132 --> D17{TEMP HIGH}
        P133 --> D17
        D17 -- NO --> P134[P134 ON]
        D17 -- YES --> P135[P135 ON]
        P134 --> D18{PRESSURE HIGH}
        P135 --> D18
        D18 -- NO --> P136[P136 ON]
        D18 -- YES --> P137[P137 ON]
        P136 --> D19{TEMP HIGH}
        P137 --> D19
        D19 -- NO --> P138[P138 ON]
        D19 -- YES --> P139[P139 ON]
        P138 --> D20{PRESSURE HIGH}
        P139 --> D20
        D20 -- NO --> P140[P140 ON]
        D20 -- YES --> P141[P141 ON]
        P140 --> D21{TEMP HIGH}
        P141 --> D21
        D21 -- NO --> P142[P142 ON]
        D21 -- YES --> P143[P143 ON]
        P142 --> D22{PRESSURE HIGH}
        P143 --> D22
        D22 -- NO --> P144[P144 ON]
        D22 -- YES --> P145[P145 ON]
        P144 --> D23{TEMP HIGH}
        P145 --> D23
        D23 -- NO --> P146[P146 ON]
        D23 -- YES --> P147[P147 ON]
        P146 --> D24{PRESSURE HIGH}
        P147 --> D24
        D24 -- NO --> P148[P148 ON]
        D24 -- YES --> P149[P149 ON]
        P148 --> D25{TEMP HIGH}
        P149 --> D25
        D25 -- NO --> P150[P150 ON]
        D25 -- YES --> P151[P151 ON]
        P150 --> D26{PRESSURE HIGH}
        P151 --> D26
        D26 -- NO --> P152[P152 ON]
        D26 -- YES --> P153[P153 ON]
        P152 --> D27{TEMP HIGH}
        P153 --> D27
        D27 -- NO --> P154[P154 ON]
        D27 -- YES --> P155[P155 ON]
        P154 --> D28{PRESSURE HIGH}
        P155 --> D28
        D28 -- NO --> P156[P156 ON]
        D28 -- YES --> P157[P157 ON]
        P156 --> D29{TEMP HIGH}
        P157 --> D29
        D29 -- NO --> P158[P158 ON]
        D29 -- YES --> P159[P159 ON]
        P158 --> D30{PRESSURE HIGH}
        P159 --> D30
        D30 -- NO --> P160[P160 ON]
        D30 -- YES --> P161[P161 ON]
        P160 --> D31{TEMP HIGH}
        P161 --> D31
        D31 -- NO --> P162[P162 ON]
        D31 -- YES --> P163[P163 ON]
        P162 --> D32{PRESSURE HIGH}
        P163 --> D32
        D32 -- NO --> P164[P164 ON]
        D32 -- YES --> P165[P165 ON]
        P164 --> D33{TEMP HIGH}
        P165 --> D33
        D33 -- NO --> P166[P166 ON]
        D33 -- YES --> P167[P167 ON]
        P166 --> D34{PRESSURE HIGH}
        P167 --> D34
        D34 -- NO --> P168[P168 ON]
        D34 -- YES --> P169[P169 ON]
        P168 --> D35{TEMP HIGH}
        P169 --> D35
        D35 -- NO --> P170[P170 ON]
        D35 -- YES --> P171[P171 ON]
        P170 --> D36{PRESSURE HIGH}
        P171 --> D36
        D36 -- NO --> P172[P172 ON]
        D36 -- YES --> P173[P173 ON]
        P172 --> D37{TEMP HIGH}
        P173 --> D37
        D37 -- NO --> P174[P174 ON]
        D37 -- YES --> P175[P175 ON]
        P174 --> D38{PRESSURE HIGH}
        P175 --> D38
        D38 -- NO --> P176[P176 ON]
        D38 -- YES --> P177[P177 ON]
        P176 --> D39{TEMP HIGH}
        P177 --> D39
        D39 -- NO --> P178[P178 ON]
        D39 -- YES --> P179[P179 ON]
        P178 --> D40{PRESSURE HIGH}
        P179 --> D40
        D40 -- NO --> P180[P180 ON]
        D40 -- YES --> P181[P181 ON]
        P180 --> D41{TEMP HIGH}
        P181 --> D41
        D41 -- NO --> P182[P182 ON]
        D41 -- YES --> P183[P183 ON]
        P182 --> D42{PRESSURE HIGH}
        P183 --> D42
        D42 -- NO --> P184[P184 ON]
        D42 -- YES --> P185[P185 ON]
        P184 --> D43{TEMP HIGH}
        P185 --> D43
        D43 -- NO --> P186[P186 ON]
        D43 -- YES --> P187[P187 ON]
        P186 --> D44{PRESSURE HIGH}
        P187 --> D44
        D44 -- NO --> P188[P188 ON]
        D44 -- YES --> P189[P189 ON]
        P188 --> D45{TEMP HIGH}
        P189 --> D45
        D45 -- NO --> P190[P190 ON]
        D45 -- YES --> P191[P191 ON]
        P190 --> D46{PRESSURE HIGH}
        P191 --> D46
        D46 -- NO --> P192[P192 ON]
        D46 -- YES --> P193[P193 ON]
        P192 --> D47{TEMP HIGH}
        P193 --> D47
        D47 -- NO --> P194[P194 ON]
        D47 -- YES --> P195[P195 ON]
        P194 --> D48{PRESSURE HIGH}
        P195 --> D48
        D48 -- NO --> P196[P196 ON]
        D48 -- YES --> P197[P197 ON]
        P196 --> D49{TEMP HIGH}
        P197 --> D49
        D49 -- NO --> P198[P198 ON]
        D49 -- YES --> P199[P199 ON]
        P198 --> D50{PRESSURE HIGH}
        P199 --> D50
        D50 -- NO --> P200[P200 ON]
        D50 -- YES --> P201[P201 ON]
        P200 --> D51{TEMP HIGH}
        P201 --> D51
        D51 -- NO --> P202[P202 ON]
        D51 -- YES --> P203[P203 ON]
        P202 --> D52{PRESSURE HIGH}
        P203 --> D52
        D52 -- NO --> P204[P
```

### 7.1 INTERLOCK SEQUENCE (ต่อเนื่อง)



FORM NO.		REV.		THAI POLYACETAL CO., LTD.	
REVISION		DATE		WASTE HEAT BOILER	
DRAWN		1/10		LOGIC SEQUENCE DIAGRAM	
CHECKED				R1010-1C	
APPROVED					


**Thai Polyacetal Co., Ltd.**  
 1010-1C

## 7.1 INTERLOCK SEQUENCE (ต่อ)



DATE	2/1	TIME	1
NAME	THAI POLYCYCETAL CO., LTD.	NO.	WASTE HEAT BOILER
DATE	5/10	NO.	LOGIC SEQUENCE DIAGRAM
NAME	THAI HINRUKA Gastech Co., Ltd.	NO.	W D I S - L F

---

## **เอกสารแนบที่ 27**

**ขั้นตอนควบคุมการทำงาน Operation of Effluent Liquid**

**Incinerator (G920U) – TPAC2**

---

บริษัท ไทยโพลีอะซีท จำกัด TPAC THAIPOLYACETAL CO., LTD.			
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2	
Doc. No.: UI-25-06		Rev. No. : 4	Page : 1 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด	
0	ทั่วไป	<p>ในคู่มือนี้จะกล่าวถึงวิธีปฏิบัติในการสตาร์ท G-920U แบบปกติ หลังจากที G-920U ผ่านการทำ Initial Run มาแล้ว สำหรับ Initial Run จะทำหลังจากติดตั้งเสร็จ (ให้อ่านคู่มือ “Instruction Manual of the Effluent Incinerator” ที่จัดทำโดยผู้ขาย) ซึ่งทั้งนี้ waste liquid และ waste gas ที่ส่งมาเผาที่ G-920U จะมาจากทั้ง K2T และ K2U โดย waste liquid จาก D-288T จะถูกส่งมาที่ D-288U ก่อน จากนั้น waste liquid จาก D-288U จึงจะถูกส่งมาเผาที่ G-920U</p> <p>การดำเนินการของ Effluent Incinerator ประกอบด้วยวิธีปฏิบัติดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. การเตรียมการ</li><li>2. การ Start up</li><li>3. Operating Condition ในสภาวะปกติ</li><li>4. Interlock และ Alarm Setting</li><li>5. Shutdown</li><li>6. ข้อกำหนดอัตราการเพิ่มอุณหภูมิของเตาเผา (TC920U)</li><li>7. เอกสารแนบ<ol style="list-style-type: none"><li>7.1 Interlock table</li><li>7.2 Instrument Alarm / Set point list</li><li>7.3 Waste liquid atomizer characteristic curve</li></ol></li></ol>	

บริษัท ไทยโพลีอะซีท จำกัด TPAC THAIPOLYACETAL CO., LTD.			
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2	
Doc. No.: UI-25-06		Rev. No. : 4	Page : 2 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด	
1	การเตรียมการ	<ol style="list-style-type: none"><li>1. ทำ Valve Check List ตามเอกสารเลขที่ IPD2-F231 หน้า 15, 16</li><li>2. เปิด IA เข้า Control Panel</li><li>3. เปิด IA เข้า XA-G920U-A and B ; Flame Failure Detector</li><li>4. เปิด CWS เข้า V-945U (Seal drum) จนกระทั่งเห็นน้ำไหลขึ้น (over flow) ออกจากท่อขนาด 1 1/2" ที่ต่อจาก V-945U ไป 2<sup>nd</sup> Effluent ซึ่งในช่วงแรกของการเดินให้ใช้ Line by pass และเมื่อเห็นน้ำไหลขึ้นที่ปลายท่อ drain ขนาด 1 1/2" แล้วให้เปิด valve บน line by pass และให้มาเปิด CWS ผ่าน line ปกติ คือ ผ่าน FIV-945CWU โดยรักษามัดการไหลไว้ที่ 0.5 m<sup>3</sup>/hr</li><li>5. เดินน้ำ BFW เข้า G-921U โดยใช้ manual ของ LC921U จนได้ระดับ LC921U ± 30 mmAq</li><li>6. เปิดวาล์วพ้อนน้ำ BFW แล้วตั้ง LC921U เป็น Auto ที่ ± 30 mmAq</li></ol> <p><b>หมายเหตุ</b> ซึ่งทั้งนี้จะต้องทำการตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่า function auto ของ LC920U ทำงานเป็นปกติ</p>	
2.	การ Start up	<ol style="list-style-type: none"><li>1. กดปุ่ม RESET เพื่อปลด Interlock ของ Flame Failure Detector</li><li>2. ทำการเดิน B-922U เพื่อ purge<ol style="list-style-type: none"><li>2.1 เปิด Inlet valve ของ B-922U เิ่มที่ โดย Manual Mode TC-920U 100% MV</li><li>2.2 กดปุ่ม on ของ B-922U ที่ local panel เพื่อทำการ purge ทั้งไว้ 1-2 ชั่วโมง เพื่อให้ไล่ของเหลวและแก๊สที่ค้างอยู่ใน G-920U ออกให้หมด</li></ol></li></ol> <p><b>หมายเหตุ</b></p> <p>Normal operation เวลาของการ purge จะประมาณ 2-5 นาทีซึ่งจะ set ค่าไว้ที่ sequence</p> <ol style="list-style-type: none"><li>3. หรือ MV ของ TC-920U เพื่อรักษายามต้นขาออกให้อยู่ในช่วง 300-800 mmH<sub>2</sub>O (PS-B922U interlock ที่ &lt;200 mmH<sub>2</sub>O) โดยให้ใช้ อัตราการไหลของอากาศ (FIB-922U) ≈ 2,000 Nm<sup>3</sup>/h</li><li>4. เปิดวาล์ว และอุณหภูมิจ่ายไอน้ำเข้า Header 2S ของ G-921U แล้วตั้ง PC921U เป็น Auto ที่ 2.5 kg/cm<sup>2</sup>G</li></ol>	

บริษัท ไทยโพลีอะซีท จำกัด TPAC THAIPOLYACETAL CO., LTD.			
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2	
Doc. No.: UI-25-06		Rev. No. : 4	Page : 3 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด	
		<ol style="list-style-type: none"><li>5. จัดวาล์วท่อ Waste Liquid แล้วเดินปัม P289U ดังนี้<ol style="list-style-type: none"><li>5.1 ปิดบลิ๊ควาล์วขาออกและบลิ๊ควาล์วของท่อส่งกลับ ของ P289U</li><li>5.2 กดปุ่ม “Start” ของ P289U</li><li>5.3 ปิดบลิ๊ควาล์วทั้งสองดังกล่าวในข้อ 5.1</li></ol></li></ol> <p><b>หมายเหตุ</b></p> <p>บลิ๊ควาล์วทั้งสองดังกล่าวในข้อ 5.1 จะต้องเปิดทิ้งไว้เสมอหลังจากที่หูด P289U เรียบร้อยแล้ว ตามวิธีการหูดปัมที่เป็นชนิด Centrifugal ทั้งนี้เพื่อไม่ให้ของเหลว (MeOH) ถูกบลิ๊คอยู่ในท่อเมื่อ P289U หูด ซึ่งถ้าของเหลวดังกล่าวถูกบลิ๊คอยู่ในท่อ จะทำให้เกิดการขยายตัว (เดือดกลายเป็นไอ) จนทำให้ท่อแตกได้ เพราะบริเวณที่ท่อดังกล่าวอยู่ จะได้รับความร้อนที่แผ่มาจาก Flame ตลอดเวลา</p> <ol style="list-style-type: none"><li>5.4 ทำการจัดท่อ Waste Liquid ของ G920U โดยให้เหลือวาล์วสองตัวที่ยังเปิดอยู่คือ RV-P289U และบลิ๊ควาล์วหลัง RV-P289U</li><li>5.5 จาก DCS ให้ตั้ง FC289U เป็น Man ที่ MV = 1% เป็นจุดเริ่มต้น</li><li>6. เปิด IA เข้า Atomizing ของ G-920U โดยเปิด Reducing Value ก่อนเข้า Atomizing ไว้ที่ 20 % แล้วปรับ PdV-G920U-Air ให้ได้ความดัน PG-G920U-Air มากกว่า PG-P289U2 ประมาณ 0.5-1.0 kg/cm<sup>2</sup>G ซึ่งนี้เพื่อให้ waste liquid atomizer characteristic curve (เอกสารแนบ 7.3) ประกอบ</li><li>7. เปิดบลิ๊ควาล์วของ Combustion Air ที่เข้า Sight Glass หลัง G-920U</li><li>8. <b>ความดันของ NG ด้านขาเข้าประมาณ 2.1 kg/cm<sup>2</sup>G</b></li></ol> <p><b>หมายเหตุ</b></p> <p>RV-G920U-LPG และ บลิ๊ควาล์วก่อนเข้า Pilot Burner ยังปิดอยู่</p> <ol style="list-style-type: none"><li>9. ทำการจัด Pilot Burner ดังนี้<ol style="list-style-type: none"><li>9.1 เปิดบลิ๊ควาล์วของ LPG หลัง RV-G920U-LPG</li></ol></li></ol>	

บริษัท ไทยโพลีอะซีท จำกัด TPAC THAIPOLYACETAL CO., LTD.			
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2	
Doc. No.: UI-25-06		Rev. No. : 4	Page : 4 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด	
		<ol style="list-style-type: none"><li>9.2 หมุน BOS สวิทช์ (Burner Operation Switch) ที่ Local Panel ไปที่ “Purge” หลังจากนั้น 3 นาทีต่อมา หลอดไฟแสดง “Purge Completion” จะติด แล้วจึงจะสามารถทำการ Ignition ได้</li><li>9.3 หรือ Louver ลงมาเพื่อให้การ ignite ที่ pilot burner ทำได้สมบูรณ์ยิ่งขึ้น นั่นคือ air ที่ใช้ในการ atomize ที่ pilot burner ของ G-920U จะมาจาก combustion air</li><li>9.4 หมุน BOS สวิทช์ไปที่ “Ignition” จะทำให้กระแสไฟที่จ่ายไปที่หัวเทียนจุดประกายไฟ และ RV-G920U-LPG เปิด เพื่อจุด Pilot Burner เมื่อ Pilot Burner จุดติดเรียบร้อยแล้ว Flame Detector ก็จะส่งสัญญาณไปแสดงที่ Local Panel คือหลอดไฟแสดง “Pilot Firing” จะติด อย่างไรก็ตาม ให้ตรวจสอบที่ Sight Glass ให้แน่ใจว่า Pilot Burner ได้จุดติดจริงๆ</li><li>9.5 ในกรณีที่จุดไม่ติดภายในเวลาที่สั่งไว้ (ดูหมายเหตุข้อ 14.) Interlock ก็จะทำงาน (XA-G920U-A and B : Flame Failure) ให้หมุน BOS สวิทช์ไปที่ “Stop” แล้วกดปุ่ม Reset เพื่อปลด Interlock หลังจากนั้น จึงเริ่มทำการจุดใหม่ตามข้อ 11.</li></ol> <div><p><b>หมายเหตุ</b> ทุกครั้งก่อนหมุน BOS ไปที่ “Ignition” จะต้องหมุนไปที่ “Purge” ก่อนเสมอ ทั้งนี้เพื่อต้องการไล่ <b>NG</b> ที่ตกค้างใน G-920U ออกให้หมดก่อน <b>ไม่เช่นนั้นจะทำให้ระเบิดได้</b></p></div> <ol style="list-style-type: none"><li>10. เริ่มทำการเผา Waste Liquid ดังนี้<ol style="list-style-type: none"><li>10.1 เปิดบลิ๊ควาล์วหลัง RV-P289U</li><li>10.2 ตรวจสอบที่ Local Panel ให้แน่ใจว่าหลอดไฟแสดงเฟลเคอร์ของ Interlock เหล่านี้ได้ถูกเคลียร์เรียบร้อยแล้ว คือ<ul style="list-style-type: none"><li>- PS-G920U-Air : Atomizing air Low Pressure (PAL-G920U-Air)</li><li>- PS-G921U-5C : Supply BFW Low Pressure (PAL-G921U-5C)</li><li>- LS-G921U : BFW Level Low (LALL-G921U)</li><li>- PS-B922U : Combustion Air Low Pressure (PAL-B922U)</li><li>- PS-P289U : Supply Waste Liquid (PAL-P289U)</li></ul></li></ol></li></ol>	

บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด TPAC THAIPOLYACETAL CO., LTD.		
WORK INSTRUCTION	Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2	
Doc. No.: UI-25-06	Rev. No. : 4	Page : 5 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>10.3 กดปุ่ม “Waste Liquid Valve” เพื่อเปิด RV-P289U หลอดไฟแสดง “Waste Liquid Firing” จะติด</p> <p>10.4 ตรวจสอบเปลวไฟทาง Sight Glass ว่าติดสม่ำเสมอ</p> <p>10.5 ดูที่ Local Panel ว่าหลอดไฟแสดงเฟลเคอร์ของ Interlock เหล่านี้ดับ</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- TAH-G920U : Incinerator Temperature High</li><li>- XA-G920U : Flame Failure</li></ul> <p>10.6 ปรับ TC-920U ขึ้นด้วย Auto mode หลังจาก TRC-920U อยู่ที่ประมาณ 250°C ค่อย ๆ ขยับค่า Set point TRC920U 15C ทุก ๆ 10 นาที ไปจนกระทั่งถึง 850 C ในระหว่างการขึ้นอุณหภูมิค่อย ๆ เพิ่มอัตราการของ Waste liquid อย่างช้า ๆ ( FV289U ครั้งละไม่เกิน 1 % MV ใน Man mode หรือไม่เกินครั้งละ 10 l/hr ใน Auto mode)</p> <p>11. หลังจากตรวจดูทาง Sight Glass แล้วว่า Main Burner ได้ถูกจุดติดจริง ๆ และเปลวไฟสม่ำเสมอแล้ว ให้หมุน BOS สวิตช์ไปที่ “RUN” จะทำให้สภาวะการทำงานของ G-920U ไปแสดงที่ DCS โดยจะขึ้นข้อความ “BURNER RUNNING” และ Pilot Burner จะดับ (RV-G920U-LPG ปิด)</p> <p>12. ในกรณีที่ Burner จุดไม่ติด คือ Flame Detector ไม่สามารถตรวจจับความร้อนจากเปลวไฟได้ หรือ มีสภาวะที่ไม่ปลอดภัยอื่น ๆ เกิดขึ้น G-920U ก็จะหยุดชุดทันทีโดยอัตโนมัติ ตาม Shutdown Sequence ของ Interlock ที่ตั้งไว้พร้อมกับมีเสียง และไฟกระพริบของ Alarm เกิดขึ้นที่ Local Panel ให้กดปุ่ม Acknowledge เพื่อหยุดเสียง และการกระพริบของไฟ alarm ทำการแก้ไขสาเหตุนั้น ๆ แล้วหมุน BOS ไปที่ตำแหน่ง “STOP” แล้วกดปุ่ม Reset จากนั้นจึงทำการ Start ใหม่อีกครั้ง โดยเริ่มจากตำแหน่ง “Purging” ก่อนเสมอ</p> <p><u>หมายเหตุ</u> เนื่องจาก <a href="#">NG</a> และ องค์ประกอบใน Waste Liquid จะเป็นปัจจัยที่มีผลต่อระยะเวลาในการจุดติดของ Burner ดังนั้นถ้าพบว่าการจุดติดของ Burner เกิดขึ้นช้า ก็ให้ตั้งเวลาในการจุดให้นานขึ้น คือ</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- T<sub>i</sub> Ignition Timer จากเดิม 5 sec เป็น 10 sec</li></ul>

บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด TPAC THAIPOLYACETAL CO., LTD.		
WORK INSTRUCTION	Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2	
Doc. No.: UI-25-06	Rev. No. : 4	Page : 6 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<ul style="list-style-type: none"><li>- T<sub>i</sub> Pilot Firing Timer จากเดิม 3 sec เป็น 5 sec</li></ul> <p>13. ในกรณีที่พบว่าการลุกของเปลวไฟไม่สม่ำเสมอ อันเนื่องมาจากองค์ประกอบของสารใน Waste Liquid จาก D-288U ไม่สม่ำเสมอ ก็ให้เปิด Pilot Burner ช่วยเผาโดยการหมุน BOS สวิตช์ จากตำแหน่ง “RUN” ย้อนกลับไปที่ ตำแหน่ง “Ignition” เพื่อจุด Pilot Burner ความถี่ไปด้วย</p> <p><u>หมายเหตุ</u> ภายใต้สภาวะการกระทำดังกล่าว จะไม่มีสัญญาณ “BURNER RUNNING” ส่งไปยัง DCS แม้ว่า G-920U จะยังคงเดินเป็นปกติ</p> <p>14. เมื่ออุณหภูมิ (TC920U) ขึ้นถึง 850°C จึงเริ่มทำการ feed waste gas ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"><li>14.1 ตรวจสอบการทำงานของ GR945-1U และ GR945-2U จะต้องมั่นใจว่าทั้งชุดทำงานปกติและวัดค่าได้ในช่วงที่ปลอดภัย (ปกติจะประมาณ 0.9%, H = 1.0% HH ที่ 1.1%</li></ul> <p><u>หมายเหตุ</u> ถ้าค่า GR945-1U/2U เป็นแนวโน้มสูงสามารถปรับแก้ได้โดยการลด LEL โดยการเพิ่มอากาศจากภายนอก (ค่อย ๆ เปิด valve ½” ด้าน suction ของ B-667T หรือ B-667U)</p> <p>14.2 จะต้องมั่นใจว่าท่อ waste gas เป็น positive pressure นั่นคือความดันก่อน RV-B922-2U จะต้องสูงกว่าความดันหลัง RV-B922-2U</p> <p>14.3 กดปุ่ม Waste gas valve @ local panel ซึ่งจะทำให้ RV-B922-2U เปิด</p> <p><u>หมายเหตุ</u> RV-B922U-2U จะใช้เวลาประมาณ 5-10 วินาที เพื่อเปิดชุด แต่ในกรณีปิดชุดจะเป็นการปิดแบบทันทีทันใด</p> <p>14.4 ค่อย ๆ ปิด FCV-922-2U (โดยวัด MV ของ FC-922-2U) ทั้งนี้จะต้องคอยสังเกตไม่ให้ TC-920U มีการเปลี่ยนแปลงมากนัก</p> <p>14.5 Set FC-922-2U เป็น Auto mode ที่ 1,100 Nm<sup>3</sup>/h</p> <p>14.6 ค่อย ๆ ขึ้น flow rate ของ FC-922-2U ไปจนถึงค่าปกติ คือ 5,480 Nm<sup>3</sup>/hr โดยระหว่างขึ้นให้ระวังการแกว่งของค่า TC-920U</p>

บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด TPAC THAIPOLYACETAL CO., LTD.		
WORK INSTRUCTION	Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2	
Doc. No.: UI-25-06	Rev. No. : 4	Page : 7 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>15. เพิ่มอัตราการเผาไหม้ โดยการปรับ อัตราไหลของ Waste Liquid (FC289U) จาก DCS เพิ่มขึ้นอย่างช้า ๆ ( FV289U ครั้งละไม่เกิน 1 % MV ใน Man mode หรือไม่เกินครั้งละ 10 l/hr ใน Auto mode) โดยขยับค่า Set point -TRC920U ขึ้น 15C ทุก ๆ 10 นาทีจนกระทั่งถึง 1,000 C</p> <p><u>หมายเหตุ</u> (FC289U) จะอยู่ที่ 360 kg/h (428.6 l/h) และ max flow rate = 450 kg/h (535.7 l/h)</p> <p>16. เมื่อน้ำไอน้ำออกมาทาง Venting valve มากขึ้นจนกระทั่งไต่อาภาสออกมาหมดแล้ว จึงค่อย ๆ ปิดวาล์ว Venting</p> <p><u>หมายเหตุ</u></p> <p>ต้องตรวจสอบให้แน่ใจก่อนว่า PC921U ได้ตั้งไว้ในโหมด Auto ที่ 2.5 kg/cm<sup>2</sup> G เรียบร้อยแล้ว</p> <p>17. เปิดวาล์ว Blow down น้ำ BFW แล้วสั่ง FI-G921-2U ไว้ที่ 270 kg/hr โดยมีเป้าหมายเพื่อควบคุมค่า conductivity ของน้ำไม่ให้เกิน 1,400 µs/cm</p>

TPAC

บริษัท ไทยโพลีเอซีที จำกัด

THAIPOLYACETAL CO., LTD.

WORK INSTRUCTION

Doc. No.: UI-25-06

Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2

Rev. No. : 4

Page : 8 of 14

ลำดับที่

หัวข้อ

รายละเอียด

3

Operating Condition  
ในสภาวะปกติ

1. Utility

1.1 IA Supply Pressure : 5 kg/cm<sup>2</sup>G

1.2 Waste Liquid Supply Pressure : 5 kg/cm<sup>2</sup>G

1.3 BFW Supply Pressure : 7 kg/cm<sup>2</sup>G

1.4 NG Supply Pressure : 2.1 kg/cm<sup>2</sup>G

2. Automatic Controller & Manual Valve

2.1 Waste Liquid (FC289U) : 360 (nor) - 450 (max) kg/h  
: 428.6 (nor) - 535.7 (max)/h

2.2 Combustion Air (FI-B922U) : 5,400 Nm<sup>3</sup>/h


2.3 Boiler Steam Pressure (PC921U) : 2.5 kg/cm<sup>2</sup>G


2.4 Boiler Water Level (LC921U) : ±30 mmAq


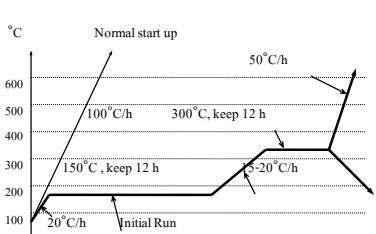
2.5 Blow Down (FI-G921-2U) : 270 kg/h


3. Combustion condition

		Comb.air (Nm <sup>3</sup> /h)	Press (mmAq)
Blower		5,400	550
Case-1	Waste liquid = 450 kg/h Waste gas = 5,480 Nm <sup>3</sup> /h	4,705	500
Case-3	Waste liquid = 450 kg/h Waste gas = 0 Nm <sup>3</sup> /h	5,615	313

<div>  <div>บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด</div> <div>THAIPOLYACETAL CO., LTD.</div> </div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2
Doc. No.: U1-25-06		Rev. No. : 4      Page : 9 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
4	Interlock และ Alarm Setting	<p>1. แพลตฟอร์มที่ Interlock ทำงาน</p> <p>1.1 TIAHH-920U Incinerator Temperature &gt; 1150°C</p> <p>1.2 XX-B922U Blower Running</p> <p>1.3 PS-P289U Waste Liquid Pressure &lt; 2 kg/cm<sup>2</sup>G</p> <p>1.4 PS-G920U-AIR Atomizing Air Pressure &lt; 2 kg/cm<sup>2</sup>G</p> <p>1.5 PS-G921U-5c WHEFW Pressure &lt; 2 kg/cm<sup>2</sup>G</p> <p>1.6 LALL-G921U WHE Water Level &lt; - 100 mm</p> <p>1.7 O2RLL-921U O<sub>2</sub> Concentration &lt; 2%</p> <p>1.8 GRHH-945-1U&amp;2U Waste Gas Concentration &gt; 1.1%</p> <p>1.9 XT-G920U A&amp;B Flame Detector</p> <p>1.10 PS-B922U Combustion Air Pressure &lt; 200 mm H<sub>2</sub>O</p> <p>1.11 G-920U Emergency Trip</p> <p>2. Alarm Setting Condition</p> <p>2.1 TIAH-920U Incinerator Temperature &gt; 1100°C</p> <p>2.2 TIAL-920U Incinerator Temperature &lt; 850°C</p> <p>2.3 LIAH-G921U WHE Water Level &gt; +50 mm</p> <p>2.4 LIAL-G921U WHE Water Level &lt; -50 mm</p> <p>2.5 O2ALL-921U O<sub>2</sub> Concentration &lt; 5 %</p> <p>2.6 GRH-945-1U&amp;-2U Waste Gas Concentration &gt; 1.0%</p> <p>2.7 PIAH-G921U Steam Pressure &gt; 3.5 kg/cm<sup>2</sup>G</p>
5	Shutdown	จะมี 2 แบบ คือ Normal Shutdown และ Emergency Shutdown
5.1	Normal Shutdown	<p>Normal Shutdown เมื่อการเผาไหม้ทั้ง waste gas และ waste liquid, ขึ้นแรกให้หยุดการจ่าย waste gas ก่อน โดยให้ปฏิบัติตามดังนี้</p> <p>(1) ค่อย ๆ เปิด flow discharge valve FCV-922-2U by manual mode (เพื่อ ระบาย waste gas ออก บรรยากาศ) เมื่อ flow rate ของ waste gas ตกลงต่ำมาก ๆ (ประมาณ &lt; 1,100 Nm<sup>3</sup>/h) ให้ทำการปิด RV-B922-2U ทันที เพื่อป้องกัน back fire</p>

<div>  <div>บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด</div> <div>THAIPOLYACETAL CO., LTD.</div> </div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2
Doc. No.: U1-25-06		Rev. No. : 4      Page : 10 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
		<p>2. ลดอัตราไหลของ Waste Liquid ลงอย่างช้า ๆ โดยควบคุมอุณหภูมิเป็นหลักโดยใช้การลดค่า Set Point TRC920U ลง 20C ทุก ๆ 10 นาที จนกระทั่งอุณหภูมิ ลดลงได้ประมาณ 300 – 350 C หลังจากนั้นให้หมุน BOS สวิตช์ จากตำแหน่ง “RUN” ไปที่ตำแหน่ง “STOP”</p> <p>3. ประมาณ 5 นาที หยุด B-922U</p> <p>4. หลังจากที่มีความดันใน G-921U ลดลงต่ำกว่า 2 kg/cm<sup>2</sup>G แล้วให้ปิดบัสวาล์วของท่อไอน้ำ 2S และ PCV921U</p> <p>5. ปิด Utility Supply ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ปิดบัสวาล์ว IA ที่เข้า XT-G920U-A และ B และ Atomizer</li> <li>- ปิดบัสวาล์ว LPG หลัง RV-G920U</li> <li>- หลังจาก G920U ลดมาที่อุณหภูมิห้องแล้ว จึงปิดบัสวาล์ว BFW ทั้ง Supply และ Blow down</li> </ul> <p>6. Waste Liquid</p> <p>6.1 หยุด P289U หลังจากนั้นให้ปิดบัสวาล์วด้านขาออก และบัสวาล์วของท่อ Return ที่งอไว้</p> <p>6.2 ปิดบัสวาล์วหลัง FCV289U</p>
5.2	Emergency Shutdown	<p>วิธีปฏิบัติสำหรับ Emergency Shutdown มีดังนี้</p> <p>1. ในระหว่างการเดินปกติ ถ้า Interlock ทำงานหรือปุ่ม Emergency Shutdown ถูกกดจะทำให้ G-920U หยุดโดยอัตโนมัติ พร้อมกันมีเสียงและไฟกระพริบแสดง Emergency Alarm</p> <p>ให้กดปุ่มหยุดเสียงและไฟกระพริบ โดยกดปุ่ม Acknowledge อย่าวไร ที่ตาม เสียง Alarm จะดังนานเพียง 1 นาที แล้วจะหยุดเองโดยอัตโนมัติ ในกรณีที่หาไม่ได้กดปุ่ม Acknowledge ทั้งนี้ เพื่อป้องกัน Buzzer ไหม้</p>

<div>  <div>บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด</div> <div>THAIPOLYACETAL CO., LTD.</div> </div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2
Doc. No.: U1-25-06		Rev. No. : 4      Page : 11 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
6	ข้อกำหนดลดอัตราการเพิ่มอุณหภูมิของเตาเผา (TC920U)	<p>2. เมื่อระบบถูก Shutdown โดย Emergency จะทำให้ Burner ดับ คือ RV-P289U ปิด FCV922-2U จะเปิดเพื่อระบาย waste gas ออกสู่ ATM และ RV-B922-2U จะปิดโดยอัตโนมัติส่วน B922U ยังคงเดินปกติ ดังนั้นเพื่อป้องกัน Incinerator เติมน้ำมันเร็วเกินไป ให้หยุด B922U โดยกดปุ่ม “Stop” ที่ Local Panel</p> <p>3. ถ้า Incinerator เกิด Emergency Shutdown เนื่องจากกระแสไฟฟ้าดับเป็นช่วงเวลาไม่กี่ปาที ในกรณีนี้ B922U จะไม่หยุด (เนื่องจาก B922U มีวงจร Automatic Restarting ในกรณีที่กระแสไฟฟ้าดับเป็นช่วงเวลาสั้น ๆ) ดังนั้นเพื่อป้องกัน Incinerator เติมน้ำมันเร็วเกินไป ให้ทำการกดปุ่ม หยุด B922U ที่ Local Panel</p> <p>ในกรณีที่ เกิด Emergency Shutdown เนื่องจากจากระดับน้ำใน Boiler ต่ำ จะทำให้ B922U หยุดด้วยโดยอัตโนมัติตามวงจรที่ต่อไว้เพื่อป้องกันไม่ให้แก๊สร้อนไหลผ่าน Boiler ซึ่งจะทำให้ Tube ร้อนเกิน จนเสียหายได้</p> <p>4. หลังจากหาสาเหตุที่ทำให้เกิด Emergency Shutdown และ แก้ไขเสร็จ เรียบร้อยแล้วให้ทำการ Start ระบบขึ้นมาใหม่</p> <p>การปรับเพิ่มอุณหภูมิ TRC920U ของ G920U จะมี 2 กรณี คือ</p> <p>(1) ในกรณีการทำ Initial Run</p> <p>(2) ในกรณีการทำ Start Up แบบปกติ</p> 

<div>  <div>บริษัท ไทยโพลีเอซีทัล จำกัด</div> <div>THAIPOLYACETAL CO., LTD.</div> </div>		
WORK INSTRUCTION		Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2
Doc. No.: U1-25-06		Rev. No. : 4      Page : 12 of 14
ลำดับที่	หัวข้อ	รายละเอียด
7	เอกสารแนบ	
7.1 INTERLOCK TABLE		
<div>OUTPUT</div> <div>INPUT</div>		<div>COMB AIR BLOWER B-922U STOP</div> <div>SHUT OFF VALVE RV-G920U-ENG CLOSE</div> <div>SHUT OFF VALVE RV-B922-2U CLOSE</div> <div>SHUT OFF VALVE RV-P289U CLOSE</div> <div>VENT VALVE FCV-922-2U OPEN</div> <div>INTERLOCK LOCATION</div> <div>REMARKS</div>
COMB AIR BLOWER B-922U STOP (TRIP)		- O O O LOCAL
FURNACE TEMP. TIA-920U HH		O O O LOCAL
O <sub>2</sub> CONCENTRATION O <sub>2</sub> A-921U LL		O O O LOCAL
WASTE GAS CONCENTRATION GR-945-1U/2U HH		- O O O DCS
WASTE HEAT EXCHANGER WATER LEVEL LALL-G921U LL		O O O LOCAL
WASTE LIQUID PRESSURE PAL-P289U L		O O O LOCAL
ATOMIZING AIR PRESSURE PAL-G920U-AIR L		O O O LOCAL
COMB AIR PRESSURE PAL-B922U L		O O O LOCAL
FLAME FAILURE XT-G920U A and B OFF		O O O LOCAL
BFW PRESSURE PAL G921U-5U L		- O O O LOCAL
EMERGENCY STOP PUSH		- O O O LOCAL
BOTTON (LOCAL and CCR)		O O O REMOTE

บริษัท ไทยโพลีเอธีลีน จำกัด

THAI POLYACETAL CO., LTD

WORK INSTRUCTION

Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2

Doc. No. : U1-25-06

Rev. No. : 4

Page : 13 of 14


คำนำหน้า	หัวข้อ	วันที่แก้ไข
----------	--------	-------------

7.2 INSTRUMENT ALARM / SET POINT LIST

TAG NO.	SERVICE	NOR. PROCESS VALUE (RANGE)	SET POINT		A N S D	ALARM SET LOCATION	REMARKS
			HL	VALUE			
TIA-920U	INCINERATOR TEMP.	1050°C (0-1200°C)	L	850	O	LOC	
TIA-920U	INCINERATOR TEMP.	1050°C (0-1200°C)	H	1100°C	O	LOC	
TIA-920U	INCINERATOR TEMP.	1050°C (0-1200°C)	HH	1150°C	O	LOC	
PAL-P289U	WASTE LIQUID PRESSURE	5kg/cm <sup>2</sup> G (0-10kg/cm <sup>2</sup> )	L	2kg/cm <sup>2</sup> G	O	LOC	
PAL-G920U	ATOMIZE AIR PRESSURE	5kg/cm <sup>2</sup> G (0-10kg/cm <sup>2</sup> )	L	2kg/cm <sup>2</sup> G	O	LOC	
PAL-G921U-5U	BFW PRESSURE	7kg/cm <sup>2</sup> G (0-10kg/cm <sup>2</sup> )	L	2kg/cm <sup>2</sup> G	O	LOC	
PIA-G921U	STEAM PRESSURE	2.5kg/cm <sup>2</sup> G (0-4kg/cm <sup>2</sup> )	H	3.5kg/cm <sup>2</sup> G	O	LOC	
LIA-G921U	W-H-EXCHANGER WATER LEVEL	NWL ± 30mm	H	+50mm	O	LOC	
LIA-G921U	W-H-EXCHANGER WATER LEVEL	NWL ± 30mm	L	-50mm	O	LOC	
LALL-G921U	W-H-EXCHANGER WATER LEVEL	NWL ± 30mm	LL	-100mm	O	LOC	
O <sub>A</sub> -921U	O <sub>2</sub> CONCENTRATION	10-12% (0-21%)	L	5%	O	DCS	
O <sub>A</sub> -921U	O <sub>2</sub> CONCENTRATION	10-12% (0-21%)	LL	2%	O	LOC	
GR-945-1U/2U	WASTE GAS CONCENTRATION	0.9% ( - )	H	1.0% *1	O	DCS	
GR-945-1U/2U	WASTE GAS CONCENTRATION	0.9% ( - )	HH	1.1% *1	O	DCS	
XT-G920U A and B	FLAME FAILURE (A/B)	ON/OFF	-	OFF	O	LOC	
PAL-B922U	COMBUSTION AIR PRESSURE	500mmHg OG	L	200mmHg OG	O	LOC	
	BLOWER TRIP	TRIP	-		O	LOC	
G-920U	EMERGENCY STOP	STOP	-		O	LOC CCR	

NOTE :

\* Explosion limit 1.04 Benzene ที่ 1.4%

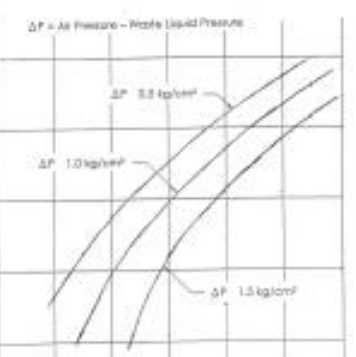
	<b>บริษัท ไทยโพเอเซีย จำกัด</b> <b>THAIPOLYACETAL CO., LTD.</b>
<b>WORK INSTRUCTION</b>	<b>Title : Operation of Effluent Liquid Incinerator (G920U) – TPAC2</b>
<b>Doc. No.: U1-25-06</b>	<b>Rev. No. : 4</b>
<b>ลำดับที่</b>	<b>หัวข้อ</b>
1	วิธีปฏิบัติงาน

**7.3 WASTE LIQUID ATOMIZER CHARACTERISTIC CURVE**

**Rated Capacity :** Max. 400 kg/h  
**Waste Liquid :** UH/MSDS level/kg  
**Pressure at S/L :** 5 kg/cm<sup>2</sup>G  
**Atomizing Agent :** Compressed Air  
**Pressure of S/L :** 6 kg/cm<sup>2</sup>G

Air Pressure (kg/cm <sup>2</sup> G)	Flow Rate (kg/h) at ΔP = 0.5 kg/cm <sup>2</sup>	Flow Rate (kg/h) at ΔP = 1.0 kg/cm <sup>2</sup>	Flow Rate (kg/h) at ΔP = 1.5 kg/cm <sup>2</sup>
1.0	150	100	-
2.0	280	200	100
3.0	380	300	200
4.0	450	380	280
5.0	500	450	350
6.0	-	500	420

---

## เอกสารแนบที่ 28

การควบคุมอุณหภูมิของปล่อง G-920U

---



---

## เอกสารแนบที่ 29

ฐานข้อมูลของอุปกรณ์ Spare part

(Equipment Bill of Materials)

---

# EQUIPMENT BILL OF MATERIALS

11-G-920T

Item	Description	Qty Need	OnHand		MAX	ROP	MIN	BIN	Store		Remark
			MT	SD					MT	SD	
400102-0130-003	CONVERTOR,TYPE.#KZ-1P,#50/60HZ,#AC85-264V#OUTPUT:0-200L/H=4-20mA,"NITTO SEIKO"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-2C-3	X		
400102-0131-001	ZENER BARRIER,MODEL.#L2Z-C "OMRON"	1 PC	2		1	0	0	M2-4U-3C-1	X		
400102-0131-005	SAFETY BARIER,MODEL.#EB3C-R01A,#220VAC,"IDEC"	4 PC	2		2	1	0	M1-6C-2B-3	X		
400102-0132-003	FLAME DETECTOR,MODEL.#RM78851015 (Burner Control.#RM7800,Subbase.#Q7800,Amplifier.#R7847,Keyboard Display.#S7800) "HONEYWELL"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-4D-ON	X		
400102-0132-005	FLAME DETECTOR RELAY,TYPE.#RA890G1302,#220VAC,#50HZ,#S.S.TIMING.#15 SEC. "HONEYWELL"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-2C-3	X		
400102-0132-008	FLAME SIGNAL AMPLIFIER FOR MODEL.#C7012E1104,ORDER.NO.#R7247C 1001 "HONEYWELL"	1 SET	2		2	0	0	M1-6D-2C-3	X		
400102-0134-001	UV FLAME DETECTOR,MODEL.#C7012F1060 "YAMATAKE" OR MODEL.#C7012AF1052 "HONEYWELL"	1 PC	2		2	1	0	M2-4U-2D-3	X		
400102-0134-015	U.V.TUBE SENSOR FOR C7012,MODEL.#113228J "HONEYWELL"	1 SET	1		1	0	0	M1-6C-3A-3	X		
400102-0135-019	AMPLIFIER MODULE,MODEL.#R7247C1001 "HONEYWELL"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-2C-3	X		
400102-0139-021	SIGNAL CONDITIONER,MODEL.#KDY-A-H,#220VAC,OUT 1=4~20mA DC,INPUT.#4~20mA DC."M-SYSTEM"	1 PC	2		2	1	0	M1-6C-3A-3	X		
400102-0400-005	INDICATING CONTROLLER,MODEL.#C25TROUA2000 "YAMATAKE"	1 PC	0		1	0	0	M1-6D-2D-1	X		
400102-0400-006	INDICATING CONTROLLER,MODEL.#C40A5G0A040B0 "YAMATAKE"	1 PC	1		1	0	0	M1-6C-2C-2	X		
400102-0400-009	TEMP.CONTROLLER,MODEL.#C40A5G1AS040B0 "YAMATAKE"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-2D-1	X		
400102-0400-016	TEMPERATURE FIELD TRANSMITTER,MODEL.#TMT142,ITEMP WITH HART COMMUNICATION "ENDRESS+HAUSER"	0 SET	2		2	1	0	M2-4S-4A-2	X		
400102-0809-001	FLOW METER,MODEL.#BF25A,SIZE.#25MM,#JIS 10 K,FLOW RATE.#0.5~2.5 M3/HR "NITTO"	1 SET	1		1	0	0	M1-6C-4C-ON	X		
400102-1110-001	ELECTRODE LEVEL SWITCH,TYPE.#61F-IN,#110~220VAC,#50HZ,"OMRON"	0 PC	1		1	0	0	M1-6D-2C-2	X		
400102-1111-030	SIGHT GLASS,SIZE.#W=34 X H=17 X L=284MM.	1 PC	0		0	0	0		X		

C:\WINDOWS\TEMP\EQSPARE  
(80407552-7D02-4C67-80BE-389CC8E644B8).rpt

Note  
MAX =0 -> Not keep stock  
MAX = Blank -> Assign only SHUTDOWN store

Page 1 of 3

Item	Description	Qty Need	OnHand		MAX	ROP	MIN	BIN	Store		Remark
			MT	SD					MT	SD	
400102-1606-116	THERMOCOUPLE,TYPE.#B,0.5 X L=550MM,FLANGE.SUS304,JIS-10K-20A-RF,TUBE SUS316 #DIA.21MM,TUBE CERAMIC AL7 DIA.#15MM,INNER DIA.#3MM.	1 SET	2		2	1	0	M2-5F-1B-1	X		
400102-1606-117	THERMOCOUPLE,TYPE.#B,#DIA.0.5 X L=550MM,FLANGE.#JIS-10K-20A-RF,MATERIAL.#SUS304,PROTECTING TUBE #DIA.15 X 11MM,"YAMARI"	1 SET	0		2	1	0		X		
400102-3405-203	CIRCUIT BREAKER,MODEL.#BS210T,#SHB-30,#2-POLES,#10A,#220V AC,#50HZ,"NATIONAL"	1 PC	1		1	0	0	M2-5N-3A-1	X		
400102-4101-012	MAGNETIC CONTACTOR,MODEL.#SW-4-1,COIL.#220VAC,#50HZ,"FUJI ELECTRIC"	1 PC	0		0	0	0		X		
400102-4606-033	RELAY AUXILIARY RELAY,MODEL.#G2R-2-SN,COIL.#110VAC,"OMRON"	1 PC	2		2	0	0	M1-6D-2C-1	X		
400102-4607-010	RELAY AUXILIARY RELAY,MODEL.#MY4N,COIL.#200/220VAC,"OMRON"	35 PC	8		8	5	1	M1-6D-2C-1	X		
400102-4607-031	RELAY AUXILIARY RELAY,MODEL.#MY2N-Y,COIL.#200/220VAC,"OMRON"	1 PC	2		1	0	0	M1-6D-2C-1	X		
400102-4607-033	RELAY AUXILIARY RELAY,MODEL.#LY4N-TU,COIL.#200/220VAC,"OMRON"	3 PC	1		1	0	0	M1-6D-2C-1	X		
400102-4615-032	ANNUNCIATOR RELAY,MODEL.#MYA-LA12,COIL.#220VAC,#50HZ.	10 PC	0		0	0	0		X		
400102-4709-001	PUSH BUTTON SWITCH,MODEL.#ABN111-ZT2 "IZUMI"	7 PC	0		0	0	0		X		
400102-4723-017	LAMP SQUARE LIGHT,MODEL.#SLD44-1TS2B W,WHITE COLOUR "IDEC"	1 PC	1		1	0	0	M1-6C-2B-3	X		
400102-4723-018	LAMP SQUARE LIGHT,MODEL.#SLD44-1TS2B R,RED COLOUR "IDEC"	9 PC	2		2	0	0	M1-6C-2B-3	X		
400102-4723-019	LAMP SQUARE LIGHT,MODEL.#SLD44-1TS2B Y,YELLOW COLOUR "IDEC"	3 PC	1		2	0	0	M1-6C-2B-3	X		
400102-4723-020	LAMP SQUARE LIGHT,MODEL.#SLD44-1TS2B G,GREEN COLOUR "IDEC"	7 PC	2		2	0	0	M1-6C-2B-3	X		
400102-4917-003	TIMER RELAY,MODEL.#H3CR-A8,#8 PINS,TIME.#1.2S~300H,#100~220VAC,#100~125VDC."OMRON"	8 PC	0		4	2	0	M1-6D-2C-1 M1-6C-3A-1	X		
400102-4917-004	TIMING RELAY,H3BA-8,220VAC,1.2S. TO 300H. "OMRON"	1 PC	0		0	0	0	3D-C1-2	X		
400102-5101-008	TRANSFORMER IGNITION TRANSFORMER,TYPE.#Z20 120E2005.0450.002,PRIMARY.#220V,SECONDARY.#2 X 6000V. "MCT"	1 PC	1		1	0	0	M2-5G-3B-1	X		
400102-5101-009	TRANSFORMER,PRIMARY.#220V,SECONDARY.#120V,#50HZ. "ESTEL"	1 PC	1		1	0	0	M2-5G-3B-1	X		
400102-6803-203	SHORT PIPE,SIZE.#41" X 34" X 21" X L=310MM.	1 PC	1		1	0	0	M1-1A-2D	X		

C:\WINDOWS\TEMP\EQSPARE  
(80407552-7D02-4C67-80BE-389CC8E644B8).rpt

Note  
MAX =0 -> Not keep stock  
MAX = Blank -> Assign only SHUTDOWN store

Page 2 of 3

Item	Description	Qty Need	OnHand		MAX	ROP	MIN	BIN	Store		Remark
			MT	SD					MT	SD	
400102-6912-004	GASKET,T/#1995-S,SIZE.#ID.614 X OD.770 X T=3 MM,#DIA.25,#20 HOLES "TOMBO"	1 PC	2	0	2	1	0	M2-6H-1A	X	X	
400102-6912-671	GASKET+O-RING,PEEP HOLE,T/#1920,SIZE.#ID.20 X OD.25.5,T=1MM.	1 PC	1		2	0	0	M2-5K-4B-1	X		
400102-6912-672	GASKET,V/#1500,PEEP HOLE,SIZE.#ID.50 X OD.62,T=1.5MM.	1 PC	2		2	1	0	M2-5K-4B-1	X		
400102-6912-748	GASKET SPECIAL,SIZE.#ID.30 X OD.50,HOLE-4,DIA.6	1 PC	0		0	0	0		X		
400102-6912-770	GASKET,HAND HOLE,T/#1100S,SIZE.#ID.321 X OD.430,T=3MM.	1 PC	2		2	1	0	M2-5K-1E-1	X		
400102-7000-510	OIL BURNER,MODEL.#HP-355-600-S,COMPLETE SET	1 PC	0		1	0	0	M2-5F-1B-1	X		
400102-9900-201	REFRACTORY BLOCK MANHOLE SIZE.#DIA.490MM."KAFFER",=>Consist Of 1Pc=1Quater	1 PC	8		8	4	0		X		
410102-0920-013	SOLENOID VALVE,TYPE.#4TB410-15-MIL-1,COIL.#110VAC,#50HZ. "CKD"	2 PC	2		2	1	0	M2-5M-3A-1	X		
S400102-6912-004	GASKET,T/#1995-S,SIZE.#ID.614 X OD.770 X T=3 MM,#DIA.25,#20 HOLES "TOMBO"	1 PC	0		2	0	0		X		

C:\WINDOWS\TEMP\EQSPARE  
(80407552-7D02-4C67-80BE-389CC8E644B8).rpt

Note  
MAX =0 -> Not keep stock  
MAX = Blank -> Assign only SHUTDOWN store

Page 3 of 3

## EQUIPMENT BILL OF MATERIALS

12-G-920U

Item	Description	Qty Need	OnHand		MAX	ROP	MIN	BIN	Store		Remark
			MT	SD					MT	SD	
400102-0132-003	FLAME DETECTOR,MODEL.#RM78851015 (Burner Control.#RM7800,Subbase.#Q7800,Amplifier.#R7847,Keybord Display.#S7800) "HONEYWELL"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-4D-ON	X		
400102-0132-008	FLAME SIGNAL AMPLIFIER FOR MODEL.#C7012E1104,ORDER.NO.#R7247C 1001 "HONEYWELL"	1 SET	2		2	0	0	M1-6D-2C-3	X		
400102-0134-001	UV FLAME DETECTOR,MODEL.#C7012F1060 "YAMATAKE" OR MODEL.#C7012AF1052 "HONEYWELL"	1 PC	2		2	1	0	M2-4U-2D-3	X		
400102-0134-015	U.V.TUBE SENSOR FOR C7012,MODEL.#113228J "HONEYWELL"	1 SET	1		1	0	0	M1-6C-3A-3	X		
400102-0135-019	AMPLIFIER MODULE,MODEL.#R7247C1001 "HONEYWELL"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-2C-3	X		
400102-0400-016	TEMPERATURE FIELD TRANSMITTER,MODEL.#TMT142,ITEMP WITH HART COMMUNICATION "ENDRESS+HAUSER"	0 SET	2		2	1	0	M2-4S-4A-2	X		
400102-4641-052	TIMER OFF RELAY,MODEL.#H3CR-H8L,#8 PINS,TIME.#0.6/1.2/6/12 MIN,#220 VAC. "OMRON"	1 PC	3		3	2	1	M1-6D-2C-1	X		
410102-0132-002	FLAME SAFEGUARD MULTIBURNER,MODEL.#R4332A104,SUPPLY.100VAC,SHUTTER VOLTAGE.120VAC.+ RELAY K1-100VAC#81403125-100,RELAY K2-24VDC#81403125-24 "YAMATAKE"	1 SET	1		1	0	0	M1-6D-1D-2	X		
410102-0500-101	DISTRIBUTOR,MODEL.#M2D-24-M,#220VAC,INPUT.#4~20 MA DC,OUTPUT1.#1~5VDC,OUTPUT2.#4~20MA DC "M.SYSTEM"	1 PC	0		1	0	0	M1-6D-2C-3	X		
410102-0500-201	FUSE BASE,MODEL.#E-16A,#600V,#35A. "FUJI"	1 PC	2		2	1	0	M2-5G-3C-1	X		
410102-1111-001	GLASS FOR BURNER SIGHT PORT,PIREX,SIZE.#OD.62 X T5 MM.DWG.NO.V-2157-004-A-110,P/N.10	0 PC	5		0	0	0	M2-5D-4A-1	X		
410102-1111-002	GAUGE GLASS,LEVEL GAUGE,HEAT RESISTING,SIZE.#W=34 X L=250 X T=17MM.DWG.NO.V-2157-004-A-201,P/N.15	0 PC	4		0	0	0	M2-5D-4A-1	X		
410102-1606-001	THERMOCOUPLE,TYPE.#B,SIZE.#DIA.8.0MM X L=700MM,I=550MM,FLANGE.#ANSI.#150,#1-1/2",SUS316,PROTECTING TUBE,#15ASCH40,=>Require "YAMARI" Only	1 SET	1		1	0	0	M2-4J-1B-1	X		
410102-4600-001	RELAY AUXILIARY RELAY,TYPE.#MY4N,COIL.#220VAC,#50HZ. "OMRON"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-2C-3	X		
410102-4600-002	RELAY AUXILIARY RELAY,TYPE.#LY2N,COIL.#200~220 VAC."OMRON"	1 PC	4		2	1	0	M1-6D-2C-3	X		
410102-4600-003	ANNUNCIATOR RELAY,TYPE.#MYA-LB12,COIL.#200~220VAC,#50HZ. "OMRON"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-3B-1	X		

C:\WINDOWS\TEMP\EQSPARE  
(3218C491-06E9-4FE7-9FCB-EC3E352832A0).rpt

Note  
MAX =0 -> Not keep stock  
MAX = Blank -> Assign only SHUTDOWN store

Page 1 of 2

Item	Description	Qty Need	OnHand		MAX	ROP	MIN	BIN	Store		Remark
			MT	SD					MT	SD	
410102-4916-001	TIMER RELAY,MODEL.#H3CR-A,#11-PINS,TIME RANGE.#1.2S~300H,#100~240VAC,#100~125VDC."OMRON"	1 PC	3		3	2	0	M1-6D-2C-1	X		
410102-4917-001	TIMER RELAY,MODEL.#H3CR-G8L,#8 PINS,TIME.#6/12/60/120S,CHANGE.TIME.#0.05/0.1/0.25/0.5 S,#200~240VAC."OMRON"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-2C-1	X		
410102-4917-002	TIMER RELAY,MODEL.#H3Y-2,TIME.#0~5 SEC,#200~230VAC."OMRON"	1 PC	1		1	0	0	M1-6D-2C-1	X		
410102-5101-002	IGNITION TRANSFORMER,MODEL.#ATN110A-1,#100/200VAC,#6KVA."YAMATAKE"	1 PC	1		1	0	0	M2-5G-2C-3	X		
410102-6400-803	FILTER OF WASTE,P/N.#FI-289U,SUS316,SIZE.#60 MESH.DWG.NO.V-2157-004-A-704	0 PC	3		0	0	0	M2-4E-4A-1	X		
410102-6402-006	SCREEN,P/N.#6,SUS304 WITH SPACER,P/N.#5,SS400,THICKNESS.6MM.X DIA.640MM.FOR FLAME ARRESTER,DWG.NO.#TVM-150CSFLM-1	1 SET	1		1	0	0	M2-4U-4C-ON	X		
410102-6910-047	PACKING FOR L.G.CU (WASHER COPPER),#COPPER,DWG.NO.#V-2157-004-A-201,P/N.#9	0 PC	6		0	0	0	M2-4K-4D-1	X		
410102-6910-060	GLAND PACKING FOR L.G.V8,21,V/#139,DWG.NO.V-2157-004-A-201,P/N.6,7	0 SET	18		0	0	0	M2-4K-4D-1	X		
410102-6910-079	GLAND PACKING,FOR L.G D4,V#139,DWG.NO.V-2157-004-A-201,P/N.8	0 PC	6		0	0	0	M2-4K-4D-1	X		
410102-6912-004	GASKET FOR BLOWER,V#1500,SIZE.#OD.110 X ID.46 X 85 X10-4 X T1.5 MM.DWG.NO.V-2157-004-A	0 PC	1		0	0	0	M2-4K-2D-1	X		
410102-6912-136	GASKET FOR BURNER GUN,T/#1995,SIZE.#130 X T1.5 MM,(#1-1/2" OVAL) DWG.NO.V-2157-004-A-120,P/N.16 "TOMBO"	0 PC	2		0	0	0	M2-4K-2D-1	X		
410102-6912-137	MANHOLD GASKET,T/#1995,SIZE.#OD.770 X T=3MM; 20 X 22 MM. HOLE PCD=720MM.,DWG.NO.#V-2157-004-A-101,P/N.#13,17 "TOMBO"	0 PC	0		0	0	0	M2-8A-2A	X		
410102-6912-138	GASKET FOR SIGHT GLASS,T/#1995,SIZE.#OD.62 X T1.5 MM,DWG.NO.V-2157-004-A-140,P/N.3,14 "TOMBO"	0 PC	4		0	0	0	M2-4K-2D-1	X		
410102-6912-733	MANHOLD GASKET STEAM SIDE,T/#1834-NA,SIZE.#OD.800 X T=4.5MM,DWG.NO.#V-2157-004-A-201,P/N.#3	0 PC	1		0	0	0	M2-8A-2A	X		
410102-6912-734	MANHOLD GASKET,T/#1364,SIZE.#W=30 X T=3.2MM,DWG.NO.#V-2157-004-A-201,P/N.#2 "TOMBO"	0 PC	1		1	0	0	M2-4K-2D-1	X		
410102-7000-502	TIP FOR BURNER GUN #Y- JET TIP,HASTELOY C,DWG.NO.#V-2157-004-A-120,P/N.#16	0 PC	1		0	0	0	M2-4L-4A-1	X		
410102-7000-503	CAP FOR BURNER GUN CAP NUT,SUS310S,DWG.NO.#V-2157-004-A-120,P/N.#2	0 PC	1		0	0	0	M2-4L-4A-1	X		
410102-9900-003	REFRACTORY BRICK OUTSIDE AT MANHOLE (MANHOLE BLOCK) "KAEFER"	1 SET	1		1	0	0		X		
410102-9900-004	REFRACTORY BRICK INSIDE AT MANHOLE (MANHOLE BLOCK) "KAEFER"	1 SET	1		1	0	0		X		

C:\WINDOWS\TEMP\EQSPARE  
(3218C491-08E9-4FE7-9FCB-EC5E352832A0).rpt

Note  
MAX =0 -> Not keep stock  
MAX = Blank -> Assign only SHUTDOWN store