

ภาคผนวก ข-45

ตัวอย่างขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Work Instruction)



วิธีปฏิบัติงาน (Work Instruction)

เรื่อง : งานทาสี

หมายเลขเอกสาร : POC-MS-W-0007-000

1. วัตถุประสงค์: เพื่อความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงานทาสี
2. ขอบเขต :วิธีการปฏิบัติงานนี้ เพื่อใช้เป็นแนวทางการทำงานทาสี
3. นิยาม (ถ้ามี):
 - 3.1 ผู้ปฏิบัติงาน หมายถึง พนักงานประจำ หรือผู้รับเหมาช่วงที่ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติงานทาสี
 - 3.2 งานทาสี หมายถึง การพ่น ทาลง แช่สีค แล็คเกอร์ลงน้ำมันตลอดจนงานตกแต่ง อื่นๆ ที่มีลักษณะคล้ายคลึงกัน
 - 3.3 อุปกรณ์งานทาสี หมายถึง สี น้ำยาผสมสี ทินเนอร์ ลูกกลิ้งทาสี ถังผสมสี
 - 3.4 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล หมายถึง หมวกนิรภัยรองเท้านิรภัย แว่นตานิรภัย ถุงมือยาง หน้ากากป้องกันสารพิษ
 - 3.5 สภาพแวดล้อมที่ปลอดภัย หมายถึง สภาพแวดล้อมที่ไม่เสี่ยงต่อการเกิดอันตราย ขณะปฏิบัติงาน เช่น ไม่มีฝนตก ขณะทำงานเชื่อมไฟฟ้า (กลางแจ้ง) มีแสงสว่างเพียงพอต่อการทำงาน ต้องไม่มีการทำงานอื่นที่มีประกายไฟในบริเวณใกล้เคียง
 - 3.6 MSDS หมายถึง เอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี ซึ่งเป็นเอกสารที่แสดงข้อมูลของสารเคมี หรือเคมีภัณฑ์เกี่ยวกับลักษณะความเป็นอันตราย พิษ วิธีการเก็บรักษาการขนส่งการกำจัดและการจัดการอื่นๆ เพื่อให้การดำเนินการเกี่ยวกับสารเคมีนั้นเป็นไปอย่างถูกต้องและปลอดภัย
4. ผู้ปฏิบัติงาน: ช่างทาสี
5. วิธีปฏิบัติงาน:
 - 5.1 ก่อนปฏิบัติงาน
 - 5.1.1 ผู้ปฏิบัติงานต้องตรวจสอบอุปกรณ์การทาสีต้องไม่แตกชำรุดถังผสมสีไม่มีรูรั่ว
 - 5.1.2 ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบและมีสภาพพร้อมใช้งาน
 - 5.1.3 สำนวสภาพแวดล้อมต้องเป็นสภาพแวดล้อมที่ปลอดภัยก่อนเริ่มทำงาน
 - 5.1.4 ผู้ปฏิบัติงานควรศึกษา MSDS เบื้องต้นของสีที่นำมาใช้
 - 5.1.5 เมื่อทำการตรวจสอบความปลอดภัยแล้วให้เขียนแบบฟอร์ม (POC-MS-F-0001-000) แบบฟอร์มสำรวจความปลอดภัยก่อนทำงาน

5. วิธีปฏิบัติงาน(ต่อ):

5.2 ระหว่างปฏิบัติงาน

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

5.2.1 สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ตลอดเวลาขณะ ปฏิบัติงาน

5.2.2 เช็ดล้าง ผิวชิ้นงาน ให้ปราศจากคราบน้ำมัน จาระบี สนิม ผุ่นผง หรือสิ่งสกปรกอื่นๆ ด้วยอุปกรณ์ทำความสะอาด เช่น แปรงลวด ทรายกระดาษ และอุปกรณ์ในการชุบแฉะ หรือ โดยใช้ตัวทำละลาย สารทำความสะอาดทินเนอร์ และเช็ดพื้นผิวงานให้สะอาด และแห้งสนิท

5.2.3 จัดเตรียมผิวชิ้นงานให้เกิดความหยาบบนผิวเพื่อเพิ่มความสามารถในการยึดเกาะของสีด้วยกระดาษทราย

5.2.4 ผสมสี กับ ตัวฟอสติ (ถ้ามี) และอินเนอร์ ตามสัดส่วนที่ผู้ผลิตระบุ

- ขณะผสมสีต้องจัดหาครอง หรือ ผ้าใบปูพื้น เพื่อป้องกันสีหกลงพื้น

- การขนย้ายสีหรือวางสีทินเนอร์ต้องปิดฝาภาชนะให้สนิทเรียบร้อยเพื่อป้องกันสีหรือทินเนอร์หกลงพื้น

5.2.5 ทาสีชั้นที่ 1 รองพื้น (Primer) ทิ้งไว้ให้แห้ง 6-8 ชั่วโมง หรือตามที่ผู้ผลิตระบุ แล้วตรวจวัดความหนาสีให้เป็นไปตามที่ลูกค้าระบุ

5.2.6 ทาสีชั้นที่ 2 สีชั้นกลาง (Undercoat) ทิ้งไว้ให้แห้ง 6-8 ชั่วโมง หรือตามที่ผู้ผลิตระบุ แล้วตรวจวัดความหนาสีให้เป็นไปตามที่ลูกค้าระบุ

5.2.7 ทาสีชั้นที่ 3 สีทับหน้า (Top coat) ทิ้งไว้ให้แห้ง 6-8 ชั่วโมง หรือตามที่ผู้ผลิตระบุ แล้วตรวจวัดความหนาสีให้เป็นไปตามที่ลูกค้าระบุ

- ขณะผสมสีต้องจัดหาครอง หรือผ้าใบปู บริเวณที่ทาสี เพื่อป้องกันสีหกลงพื้น

- จัดพื้นที่ปฏิบัติงาน ให้อากาศถ่ายเทได้สะดวก

- ไม่จุดไฟ หรือทำให้เกิดประกายไฟ ขณะปฏิบัติงานทาสี รวมทั้งไม่ทาสี รวมทั้งไม่วางสี ทินเนอร์ใกล้กับแหล่งความร้อน

5.3 หลังปฏิบัติงาน

5.3.1 ล้างทำความสะอาด อุปกรณ์ทดสอบ หลังใช้งานเสร็จ ทุกครั้ง

- สี ทินเนอร์ สารเคมีที่นำมาล้างอุปกรณ์ ที่เหลือจากงานทาสี ให้เทใส่ภาชนะที่ปิดมิดชิดและนำไปทิ้งในพื้นที่ทิ้งขยะของโรงงานห้ามเททิ้งบนพื้นดินรกรุงรังระบายน้ำสาธารณะเด็ดขาด



SCG CONFIDENTIAL

บริษัท โปรเทคเอนท์ซอสซิ่ง จำกัด

วิธีปฏิบัติงาน (Work Instruction)

เรื่อง : งานทาสี

หมายเลขเอกสาร : POC-MS-W-0007-000

5.3.2 ทำความสะอาดพื้นที่ หลังเลิกงาน

6.เอกสารที่เกี่ยวข้อง (ถ้ามี):

6.1(POC-MS-F-0001-000) แบบฟอร์มสำรวจความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน

7. เอกสารอ้างอิง(ถ้ามี): ไม่มี

7.1คู่มืองานเหล็ก STEEL QUICK REFERENCE

8.ข้อมูลอื่นๆ(ถ้ามี):ไม่มี

ภาคผนวก ข-46

เอกสารอบรมความปลอดภัยของผู้รับเหมา



ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมใน
การทำงาน

พ.ร.บ. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

พ.ศ. 2554 เอสซีจี เคมิคอลส์



เงื่อนไขในการเข้ารับการอบรม

1. ผู้มีเอกสารชื่อ **เกินกว่า 20%** ไม่อนุญาตให้เข้ารับการอบรม
2. ผู้เข้ารับการอบรมต้อง **อ่านออกเขียนได้**
3. ช่วงขณะเข้ารับการอบรมให้ **ปิดโทรศัพท์มือถือ**
4. **ห้าม** ชัดเขียนใดๆ ลงบนโต๊ะและฝาผนัง และ กระดาษคำตามโดยเด็ดขาด
5. ห้ามนอนหลับในขณะเข้ารับการอบรม

**** หากผู้ใดฝ่าฝืนในข้อกำหนดไว้ข้างต้นจะพิจารณาไม่ตรวจสอบให้**



ยินดีต้อนรับผู้เข้ารับการอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



สำหรับพนักงานและคู่ธุรกิจ
ที่เข้ามาปฏิบัติงาน



โดย
หน่วยงาน อาชีวอนามัยความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด

หัวข้ออบรม



ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

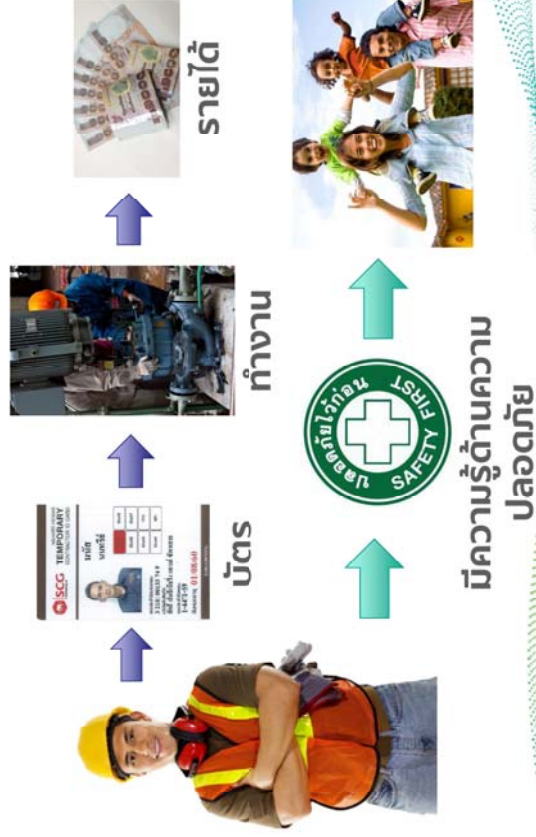


กฎระเบียบ ข้อบังคับ
ด้านความปลอดภัยฯ ในการปฏิบัติงาน

© SCGC 2022

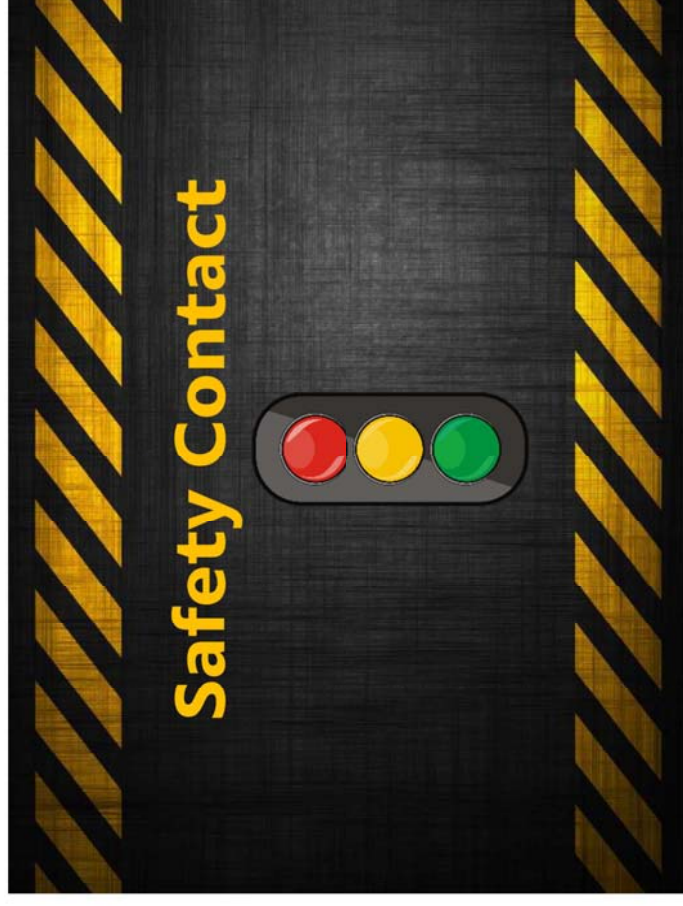
SCGC

คุณต้องการอะไร



© SCGC 2022

SCGC



วัตถุประสงค์ของการอบรม

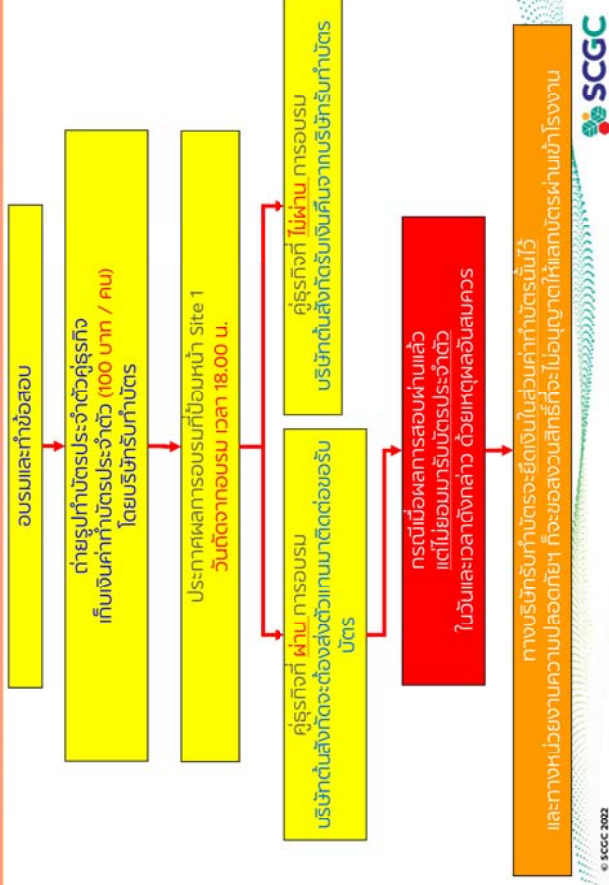
1. เพื่อให้พนักงานและคู่ธุรกิจมีความเข้าใจเกี่ยวกับ ความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. เพื่อให้พนักงานและคู่ธุรกิจมีความเข้าใจเกี่ยวกับ กฎหมายที่เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงาน
3. เพื่อให้พนักงานและคู่ธุรกิจมีความเข้าใจเกี่ยวกับ กฎระเบียบ ข้อบังคับด้านความปลอดภัยของบริษัทฯ และสามารถปฏิบัติตามได้อย่างถูกต้อง ปลอดภัยในการทำงาน



© SCGC 2022

SCGC

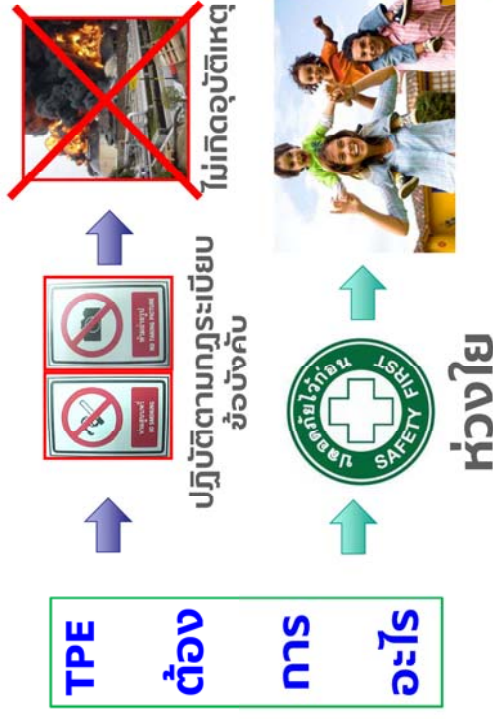
ขั้นตอนการรับบัตรผู้รื้อทิ้งเมื่อผ่านการอบรมแล้ว



© SCGC 2022



TPE ต้องการอะไร



© SCGC 2022

SCGC Vision

“SCGC จะเป็นองค์กรที่ได้รับการยกย่องในฐานะเป็นองค์กรแห่งนวัตกรรมที่นำร่วมงานด้วย และเป็นแบบอย่างด้านบริษัทภิบาล และการพัฒนาอย่างยั่งยืน

วิสัยทัศน์ของเอสซีจี คือ เอสซีจีจะเป็นผู้นำตลาดในภูมิภาคอาเซียน มุ่งดำเนินธุรกิจควบคู่กับการเสริมสร้างความเจริญก้าวหน้าอย่างยั่งยืน ให้แก่อาเซียน และทุกชุมชนที่เข้าไปดำเนินงาน มุ่งสร้างคุณค่าให้แก่ลูกค้า พนักงาน และผู้มีส่วนเกี่ยวข้องทุกฝ่าย ภายใต้คุณภาพการบริหารงานระดับโลก สอดคล้องกับหลักสหกิจภาพที่ดี และมีมาตรฐานด้านความปลอดภัยสูง อีกทั้งยังมุ่งยกระดับคุณภาพชีวิต และความเป็นอยู่ของทุกคนด้วยสินค้าและบริการที่มีคุณภาพ จากกระบวนการดำเนินงาน การพัฒนาเทคโนโลยีและการสร้างสรรค์นวัตกรรมที่เป็นเลิศ

© SCGC 2022



เงื่อนไขทั่วไปเกี่ยวกับการจ้าง

- อายุไม่น้อยกว่า 18 ปีบริบูรณ์แต่ไม่เกิน 60 ปี
- ต้องไม่เป็นผู้ใช้บริการตามกฎหมาย
- ทุกคนจะต้องเข้ารับการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและผ่านการทดสอบ และมีบัตรประจำตัวก่อนเข้าปฏิบัติงานผู้จ้าง โดยต้องมีความสามารถอ่านออกเขียนได้ สามารถเข้าใจเรื่องป้ายเตือน สัญลักษณ์ สัญญาณด้านความปลอดภัยได้
- มีทักษะ/ประสบการณ์ ในการทำงานตามลักษณะงานที่ทำ
- ไม่เป็นโรคภัยเรื้อรังที่มีผลกระทบต่อการปฏิบัติงาน เช่น โรคเบาหวาน(ลมชัก), โรคหัวใจ, โรคหอบหืดอย่างรุนแรง, โรคระบบประสาท, โรคอื่นๆที่เป็นอุปสรรคในการทำงานในโรงงานอุตสาหกรรม
- ต้องมีประสบการณ์การปฏิบัติงานในปิดเคมคอสส์ ไม่บ่อยกว่า 6 เดือน ในการทำงานที่ลักษณะเข้าไปในเขตพื้นที่อันตราย เช่น ทำงานที่สูง, งาน Confined Space, งาน Hot Work Class 1, งานถอดปรอทที่มีโอกาสรั่วไหลของ HC, สารเคมีอันตราย



7. ห้ามนำนักศึกษาฝึกงานเข้าทำงานในเขตพื้นที่โดยเด็ดขาด

© SCGC 2022



4-SAFE & I-START PACKAG

1 Safety Vision

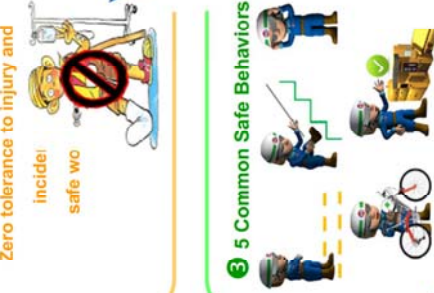
Zero tolerance to injury and
Incident:
safe wo



2 4 Life Saving Rules



3 5 Common Safe Behaviors



4 My BBS



© SCGC 2022

SCGC

4-SAFE & I-START PACKAG

4-SAFE

4-Safe Program : Safety Vision



วัฒนธรรมการทำงานอย่างปลอดภัยของเราคือ ต้องไม่ยอมให้เกิดการบาดเจ็บและความสูญเสียใดๆ
จากอุบัติเหตุในการทำงาน

© SCGC 2022

SCGC

สารจากผู้บริหาร

คุณณรงค์ อารีรักษ์กุล กรรมการผู้จัดการใหญ่ SCG Chemicals

เพื่อขยายความรู้สึกร่วมกันของวัฒนธรรมด้านความปลอดภัยเพื่อความเข้าใจง่ายขึ้น
คล้ายกับ “อุบัติเหตุเป็นศูนย์” แต่อยากให้คำพูดเข้าไปในใจเราคือ

“เราจะไม่มีการต่อรองเรื่อง Safety”

ไม่มีการบาดเจ็บในการทำงานก็คล้ายๆ กับ

“ไม่ปลอดภัย ต้องไม่ทำ”

เพื่ออยากให้เป็นวัฒนธรรมการทำงานแบบใหม่ของพวกเรา เพราะว่าทุกคนตระหนักอยู่แล้ว

และจะต้องปฏิบัติตามอย่างเข้มข้น ถ้าผู้บังคับบัญชาเห็นว่าการทำงานอะไรที่เห็นว่าไม่

ปลอดภัย ต้องอย่าปล่อยผ่าน และ ขอให้ safety เป็นเรื่องอันดับหนึ่ง ที่มาก่อนทุกเรื่อง

© SCGC 2022

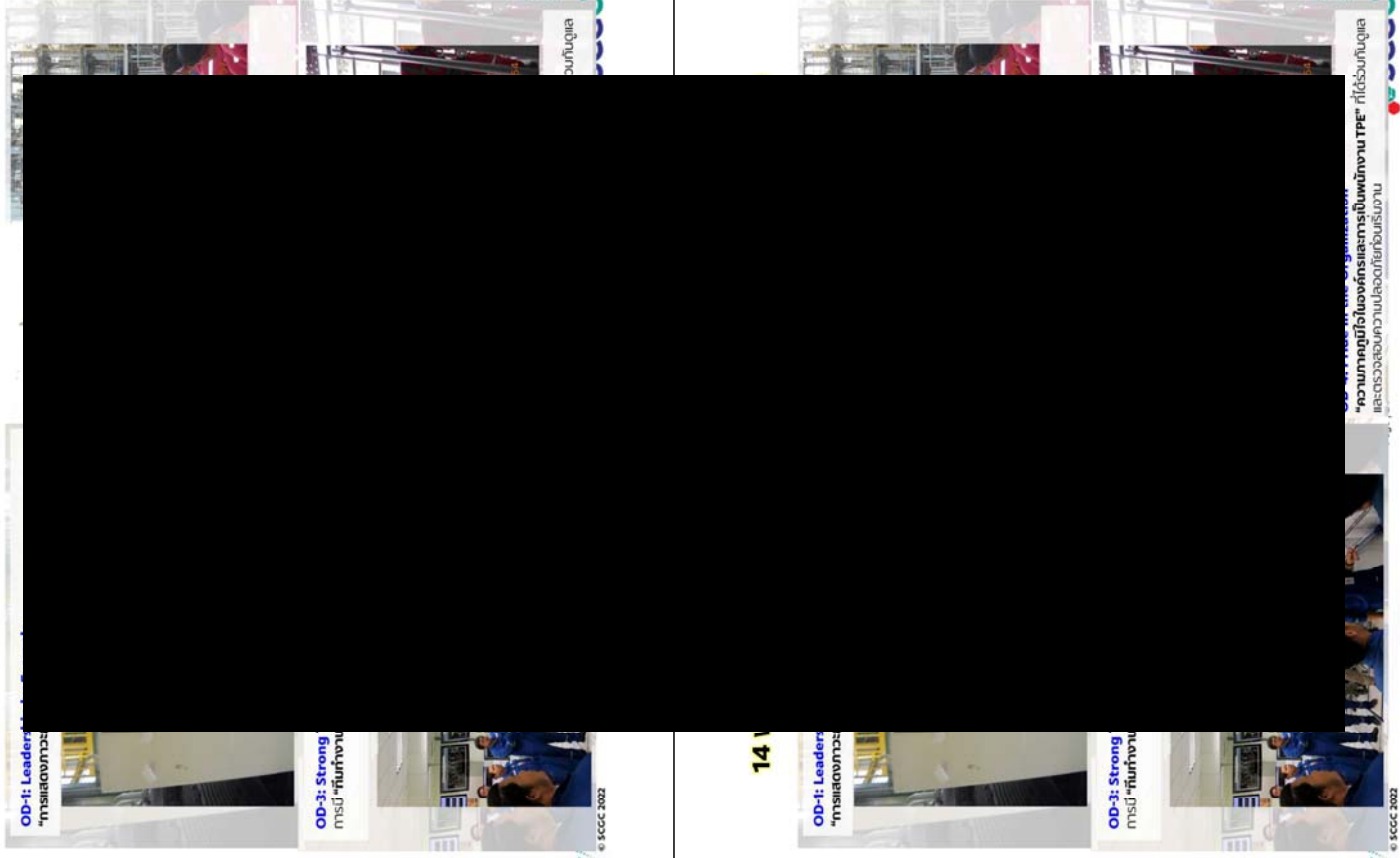
SCGC

4-SAFE & I-START PACKAGE

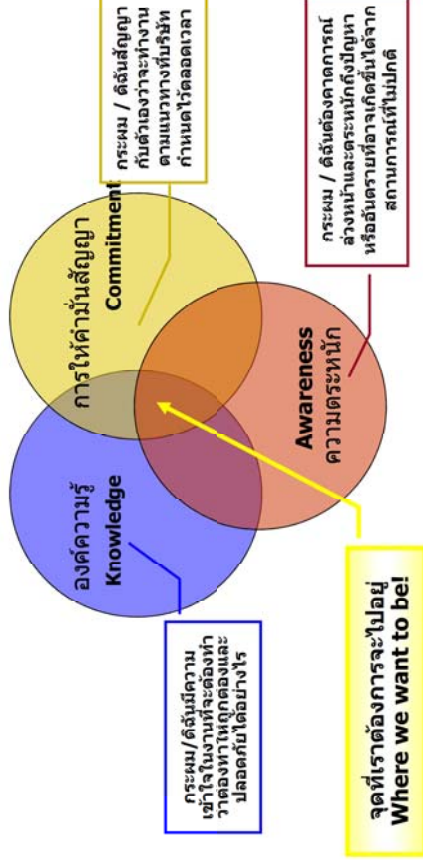
© SCGC 2022

SCGC

14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic)



คุณลักษณะของ Operational Discipline (OD) สำหรับมุมมองส่วนบุคคล



© SCGC 2022



14 คุณลักษณะของ Operational Discipline (OD) สำหรับมุมมององค์กร


คุณลักษณะของ Operational Discipline (OD) สำหรับมุมมององค์กร




© SCGC 2022




4-Safe Program : Common behaviors




1. เดินตามเส้นทางที่กำหนด ปฏิบัติตามกฎหมายจราจร




2. ขึ้น-ลงบันได ที่สูงชันราว ก้าวที่ละขั้น




3. แต่งกายรัดกุม สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันตามพื้นที่ระบุ



4. ขับจักรยานสองล้อ ใช้จักรยานที่ อุปกรณ์ครบ จอดตามพื้นที่ระบุ



5. ต้องได้รับอนุญาตก่อนทำงาน กับเครื่องจักร



© SCGC 2022

4-Safe Program : My BBS



MY BBS ปลูก & ฟูมฟัก
ปลูกความดี ฟูมฟูมใจดี
ปลูกความดี ฟูมฟูมใจดี

หมวด	ชื่อผู้ทำงาน	จำนวนพฤติกรรม ความปลอดภัย
0	งานผลิต (Plant)	39
1	งานบำรุงรักษา (Maintenance)	5
2	งานปฏิบัติการ (Lab)	36
3	งาน Logistics	18
4	งานบริหารทั่วไป (GA)	5
5	งานคลัง (Store)	11
6	งานสำนักงาน (Office)	6
รวมทั้งหมด		120



0 MY BBS



1 MY BBS



2 MY BBS



3 MY BBS



4 MY BBS



5 MY BBS




6 MY BBS

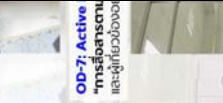


© SCGC 2022


14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic) – ต่อ



OD-5: Sufficient การตรวจสอบความถูกต้อง




OD-7: Active "มือสะอาด" และผู้เกี่ยวข้อง




© SCGC 2022

14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic) – ต่อ



OD-9: Practice การปฏิบัติงานและขั้นตอน



© SCGC 2022

9 Safety Principles

หลักความปลอดภัยขององค์กร 9 ข้อ

- 1. ต้องเชื่อ** ว่าอุบัติเหตุและการบาดเจ็บสามารถป้องกันได้
- 2. ผู้บริหารและหัวหน้างาน** มีหน้าที่รับผิดชอบเรื่องความปลอดภัย
- 3. ทุกคนต้องมีส่วนร่วม** ในเรื่องความปลอดภัย
- 4. ต้องทำงานตามมาตรฐานความปลอดภัย**
- 5. อบรมให้เข้าใจเรื่องความปลอดภัย** ก่อนไปปฏิบัติงาน
- 6. "ความปลอดภัย"** เป็นเงื่อนไขการทำงาน
- 7. ทุกคนต้องช่วยกัน** ตรวจลดอันตรายปลอดภัย
- 8. ถ้าไม่ปลอดภัย** ต้องแก้ไขทันที
- 9. ดูแลความปลอดภัยเมื่อนอกเวลาทำงาน**



ดัชนีชี้วัดด้านความปลอดภัย (KPI)

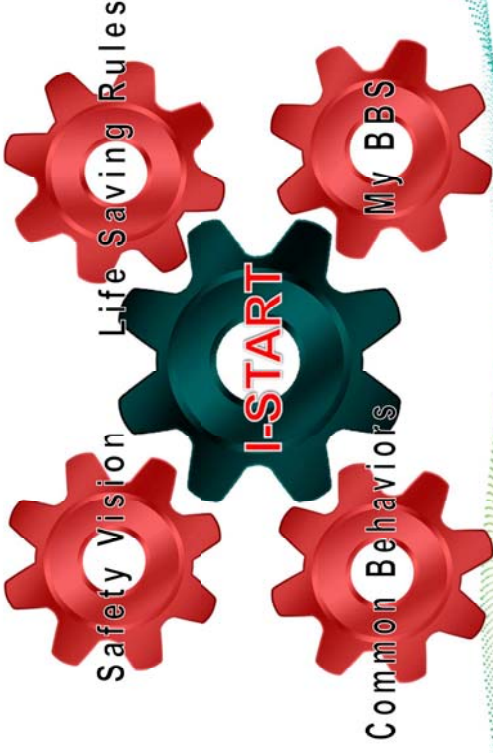
TPE	ดัชนีชี้วัด (performance index)	Target	Actual	Non-Process
1.	เหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดบาดเจ็บ / เจ็บป่วยจากการทำงาน (Injury/Illness)	0	0	0
2.	เหตุการณ์ไฟไหม้ หรือการระเบิด (Fire & Explosion)	0	0	0
3.	สารเคมีรั่วไหล (Loss of Primary Containment/LDPC)	0	0	0
4.	ทรัพย์สินเสียหาย (Property Damage)	0	0	0
5.	การปฏิบัติไม่สอดคล้องกับกฎหมาย (SHE Non-Compliance)	0	0	0
6.	ปัจจัยเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Incident)	0	0	0
7.	การแพร่กระจายของสารอันตราย (Distribution)	0	0	0
8.	อุบัติเหตุที่เกิดจากการชนกับรถ (Motor Vehicle Accident)	0	0	0

>> Safety Site# : Tel. 2192-2194, 2465-2470
 >> First Aid Site# : Tel. 2181
 Emergency Center : Tel. 2191, 2193 <<

I-START

4-SAFE & I-START PACKAG

การผลักดันให้เกิด 4-Safe โดยใช้ I-Start



I-START

4-SAFE & I-START PACKAG



เราทำความรู้จักกับ คำศัพท์ด้านความปลอดภัยกัน(ต่อ)



อุบัติเหตุ (Accidents)

- อุบัติเหตุ (Accidents) หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ และไม่ได้ควบคุมไว้ก่อนเมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลทำให้เกิดการบาดเจ็บ พิการหรือทรัพย์สินเสียหาย



เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near Miss)

- เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near Miss) หมายถึงเหตุการณ์ผิดปกติ เมื่อเกิดขึ้นแล้วมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ



สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

บริษัท ดูปองค์ ได้ทำการศึกษาและรวบรวมสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุและอุบัติเหตุการพบว่า



4 % เกิดจากสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

96 % ของสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุและอุบัติเหตุการกระทำที่ไม่ปลอดภัยของคนงาน (การกระทำที่ต่ำกว่ามาตรฐาน)



หมวดที่ 1

ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย
อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน



เราทำความรู้จักกับ คำศัพท์ด้านความปลอดภัยกัน



อันตราย (Hazard)

แหล่งหรือสถานการณ์ที่อาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บ หรือความเจ็บป่วย ความเสียหายของทรัพย์สิน ความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อมหรือสิ่งต่าง ๆ เหล่านี้รวมกัน



ความปลอดภัยในการทำงาน (Safety)

•ความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง การทำงานที่ไม่อันตราย ไม่อยู่ในสภาพที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุหรือไม่มีเชื้อโรค โดยจะไม่ก่อให้เกิดสิ่งต่างๆ เหล่านี้

- การบาดเจ็บ พิการ หรือตาย
- การเจ็บป่วย หรือโรค
- ทรัพย์สินเสียหาย
- เสียเวลา
- ขบวนการผลิตหยุดชะงักไปส่วนประกอบ

สภาพแวดล้อมบริเวณนี้ คุณเห็นเป็นอย่างไร?



เครื่องมืออุปกรณ์ชำรุดไม่พร้อมใช้งาน
พื้นสกปรก, สลิม
บริเวณทำงานไม่ได้มีการกั้นเขตพื้นที่

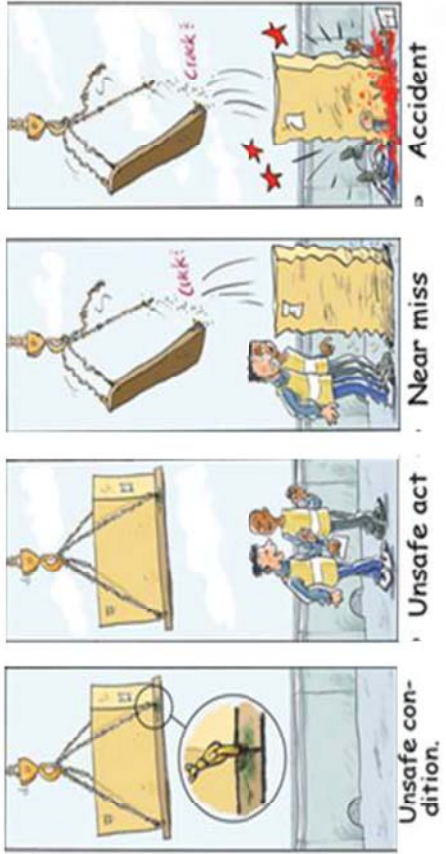
การจัดวางไม่เป็นระเบียบ
สิ่งแวดลอมผิดสุขลักษณะ
แสงสว่างไม่เพียงพอ

สารเคมีฟุ้งกระจาย



© SCGC 2022

จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเราไม่ประเมินความเสี่ยง....?



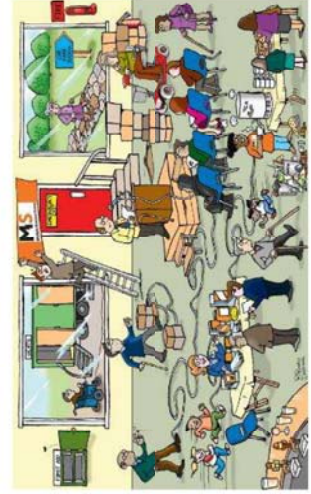
เราจะดำเนินการป้องกันอุบัติเหตุอย่างไร ?



© SCGC 2022

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Act) หมายถึง พฤติกรรมการทำงานของ ผู้ปฏิบัติที่ไม่ปลอดภัย จนอาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุได้



Reactions of People
ความปลอดภัย
Positions of People
: ตำแหน่งปฏิบัติงานไม่ปลอดภัย
Personal Protective Equipment
: ไม่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายส่วนบุคคล
Tools & Equipment
: ใช้เครื่องมือหรืออุปกรณ์ผิดประเภท
Procedures
: ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนความปลอดภัย
Orderliness Standards
: ไม่ปฏิบัติตามกฎ 5 ส.

© SCGC 2022



สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

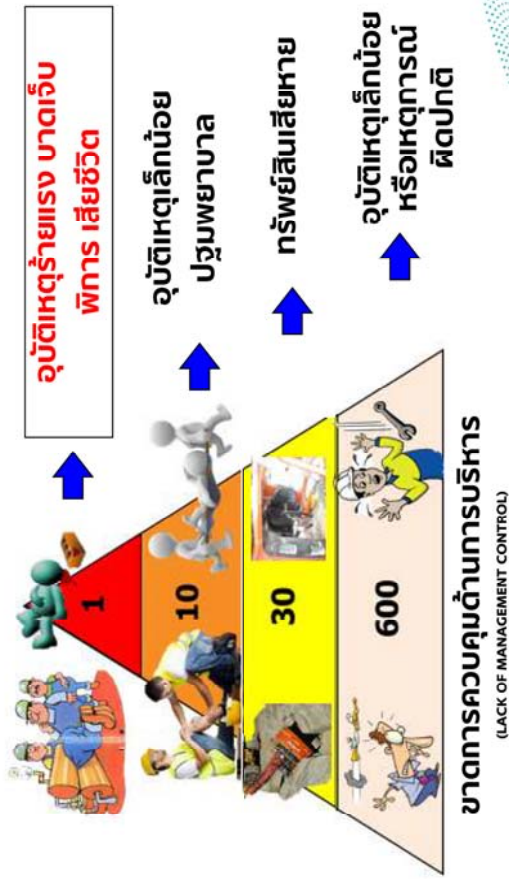
สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition) หมายถึง สภาพการทำงานหรือสภาวะแวดล้อมที่เป็นอันตราย ซึ่งอาจจะทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ เช่น

- เครื่องมือชำรุดระบบเตือนภัยไม่มีเสียงดัง แสงสว่างไม่เพียงพอ ฯลฯ
- การออกแบบโรงงาน แผนผังโรงงาน
- ระบบความปลอดภัยไม่มีประสิทธิภาพ ไม่มีอุปกรณ์ด้านความปลอดภัยส่วนที่เป็นอันตราย (ส่วนที่เคลื่อนไหว) ของเครื่องจักรไม่มีเครื่องกำบังหรืออุปกรณ์ป้องกันอันตราย
- เครื่องจักรกล เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ชำรุดบกพร่อง ขาดการซ่อมแซมหรือบำรุงรักษาอย่างเหมาะสม
- สภาพแวดล้อมในการทำงานไม่เหมาะสม เช่น
 - แสงสว่างไม่เพียงพอ
 - เสียงดังเกินควร
 - ความร้อนสูง
 - ฝุ่นละออง
- ไร้ระเหยของสารเคมีที่เป็นพิษ เป็นต้น

© SCGC 2022



ACCIDENT RATIO STUDY SAFETY



© SCGC 2022



ความสูญเสียจากอุบัติเหตุ



© SCGC 2022



การประเมินสภาพงาน



© SCGC 2022

ตัวอย่างการประเมินสภาพงานที่เป็นอันตราย

ขั้นตอนการทำงาน	แหล่งอันตราย	ลักษณะอันตราย	สาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการป้องกันที่มีอยู่	ข้อเสนอแนะ
1. ถ่ายเอกสารแนบจากต้นบรรจุ	สารเคมี	สารเคมีหก รั่วไหล/สับผัส สารเคมีจากการกระเด็นมาถูกร่างกาย	จุดต่อหรือข้อต่อที่ใช้ในการถ่ายเอกสารเคมี มีสภาพชำรุด	ระบบการขออนุญาตทำงานก่อนการถ่ายเอกสารเคมี ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน	ขณะถ่ายเอกสาร จัดเตรียมภาชนะรองรับที่บริเวณจุดต่อ
		สารเคมีหก รั่วไหล/สับผัส สารเคมีจากการกระเด็นมาถูกร่างกาย	จุดต่อหรือข้อต่อที่ใช้ในการถ่ายเอกสารเคมี มีด้อยประสิทธิภาพ หรือสึก	-ระบบการขออนุญาตทำงาน -ระบบการตัดแยกอุปกรณ์ -มีการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	-ตรวจสอบที่ตำแหน่งข้อต่อทุกจุดก่อนการถ่ายเอกสาร

© SCGC 2022





ภาคผนวก ข-47

ผังบุคลากรในการดูแลความปลอดภัยของผู้รับเหมา

HDPE#2,3 2022

ORGANIZATION CHART : CONTRACTOR SAFETY TEAM

Spare Pa
Leader

T
Mana

MES Mar



ME Leader

K. Kitsada J.

K. Preecha P.

OPE Engineer

K. Suttiporn K.

ภาคผนวก ข-48

คู่มือระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (work permit)
และตัวอย่าง work permit

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	1 / 11

การขออนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่รับผิดชอบ

วัตถุประสงค์

ระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่โรงงานรับผิดชอบ ต้องได้รับอนุญาตจากผู้มีอำนาจอนุมัติ เพื่อซึ่งอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงาน ทรัพย์สิน และผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ประเมินความเสี่ยง รวมถึงจัดให้มีมาตรการลด ควบคุมความเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นขณะปฏิบัติงาน พร้อมทั้งต้องมีการสื่อสารให้บุคคลที่มีหน้าที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานได้รู้และเข้าใจถึงอันตรายและนำไปปฏิบัติอย่างถูกต้อง ปลอดภัย พร้อมทั้งมีการตรวจให้เป็นไปตามมาตรการที่กำหนด

ขอบเขตความรับผิดชอบ

- ตั้งแต่การขออนุญาตเข้าทำงานตามที่ร้องขอ โดยต้องปฏิบัติตามเงื่อนไข และมาตรการความปลอดภัยที่กำหนดไว้ในใบอนุญาตทำงานที่ได้รับจนกว่าจะเสร็จงาน จึงส่งมอบงานคืนให้หัวหน้ากะผู้ควบคุมพื้นที่
- ครอบคลุมพื้นที่ TPE Site 1, TPE Site 3 เฉพาะส่วนผลิต HDPE 2&3, ส่วน Logistics, ส่วน Compounding, แผนก QA-HVA, PAL, TPE Site 10 ส่วน Logistics และ Site 7 เฉพาะส่วน Downstream Plant และ Logistics
- ครอบคลุมงานดังต่อไปนี้
 - งานที่ไม่ได้ทำเป็นประจำ (Non-Routine Work) หมายถึง งานที่ไม่มี Work Instruction, Operation Manual หรือ Procedure
 - ยกเว้นงาน
 - งานที่ทำเป็นประจำ (Routine Work) หมายถึง งานที่มี Work Instruction, Operation Manual หรือ Procedure
 - การซ่อมแผนฉุกเฉิน
 - การเข้าไประงับเหตุฉุกเฉิน (ตามนิยาม SE-O-0004)
 - งานทุกชนิดที่ปฏิบัติภายในอาคารซ่อมบำรุง

หมายเหตุ

- งานที่มีโอกาสก่อให้เกิดผลกระทบต่อหน่วยงานข้างเคียง หรือบริษัทข้างเคียง เช่น งาน X-Ray เป็นต้น ให้เจ้าของพื้นที่ดำเนินการประสานงานกับบริษัทข้างเคียง
- พนักงานที่อยู่ในกลุ่มบริษัท เอสซีจี เคมิคอลส์ ซึ่งไม่ได้สังกัดบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด แต่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในเขตกระบวนการผลิต ให้ติดต่อหน่วยงานความปลอดภัยฯ TPE Site 1 เพื่อกรอกแบบฟอร์มขอติดบัตรชั่วคราวสำหรับเข้าเขตกระบวนการผลิต ซึ่งผู้ขอติดบัตรชั่วคราว ต้องเป็นผู้ดำเนินการเองทั้งหมดตามขั้นตอน ในแบบฟอร์มการขอติดบัตรชั่วคราว สำหรับเข้าเขตกระบวนการผลิต การขอรับใบอนุญาตเข้าปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิตนั้น ผู้ขออนุญาต ต้องผ่านการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน (SE-O-0001) ทางเจ้าของพื้นที่ต้องเป็นผู้จัดเตรียมระบบภายในและส่วนต่างๆ ของเขต

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	2 / 11

กระบวนการผลิต หรือพื้นที่รับผิดชอบให้เกิดความปลอดภัยก่อน ไม่ว่าจะเป็นทางด้าน Mechanical, Electrical, Instrument (ซึ่งต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขของ SE-O-0010 และ SE-O-0026)

คำจำกัดความ :

- ผู้ขออนุญาต หมายถึง พนักงานบริษัท TPE, REPCO, PROTECH หรือบุคคลที่ผ่านการอบรม Permit Awareness and Knowledge Training
- หัวหน้าของผู้ขออนุญาต หมายถึง หัวหน้างาน วิศวกร ผู้จัดการแผนก หรือ ผู้จัดการส่วน ของผู้ขออนุญาต
- ผู้อนุมัติ หมายถึง ผู้มีอำนาจอนุมัติให้ปฏิบัติงานตามที่ระบุไว้ใน SE-D-0010 และต้องผ่านการอบรม Permit Awareness and Knowledge Training ตามประเภทงานต่างๆ
- ผู้ควบคุมอุปกรณ์ หมายถึง พนักงานที่ควบคุมการผลิตของโรงงานนั้นๆ หรือเจ้าของพื้นที่นั้นๆ
- หัวหน้างานผู้ควบคุมพื้นที่ หมายถึง หัวหน้างานที่ควบคุมการผลิตของโรงงานนั้นๆ หรือหัวหน้างาน ผู้ควบคุมพื้นที่เจ้าของพื้นที่นั้นๆ
- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (Safety Lead) หมายถึง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป ตามที่ระบุไว้ใน SE-D-0065
- เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย หมายถึง เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยที่ควบคุมการผ่านเข้า-ออกในเขตกระบวนการผลิต
- ผู้ปฏิบัติงาน หมายถึง พนักงาน บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด พนักงานบริษัทในกลุ่ม SCG Chemicals และคู่ธุรกิจ
- SITE 1 หมายถึง บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด เลขที่ 10 ถ. ไร่-1 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง
- SITE 3 หมายถึง บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด เลขที่ 271 ถ.สุขุมวิท ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง
- SITE 7 หมายถึง บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด เลขที่ 88/4-5 นิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล (RIL) ถนนทางหลวงระยอง-สาย 3191 ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง
- SITE 10 หมายถึง บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด เลขที่ 29/9 ถนนทางหลวงระยอง-สาย 3191 ต.ห้วยโป่ง อ.เมือง จ.ระยอง
- ช่วงเวลาปฏิบัติงานปกติ

เวลาสำหรับงานกะ: กะเช้า 7.30 – 20.00 น., กะดึก 19.30 - 8.00 น.

เวลาสำหรับงานที่ไม่ใช่งานกะ : 7.30 – 16.30 น.

- การทบทวนใบอนุญาต การทบทวนใบอนุญาตทำงาน หลังจากที่ได้รับอนุญาต และผู้ปฏิบัติงาน กรณีนี้ไม่ต้องออกใบอนุญาตใหม่

- ในกรณีที่เริ่มทำงานช้า หรือกรณีที่มีการหยุดงานชั่วคราว หรือหยุดพักงาน(รวมพักเที่ยง)นานเกิน 1 ชั่วโมง (แต่ไม่เกิน 2 ชั่วโมง)

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	3 / 11

- มีการเปลี่ยนแปลงลักษณะงาน หรือเปลี่ยนแปลงผู้ที่เกี่ยวข้อง
- กรณีไม่สามารถปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยที่ระบุไว้

กรณีที่เกิดความขัดแย้ง ให้ผู้อนุญาตที่หน้างาน หรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย, ผู้ขออนุญาต และ Safety lead ทำการเดินตรวจสถานที่หน้างานใหม่อีกครั้ง เพื่อให้มั่นใจว่าบริเวณพื้นที่ที่ขออนุญาตปฏิบัติงานยังคงอยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและสามารถทำงานได้แล้วจึงลงนามในใบขออนุญาตเพื่ออนุมัติการทบทวนการอนุญาต

15. ขอต่เวลาทำงาน สามารถต่อใบอนุญาตได้โดยให้มีระยะเวลาทำงานรวมไม่เกิน 24 ชั่วโมง หรือ 2กะทำงาน) กรณีนี้ไม่ต้องออกใบอนุญาตใหม่ ให้ผู้ขออนุญาต แจ้งต่อเวลา กับผู้อนุมัติมาตรการเพื่อทบทวนมาตรการความปลอดภัย และให้ผู้อนุมัติที่หน้างาน, ผู้ขออนุญาต และ Safety lead เดินสำรวจหน้างาน (Walkthrough) ในอีกครั้ง พิจารณาลงนามอนุมัติตรวจสอบความปลอดภัยก่อนเริ่มงานอีกครั้ง เพื่อให้มั่นใจว่าบริเวณพื้นที่ที่ขออนุญาตปฏิบัติงานยังคงอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย

16. การยกเลิกใบอนุญาต การเพิกถอนใบอนุญาตที่ได้รับอนุญาตให้ทำงานในพื้นที่ หรือการยกเลิกใบอนุญาตที่ได้รับอนุญาตให้ทำงานในพื้นที่ และต้องออกใบอนุญาตใหม่ ในกรณีดังต่อไปนี้

- พ้นระยะเวลาในการขออนุญาตทำงาน
- มีการเปลี่ยนแปลงซึ่งทำให้เกิดสภาพที่ไม่ปลอดภัยในพื้นที่ปฏิบัติงาน
- พบว่า ไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัย ตามที่ระบุไว้ในใบอนุญาต
- ผู้ปฏิบัติงานไม่สามารถเริ่มงานเกินกว่า 2 ชั่วโมงหลังได้รับอนุญาต
- เกิดเหตุฉุกเฉินและมีสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินให้ทำการอพยพในพื้นที่ปฏิบัติงาน

17. การปิดใบอนุญาต ทำงานแล้วเสร็จ หรือ สิ้นสุดระยะเวลาในการขออนุญาต ให้ผู้อนุญาตที่หน้างาน (On Field Permit approver) หรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย, ผู้ขออนุญาต (Permit requestor) และ หัวหน้างานของพนักงานคู่ธุรกิจที่ทำหน้าที่เป็น Safety leadทำการเดินสำรวจหน้างาน (Walkthrough) เพื่อให้มั่นใจว่าบริเวณพื้นที่ที่ขออนุญาตปฏิบัติงานนั้น กลับคืนสู่ในสภาพที่ปลอดภัยแล้วจึงลงนามในใบขออนุญาตเพื่อปิดใบขออนุญาต

ชนิดของใบอนุญาตและการใช้ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน

ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานที่ใช้ในบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด แบ่งออกเป็น 3 ชนิด คือ

- ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานทั่วไป (Cold Work Permit)
- ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานที่มีความร้อนและประกายไฟ (Hot Work Permit) ตาม SE-O-0028
- ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศ (Confined space entry permit) ตาม SE-O-0015

เนื่องจากใบอนุญาตแต่ละชนิดขึ้นอยู่กับชนิดของงานที่จะปฏิบัติ ซึ่งแบบฟอร์มใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ได้กำหนดหัวข้องานดังกล่าวไว้แล้ว

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	4 / 11

1. **งานทั่วไป (Cold Work)** หมายถึง งานทั่วไปที่ไม่ก่อให้เกิดความร้อนและประกายไฟซึ่งแบ่งเป็น 2 ลักษณะ คือ

- 1.1 งานที่ไม่ต้องการการควบคุมพิเศษ
- 1.2 งานที่ต้องการการควบคุมพิเศษ คืองาน Purge ก๊าซในโตรเจนสุบรยากาศที่มีโอกาสสุดคมบริเวณที่ปฏิบัติงานให้มีมาตรการควบคุม ดังนี้

- ให้เปิด Work Permit ผู้มีอำนาจอนุมัติ คือ ผู้จัดการแผนก ตามเอกสารผู้มีอำนาจอนุมัติอนุญาตตามระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่รับผิดชอบ (SE-D-0010)

➤ กั้นพื้นที่

➤ ติดป้ายห้าม

ห้ามเข้า
พื้นที่อันตราย
จากระดับออกซิเจนไม่เพียงพอ

➤ ก่อนเข้าพื้นที่ต้องวัดออกซิเจนได้ 19.5% -23.5 %

➤ ต้องระบายก๊าซในโตรเจนไปยังบริเวณที่มีการระบายอากาศที่ดี (Safe Area)

- ควบคุมการปฏิบัติงานโดยให้เป็นไปตามข้อกำหนดในการแขวนกุญแจและป้ายเตือนความปลอดภัย(SE-O-0010) หรือ การตัดแยกระบบ ท่อ หรืออุปกรณ์ในกระบวนการผลิต (SE-O-0026)

2 **งานที่มีความร้อนและประกายไฟ (Hot Work)** หมายถึง งานที่มีความร้อนและประกายไฟ เช่น งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อนและประกายไฟ รวมถึงการนำอุปกรณ์หรือการใช้เครื่องมือต่างๆ ที่อาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟขณะปฏิบัติงานได้ โดยแบ่งเป็น 2 Class คือ

Class I : งานที่มองเห็นประกายไฟเกิดขึ้นหรือเกิดความร้อน งานที่มีความร้อนและประกายไฟ ซึ่งเป็นงานที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้

Class II : งานซึ่งอาจจะก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟขึ้น

3 **งานในที่อับอากาศ (Confined Space Entry Work)** หมายถึง งานใดๆ ที่ต้องมีการปฏิบัติงานในพื้นที่ซึ่งมีทางเข้าออกจำกัด มีการระบายอากาศไม่เพียงพอที่จะทำให้อากาศภายในอยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและปลอดภัย งานที่ทำในบริเวณที่มีการหมุนเวียนของ Oxygen น้อยกว่าปริมาณปกติภายนอก หรือเป็นที่รวมกลุ่มของสารพิษ สารอันตราย สารไวไฟ และหรือเป็นสารที่ทำให้เกิดการระเบิดได้

ชนิดของ Certificate

ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิต สำหรับงานบางประเภทอาจต้องใช้ Certificate ประกอบ เพื่อให้เกิด

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	5 / 11

ความมั่นใจว่า มาตรการป้องกันอันตรายและมาตรการป้องกันผลกระทบสิ่งแวดล้อมได้ถูกกำหนดครอบคลุมแล้วโดยผู้มีส่วน
เกี่ยวข้องกัน และสามารถตรวจสอบอ้างอิงได้

ชนิดของ Certificate ที่ใช้มีดังนี้

1. แบบฟอร์มบันทึกผลการตรวจร่างกายเบื้องต้นก่อนเข้าทำงาน (SE-F-0277)
2. Confined Space Certificate (SE-F-0276)
3. แบบฟอร์มบันทึกการเปลี่ยนแปลงแก้ไขเพิ่มเติม Fire Protection & Alarm system (SE-F-0245)
4. Excavation Work Certificate (SE-F-0003)
5. Scaffold Work Certificate (SE-F-0004)
6. Radiographic (X-Ray) Work Certificate (SE-F-0005)
7. Electrical Work Certificate (SE-F-0010)
8. ใบอนุญาตนำรถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิต (SE-F-0006)
9. หนังสืออนุญาตนำบุคคลภายนอกเข้าเขตกระบวนการผลิต บริษัทในกลุ่มปิโตรเคมี (SE-F-0007)
10. Safety Introduction for Supervisor (SE-F-0111)
11. ใบรับรองแพทย์ (สำหรับงานในที่อับอากาศ) (SE-F-0054)
12. แบบลงรายมือชื่อผู้เข้าอบรมงานอับอากาศ (TR-F-0010)
13. การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม (HS-F-0007)
14. แบบฟอร์มรับรองการปฏิบัติตามข้อกำหนดการปิดกั้นป้องกันลูกไฟหรือสะเก็ดไฟ (SE-F-0189)
15. แบบฟอร์มการวางแผนการยก (Lifting Plan) (SE-F-0213)
16. แบบฟอร์ม Certificate of Load / Unload Chemical Substances (SE-F-0216)
17. แผนช่วยเหลือ (Pre rescue plan) (SE-F-0279)
18. Ventilation plan (SE-F-0278)
19. LOTO/LB Packaged ตามข้อกำหนด SE-O-0010 และ SE-O-0026
20. แบบฟอร์มตรวจสอบการป้องกันการตกจากที่สูง (SE-F-0286)

ระเบียบการปฏิบัติงาน

1. ผู้ขออนุญาต

- 1.1 เมื่อต้องการเข้าทำงานนอกเขตพื้นที่รับผิดชอบ ให้กรอกใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001)
ส่วนที่ 1, 2, 3
- 1.2 นำใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ที่กรอกรายละเอียดแล้ว ส่งให้วิศวกรหรือหัวหน้างาน
หรือผู้ได้รับมอบหมาย เพื่อดำเนินการตรวจสอบรายละเอียด ส่วนที่ 1, 2, 3
- 1.3 ต้องแนบการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม (JSA & JICA) (HS-F-0007) ในงาน

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	6 / 11

ทุกงาน ยกเว้น งานธุรการ, งานติดต่อประสานงาน และต้องผ่านการตรวจสอบรายละเอียดงานจากเจ้าของงานและเจ้าของ
พื้นที่โดยอนุมัติตาม ผู้มีอำนาจอนุมัติ (SE-D-0010)

1.4 จะต้องระบุชื่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการควบคุมงานทั้งนี้ สำหรับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ของคู่ธุรกิจให้ผ่าน
ตามเกณฑ์ การแต่งตั้งจากหน่วยงานความปลอดภัย

2. วิศวกร/หัวหน้าผู้ขออนุญาต

2.1 พิจารณาตรวจสอบรายละเอียดที่กรอกในส่วนที่ 1, 2, 3 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ดังนี้

- ลักษณะของงานที่จะต้องปฏิบัติ
- เครื่องมือที่อาจก่อให้เกิดประกายไฟ หรือความร้อน
- การให้คำแนะนำเกี่ยวกับอันตรายที่อาจเกิดจากการปฏิบัติงานพร้อมทั้งแนะนำ เครื่องมือป้องกันอันตรายที่

ต้องใช้งานและวิธีใช้งานที่ถูกต้อง โดยพิจารณาอันตรายของงาน มาตรการความปลอดภัย และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน
บุคคลให้ถูกต้องตามประเภทงาน ดังนี้

1. งานทั่วไป
2. งานสารเคมี
3. งานอับอากาศ
4. งานก่อบรรยากาศไฟ (Hot work)

2.2 เพื่อพิจารณาตรวจสอบรายละเอียด ในส่วนที่ 1, 2, 3 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) เรียบร้อยแล้ว
ลงชื่อพร้อมชี้แจงอันตรายที่อาจเกิดขึ้น และระบุเครื่องมือป้องกันอันตรายให้ผู้ขออนุญาตทำงานตามลักษณะงาน ได้แก่
งานทั่วไป, งานสารเคมี, งานอับอากาศ, งาน Hot work เป็นต้น

2.3 กรณีนอกเวลาทำงานปกติ, วันหยุด, วันหยุดนักขัตฤกษ์ ทำงานที่สามารถวางแผนได้ ให้วิศวกรพิจารณาตรวจสอบ
รายละเอียดและลงชื่อไว้ก่อนช่วงเวลาทำงานปกติ ถ้างานที่ไม่สามารถวางแผนได้รีบรายงานข้อมาฉุกเฉิน ให้ผู้ขออนุญาตโทรแจ้ง
วิศวกรเพื่อพิจารณาตรวจสอบและขออนุญาตลงชื่อแทนโดยให้ระบุชื่อผู้อนุญาตด้วย

3. ผู้ขออนุญาต

3.1 เตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานตามรายละเอียดในส่วนที่ 3 ของใบอนุญาตให้
ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ตามลักษณะของงาน ได้แก่ งานทั่วไป, งานสารเคมี, งานอับอากาศ, งาน Hot work เป็นต้น

3.2 ลงชื่อผู้ขออนุญาตทำงาน และยื่นใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ให้ผู้มีอำนาจอนุมัติ ตามลายเซ็นผู้มี
อำนาจอนุมัติ อนุญาตตามระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่รับผิดชอบ (SE-D-0010)

4. ผู้อนุมัติ

4.1 กรณีงานที่มีความร้อนและประกายไฟ (Hot work), งานในที่อับอากาศ (Confined space entry)

อำนาจการอนุมัติงานต่างๆ ต้องเป็นไปตาม SE-D-0010

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	7 / 11

4.1.1 ผู้มีอำนาจอนุมัติพิจารณากำหนดมาตรการความปลอดภัยจากรายละเอียดของงานที่เกี่ยวข้องตาม คู่มือการปฏิบัติงานนั้นๆ ดังนี้

- งานอัชกาาศ (SE-O-0015)
- งาน Hot work Class I, Class II (SE-O-0028)
- การแขวนกุญแจและป้ายเตือนความปลอดภัย (SE-O-0010)
- มาตรการด้านความปลอดภัยในการใช้น้ำแรงดันสูง (SE-O-0016)
- มาตรฐานความปลอดภัยในการปฏิบัติงานบนที่สูง (SE-O-0025)
- การตัดแยกระบบ ท่อ หรืออุปกรณ์ในขบวนการผลิต (Line break) (SE-O-0026)

และพิจารณาเพิ่มเติมเครื่องมือป้องกัน อันตรายที่ต้องใช้ เพื่อให้เหมาะสมกับสภาพงาน โดยกำหนดมาตรการความปลอดภัยตามแบบฟอร์ม Certificate ของงานแต่ละชนิด โดยพิจารณาตามแบบฟอร์มการขออนุญาต (SE-F-0001) ดังนี้

- มาตรการความปลอดภัยในงาน Hot work Class I, Class II
- มาตรการความปลอดภัยในงานอัชกาาศ
- มาตรการความปลอดภัยในงานอื่นๆ เช่น Process isolation, Electricity isolation หรือพื้นที่ต่างๆ ให้

ปลอดภัย เพื่อให้เหมาะสม กับสภาพงาน

4.1.2 ลงนามอนุมัติแล้วดำเนินการต่อในข้อ 5

4.1.3 ผู้อนุมัติที่ทำงานตาม SE-D-0010 พิจารณา กำหนดมาตรการความปลอดภัยจากรายละเอียดของงานที่เกี่ยวข้องตามคู่มือการปฏิบัติงานเรื่องการอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-O-0005) และพิจารณาเพิ่มเติมเครื่องมือป้องกันอันตรายที่ต้องใช้ให้เหมาะสมกับสภาพงาน

4.1.4 ลงนามอนุมัติ แล้วดำเนินการต่อในข้อ 5

4.2 กรณีงานทั่วไป (Cold work)

4.2.1 กรณีเวลาทำงานปกติ

4.2.1.1 ผู้มีอำนาจอนุมัติ ตาม SE-D-0010 พิจารณา กำหนดมาตรการความปลอดภัยจากรายละเอียดที่เกี่ยวข้อง ตามคู่มือการปฏิบัติงานเรื่องการอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-O-0005) และพิจารณาเพิ่มเติมเครื่องมือป้องกันอันตรายที่ต้องใช้ เพื่อให้เหมาะสมกับสภาพงาน

4.2.1.2 ลงนามอนุมัติแล้วให้ดำเนินการต่อในข้อ 5

4.2.2 กรณีนอกเวลาทำงานปกติ, วันหยุด, วันหยุดนักขัตฤกษ์

4.2.2.1 ผู้มีอำนาจอนุมัติตาม SE-D-0010 พิจารณา กำหนดมาตรการความปลอดภัยจากรายละเอียดของงานที่เกี่ยวข้องตามคู่มือการปฏิบัติงาน เรื่องการอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-O-0005) และพิจารณาเพิ่มเติมเครื่องมือป้องกันอันตรายที่ต้องใช้ เพื่อให้เหมาะสมกับสภาพงาน

4.2.2.2 ลงนามอนุมัติแล้วให้ดำเนินการต่อในข้อ 5

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	8 / 11

กรณีงานที่ไม่สามารถวางแผนได้หรืองานซ่อมฉุกเฉิน ให้พนักงานผู้ควบคุมพื้นที่ติดต่อผู้มีอำนาจอนุมัติตาม SE-D-0010 โดยแจ้งรายละเอียดของงานและมาตรการความปลอดภัยต่างๆ ต่อผู้มีอำนาจอนุมัติผ่านช่องทางใดก็ได้ที่สามารถใช้แสดงเป็นหลักฐานได้ ยกตัวอย่างเช่น ไลน์ (Line), อีเมล (E-mail) เป็นต้น

จากนั้นให้ผู้มีอำนาจอนุมัติ พิจารณา กำหนดมาตรการความปลอดภัยจากรายละเอียดของงานที่เกี่ยวข้องตามคู่มือการปฏิบัติงาน เรื่อง การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-O-0005) เมื่อลงนามอนุมัติแล้ว ให้ผู้ขออนุญาต แนบเอกสารที่ลงนามผ่านช่องทางดังกล่าว ประกอบไปกับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (ในช่องผู้อนุมัติมาตรการของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน ให้พนักงานผู้ควบคุมพื้นที่ เขียนคำว่า "เอกสารแนบ")

5. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (Safety Lead)

ตรวจสอบที่หน้างานก่อนเริ่มงานว่าเป็นไปตามมาตรการความปลอดภัยและเงื่อนไขที่กำหนดในส่วนที่ 4 หรือไม่ หากเป็นไปตามทุกประการให้ลงนามในส่วนที่ 5

6. ผู้ขออนุญาต

6.1 กรณี ISBL ให้ขอเลขที่ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0120) กับเจ้าของพื้นที่ และเก็บสำเนาไว้ที่หน่วยงานเจ้าของพื้นที่ 1 ใบ (สีเหลือง) และส่งสำเนาใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (สีขาว) และแบบแจ้งรายชื่อพนักงานคู่ธุรกิจเข้าเขตกระบวนการผลิตสำหรับงานชั่วคราว (SE-F-0047) ให้หน.รักษาความปลอดภัยประจำเขตกระบวนการผลิต และต้นฉบับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (สีชมพู) ติดไว้หน้างาน ที่ปฏิบัติงาน

6.2 กรณี OSBL ให้ขอเลขที่ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0120) กับเจ้าของพื้นที่และเก็บสำเนา ไว้ที่หน่วยงานเจ้าของพื้นที่ 1 ใบ (สีเหลือง) และส่งสำเนาใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (สีขาว) ให้กับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยที่ศูนย์ยุทธ และต้นฉบับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (สีชมพู) ให้ติดไว้ที่หน้างานที่ปฏิบัติงานให้ข้ามไปดำเนินการในข้อ 7

6.3 อธิบายมาตรการความปลอดภัย (JSA) และมาตรการป้องกันผลกระทบสิ่งแวดล้อม (JICA) แก่ผู้ปฏิบัติงาน และตรวจสอบอุปกรณ์ที่ใช้งานแล้วเซ็นชื่อในส่วนที่ 5

7. เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย

7.1 ตรวจสอบชื่อผู้อนุมัติในใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ส่วนที่ 4 ว่าเป็นผู้มีอำนาจอนุมัติสอดคล้องกับ SE-D-0010 หรือไม่

7.2 ตรวจสอบอุปกรณ์ต่างๆ ที่จะนำเข้ามาทำงานในเขตกระบวนการผลิต (ISBL) ว่าผ่านการตรวจ สอบหรือไม่โดยดูจากสติ๊กเกอร์

7.3 ตรวจสอบพนักงานคู่ธุรกิจก่อนเข้าเขตกระบวนการผลิต และรายชื่อพนักงานคู่ธุรกิจที่เข้าเขตกระบวนการ ผลิตในแบบแจ้งรายชื่อพนักงานคู่ธุรกิจ. (SE-F-0047)

7.4 บันทึกผู้ขออนุญาต รายละเอียดของงาน, สถานที่ปฏิบัติงาน, ลงในแบบสรุปงานที่ได้รับอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิต (SE-F-0008)

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	9 / 11

8. ผู้ควบคุมอุปกรณ์พื้นที่

8.1 ตรวจเช็คสภาพพนักงานและปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยที่ระบุในส่วนที่ 4 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ก่อนเริ่มทำงาน พร้อมทั้งลงชื่อในส่วนที่ 5 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) หัวข้อการตรวจสอบก่อนปฏิบัติงาน

8.2 กรณีที่มาตรการความปลอดภัยในส่วนที่ 4 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ระบุว่าต้องตรวจวัดก๊าซก่อนปฏิบัติงานหรือระหว่างปฏิบัติงาน เมื่อตรวจวัดแล้วให้ลงค่า % Oxygen และ/หรือ % ก๊าซติดไฟ, เวลา, ชื่อผู้ตรวจ ในส่วนที่ 6 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) หัวข้อการตรวจสอบก๊าซระหว่างปฏิบัติงานโดยผู้ควบคุมพื้นที่

8.3 กรณีที่มาตรการความปลอดภัยในส่วนที่ 4 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ระบุว่าต้องตรวจสภาพงานเมื่อตรวจสอบเสร็จแล้วให้ลงบันทึกรายละเอียด, เวลา, ลงชื่อ ในส่วนที่ 6 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) หัวข้อ 6.2 การตรวจสภาพงานโดยผู้ควบคุมพื้นที่

8.4 กรณีเป็นงานอับอากาศ ให้พิจารณาในการตรวจสอบการตัดแยกระบบ (Isolation- Certificate of Clearance) ให้ปลอดภัยโดย การพิจารณาใส่ Blind และแขวนป้ายทุกจุดที่เกี่ยวข้องกับงานอับอากาศนั้นๆ และให้ Disconnect ระบบ ที่เกี่ยวข้องทั้งหมดถ้าทำได้ และปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยอย่างเคร่งครัดตามการแขวนกุญแจและป้ายเตือนความปลอดภัย (SE-O-0010) และการตัดแยกระบบ ท่อ หรืออุปกรณ์ในขบวนการผลิต (Line Break) (SE-O-0026)

8.5 กรณีเป็นงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ ซึ่งเกี่ยวข้องกับอันตรายจากพลังงานหรือสสาร / Hydrocarbon ให้พิจารณาดำเนินการตัดแยกระบบ (Isolation) ตามการแขวนกุญแจและป้ายเตือนความปลอดภัย (SE-O-0010) และการตัดแยกระบบ ท่อ หรืออุปกรณ์ในขบวนการผลิต (Line Break) (SE-O-0026)

8.6 กรณีเป็นงานทั่วไป ที่มีโอกาสที่พลังงานหรือสสาร/ Hydrocarbon จะไหลเข้าสู่อุปกรณ์ที่ต้องปฏิบัติงานต้องพิจารณาดำเนินการตัดแยกระบบ (Isolation)) ตามการแขวนกุญแจและป้ายเตือนความปลอดภัย (SE-O-0010) และการตัดแยกระบบ ท่อ หรืออุปกรณ์ในขบวนการผลิต (Line Break) (SE-O-0026)

หมายเหตุ กรณีที่มีความจำเป็นหรือข้อจำกัดที่ไม่สามารถ Isolate ระบบได้ 100% ทุกจุด

ให้ขึ้นอยู่กับผู้บังคับบัญชาสูงสุด (ผู้จัดการส่วนหรือผู้ที่ได้รับมอบหมายจากผู้จัดการส่วน)

เป็นผู้อนุมัติในเอกสารการตัดแยกระบบ (Isolation-Certificate of Clearance) โดยต้องมีมาตรการความปลอดภัยที่เหมาะสมก่อนอนุมัติทุกครั้ง

9. หัวหน้ากะผู้ควบคุมพื้นที่ / หัวหน้างานผู้ควบคุมพื้นที่

9.1 ตรวจสอบความพร้อมอีกครั้งก่อนเริ่มงาน โดยงาน Hot work Class I และงานอับอากาศต้องตรวจหน้างานก่อนเริ่มงานและลงชื่อในส่วนที่ 5 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) พร้อม กับแจ้งผู้ขออนุญาตให้เริ่มปฏิบัติงานได้

9.2 ในขณะที่ปฏิบัติงานทุกงานให้ตรวจสอบสภาพงาน สังเกตพฤติกรรมความปลอดภัยและผลกระทบสิ่งแวดล้อมจากการทำงานของผู้ปฏิบัติงานแล้วให้ลงบันทึกในแบบวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย และผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม (JSA & JICA) (HS-F-0007)

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	10 / 11

10. ผู้ขออนุญาต

10.1 กรณีที่มาตรการความปลอดภัยในส่วนที่ 4 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ระบุว่าต้องตรวจสภาพงาน เมื่อตรวจสอบเสร็จ แล้วให้ลงบันทึกรายละเอียด, เวลา, ลงชื่อ ในส่วนที่ 6 ของ ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) หัวข้อ 6.2 การตรวจสภาพงานโดยผู้ขออนุญาต

10.2 กรณีที่งานไม่เสร็จภายในเวลาที่ขออนุญาตให้ทำการขอต่อใบอนุญาต โดยลงเวลาเริ่มต้นและเวลาสิ้นสุดในส่วนที่ 7

11. หัวหน้ากะควบคุมพื้นที่ / หัวหน้างานผู้ควบคุมพื้นที่/วิศวกร, ผู้จัดการแผนก, ผู้จัดการส่วน

กรณีงานทั่วไป (Cold work): หัวหน้ากะควบคุมพื้นที่ / หัวหน้างานผู้ควบคุมพื้นที่/วิศวกร

กรณีงานอับอากาศ (Confine Space Entry) /Hot Work Class I : ผู้จัดการส่วน

Hot Work Class II: ผู้จัดการแผนก

พิจารณาสภาพการทำงานว่าสามารถทำงานต่อได้หรือไม่ ถ้าได้ให้ลงชื่อในส่วนที่ 7 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) หัวข้อการต่อใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน ถ้าไม่อนุญาตให้ชี้แจงเหตุผลแก่ผู้ขออนุญาต

12. ผู้ขออนุญาต, Safety Lead และผู้อนุมัติหน้างาน (ตามอำนาจ SE-D-0010)

ผู้ขออนุญาตได้อธิบายมาตรการความปลอดภัยแก่ผู้ปฏิบัติงาน (JSA) เป็นที่เข้าใจแล้วและตรวจสอบอุปกรณ์ที่ใช้งานแล้วว่าอยู่ในสภาพที่ปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และ Safety Lead และผู้อนุมัติหน้างาน ได้ตรวจสอบหน้างาน พบว่าเป็นไปตามมาตรการและเงื่อนไขที่กำหนดข้างต้นทุกประการ อนุญาตให้ปฏิบัติงานได้ ลงนามในส่วนที่ 7

13. ผู้อนุมัติ

13.1 กรณีงานที่มีความร้อนและประกายไฟ (Hot work), งานในที่อับอากาศ (Confined space) พิจารณาสภาพการทำงานว่า สามารถจะทำงานต่อได้หรือไม่ ถ้าได้ให้ลงชื่อในส่วนที่ 7 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE F 0001) หัวข้อการต่ออายุใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน ถ้าไม่อนุญาต ให้ชี้แจงเหตุผลแก่ผู้ขออนุญาต การต่อใบอนุญาตนอกช่วงเวลาทำงานปกติ ต้องพิจารณาผู้อนุมัติตามที่ระบุไว้ใน SE-D-0010

14. หัวหน้ากะควบคุมพื้นที่ / หัวหน้างานผู้ควบคุมพื้นที่

ตรวจสภาพพื้นที่การปฏิบัติงานว่าสามารถทำงานต่อได้หรือไม่ ถ้าได้ลงชื่อส่วนที่ 7 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) หัวข้อการต่ออายุใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน ถ้าไม่อนุญาต ให้ชี้แจงเหตุผลแก่ผู้ขออนุญาต

15. ผู้ขออนุญาต

เมื่อปฏิบัติงานเสร็จหรือต้องการยกเลิกการปฏิบัติงานให้ทำความสะอาดพื้นที่และระบุสาเหตุของการปิดใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในส่วนที่ 8 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) พร้อมทั้งลงชื่อผู้ขอปิดใบอนุญาต แล้วยื่นให้พนักงานเจ้าของพื้นที่เพื่อทำการพิจารณาตรวจรับงานปิดใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001)

16. พนักงานเจ้าของพื้นที่

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	1/10/2018
Document Number	SE-P-0003 : 028	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ รับผิดชอบ	Page	11 / 11

ตรวจสอบภาพพื้นที่ปฏิบัติงานพิจารณาตรวจรับงานและปิดใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) พร้อมลงชื่อปฏิบัติงานใน
ส่วนที่ 8 ของใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001)

17. หัวหน้ากะผู้ควบคุมพื้นที่ / หัวหน้างานผู้ควบคุมพื้นที่

17.1 ตรวจสอบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) พร้อมลงชื่อผู้ตรวจสอบปิดงานในส่วนที่ 8 ของใบอนุญาตให้
ปฏิบัติงาน (SE-F-0001)

17.2 สรุปวิเคราะห์เบื้องต้นเกี่ยวกับการปฏิบัติตามระเบียบการขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่โดยบันทึก
รายละเอียดลงใน SE-F-0120 แบบฟอร์มสรุปและ Run No. Work permit

17.3 จัดส่ง (สำเนา) SE-F-0120 แบบฟอร์มสรุป และ Run No. Work permit มาที่หน่วยงานความปลอดภัยฯ ทุกวัน
เพื่อดำเนิน การตรวจสอบต่อไป

18. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (Safety Lead)

ตรวจสอบที่หน้างานก่อนปฏิบัติงานว่าดำเนินการตามเงื่อนไขที่กำหนดในส่วนที่ 8 จัดสภาพหน้างานสู่สภาพปกติ
หรือไม่ หากเป็นไปตามทุกประการให้ลงนามปิดในส่วนที่ 8

19. วิศวกรความปลอดภัย/ผู้ที่ได้รับมอบหมาย

19.1 ดำเนินการตรวจสอบและสรุปปัญหาของทุกพื้นที่ เพื่อเป็นข้อมูลเพื่อดำเนินการแก้ไขปรับปรุงระบบการขอรับ
ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่ต่อไป

หมายเหตุ การกำหนดมาตรการการแขวนกุญแจและป้ายเตือนความปลอดภัยให้ปฏิบัติตามคู่มือ เรื่องการแขวน
กุญแจและป้ายเตือนความปลอดภัย (SE-O-0010)

การเบี่ยงเบนไปจากขั้นตอนการทำงาน (Deviation Process)

ในกรณีที่มีการเบี่ยงเบนไปจากข้อกำหนดในการขออนุญาตให้ปฏิบัติงาน ให้มีการบันทึกและผ่านการพิจารณาอนุมัติ
การวิเคราะห์อันตรายอย่างละเอียด เพื่อให้มั่นใจว่าได้พิจารณาด้านความปลอดภัยและกำหนดมาตรการควบคุมเพิ่มเติม
สำหรับการขออนุญาตให้ปฏิบัติงาน โดยดำเนินการตาม เอกสารแบบฟอร์ม Deviation (SE-F-0273)

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิตโรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	1 / 33

สารบัญ

1. INTRODUCTION
2. วัตถุประสงค์
3. แนวคิดและพื้นที่เขตกระบวนการผลิต
4. งานที่ต้องควบคุมด้วยระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงาน
5. องค์ประกอบของระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงาน
6. ชนิดของใบอนุญาตและการใช้ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน
7. ขั้นตอน CERTIFICATE
8. นิยาม หน้าที่และความรับผิดชอบ
9. วิธีการกักขังข้อมูลในใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน
10. การบันทึกและการจัดเก็บในอนุญาตให้ปฏิบัติงาน

1. INTRODUCTION

ระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงานในโครงการการผลิตและแจกจ่ายวัคซีนการผลิต เป็นหลักฐานที่เป็น
ลักษณะอื่นๆที่จะเตือนให้บุคคลที่มีหน้าที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานอื่นนั้นได้ ผู้ได้รับอนุญาตและคณะกรรมการด้าน
วัคซีนต้องดำเนินการทุกประการที่จะช่วยให้ได้กำหนดมาตรการที่จะทำงานนี้ให้เสร็จแล้วโดยปลอดภัยและ
การปฏิบัติงานต้องแล้วเสร็จ โดยทั่วไปอนุญาตให้ทำได้ทำให้เกิดความปลอดภัยและไม่ให้เกิดการปฏิบัติงานต้องแล้วเสร็จ
ปลอดภัยและการไม่เกิดความปลอดภัยนั้นจะมีขึ้นโดยที่ผู้ได้รับอนุญาตปฏิบัติงานตามการป้องกันที่
ได้ไว้เท่านั้น รวมทั้งขอตรวจวิธีที่จะทำได้ให้เกิดความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด ในอนุญาตจึงเป็นเพียงหลักฐานที่ยืนยันว่า
การพิจารณาถึงผลกระทบ ผลกระทบซึ่งแล้วล่อมก็อาจจะเกิดขึ้น และกำหนดมาตรการในการป้องกันและแก้ไขไว้ก่อน
เมื่อถึงวันที่ใกล้ครบถ้วนแล้ว

2. วัดนพประดิษฐ์

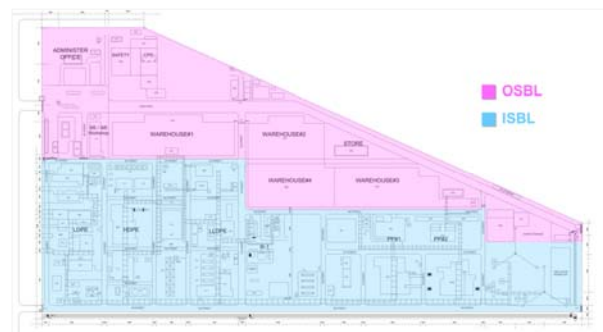
- 1) เพื่อวิเคราะห์อันตรายในการทำงาน (JOB SAFETY ANALYSIS : JSA) ที่อาจจะเกิดขึ้นระหว่างปฏิบัติงานในแต่ละขั้นตอนการทำงาน เพื่อหาสาเหตุที่ก่อให้เกิดอันตราย รวมถึงการควบคุมป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นในการปฏิบัติงานที่ต่อจากการทำงานเพื่อหาสาเหตุที่เสี่ยง คือ ว่าจะไม่มีการประเมินความเสี่ยงโดยละเอียด หรืออาจไม่ทราบ งานซับซ้อน ปากุญแจ เปิดผิด ซึ่งงานเหล่านี้ต้องมีการวิเคราะห์อันตรายในแต่ละขั้นตอนการทำงาน เพื่อระบุอันตราย สาเหตุ กำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยง และกระบวนการควบคุมความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้น
- 2) เพื่อการควบคุมการควบคุมความเสี่ยงให้กับผู้ปฏิบัติงาน ผ่านตัวควบคุมสากล ปลอดภัยของการเกิดการทำงาน และอุปกรณ์การที่จะเกิดขึ้นระหว่างปฏิบัติงาน
- 3) เพื่อใช้สื่อสารข้อมูลภัยที่จะเกิดขึ้น และวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยให้แก่ผู้ปฏิบัติงานอย่างเป็นระบบ

SCG CONFIDENTIAL

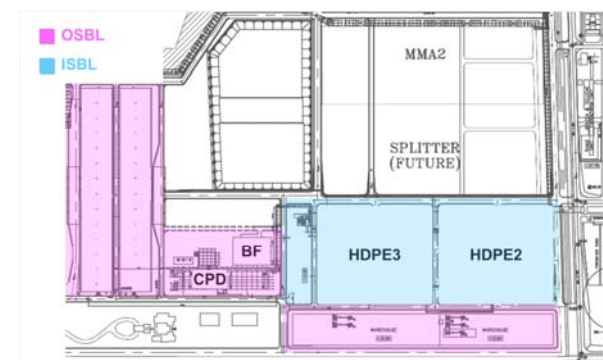
เอกสารต้นฉบับ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานผลิตพลาสติก (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	SE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	TP-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	2 / 33

3. แผนผังแสดงพื้นที่เขตกระบวนการผลิต

- TPE Site 1



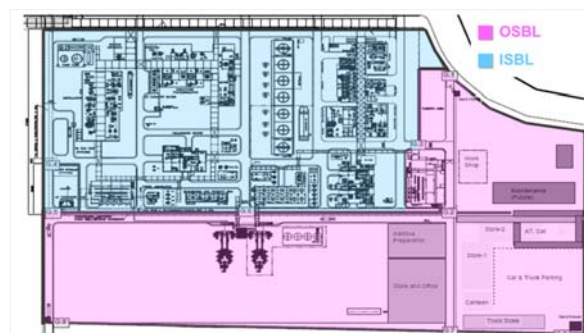
- TPE Site 3



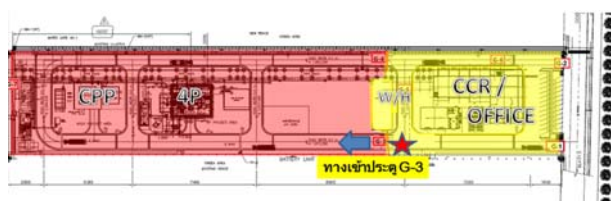
SCG CONFIDENTIAL

เอกสารนี้ควมใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้งานปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	3 / 33

- TPE Site 7



- TPE Site 7 (PPC)



4. งานที่ต้องควบคุมด้วยระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงาน

1. ส่วนที่ 1 ในเขตกระบวนการผลิต (ISBL)
งานทุกชนิดที่มีการปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิต (ISBL) ต้องขอใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ยกเว้น งานดังต่อไปนี้ไม่ต้องขอใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001)

- 1) งานประจำที่หน่วยงานผลิตเป็นผู้ปฏิบัติ
- 2) งานตรวจสอบความปลอดภัย ตรวจสอบอุปกรณ์ความปลอดภัย ตรวจสอบอุปกรณ์ฉุกเฉิน

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารฉบับนี้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	4 / 33

- 3) งานทดสอบอุปกรณ์ความปลอดภัย อุปกรณ์ฉุกเฉิน รวมทั้งการสาธิตการใช้อุปกรณ์ความปลอดภัย อุปกรณ์ฉุกเฉิน
 - 4) การซ่อมแผนฉุกเฉิน
 - 5) การระงับเหตุฉุกเฉิน
- ส่วนที่ 2 นอกเขตกระบวนการผลิต (OSBL)
- งานที่อยู่นอกเขตกระบวนการผลิต (OSBL) ดังต่อไปนี้ ต้องอยู่ในอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001)
- 1) งาน HOT WORK ยกเว้นงานเกี่ยวกับยานพาหนะทุกชนิด
 - 2) งานในที่อวกาศ
 - 3) งานบนที่สูง ตั้งแต่ 1.8 เมตรขึ้นไป ที่ไม่มีการกำหนดหรือเตือนปฏิบัติงานไว้在工作/WI
 - 4) งานทั่วไป

หมายเหตุ

1. งานทุกรัดกับปฏิบัติงานในอาคารซ่อมบำรุง ไม่ต้องอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001)
2. งานทุกรัดที่ปฏิบัติงานบริเวณพื้นที่ติดต่อกับบริษัทข้างเคียง ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อบริษัทข้างเคียง เช่น งาน X-RAY เป็นต้น ให้เจ้าของพื้นที่ดำเนินการประสานงานกับบริษัทข้างเคียง
3. พนักงานในกลุ่มบริษัท เวสทิง เอ็นจิเนียริ่ง ไม่ได้รับอนุญาตให้ไปเพื่อถือกรงเหล็ก จาก แม้มีความจำเป็นต้องเข้าไปปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิต ต้องติดต่อหน่วยงานความปลอดภัย SITE เพื่อกรอกแบบฟอร์มขอปิดพื้นที่ชั่วคราวสำหรับเข้าปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิต ซึ่งผู้ควบคุมความปลอดภัยต้องเป็นผู้ดำเนินการเมื่อหมดความจำเป็นต้องเข้าไปในแบบขออนุญาตชั่วคราวเข้าเขตกระบวนการผลิต (SE-F-0134)
4. การทำงานใบอนุญาตเข้าปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิตนั้น ผู้อนุญาตต้องผ่านการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน (SE-O-0001) โดยเจ้าของพื้นที่เพื่อเป็นผู้นำในการจัดเตรียมความปลอดภัยและส่วนต่าง ๆ ของเขตกระบวนการผลิต หรือพื้นที่รับผิดชอบให้เกิดความปลอดภัยเช่นกัน ไม่ว่าจะเป็นด้าน MECHANICAL, ELECTRICAL หรือ INSTRUMENT ตามมาตรการความปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง ดังนี้
 - SE-O-0010 : การเข้างานกฎความปลอดภัยขั้นตอนการตัดแยกแหล่งพลังงานอันตราย (LOCK OUT TAG OUT : LOTO)
 - SE-O-0026 : การตัดแยกระบบ ท่อ หรืออุปกรณ์ในเขตกระบวนการผลิต (LINE BREAK: LB)
 - SE-D-0062 : ประเมินการปฏิบัติงานจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

5. องค์ประกอบของระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงาน
ระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงานเป็นระบบที่ใช้ควบคุมการทำงานในเขตพื้นที่ ซึ่งมีความเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุและ
อัคคีภัย โดยใช้

- 1) ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001)
- 2) การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis) (HS-F-0007)
- 3) แบบแจ้งรายชื่อบุคคลภายนอก / พนักงานในบริษัท ไทยโพลีเอททีล จำกัด เพื่อเข้าปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิตสำหรับงานชั่วคราว (SE-F-0047)

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	5 / 33

- 4) CERTIFICATE ที่เกี่ยวข้อง (พิจารณาตามข้อที่ 6 ชนิดของใบอนุญาตและการใช้ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน)
- เอกสารข้างต้นใช้เพื่อสื่อสาร และเป็นหลักฐานที่เป็นลายลักษณ์อักษรเตือนให้บุคคลที่มีหน้าที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานหนึ่งหนึ่งอันใด ได้รู้ถึงอันตรายและผลกระทบที่ต้องเฝ้าระวังเพื่อที่จะเกิดขึ้นจากการทำงานเพื่อกำหนดมาตรการความปลอดภัย กำจัดอันตรายที่อาจเกิดขึ้น และทราบวิธีการทำงานอย่างปลอดภัย
6. ชนิดของใบอนุญาตและการใช้ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน
1. งานทั่วไป (COLD WORK) หมายถึง งานทั่วไปที่ไม่ก่อให้เกิดความร้อนและประกายไฟ ซึ่งแบ่งเป็น 2 ประเภท คือ
- งานที่ไม่ต้องการการควบคุมพิเศษ
 - งานที่ต้องการการควบคุมพิเศษ คือ งาน Purge ก๊าซในโตรเจนสุญญากาศที่ผู้ปฏิบัติงานมีโอกาสสูดดมในบริเวณที่ปฏิบัติงาน ต้องจัดให้มีการการควบคุม ดังนี้
 - เปิด Work Permit โดยผู้มีอำนาจอนุมัติ ต้องเป็นไปตามรายละเอียดที่ระบุไว้ในเอกสารผู้มีอำนาจอนุมัติให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่รับผิดชอบ (SE-D-0010)
 - พื้นที่ที่ปฏิบัติงาน
 - ติดป้ายเตือนความเป็นอันตราย
 - ก่อนเข้าพื้นที่ต้องวัดออกซิเจนให้ได้ 19.5% - 23.5%
2. งานที่มีความร้อนและประกายไฟ (HOT WORK) หมายถึง งานที่มีความร้อนและประกายไฟ เช่น งานที่จะก่อให้เกิดความร้อนและประกายไฟ รวมถึงการนำอุปกรณ์หรือการใช้เครื่องมือต่างๆ ที่อาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟขณะปฏิบัติงานได้ โดยแบ่งเป็น 2 ประเภท คือ
- CLASS I : งานที่มองเห็นประกายไฟเกิดขึ้นหรือเกิดความร้อน งานที่มีความร้อนและประกายไฟ ซึ่งเป็นงานที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้ หรือการระเบิด ต้องติดฉลากป้องกันประกายไฟ หรือระมัดระวัง ต้องออกใบรับรองซึ่งมีรายละเอียดในเอกสารการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับความร้อนหรือประกายไฟ (SE-O-0028) และต้องมีการควบคุมระดับระยะเป็นพิเศษ ได้แก่ งานตัด, งานเจียร, งานเชื่อม เป็นต้น
 - CLASS II : งานซึ่งอาจจะก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟขึ้น ต้องมีการควบคุมการปฏิบัติงานหรือการตรวจสอบเป็นระยะ อาจต้องตรวจวัดก๊าซก่อนเริ่มทำงาน เช่น ก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์เข้าเขตกระบวนการผลิต งานทาสี เป็นต้น โดยปฏิบัติตามเอกสารการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับความร้อนหรือประกายไฟ (SE-O-0028)
3. งานในที่อับอากาศ (CONFINED SPACE ENTRY WORK) หมายถึง งานใดๆ ที่ต้องมีการปฏิบัติงาน ในพื้นที่ซึ่งมีทางเข้าออกจำกัด มีการระบายอากาศไม่เพียงพอที่จะทำให้อากาศภายในอยู่ในสภาพที่ ถูกสุขลักษณะและปลอดภัย งานที่ทำในบริเวณที่มีการหมุนเวียนของก๊าซ OXYGEN น้อยกว่าปริมาณปกติ หรือเป็นที่รวมกลุ่มของสารพิษ สารอันตราย สารไวไฟ และหรือเป็นสารที่ทำให้เกิดการระเบิดได้ ด้วยตัวของพื้นที่อับอากาศ เช่น บ่อ ท่อ ถัง ถังดิน ถังบรรจุสารเคมี (STORAGE TANK) ท่อ ท่อเก็บน้ำเสีย ภาชนะ หรือสิ่งอื่นที่มีลักษณะคล้ายกัน ผู้ที่จะเข้าปฏิบัติงานในที่อับอากาศต้องปฏิบัติตามเอกสารการปฏิบัติงานในที่อับอากาศ (SE-O-0015)

ห้ามเข้าพื้นที่อันตราย
จากระดับออกซิเจนไม่เพียงพอ

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	6 / 33

ตารางการใช้งาน WORK PERMIT และ CERTIFICATE

No	การใช้งาน	WORK PERMIT				ชนิดของ CERTIFICATE
		COLD WORK	HOT WORK	CONFINED SPACE		
1	งานทั่วไป	✓				
2	งานอับอากาศ			✓		CONFINED SPACE แบบฟอร์มบันทึกผลการตรวจร่างกายเบื้องต้นก่อนเข้าทำงาน แบบฟอร์มรายชื่อผู้เข้าทำงานงานอับอากาศ ใบรับรองแพทย์ (สำหรับงานในที่อับอากาศ) แผนช่วยเหลือ (PRE RESCUE PLAN) VENTILATION PLAN
3	งานที่ก่อให้เกิดความร้อนและประกายไฟ		✓			ฟอร์มรับรองการปฏิบัติตามข้อกำหนดการปิดกั้นป้องกันประกายไฟหรือสะเก็ดไฟ
4	งาน X-RAY		✓			RADIOGRAPHIC (X-RAY)
5	งานขุดตั้งแต่ 1 เมตรขึ้นไป		✓			EXCAVATION
6	งานซ่อมอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ไม่สามารถตัด	✓				ELECTRICAL WORK
7	งานยกอุปกรณ์		✓			LIFTING PLAN
8	งานที่อนุญาตนำรถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิต		✓			ใบอนุญาตนำรถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิต
9	งานตั้งนั่งร้าน	✓				SCAFFOLDING
10	การปฏิบัติงานบนที่สูงตั้งแต่ 1.8 เมตรขึ้นไป	✓				FALL PREVENTION แบบฟอร์มบันทึกผลการตรวจร่างกายเบื้องต้นก่อนเข้าทำงาน
11	งาน LOAD / UNLOAD สารเคมี	✓				LOAD/UNLOAD CHEMICAL SUBSTANCES
12	เยี่ยมชมโรงงาน					หนังสืออนุญาตนำบุคคลภายนอกเข้าเขตกระบวนการผลิต บริษัทในกลุ่มปิโตรเคมี

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	7 / 33

7. ชนิดของ CERTIFICATE
- ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิต สำหรับงานบางประเภทจะต้องใช้ CERTIFICATE ประกอบ เพื่อให้เกิดความมั่นใจว่า มาตรการป้องกันอันตรายและมาตรการป้องกันผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้ถูกกำหนดครบถ้วนแล้วโดยผู้มีส่วนเกี่ยวข้อง และสามารถตรวจสอบอ้างอิงได้ ชนิดของ CERTIFICATE มีดังนี้
- | ใบรับรอง (Certificate) |
|---|
| 1.ใบอนุญาตนำบุคคลภายนอกเข้าเขตกระบวนการผลิต : SE-F-0007 |
| 2.ใบอนุญาตพนักงาน/ผู้รับเหมาเข้าเขตกระบวนการผลิต : SE-F-0067 |
| 3.ใบอนุญาตนำรถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิต : SE-F-0006 |
| 4. ใบนำทรัพย์สินออกนอกบริษัท |
| 5.ใบอนุญาตงานนั่งร้าน (Scaffolding Certificate) : SE-F-0004 |
| 6. ใบอนุญาตงาน X-ray (Radiographic Certificate) : SE-F-0005 |
| 7. ใบอนุญาตขุด (Excavation Certificate) : SE-F-0003 |
| 8. ใบอนุญาตปฏิบัติงานขณะที่มีแรงดันไฟฟ้า (Electrical Work Certificate) : SE-F-0010 |
| 9. แบบฟอร์มรับรองการปฏิบัติตามข้อกำหนดการทำงานในที่อับอากาศ: SE-F-0276 |
| 10. Line Break JSA : SE-F-0268 |
| 11.การวิเคราะห์ความเสี่ยงเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis) HS-F-0007 |
| 12. แบบฟอร์มรับรองการปฏิบัติตามข้อกำหนดการปิดกั้นป้องกันประกายไฟหรือสะเก็ดไฟ: SE-F-0189 |
| 13. Certificate of Load/Unload Chemical Substances : SE-F-0216 |
| 14. แบบฟอร์มการวางแผนการยก (Lifting Plan) : SE-F-0213 |
| 15. แบบฟอร์มรับรองการปฏิบัติตามข้อกำหนดการป้องกันการตกลงที่สูง: SE-F-0286 |
| 16.แบบฟอร์ม Ventilation plan : SE-F-0278 |
| 17.แบบฟอร์มแผนช่วยเหลือ Pre rescue plan : SE-F-0279 |
| 18. ใบรับรองแพทย์ (สำหรับงานในที่อับอากาศ) : SE-F-0054 |

แบบฟอร์มรับรองการปฏิบัติตามข้อกำหนดการทำงานในที่อับอากาศ (SE-F-0276) ใช้เป็นเอกสารตรวจสอบและรับรองการปฏิบัติตามมาตรฐานความปลอดภัยเรื่องการปฏิบัติงานในที่อับอากาศ

ใบรับรองแพทย์สำหรับงานอับอากาศ (SE-F-0054) ใช้เป็นเอกสารที่จะรับรองว่า ผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่อับอากาศได้รับการตรวจวินิจฉัยว่าไม่เป็นโรคที่เกี่ยวข้องกับระบบทางเดินหายใจ โรคหัวใจ หรือโรคอื่นซึ่งแพทย์เห็นว่าควรเข้าในที่อับอากาศอาจเป็นอันตรายต่อบุคคล โดยใช้เป็นเอกสารประกอบการขออนุญาตปฏิบัติงานในพื้นที่อับอากาศทุกครั้ง

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	8 / 33

แบบฟอร์มปล่อยมือชื่อผู้เข้ารับการฝึกอบรมงานอับอากาศ (TR-F-0010) ใช้เป็นเอกสารสำหรับบันทึกลายชื่อผู้ได้รับการอบรมหลักสูตรความปลอดภัยในงานอับอากาศตามกฎหมาย จะใช้เป็นเอกสารประกอบการขออนุญาตปฏิบัติงานในอับอากาศทุกครั้ง โดยเอกสารฉบับนี้จะถูกจัดเก็บไว้ที่หน่วยงานความปลอดภัยฯ

แบบฟอร์มรับรองการปฏิบัติตามข้อกำหนดการปิดกั้นป้องกันประกายไฟหรือสะเก็ดไฟ (SE-F-0189) เป็นเอกสารที่ได้รับรองผลตามมาตรการป้องกันประกายไฟหรือสะเก็ดไฟให้อยู่ในขอบเขตที่ควบคุมได้ขณะปฏิบัติงานที่มีความร้อน และประกายไฟ CLASS I ซึ่งผู้ควบคุมงานมีหน้าที่ควบคุมให้ผู้ปฏิบัติงานปฏิบัติตามมาตรการต่างๆ ที่แบบฟอร์มหมายเลข X-RAY-0189 ระบุไว้ทั้งหมด จากนั้นหัวหน้ากะ หรือผู้ควบคุมพื้นที่จะดำเนินการรับรองผลการตรวจสอบจากผู้ควบคุมอีกครั้งนั้นจึงจะพร้อมให้เริ่มทำงานได้โดยปกติจะใช้เป็นเอกสารแนบกับเอกสารใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001)

RADIOGRAPHIC (X-RAY) CERTIFICATE (SE-F-0005) ใช้เป็นเอกสารรับรองว่าได้ชี้แจงให้ผู้เกี่ยวข้อง และผู้ที่อยู่ในบริเวณใกล้เคียงรับทราบ และได้ดำเนินการตามมาตรการป้องกันอันตรายต่างๆ แล้ว ก่อนที่จะอนุญาตให้ออกปฏิบัติงาน โดยเจ้าหน้าที่หน่วยงานความปลอดภัยเป็นผู้อนุมัติ และหัวหน้ากะผู้ควบคุมพื้นที่หรือเจ้าของพื้นที่เป็นผู้อนุญาตการทำงาน X-RAY ต้องใช้ RADIOGRAPHIC (X-RAY) CERTIFICATE โดยเจ้าหน้าที่หน่วยงานความปลอดภัย จะออกเอกสารและตรวจสอบมาตรการป้องกันอันตรายได้เตรียมไว้พร้อมหรือไม่ ก่อนที่จะลงมือทำงานให้หัวหน้ากะเจ้าของพื้นที่ตรวจสอบยืนยันว่าได้ปฏิบัติตามข้อกำหนด (อายุการใช้งานของ CERTIFICATE ใช้ได้ภายใน 1 วัน)

EXCAVATION CERTIFICATE (SE-F-0003) ใช้เป็นเอกสารที่รับรองว่าผู้ที่เกี่ยวข้องกับงานที่กำลังจะดำเนินการได้ตรวจสอบกับผู้มีผิดชอบระบบไฟฟ้าใต้ดิน และระบบท่อใต้ดิน ยืนยันว่ามีผลกระทบต่อบริเวณดังกล่าว และพื้นที่ได้เตรียมมาตรการป้องกันอันตรายไว้แล้ว โดยระบุวิธีการบำรุงรักษาไฟฟ้า / หัวหน้างานเป็นผู้ตรวจสอบระบบไฟฟ้าใต้ดิน เจ้าหน้าที่หน่วยงานความปลอดภัยเป็นผู้ตรวจสอบระบบท่อใต้ดินเพลิง โดยการกำหนดจุด เจาะ ดองเสียบ ที่อาจกระทบต่อท่อใต้ดินเพลิง ท่อน้ำ ท่อสายไฟใต้ดินต้องใช้ CERTIFICATE OF EXCAVATION โดยแผนบำรุงรักษาไฟฟ้าต้องตรวจสอบระบบสายไฟฟ้าใต้ดิน ซึ่ง CERTIFICATE OF EXCAVATION สามารถใช้งานได้จนเสร็จสิ้นงาน ถ้าการทำงานดังกล่าวอยู่ในบริเวณพื้นที่ได้ทำการตรวจสอบจากแผนการบำรุงรักษาไฟฟ้า และหน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมในครั้งแรกว่า การดำเนินการขุดพื้นที่ทำงานเพิ่มเติมต้องขออนุญาตใหม่

ELECTRICAL WORK CERTIFICATE (SE-F-0010) ใช้เป็นเอกสารรับรองว่าได้ดำเนินการมาตรการป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการเข้าไปทำงานกับอุปกรณ์ไฟฟ้าเรียบร้อยแล้ว ผู้ปฏิบัติงานสามารถเข้าไปปฏิบัติงานได้ ออกเอกสารโดยวิศวกรซ่อมไฟฟ้าหรือเทียบเท่า โดยงานซ่อมอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ไม่สามารถตัดแหล่งจ่ายไฟฟ้าได้ และระดับแรงดันสูงกว่า 110 โวลต์ ต้องให้หน่วยงานไฟฟ้าออก ELECTRICAL WORK CERTIFICATE ก่อนจึงอนุญาตให้เข้าทำงาน อาการใช้งานของ ELECTRICAL CERTIFICATE ใช้ได้จนกว่าจะทำงานเสร็จ โดยให้แนบ CERTIFICATE ประกอบ WORK PERMIT ไปด้วย

แบบฟอร์มการวางแผนการยก (LIFTING PLAN) (SE-F-0213) เป็นเอกสารที่ใช้ ในการรับรองการตรวจสอบมาตรการความปลอดภัยในการยกของหนักโดยที่แต่ละรายการยก ต้องมีการประเมินโดยใช้น้ำหนักของวัตถุยก และลักษณะความเสี่ยงในการทำงาน เป็นเกณฑ์ในการพิจารณาการยกแต่ละรายการประกอบด้วย

- มาตรการความปลอดภัยในการทำงาน

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	9 / 33

- การตรวจสอบอุปกรณ์ช่วยยก
- ผลการ LOAD TEST
- สถานะในการยก (LIFTING CONDITION)
- มาตรการ / เอกสารที่ใช้ประกอบในการทำงาน

ต้องมีการรับรองการคำนวณโดยผู้อนุญาต การตรวจสอบมาตรการความปลอดภัยในการทำงานโดยผู้ควบคุมงาน / เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย การอนุญาตในการทำงานโดยหัวหน้างาน / วิศวกร (เจ้าของพื้นที่) ก่อนที่จะมีการยกในแต่ละครั้ง

ใบอนุญาตนํารถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิต (SE-F-0006) ใช้เป็นเอกสารขออนุญาตเข้าไปในเขตกระบวนการผลิตเพื่อเข้าไปปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับงานผลิต ซึ่งงานดังกล่าวอาจไม่ต้องถูกควบคุมโดยระบบ WORK PERMIT กรณีงานที่ต้องใช้ระบบ WORK PERMIT และต้องนำรถยนต์เข้าในพื้นที่ใบอนุญาต นํารถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิตกับ WORK PERMIT หัวหน้าผู้ควบคุมพื้นที่เป็นผู้อนุญาต โดยแนวทางการนำรถยนต์เข้าไปในเขตกระบวนการผลิตให้ปฏิบัติตามรายละเอียดดังนี้

การนำรถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิต

กฎความปลอดภัยทั่วไปในการนำรถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิต

1. รถที่จะนำเข้าเขตกระบวนการผลิตต้องเป็นประเภทที่ใช้เครื่องยนต์ดีเซลเท่านั้น
2. รถทุกประเภทต้องผ่านการตรวจสภาพจากหน่วยงานซ่อมบำรุงและติดใบตรวจสอบสภาพให้เห็นชัดเจน
3. พนักงานขับรถขนส่งต้องสวมสายนิรภัย (สายเข็มขัดต่าง ๆ) ต้องมีใบขึ้นขี่ประเภทที่ 4 ตามกฎหมายกำหนด
4. พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์ ต้องเป็น FORKLIFT CLASS A หรือมีประสบการณ์ในการขับ FORKLIFT มากกว่า 2 ปีขึ้นไป
5. ต้องติดครอปกั้นประกายไฟทุกครั้งที่ก่อนเข้าเขตกระบวนการผลิต
6. ขณะปฏิบัติงานต้องดับเครื่อง ดึงกุญแจออก นำกุญแจออกไปแขวนในจุดที่กำหนดไว้และใช้หมอนรองทุกครั้ง
7. พนักงานขับรถต้องไม่ขับออกนอกเส้นทางที่กำหนด และใช้ความเร็วไม่เกิน 20 กิโลเมตรต่อชั่วโมง
8. ปฏิบัติตามกฎหมายปลอดภัยและป้ายเตือนอย่างเคร่งครัด
9. ต้องมีพนักงานผลิตหรือบุคคลที่ได้รับมอบหมายมารับรถ ณ จุดที่กำหนดไว้ไปยังจุดปฏิบัติงานพร้อมควบคุมการปฏิบัติงาน และไปส่งเมื่อปฏิบัติงานเสร็จสิ้น
10. ต้องทำการตรวจวัดก๊าซเป็นระยะๆ ตั้งแต่เข้าเขตกระบวนการผลิต (%LEL = 0)
11. อนุญาตให้ใช้รถฟอร์คลิฟท์เฉพาะในการเคลื่อนย้ายสิ่งของขึ้น - ลง ณ จุดปฏิบัติงานเท่านั้น (ยกเว้นกรณีใช้ยานพาหนะส่งสารเคมีอันตรายในเขตกระบวนการผลิตครั้งละ 1 เที่ยว เช่น Main Catalyst, Co – Catalyst, DEAC, RZ, Mg เป็นต้น ต้องมีมาตรการความปลอดภัยที่รัดกุม เช่น ไม่บรรทุกของบัสสายตาและถูกยึดให้มั่นคงก่อนขนถ่าย เป็นต้น)
12. กรณีงานไม่ประจำ ต้องปิดกั้นพื้นที่ (BARRICADE) ปฏิบัติงานทุกครั้ง (ตามข้อกำหนด SE-D-0094 มาตรฐานความปลอดภัยการปิดกั้นและปิดล้อมพื้นที่ปฏิบัติงาน Barricades Safety Standard)

13. หน่วยงานความปลอดภัยฯ ต้องจัดให้มีการตรวจวัดและออกข้อสั่งพนักงานขับรถก่อนเข้าเขตกระบวนการผลิตทุกครั้ง

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	10 / 33

14. รถยนต์ต้องผ่านการตรวจสอบสภาพทั่วไป เอกสารที่เกี่ยวข้อง อุปกรณ์ป้องกันประกายไฟ และการสวมใส่ PPE ของพนักงานขับรถโดยหน่วยงานความปลอดภัยทุกครั้งก่อนเข้าเขตกระบวนการผลิต

15. กรณีที่รถยนต์เข้ากระบวนการผลิตมีความยาวตั้งแต่ 12 เมตรขึ้นไปให้จัดผู้นำทาง 2คน (ด้านหน้าและด้านหลัง)

การขออนุญาตนำรถเข้าเขตกระบวนการผลิต ให้ปฏิบัติตามดังนี้

1. กรณีงานที่ปฏิบัติเป็นงานประจำ (ROUTINE WORK)

ไม่ว่าจะเป็นรถยนต์บริษัท หรือรถยนต์ภายนอกให้ปฏิบัติงานโดยเปิดเฉพาะใบนำรถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิต (SE-F-0006) และแนบ LAY OUT แสดงเส้นทางรถวิ่งทุกครั้ง แล้วดำเนินการตามขั้นตอนในใบนำรถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิตและ Procedure การนำรถเข้าในกระบวนการผลิต (ของแต่ละหน่วยงาน) กรณีมีงานยกโดยใช้รถเข็นต้องมี Lifting plan และเมื่อรถจอดที่จุดปฏิบัติงานแล้วให้ปิดกั้นและปิดล้อมด้วย danger Barricade ห่างจากรถไม่น้อยกว่า 1 เมตร (ไม่ต้องมี Barricade Tag ตามข้อกำหนด SE-D-0094 มาตรฐานความปลอดภัยการปิดกั้นและปิดล้อมพื้นที่ปฏิบัติงาน Barricades Safety Standard)

2. กรณีงานที่ปฏิบัติเป็นงานไม่ประจำ

ให้ปฏิบัติงานโดยเปิดใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) พร้อมทั้งเปิดใบอนุญาตนำรถยนต์เข้ามาในเขตกระบวนการผลิต (SE-F-0006) และแนบ LAY OUT แสดงเส้นทางรถวิ่งทุกครั้ง แล้วดำเนินการตามขั้นตอนใน ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน และขั้นตอนในใบอนุญาตนำรถยนต์เข้าเขตกระบวนการผลิตและเมื่อรถจอดที่จุดปฏิบัติงานแล้วให้ปิดกั้นและปิดล้อมด้วย danger Barricade ห่างจากรถไม่น้อยกว่า 1 เมตร พร้อมติด Barricade Tag (ตามข้อกำหนด SE-D-0094 มาตรฐานความปลอดภัยการปิดกั้นและปิดล้อมพื้นที่ปฏิบัติงาน Barricades Safety Standard)

3. กรณีรถยนต์แจ็กเยียมชม

ให้ปฏิบัติโดยทำการเปิดใบอนุญาตนำรถยนต์เข้ามาในเขตกระบวนการผลิต (SE-F-0006) พร้อมทั้งแนบแบบฟอร์มนำบุคคลภายนอกเยี่ยมชม (SE-F-0007) และ LAY OUT แสดงเส้นทางรถวิ่ง มายื่นที่ป้อมประตูทางเข้าเขตกระบวนการผลิต โดยไม่ต้องเปิดใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) และเมื่อรถจอดที่จุดปฏิบัติงานแล้วให้ปิดกั้นและปิดล้อมด้วย Danger Barricade ห่างจากรถไม่น้อยกว่า 1 เมตร พร้อมติด Barricade Tag (ตามข้อกำหนด SE-D-0094 มาตรฐานความปลอดภัยการปิดกั้นและปิดล้อมพื้นที่ปฏิบัติงาน Barricades Safety Standard)

หมายเหตุ :

1. ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) และใบอนุญาตนำรถยนต์เข้ามาในเขตกระบวนการผลิต (SE-F-0006) สามารถตรวจสอบผู้มีอำนาจอนุมัติให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่รับผิดชอบใน SE-D-0010
2. กรณีงานไม่ประจำที่มีรถยนต์มากกว่า 1 คัน ในงานเดียวกัน ต้องทำการเปิดใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) 1 ชุด และระบุจำนวนรถยนต์ตามจำนวนที่จะนำเข้าไปใช้ชัดเจน
3. พนักงานขับรถทุกคนต้องผ่านการอบรมความรู้พื้นฐานเกี่ยวกับความปลอดภัยตามหลักสูตรปกติ หรือถ้ากรณีปฏิบัติงานไม่ประจำแล้วเสร็จภายใน 3 วัน ให้ใช้แบบขออนุญาตปฏิบัติงานชั่วคราว (SE-F-0173) แทน

SCAFFOLD CERTIFICATE (อ้างอิงตามแบบฟอร์ม SE-CM-F-0020 ของบริษัท ระบุว่าวิศวกรและช่างบำรุง ซักัด) เป็นเอกสารที่รับรองว่าได้ดำเนินการตรวจสอบหน้างานที่ติดตั้งเพื่อให้งานใดๆ นั้น มีความมั่นคง แข็งแรง และ

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	11 / 33

ถูกต้องตามมาตรฐานสามารถใช้ปฏิบัติงานได้ การใช้งานนี้จำเป็นต้องขออนุญาตโดยใช้ COLD WORK PERMIT ก่อน โดยขณะตั้งนั้นเจ้าหน้าที่ผู้อนุญาตหรือผู้ควบคุมงาน (เจ้าของงาน) หรือหัวหน้างานที่ได้รับการอบรมมอบ TAG แสดง เพื่อนำไปติดไว้บนประอบติดตั้งเครื่อง ซึ่งหลังจากติดตั้งเสร็จ SUPERVISOR ของบริษัทที่ตั้งนั้นจะนำที่ผ่านการอบรมและขึ้นทะเบียนกับ บริษัท ระบุว่าวิศวกรรมและซ่อมบำรุง จำกัด แล้วจะเป็นผู้ตรวจสอบหน้างานเป็นลำดับแรก หลังจากนั้นตรวจสอบหน้างาน RUN หมายเลขนี้ร่วมกับหน่วยงานเจ้าของพื้นที่ตามแบบฟอร์มหมายเลข SE-F-0171 และแนบ TAG เขียว เชื้ออนุญาต ให้ใช้งานได้เป็นระยะเวลา 1 เดือน เมื่อครบกำหนดต้องตรวจสอบพร้อม RUN NO. ใหม่ โดยทุกรอบสัปดาห์กำหนดให้มีการตรวจสอบและบันทึกผลการตรวจสอบลงหลังบัตรนั้นครั้ง โดยพนักงานที่ผ่านการอบรมและขึ้นทะเบียนกับบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด หรือบริษัท ระบุว่าวิศวกรรมและซ่อมบำรุง จำกัด

- กรณีที่หน้างานที่ผ่านการตรวจสอบและรับรองแล้วจะครบสิ้นสุดหากการรับรอง เจ้าของพื้นที่ที่อนุญาตให้ใช้งานหน้างานตามที่บันทึกในแบบฟอร์มหมายเลข SE-F-0171 จะเป็นผู้ติดตามให้มีการตรวจสอบรับรองสภาพหน้างานให้พร้อมใช้งานเสมอ หากยังไม่มีการตรวจสอบตามกำหนดทุก 7 วัน เจ้าของพื้นที่สามารถแนบ TAG แสดงที่หน้างานได้ทันที
- หากผลการตรวจไม่ผ่านจะไม่อนุญาตให้ใช้งานหน้างาน ให้ผู้อนุญาตระบุปัญหาที่ต้องได้รับการแก้ไขไว้ด้านหลัง TAG บัญทุกครั้งที่ สัมปภัคแล้วจะต้องดำเนินการแก้ไขหน้างานให้มีสภาพพร้อมใช้งาน หลังจากดำเนินการเรียบร้อยแล้วให้ติดตามผู้ที่ทำหน้าที่ตรวจสอบหน้างานอีกครั้งหนึ่ง
- กรณีจะทำการรื้อถอนหน้างานผู้อนุญาตต้องเปิด COLD WORK PERMIT ก่อนโดยก่อนเริ่มงาน ผู้อนุญาตหรือผู้ควบคุมงาน (เจ้าของงาน) หรือหัวหน้างานที่ผ่านการอบรมการตรวจสอบหน้างานและขึ้นทะเบียนกับบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด หรือบริษัท ระบุว่าวิศวกรรมและซ่อมบำรุง จำกัด จะต้องมอบ TAG แสดงให้เพื่อนำไปแขวนไว้ที่หน้างานขณะรื้อถอนตลอดเวลา
- กรณีเครื่องมือและอุปกรณ์ที่จะนำขึ้นไปใช้งานบนหน้างานต้องจัดหามาหาชนิด วัสดุให้เหมาะสม เพื่อป้องกันการตกหล่นลงมายังพื้นที่หรืออุปกรณ์อื่นๆ ด้านล่าง เสียหายได้

แบบฟอร์มตรวจสอบการป้องกันการตกจากที่สูง (SE-F-0286) เป็นเอกสารที่ใช้ตรวจสอบและรับรองตามปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยที่กำหนดก่อนเริ่มการปฏิบัติงานบนที่สูง ซึ่งผู้อนุญาตต้องมีหน้าที่ตรวจสอบข้อห้ามต่างๆ ที่แบบฟอร์มหมายเลข SE-F-0286 ระบุไว้ จากนั้นผู้อนุมัติหน้างานตาม SE-D-0010 และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยควบคุมงานจะรับรองผลการตรวจสอบจากผู้อนุญาตอีกครั้งหนึ่งจึงจะพร้อมให้เริ่มทำงานได้โดยปกติจะใช้เป็นเอกสารแนบกับเอกสารใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001)

แบบฟอร์ม CERTIFICATE OF LOAD/ UNLOAD CHEMICAL SUBSTANCES (SE-F-0216) ใช้เป็นเอกสารที่จะรับรองว่าเจ้าของพื้นที่ได้จัดเตรียมมาตรการ การ LOAD / UNLOAD สารเคมี เป็นการป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นอย่างถูกต้องและครบถ้วน

หนังสืออนุญาตนำบุคคลภายนอกเข้าเขตกระบวนการผลิต บริษัทในกลุ่มปิโตรเคมี (SE-F-0007) ใช้เป็น

เอกสารสำหรับบุคคลภายนอกที่จะเข้าไปในเขตกระบวนการผลิต เพื่อเยี่ยมชมในเขตกระบวนการผลิต ผู้มีอำนาจอนุมัติ ได้แก่ กรรมการผู้จัดการ หรือผู้จัดการฝ่ายผลิต

หมายเหตุ กรณี ผจก.ผลิต ไม่อยู่ ให้ ผจก.ผลิตอีกฝ่ายอนุมัติเท่านั้น

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	12 / 33

ขั้นตอนการขออนุญาต

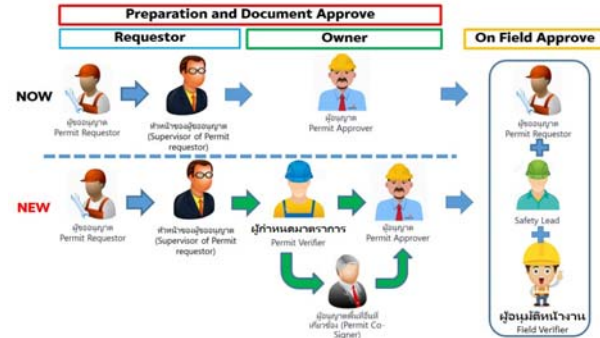
1. พนักงานบริษัทฯ กรอกแบบฟอร์มหนังสืออนุญาตนำบุคคลภายนอกเข้าเขตกระบวนการผลิต บริษัทในกลุ่มปิโตรเคมี (SE-F-0007) พร้อมแนบหนังสือเยี่ยมชม ต้องระบุจำนวนคน, ชื่อ, ตำแหน่ง, บริษัท ให้ชัดเจน ส่งให้กรรมการผู้จัดการ / ผจก.ผลิต
2. กรรมการผู้จัดการ / ผู้จัดการฝ่ายผลิต อนุมัติแล้วให้เลขานุการกรรมการผู้จัดการ / วิศวกรประจำฝ่าย เป็นผู้ RUN NUMBER
3. นําเอกสาร หนังสืออนุญาตนำบุคคลภายนอกเข้าเขตกระบวนการผลิต บริษัทในกลุ่มปิโตรเคมี (SE-F-0007) ให้หัวหน้ากะ เจ้าของพื้นที่เซ็นรับทราบ
4. ยื่นหนังสืออนุญาตนำบุคคลภายนอกเข้าเขตกระบวนการผลิตบริษัทในกลุ่มปิโตรเคมี (SE-F-0007) พร้อมแนบหนังสือเยี่ยมชมจากบริษัทที่ขอเยี่ยมชม ต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยก่อนเข้าเขตกระบวนการผลิต
5. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยตรวจสอบหนังสืออนุญาตโดยตรวจสอบลายเซ็นผู้มีอำนาจอนุมัติ (กณ., ผจก.ผลิต, หัวหน้าผู้ควบคุมพื้นที่) และตรวจสอบรายชื่อแขกเยี่ยมชม ต้องไม่มีข้อห้าม ถ้ามีการขัดแย้งต้องมีลายเซ็นผู้มีอำนาจอนุมัติเซ็นกำกับทุกครั้ง

หนังสืออนุญาตให้ SUPERVISOR เข้าเขตกระบวนการผลิต (SE-F-0111) ใช้เป็นเอกสารสำหรับผ่านเข้าเขตกระบวนการผลิตโดยไม่ต้องผ่านการอบรมแต่ต้องผ่านการ SHORT BRIEF หรือซึ่งจะใช้ควบคู่กับใบอนุญาตปฏิบัติงาน (SE-F-0001)

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	13 / 33

8. นิยาม หน้าที่และความรับผิดชอบ



SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	14 / 33

Roles & Responsibilities (R&R)

ผู้ขออนุญาต (Permit Requestor)

- 1) เขียนใบอนุญาตเพื่อขออนุญาตทำงานและลงชื่อในใบอนุญาตทำงานตามลักษณะของงาน
- 2) เขียนหรือตรวจสอบใบวิเคราะห์ความเสี่ยงเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม โดยระบุขั้นตอนการปฏิบัติงาน ชั่งแหล่งอันตราย รวมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันความเสี่ยงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น
- 3) นำ JSA พร้อมใบเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานไปส่งให้หัวหน้าของผู้ขออนุญาต เพื่อตรวจสอบ
- 4) หากผู้ปฏิบัติงานเข้าพื้นที่ปฏิบัติงาน หลังจากที่ได้รับอนุญาตจากพนักงานเจ้าของพื้นที่แล้ว
- 5) ปฏิบัติตามมาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยต่างๆ และกฎระเบียบต่างๆ ที่บริษัทกำหนด
- 6) จัดเตรียมมาตรการความปลอดภัยที่จำเป็นในใบอนุญาตทำงานและใบวิเคราะห์ความเสี่ยงเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม หรือเอกสารอื่นๆ ที่บริษัทกำหนด
- 7) ร่วมกันสื่อสารรายละเอียดของงานในใบอนุญาตทำงาน และมาตรการความปลอดภัยต่างๆ ตามใบ JSA และเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง ให้กับผู้ปฏิบัติงานทราบ ร่วมกับผู้อนุญาตทำงาน และ Safety Lead
- 8) ร่วมกัน walkthrough ตรวจสอบมาตรการต่างๆ ที่ระบุไว้ในใบอนุญาตทำงานและใบ JSA รวมทั้งเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง ร่วมกับผู้อนุญาตทำงานและ safety lead
- 9) ลงชื่อรับรองความปลอดภัยของงานในใบอนุญาตทำงาน (work permit form) แบบฟอร์มการวิเคราะห์ความเสี่ยงเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (JSA form) และเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง
- 10) แสดงใบอนุญาตทำงานให้หัวหน้าผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบเวลา โดยสามารถส่งกลับได้
- 11) ตรวจสอบและติดตามผลการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยเป็นระยะๆ ตามที่ผู้ขออนุญาต (Permit Approver) กำหนด
- 12) ขอต่ออายุใบอนุญาตทำงาน กรณีที่งานไม่เสร็จตามเวลาที่ขอไว้ในใบอนุญาตทำงานและต้องการทำงานต่อในครั้งถัดมา โดยจะต้องแจ้งต่อผู้อนุญาต (Permit Approver) เพื่อดำเนินการต่ออายุใบอนุญาตทำงานต่อไป
- 13) ขอปิดใบอนุญาตทำงาน โดยจะต้องตรวจสอบความสมบูรณ์ของงาน และความเป็นระเบียบเรียบร้อยของหน่วยงาน ไม่ทำงานในะเสถียรหรือไม่เสร็จในครั้งถัดมา และแจ้งต่อผู้อนุญาตทำงาน (Field Verifier) เพื่อดำเนินการปิดใบอนุญาตทำงานต่อไป

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	15 / 33

Roles & Responsibilities (R&R)

หัวหน้าของผู้ขออนุญาต (Supervisor of Permit Requestor)

- 1) ตรวจสอบรายละเอียดของงานในใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน และเครื่องมือ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่ต้องใช้
- 2) ตรวจสอบความถูกต้อง ความครบถ้วนสมบูรณ์ของ JSA
- 3) ตรวจสอบความถูกต้อง ความครบถ้วนสมบูรณ์ของ แบบฟอร์มของอนุญาตอื่นๆ และเอกสารแนบ
- 4) ลงชื่อในใบอนุญาตทำงานในส่วนของผู้ขออนุญาต
- 5) ติดตามและสนับสนุนการทำงานของผู้อนุญาต

Roles & Responsibilities (R&R)

ผู้ตรวจสอบใบอนุญาต (Permit Verifier)

- 1) ตรวจสอบรายละเอียดของงานที่ขอในใบอนุญาตทำงาน
- 2) ตรวจสอบความถูกต้องครบถ้วนสมบูรณ์ ใบวิเคราะห์ความเสี่ยงเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (JSA) เป็นไปตามมาตรฐานที่บริษัทกำหนด
- 3) ตรวจสอบความถูกต้อง ความครบถ้วนสมบูรณ์ของแบบฟอร์มของอนุญาตอื่นๆ และเอกสารแนบอื่นๆ (ถ้ามี)
- 4) กำหนดและจัดเตรียมมาตรการความปลอดภัยที่จำเป็นและเหมาะสมในการเตรียมพื้นที่ให้ปลอดภัย รวมทั้งให้คำแนะนำให้ผู้ที่เกี่ยวข้องดำเนินการปฏิบัติงานแล้ว
- 5) ลงชื่ออนุญาตในใบอนุญาตทำงานในส่วนของการอนุญาตเบื้องต้น (initial approve) และเอกสารอื่นๆ ที่แนบมา
- 6) พิจารณาว่าใบอนุญาตครบถ้วนพื้นที่ที่เห็นและรับผิดชอบหรือไม่ ถ้าครบถ้วนจะต้องแจ้งให้ผู้อนุญาตพื้นที่ดังกล่าวที่เกี่ยวข้อง (Permit Co-Signer) ทราบ

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	16 / 33

SE-D-0010 ผู้มีอำนาจอนุมัติให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่รับผิดชอบ				
Cold work	Hot work class II	Hot work class I	Confined Space Work	
Field Operator	Fore Man	Section Manager	Section Manager	
Fore Man	Section Manager	Department Manager	Department Manager	
Field Operator	Field Operator	Fore Man	Fore Man	

Roles & Responsibilities (R&R)

ผู้อนุญาต (Permit Approver)

- 1) ตรวจสอบรายละเอียดของงานที่ขอในใบอนุญาตทำงาน
- 2) ตรวจสอบความถูกต้อง ความครบถ้วนสมบูรณ์ JSA เป็นไปตามมาตรฐานที่บริษัทกำหนด
- 3) ตรวจสอบความถูกต้อง ความครบถ้วนสมบูรณ์ของแบบฟอร์มของอนุญาตอื่นๆ และเอกสารแนบอื่นๆ (ถ้ามี)
- 4) ตรวจสอบมาตรการความปลอดภัยที่จำเป็นและเหมาะสมในการเตรียมพื้นที่ให้ปลอดภัยที่กำหนดโดย Permit Verifier
- 5) ลงชื่ออนุญาตในใบอนุญาตทำงานในส่วนของการอนุญาตเบื้องต้น (initial approve) และเอกสารอื่นๆ ที่แนบมา
- 6) พิจารณาการขอต่ออายุใบอนุญาตทำงานจากผู้อนุญาต (Permit Requestor) และลงชื่ออนุญาตการขอต่ออายุใบอนุญาตทำงานในใบอนุญาตทำงาน
- 7) ติดตามและสนับสนุนการทำงานของผู้อนุญาตทำงาน (Field Verifier) และผู้อนุญาต (Permit Requestor)

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	17 / 33

Roles & Responsibilities (R&R)



ผู้อนุญาตให้ผู้อื่นที่เกี่ยวข้อง (Permit Co-Signer)

- 1) ตรวจสอบรายละเอียดของงานที่จะทำในใบอนุญาตทำงาน
- 2) ตรวจสอบความถูกต้อง ความครบถ้วนสมบูรณ์ของ JSA เป็นไปตามมาตรฐานที่บริษัทกำหนด
- 3) ตรวจสอบความถูกต้อง ความครบถ้วนสมบูรณ์ของแบบฟอร์มของใบอนุญาตอื่นๆ และเอกสารอื่นๆ (ถ้ามี)
- 4) ตรวจสอบมาตรการความปลอดภัยที่จำเป็นและเหมาะสมในการเตรียมพื้นที่ให้ปลอดภัยที่กำหนดโดย Permit Verifier
- 5) ลงชื่ออนุญาตในใบอนุญาตทำงานในส่วนของการอนุญาตเบื้องต้น (initial approve) และเอกสารอื่นๆ ที่แนบมา
- 6) พิจารณาการขอต่ออายุใบอนุญาตทำงานจากผู้ขออนุญาต (Permit Requestor) และลงชื่ออนุญาตการขอต่ออายุใบอนุญาตทำงานในใบอนุญาตทำงาน

Roles & Responsibilities (R&R)



ผู้อนุญาตทำงาน (Field Verifier)

- 1) ตรวจสอบรายละเอียดของงานที่จะทำในใบอนุญาตทำงาน ใบวิเคราะห์ความเสี่ยงเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (JSA) และเอกสารอื่นๆ (ถ้ามี)
- 2) ร่วมกัน walkthrough ตรวจสอบมาตรการความปลอดภัยที่จำเป็นและเหมาะสมในการเตรียมพื้นที่ให้ปลอดภัยในส่วนของการอนุญาตเบื้องต้น (initial approve) ได้ปฏิบัติงานเรียบร้อยแล้ว
- 3) ร่วมกันตรวจสอบรายละเอียดของงานตามใบอนุญาตทำงาน และมาตรการความปลอดภัยต่างๆตามใบ JSA และเอกสารอื่นๆที่เกี่ยวข้อง ให้กับผู้ปฏิบัติงานรับทราบ ร่วมกับผู้อนุญาตและ safety lead
- 4) ลงชื่อรับรองความปลอดภัยหน้างานในใบอนุญาตทำงาน (work permit form) และเอกสารอื่นๆที่เกี่ยวข้อง
- 5) ตรวจสอบและติดตามสภาวะและสภาพการทำงานที่ปลอดภัยเป็นระยะๆ ความถี่ตามที่กำหนดในส่วนของการอนุญาตเบื้องต้น (initial approve)
- 6) พิจารณาและลงชื่ออนุญาตให้ต่ออายุใบอนุญาตทำงาน ร่วมกับผู้อนุญาต ผู้อนุญาต และ safety lead
- 7) พิจารณาและลงชื่ออนุญาตซ้ำ (reapprove) ในใบอนุญาตทำงาน ร่วมกับผู้อนุญาต และ safety lead
- 8) พิจารณาและลงชื่อการขอปิดใบอนุญาตทำงาน ร่วมกับผู้อนุญาต และ safety lead โดยจะต้องตรวจสอบความสมบูรณ์ของงาน และความเป็นระเบียบเรียบร้อยของหน้างาน

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	18 / 33

Roles & Responsibilities (R&R)



เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (Safety Lead)

- 1) ระบุอันตรายจากการปฏิบัติงานและมาตรการควบคุมป้องกันที่เฉพาะเจาะจง
- 2) ร่วมกันสื่อสารรายละเอียดของงานตามใบอนุญาตทำงาน และมาตรการความปลอดภัยต่างๆตามใบ JSA และเอกสารอื่นๆที่เกี่ยวข้อง ให้กับผู้ปฏิบัติงานรับทราบ ร่วมกับผู้อนุญาตทำงานและผู้อนุญาต
- 3) ร่วมกัน walkthrough ตรวจสอบมาตรการต่างๆที่ระบุไว้ในใบอนุญาตทำงานและใบ JSA รวมทั้งเอกสารอื่นๆที่เกี่ยวข้อง ร่วมกับผู้อนุญาตทำงานและผู้อนุญาต
- 4) กำหนดมาตรฐานความปลอดภัยที่หน้างานเพิ่มเติม (ถ้ามี) ในใบ JSA
- 5) ลงชื่อรับรองความปลอดภัยหน้างานในใบอนุญาตทำงาน (work permit form) แบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (JSA form) และเอกสารอื่นๆที่เกี่ยวข้อง
- 6) กำกับ ควบคุม ให้คำแนะนำในการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยแก่ผู้ปฏิบัติงาน รวมทั้งดูแลความปลอดภัยในระหว่างปฏิบัติงานอย่างใกล้ชิด และส่งสัญญาณทันที เมื่อพบสภาพที่ไม่ปลอดภัย หรือไม่สอดคล้องกับมาตรการที่ระบุไว้ในใบอนุญาตทำงาน หรือ แบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (JSA form) หรือเอกสารอื่นๆที่เกี่ยวข้อง และส่งสัญญาณในใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน
- 7) ตรวจสอบและติดตามสภาวะและสภาพการทำงานที่ปลอดภัยเป็นระยะๆ ความถี่ตามที่ผู้อนุญาต (Permit Approver) กำหนด
- 8) หมายความว่าเมื่อพบว่าการหรือสภาวะที่หน้างานไม่ปลอดภัยที่จะปฏิบัติงานต่อและแจ้งหัวหน้างานหรือ safety lead ให้รับทราบทันที
- 9) หยุดการปฏิบัติงานเมื่อสัญญาณฉุกเฉินเกิดขึ้นและพาผู้ปฏิบัติงานไปจุดรวมพล
- 10) พิจารณาและลงชื่ออนุญาตซ้ำ (reapprove) ในใบอนุญาตทำงาน ร่วมกับผู้อนุญาต และผู้อนุญาตหน้างาน
- 11) พิจารณาและลงชื่ออนุญาตให้ต่ออายุใบอนุญาตทำงาน ร่วมกับผู้อนุญาต ผู้อนุญาต และ ผู้อนุญาตหน้างาน
- 12) พิจารณาและลงชื่อการขอปิดใบอนุญาตทำงาน ร่วมกับผู้อนุญาต และผู้อนุญาตหน้างาน โดยจะต้องตรวจสอบความสมบูรณ์ของงาน และความเป็นระเบียบเรียบร้อยของหน้างาน

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	19 / 33

Roles & Responsibilities (R&R)

ผู้ปฏิบัติงาน

- 1) ปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยต่างๆ และกฎระเบียบต่างๆ ที่บริษัทกำหนดอย่างถูกต้องครบถ้วน
- 2) เข้าใจ และปฏิบัติตามรายละเอียดของงานตามใบอนุญาตทำงาน และมาตรการความปลอดภัยต่างๆตามใบ JSA และเอกสารอื่นๆที่เกี่ยวข้อง
- 3) ลงชื่อรับรองความเข้าใจในแบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA)
- 4) เตรียมหน้างานให้พร้อมที่จะเข้าทำการตรวจสอบพื้นที่ก่อนอนุญาตให้เริ่มปฏิบัติงาน โดยสอดคล้องกับมาตรการป้องกันที่ถูกระบุไว้ในใบอนุญาตทำงาน และใบ JSA และเอกสารอื่นๆที่เกี่ยวข้อง
- 5) แจ้ง safety lead หรือ ผู้อนุญาต เมื่อพบว่าการทำงานซึ่งไม่สอดคล้องหรือไม่เป็นตามข้อกำหนด
- 6) หยุดงานทันทีเมื่อพบว่าการหรือสภาวะที่หน้างานไม่ปลอดภัยที่จะปฏิบัติงานต่อและแจ้งหัวหน้างานหรือ safety lead ให้รับทราบทันที
- 7) หยุดการปฏิบัติงานเมื่อสัญญาณฉุกเฉินเกิดขึ้นและติดตามหัวหน้างานหรือ Safety Lead ไปจุดรวมพล
- 8) ทำความสะอาดพื้นที่ให้เรียบร้อยและปลอดภัยทุกครั้งก่อนเลิกงาน

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	20 / 33

9. วิธีการกรอกข้อมูลในใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน

New PTW Common Form

The diagram illustrates the New PTW Common Form process, showing the flow of information and actions between different roles and documents. The process is divided into six main steps:

- Step 1: การขออนุญาตทำงาน โดยผู้ปฏิบัติงาน** (Job Request by Worker): The worker fills out the form, including Job Description, Risk Assessment, and Approval. Roles involved: Permit Requestor, Permit Approver, Field Verifier, Safety Lead.
- Step 2: การอนุญาตทำงาน โดย permit verifier** (Job Approval by Permit Verifier): The permit verifier reviews the form and approves it. Roles involved: Permit Requestor, Permit Approver, Field Verifier, Safety Lead.
- Step 3: การตรวจสอบพื้นที่ก่อนปฏิบัติงาน** (Job Site Inspection before Work): The worker and safety lead inspect the job site. Roles involved: Permit Requestor, Permit Approver, Field Verifier, Safety Lead.
- Step 4: การสื่อสารความปลอดภัยแก่ผู้ปฏิบัติงาน** (Safety Communication to Worker): The safety lead communicates safety information to the worker. Roles involved: Permit Requestor, Permit Approver, Field Verifier, Safety Lead.
- Step 5: การดำเนินการตามใบอนุญาตทำงาน** (Job Execution according to PTW): The worker performs the job. Roles involved: Permit Requestor, Permit Approver, Field Verifier, Safety Lead.
- Step 6: การปิดใบอนุญาตทำงาน** (Job Completion and PTW Closure): The worker and safety lead close the PTW. Roles involved: Permit Requestor, Permit Approver, Field Verifier, Safety Lead.

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้อุปริ่งทำงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	21 / 33

หน้า 1		หน้า 2	
ใบอนุญาตทำงาน / Work Permit		ใบอนุญาตทำงาน / Work Permit	
1.1	ประเภท (Code No.)	ชนิดงาน (Work Code)	ชนิดงาน (Work Code)
1.2	ประเภท (Code No.)	ชนิดงาน (Work Code)	ชนิดงาน (Work Code)
1.3	ประเภท (Code No.)	ชนิดงาน (Work Code)	ชนิดงาน (Work Code)
1.4	ประเภท (Code No.)	ชนิดงาน (Work Code)	ชนิดงาน (Work Code)
1.5	ประเภท (Code No.)	ชนิดงาน (Work Code)	ชนิดงาน (Work Code)
1.6	ประเภท (Code No.)	ชนิดงาน (Work Code)	ชนิดงาน (Work Code)

[illegible]

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	23 / 33

3.1 หน้าที่ของผู้ยื่นคำขอ: ขอใบอนุญาตเพื่อประกอบกิจการขุดเจาะ
3.2 หน้าที่ของวิศวกรความปลอดภัย: ตรวจสอบและรับรองความปลอดภัยของงานขุดเจาะ
3.3 หน้าที่ของผู้ตรวจสอบภาคสนาม: ตรวจสอบและรับรองความปลอดภัยของงานขุดเจาะ

3.4 Permit Requestor 3.4 Safety Lead 3.4 Field Verifier

3.1 Permit Requester, Safety Lead และ Field Verifier มีหน้าที่ปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยในส่วนที่ 1 และส่วนที่ 2 ในใบอนุญาตทำงาน รวมทั้งมาตรการความปลอดภัยอื่นๆ ที่ระบุใน JSA เป็นไปตามข้อกำหนดอย่างถูกต้องครบถ้วนพร้อมเริ่มปฏิบัติงาน

ระบุไว้ในใบรับรองความปลอดภัยในการทำงาน (Safe Work Certification) และยื่นพร้อมให้เริ่มปฏิบัติงาน

3.4 Permit Requester, Safety Lead และ Field Verifier ลงนามยืนยันความพร้อมและอนุมัติในเริ่มงาน

- ค่าเช่าใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานฉบับที่ 1 ให้ทำการจัดเก็บปีรับปฎิบัติ/บุคคลหรือควบคุมการเข้า-ออกพื้นที่การ
ผลิต
- ค่าเช่าใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานฉบับที่ 2 ให้ทำการจัดเก็บปีที่หน่วยงานของมีอนุมัติใบอนุญาต

[illegible]

အမည်		အသက်	ကျား/မ	1	2	3	4	5	6	7	8
3.5	အမည်	အသက်	ကျား/မ								
	အမည်	အသက်	ကျား/မ								
	အမည်	အသက်	ကျား/မ								
	အမည်	အသက်	ကျား/မ								

3.5 ในทุกครั้งที่เป็นการทบทวนหรือต้องตรวจวัดความเสี่ยงทางชีวเคมีก่อนเริ่มงาน (gas testing) เริ่มงานต้องจากจุดต่ำที่สุดที่เกิดกับระดับน้ำไป ผ่าตัวระดับน้ำ (gas tester) ต้องตรวจวัดค่า และบันทึกในใบแจ้งค่า (4 รายการค่าก่อนเริ่มงาน) โดยค่าการตรวจวัดต้องอยู่ในค่ามาตรฐานทั้งหมด ค่า $LEL = 0.195 < O_2 < 23.5$, $TLV < 5$ ค่ามาตรฐานของแอมโมเนีย เป็นต้น ก่อนที่จะดำเนินการขุดเปิดหน้างานในส่วนที่ 3 การขุดตรง คลองปล่องควันน้ำงาน

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	22 / 33

[illegible]

2.1 Permit Verifier

- ตรวจสอบความถูกต้องของรายละเอียดในใบอนุญาตทำงานส่วนที่ 1 พร้อมทั้งเอกสารแนบต่างๆ เช่น JSA และ ใบรับรองความปลอดภัยในการทำงานแต่ละประเภทตามความเสี่ยง, PPE รวมถึงเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

- ลงชื่ออนุญาตในใบอนุญาตทว่างานในส่วนของการอนุญาตเบื้องต้นในส่วนที่ 2 (initial approve)และเอกสารอื่นๆ ที่แนบมา

2. การอนุมัติจาก : Permit Initial Approval (ส่วน 2 San Permit Verifier)

	<p>ข้าพเจ้าได้ศึกษาและทำความเข้าใจกับเอกสารแนบท้ายใบสมัครเรียบร้อยแล้ว และขอรับรองว่าข้อมูลทั้งหมดที่กรอกไว้เป็นความจริงและถูกต้อง</p> <p style="text-align: center;">Permit Verifier</p> <p>..... (Signature) / (Name) / (Title) / (Date) / (Stamp)</p>	
	<p>การตัดสินใจข้างต้นจะ สามารถใช้สำหรับการขอวีซ่าและขอวีซ่าได้ทันที (Co-Signing) เท่านั้นทั้งนี้ขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของสถานทูต</p> <p style="text-align: center;">Permit Co-Signer</p> <p>..... (Signature) / (Name) / (Title) / (Date) / (Stamp)</p>	
	<p>ฉันขอรับรองและให้การสนับสนุน และขอรับรองว่าข้อมูลทั้งหมดที่กรอกไว้เป็นความจริงและถูกต้อง</p> <p style="text-align: center;">Permit Approver</p> <p>..... (Signature) / (Name) / (Title) / (Date) / (Stamp)</p>	

2.2 กรณีมีพื้นที่เช่าซึ่งเดิมได้ขออนุญาตกรอก Permit Verifier จะต้องมีเจ้าของพื้นที่เช่าเดิม (Permit Co-Signer) รับทราบและพิจารณาอนุญาตแล้ว Permit Co-Signer ตรวจสอบเอกสารการขออนุญาต ขาดความถูกต้องตามข้อตกลงที่ระบุโดย permit verifier ตรวจสอบก่อนดำเนินการในพื้นที่ของตนเอง และลงนามในสำเนาของ Permit Co-Signer

2.3 ส่งใบอนุญาตทำงาน พร้อมเอกสารแนบอื่นๆที่เกี่ยวข้องให้ Permit Approver ตรวจสอบเอกสารการขออนุญาต และอนุญาตให้เริ่มใช้ใบอนุญาตทำงานนี้ พร้อมลงนามในส่วนช่อง Permit Approver

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	24 / 33

[illegible]

Activity/Task		1	2	3	4	5	6	7	8
Field Verifier	yes								
	no								
Rec'd. Requester	yes								
	no								

4. การพิจารณาและลงนามอนุมัติรายงาน โดยผู้ 4.1 You Field Verifier (ผู้ปฏิบัติงานภาคสนาม)

2. วิศวกรอนุมัติร่าง : Permit Initial Approval (ต้องมี 2 ใบ: Permit Verifier)

[illegible]

4.2 ไก่กักกันที่เป็นประเภทหนึ่งที่ต้องตรวจหาสารหาหยาบปฏิบัติงาน (gas testing) เช่น งานอเนกภาค งานที่
ใช้สารเคมีหรือใช้ ผู้ตรวจวัดก๊าซที่ทำงาน ตรวจสอบก๊าซที่แหล่งงานทางปฏิบัติงาน ตามความถี่ที่ถูกกำหนดโดย
Permit Verifier และ Permit Approver ในข้อ 2.2 นี้ขึ้นอยู่กับระดับของผลข้างเคียงและข้อมูลภาคสมัครใจ
ในการตรวจหาผลข้างเคียง แต่ผู้ตรวจวัดก๊าซต้องปฏิบัติตามข้อกำหนด

2. การดำเนินการตาม : **Permit Initial Approval (ส่วน 2) into Permit Verifier**

ข้อมูลเบื้องต้น	ข้อมูลการดำเนินการ	ข้อมูลการอนุมัติ
Company ID No. (เลขประจำตัวบริษัท)	เลขประจำตัวบริษัท (Company ID No.)	เลขประจำตัวบริษัท (Company ID No.)
Company Name (ชื่อบริษัท)	ชื่อบริษัท (Company Name)	ชื่อบริษัท (Company Name)
Company Address (ที่อยู่บริษัท)	ที่อยู่บริษัท (Company Address)	ที่อยู่บริษัท (Company Address)
Company Phone (เบอร์โทรศัพท์บริษัท)	เบอร์โทรศัพท์บริษัท (Company Phone)	เบอร์โทรศัพท์บริษัท (Company Phone)
Company Email (อีเมลบริษัท)	อีเมลบริษัท (Company Email)	อีเมลบริษัท (Company Email)
Company Website (เว็บไซต์บริษัท)	เว็บไซต์บริษัท (Company Website)	เว็บไซต์บริษัท (Company Website)
Company Logo (โลโกบริษัท)	โลโกบริษัท (Company Logo)	โลโกบริษัท (Company Logo)
Company Seal (ตราประทับบริษัท)	ตราประทับบริษัท (Company Seal)	ตราประทับบริษัท (Company Seal)
Company Stamp (ตราประทับบริษัท)	ตราประทับบริษัท (Company Stamp)	ตราประทับบริษัท (Company Stamp)
Company Registration Number (เลขทะเบียนบริษัท)	เลขทะเบียนบริษัท (Company Registration Number)	เลขทะเบียนบริษัท (Company Registration Number)
Company Tax ID Number (เลขภาษีบริษัท)	เลขภาษีบริษัท (Company Tax ID Number)	เลขภาษีบริษัท (Company Tax ID Number)
Company Bank Account Number (เลขบัญชีบริษัท)	เลขบัญชีบริษัท (Company Bank Account Number)	เลขบัญชีบริษัท (Company Bank Account Number)
Company Bank Name (ชื่อบัญชีบริษัท)	ชื่อบัญชีบริษัท (Company Bank Name)	ชื่อบัญชีบริษัท (Company Bank Name)
Company Bank Branch (สาขาบัญชีบริษัท)	สาขาบัญชีบริษัท (Company Bank Branch)	สาขาบัญชีบริษัท (Company Bank Branch)
Company Bank Account Type (ประเภทบัญชีบริษัท)	ประเภทบัญชีบริษัท (Company Bank Account Type)	ประเภทบัญชีบริษัท (Company Bank Account Type)
Company Bank Account Balance (ยอดเงินในบัญชีบริษัท)	ยอดเงินในบัญชีบริษัท (Company Bank Account Balance)	ยอดเงินในบัญชีบริษัท (Company Bank Account Balance)
Company Bank Account Interest Rate (อัตราดอกเบี้ยบัญชีบริษัท)	อัตราดอกเบี้ยบัญชีบริษัท (Company Bank Account Interest Rate)	อัตราดอกเบี้ยบัญชีบริษัท (Company Bank Account Interest Rate)
Company Bank Account Minimum Balance (ยอดเงินขั้นต่ำในบัญชีบริษัท)	ยอดเงินขั้นต่ำในบัญชีบริษัท (Company Bank Account Minimum Balance)	ยอดเงินขั้นต่ำในบัญชีบริษัท (Company Bank Account Minimum Balance)
Company Bank Account Maximum Balance (ยอดเงินสูงสุดในบัญชีบริษัท)	ยอดเงินสูงสุดในบัญชีบริษัท (Company Bank Account Maximum Balance)	ยอดเงินสูงสุดในบัญชีบริษัท (Company Bank Account Maximum Balance)
Company Bank Account Currency (สกุลเงินบัญชีบริษัท)	สกุลเงินบัญชีบริษัท (Company Bank Account Currency)	สกุลเงินบัญชีบริษัท (Company Bank Account Currency)
Company Bank Account Opening Date (วันที่เปิดบัญชีบริษัท)	วันที่เปิดบัญชีบริษัท (Company Bank Account Opening Date)	วันที่เปิดบัญชีบริษัท (Company Bank Account Opening Date)
Company Bank Account Closing Date (วันที่ปิดบัญชีบริษัท)	วันที่ปิดบัญชีบริษัท (Company Bank Account Closing Date)	วันที่ปิดบัญชีบริษัท (Company Bank Account Closing Date)
Company Bank Account Status (สถานะบัญชีบริษัท)	สถานะบัญชีบริษัท (Company Bank Account Status)	สถานะบัญชีบริษัท (Company Bank Account Status)
Company Bank Account Remarks (หมายเหตุบัญชีบริษัท)	หมายเหตุบัญชีบริษัท (Company Bank Account Remarks)	หมายเหตุบัญชีบริษัท (Company Bank Account Remarks)

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	25 / 33

4. การเฝ้าระวังความปลอดภัยขณะทำงาน: Safe Work Monitoring (ส่วนที่ 4 โดยผู้เฝ้าระวังในพื้นที่ (Field Verifier) (ใบมีดซ่อนเล็ก))

[illegible]

4 การติดตามความปลอดภัยของทีมงาน: Safe Work Monitoring (ส่วนที่ 4 โดยผู้ตรวจสอบพื้นที่ (Field Verifier) (รับผิดชอบหลัก))

การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Act if Deviation

การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Suspend	การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Suspend
1. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Suspend	2. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Suspend
3. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Suspend	4. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Suspend
5. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Suspend	6. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Suspend

การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Revitalization

การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Revitalization	การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Revitalization
1. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Revitalization	2. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Revitalization
3. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Revitalization	4. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Revitalization
5. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Revitalization	6. การปฏิบัติงานตามบทบัญญัติ Cause of Permit Revitalization

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	26 / 33

[illegible]

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	28 / 33

Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	27 / 33

ให้ทำเครื่องหมาย "✓" ในช่อง "□" หน้ามาตรการความปลอดภัยที่จะต้องดำเนินการตามความเหมาะสมและลง
ชื่อผู้กำหนดมาตรการความปลอดภัยตามด้านล่างที่ SE-D-0010 กำหนดไว้

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	29 / 33

การกำหนดมาตรการป้องกันอันตรายในการปฏิบัติงานเป็นหน้าที่ของเจ้าของพื้นที่ หลังจากได้พิจารณาร่วมกับหน่วยงานซ่อมบำรุงแล้วว่ามีอันตรายอะไรบ้างที่อาจเกิดขึ้นได้จากการปฏิบัติงาน ความเสี่ยงต่ออันตรายดังกล่าวจะต้องถูกทำให้ลดน้อยลง หรือถูกกำจัดให้หมดไป มาตรการต่างๆ ที่ควรพิจารณา มีดังนี้

1) งานทั่วไปมาตรการเพิ่มเติมอื่นๆ

PROCESS ISOLATION / ELECTRICITY ISOLATION

พิจารณาตามมาตรฐานการแขวนกุญแจและป้ายเตือนความปลอดภัย (SE-O-0010) และมาตรฐานการติดแยกระบบท่อ หรืออุปกรณ์ในกระบวนการผลิต (LINE BREAK) (SE-O-0026)

การเตรียมพื้นที่ให้ปลอดภัย

- กำหนดขอบเขตบริเวณพื้นที่ทำงาน
 - ปิดรางระบายน้ำ / หลุม / ป่อในเขตปฏิบัติงาน
 - ตรวจสอบมาตรการ Certificate ที่แนบมา
 - ตรวจวัดความดันโลหิต
 - ตรวจวัดแอลกอฮอล์
 - อื่นๆ
- 2) งานที่มีความร้อนและประกายไฟ โดยแบ่งเป็น 2 CLASS คือ
- งานที่มีความร้อนและประกายไฟ (Class I) ประกอบด้วย
 - ตรวจวัดก๊าซทุก 1 / 2 / อื่น ชม.
 - ตรวจสภาพงานโดยเจ้าของพื้นที่ทุกชม.
 - ตรวจสภาพงานโดยผู้อนุญาตทุกชม.
 - การตรวจสอบการป้องกันประกายไฟตาม CERTIFICATE
 - งานที่จะอาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ (CLASS II) ประกอบด้วย
 - ตรวจวัดก๊าซก่อนปฏิบัติงาน
 - ตรวจสอบพื้นที่ใกล้เคียง (โดยเจ้าของพื้นที่)
 - ควบคุมการทำงานตลอดเวลา (โดยผู้อนุญาต/ จป.)
- 3) งานอับอากาศ ประกอบด้วย

- เป่าด้วยอากาศ (OXYGEN 19.5 - 23.5 %)
- ผลการตรวจสุขภาพ
- ผลการอบรมงานอับอากาศ
- แผนช่วยเหลือ (PRE RESCUE PLAN)

เมื่อผู้อนุมัติทำการกำหนดมาตรการเรียบร้อยแล้วให้ลงชื่อของผู้อนุมัติมาตรการ และ ผู้ควบคุมอุปกรณ์พื้นที่ที่จัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์ตามมาตรการที่กำหนดข้างต้น ยกเว้นการเตรียมงานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ หรือมีแหล่งจ่าย

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	30 / 33

พลังงานไฟฟ้า ต้องปฏิบัติตาม มาตรฐานการแขวนกุญแจและป้ายเตือนความปลอดภัย (SE-O-0010) มาตรฐานการติดแยกระบบท่อ หรืออุปกรณ์ในกระบวนการผลิต (LINE BREAK) (SE-O-0026) และมาตรฐานการปฏิบัติงานที่เกี่ยวกับความร้อนหรือประกายไฟ (SE-O-0028)

เมื่อจัดเตรียมพื้นที่และอุปกรณ์เรียบร้อยแล้วให้ผู้ควบคุมอุปกรณ์ต้องปฏิบัติและตรวจสอบให้เป็นไป ตามมาตรการความปลอดภัยและมาตรการป้องกันผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผู้อนุมัติมาตรการกำหนดไว้ และลงชื่อ ของผู้ควบคุมอุปกรณ์/พื้นที่

9.5 การตรวจสอบก่อนปฏิบัติงาน

ก่อนที่จะเริ่มปฏิบัติงาน ผู้อนุญาต ผู้อนุมัติงาน และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยควบคุมการทำงาน เดินตรวจสอบความปลอดภัยร่วมกันที่หน้างาน (WALKTHROUGH) ให้เป็นไปตามมาตรการความปลอดภัยที่กำหนด จึงจะลงชื่อรับรองการตรวจสอบที่หน้างาน

หากพบว่าไม่ปลอดภัยหรือไม่เป็นไปตามมาตรการที่กำหนด ผู้อนุญาตต้องปรับปรุงแก้ไขหรือปรับปรุงมาตรการความปลอดภัยให้ถูกต้องเหมาะสม เมื่อดำเนินการแก้ไขแล้วจึงจะลงชื่ออนุญาตให้ปฏิบัติงาน หากลงชื่อไม่ครบทั้ง 3 ผู้ต้องไม่อนุญาตให้ปฏิบัติงานจนกว่าจะลงชื่อครบ

ผู้อนุญาตต้องปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยที่กำหนด อธิบายมาตรการความปลอดภัย วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis) (HS-F-0007)แก่ผู้ปฏิบัติงาน และให้ผู้ปฏิบัติงานลงชื่อรับทราบมาตรการความปลอดภัยวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis) (HS-F-0007)

ผู้อนุญาตตรวจสอบรายชื่อและจำนวนผู้ปฏิบัติงานว่าครบถ้วนตามจำนวนและให้ชื่อบันทึกท้ายรายชื่อ พร้อมลงชื่อใน HS-F-0007 และตรวจสอบอุปกรณ์ที่จะใช้งานให้เรียบร้อย

ผู้อนุมัติที่หน้างานตรวจสอบให้เป็นไปตามมาตรการความปลอดภัยและมาตรการป้องกันผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่กำหนดไว้พร้อมตรวจสอบรายชื่อ และจำนวนผู้ปฏิบัติงานว่าครบถ้วนตามจำนวน และลงชื่อใน HS-F-0007

9.6 การตรวจสอบขณะปฏิบัติงาน

- การตรวจวัดก๊าซระหว่างปฏิบัติงานโดยผู้ตรวจวัดก๊าซ ให้บันทึกผลการตรวจสอบปริมาณออกซิเจน ก๊าซติดไฟ หรือสารเคมีอื่นๆ ในช่วงตามจำนวนครั้งที่ตรวจ และลงเวลาที่ตรวจตามมาตรการความปลอดภัยที่กำหนดไว้ในอนุญาตให้ปฏิบัติงาน และชื่อผู้ตรวจสอบ
- การตรวจสภาพงานโดยผู้ควบคุมพื้นที่ ผู้อนุญาตและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยควบคุมการทำงานเป็นระยะ ๆ ตามที่กำหนด และบันทึกสิ่งที่พบในอนุญาตพร้อมลงเวลาตรวจและชื่อผู้ตรวจ
- งานดังต่อไปนี้ผู้อนุญาตต้องอยู่ประจำตลอดเวลา (One Man, One Work)
 - งาน CONFINED SPACE ENTRY
 - งาน HOT WORK CLASS I
 - งาน HOT WORK CLASS II เฉพาะงานยก งานชุด และงาน X-RAY
 - งาน COLD WORK เฉพาะงานไฟฟ้าในโรง SUBSTATION, RACK ROOM และ DCS

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	31 / 33

- 4) หลังจากที่มีการทำงาน รวมถึงการพักเที่ยง ก่อนเริ่มงานให้ผู้อนุญาตตรวจสอบรายชื่อ และจำนวนผู้ปฏิบัติงานว่าครบถ้วนตามจำนวนโดยใส่เครื่องหมายถูก และให้ชื่อบันทึกท้ายรายชื่อพร้อมลงชื่อใน HS-F-0007 หรือถ้ามีผู้ปฏิบัติงานเพิ่มให้ผู้อนุญาตอธิบายมาตรการความปลอดภัย วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis) (HS-F-0007)แก่ผู้ปฏิบัติงาน และให้ผู้ปฏิบัติงานลงชื่อรับทราบมาตรการความปลอดภัย วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis) (HS-F-0007) ผู้ควบคุมพื้นที่ตรวจสอบรายชื่อและจำนวนผู้ปฏิบัติงานว่าครบถ้วนตามจำนวนและลงชื่อใน HS-F-0007 เพื่อให้แน่ใจว่าผู้ปฏิบัติงานทุกคนมีความเข้าใจในมาตรการความปลอดภัยและมาตรการป้องกันผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างถูกต้องและครบถ้วน

หมายเหตุ ต้องทบทวนใบอนุญาต กรณี

- ในกรณีที่เริ่มทำงานช้า หรือกรณีที่มีการหยุดงานชั่วคราว หรือหยุดพักงาน(รวมพักเที่ยง)นานเกิน 1 ชั่วโมง (แต่ไม่เกิน 2 ชั่วโมง)
- มีการเปลี่ยนแปลงลักษณะงาน หรือเปลี่ยนแปลงผู้ที่เกี่ยวข้อง
- กรณีไม่สามารถปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยที่ระบุไว้

9.7 การต่อใบอนุญาต (ถ้ามี)

กรณีที่งานไม่เสร็จภายในช่วงเวลาที่ย้อนุญาต ให้ผู้อนุญาตที่ประสงค์จะทำงานต่อนำใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานดังกล่าว ไปติดต่อผู้อนุมัติมาตรการก่อนใบอนุญาตหมดอายุ 30 นาทีเพื่อทำการต่อใบอนุญาต โดยผู้อนุมัติต้องเป็นไปตามตามอำนาจที่ SE-D-0010 กำหนดไว้

ก่อนต่อใบอนุญาต ผู้อนุมัติหน้างานต้องให้หัวหน้าผู้ควบคุมพื้นที่ไปตรวจสอบความปลอดภัยหน้างานก่อนแล้วจึงตรวจสอบร่วมกับเจ้าหน้าที่หน้างาน (WALKTHROUGH) ร่วมกับผู้อนุญาต และ เจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยควบคุมการทำงาน เมื่อตรวจสอบแล้วพบว่าไม่เป็นไปตามมาตรการที่กำหนดและปลอดภัย จึงลงชื่อและอนุญาตให้ปฏิบัติงานต่อ

หมายเหตุ สามารถต่อใบอนุญาตให้มีระยะเวลาทำงานรวมกันไม่เกิน 24 ชั่วโมง หรือ 2 กะทำงาน

9.8 การปิดใบอนุญาต

การปิดใบอนุญาตมี 3 กรณี ดังต่อไปนี้

- กรณีงานเสร็จ
- กรณียกเลิกใบอนุญาต (ถ้ามี) จะยกเลิกใบอนุญาตกรณี ดังต่อไปนี้
 - ไม่สามารถเริ่มงานได้เกินกว่า 2 ชั่วโมงหลังได้รับอนุญาต
 - หยุดการทำงานเกิน 2 ชั่วโมง
 - พ้นระยะเวลาในการอนุญาตทำงาน
 - ผู้ปฏิบัติงานไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัย ตามที่ระบุไว้ในใบอนุญาต
 - เกิดเหตุฉุกเฉินและมีสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินให้ทำการอพยพในพื้นที่ปฏิบัติงาน
 - มีการเปลี่ยนแปลงซึ่งทำให้เกิดสภาพที่ไม่ปลอดภัยในพื้นที่ปฏิบัติงาน

หากมีผู้พบเห็นทั้ง 6 กรณีนี้ ให้แจ้งต่อ จป.หัวหน้างาน และดำเนินการ ต้องปิดใบอนุญาตใบเดิมแล้วให้ ขออนุญาตทำการขออนุญาตใหม่อีกครั้ง ผู้พบเห็นและ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยควบคุมการทำงาน ต้องลงชื่อเห็นสมควรยกเลิกใบอนุญาต

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	32 / 33

- 3) งานไม่เสร็จ โดยผู้อนุญาตจะต้องระบุเหตุผล

ซึ่งกะนั้นกะปิดงาน ผู้อนุญาต ผู้อนุญาตหน้างาน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยควบคุมการทำงาน ต้องทำการ WALKTHROUGH ร่วมกัน ตรวจสอบ 5ส. การปลด LOTO/LB และกรณีงาน HOT WORK ต้องมีการเฝ้าระวังไฟโดย FIRE WATCH อย่างน้อย 30 นาทีก่อนอนุญาตให้ปิดงานและดำเนินการระบุลงในช่อง " □ " เมื่อทั้ง 3 ผู้เห็นสมควรปิดใบอนุญาตจึงลงนามปิดใบอนุญาต

9.9 การบันทึกและการจัดเก็บใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน

ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน ที่ได้รับการอนุญาตเรียบร้อยแล้ว ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน ให้ปฏิบัติดังนี้

- ต้นฉบับ (สีชมพู) : แสดงให้เห็น ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
- สำเนา (สีขาว) : เก็บไว้ที่ปั๊มรถบ. บริเวณทางเข้าเขตกระบวนการผลิต
- สำเนา (สีเหลือง) : เก็บไว้ที่เจ้าของพื้นที่

การดำเนินการ RUN NO. เอกสารให้ให้เจ้าของพื้นที่เป็นผู้ระบุหมายเลขที่ CCR

- หลังจากปฏิบัติงาน ผู้อนุญาตนำใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในส่วนต้นฉบับ (สีชมพู) พร้อมเอกสารประกอบการขออนุญาตทั้งหมด ไปปิดงานกับเจ้าของพื้นที่ โดยเจ้าของพื้นที่ต้องดำเนินการจัดเก็บเอกสารตามระยะเวลาที่กำหนดดังต่อไปนี้
 - งานทั่วไป : จัดเก็บเอกสารไว้ที่หน่วยงานเจ้าของพื้นที่เป็นเวลา 3 เดือน ตั้งแต่วันที่อนุมัติให้ปฏิบัติงาน พร้อมเอกสารประกอบการขออนุญาตทั้งหมด
 - งานที่มีความร้อนและประกายไฟ : จัดเก็บเอกสารไว้ที่หน่วยงานเจ้าของพื้นที่เป็นเวลา 3 เดือนตั้งแต่วันที่อนุมัติให้ปฏิบัติงาน พร้อมเอกสารประกอบการขออนุญาตทั้งหมด
 - งานในที่อับอากาศ : จัดเก็บเอกสารไว้ที่หน่วยงานเจ้าของพื้นที่เป็นเวลา 2 ปี ตั้งแต่วันที่อนุมัติให้ปฏิบัติงาน พร้อมเอกสารประกอบการขออนุญาตทั้งหมด

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	5/11/2020
Document Number	SE-O-0005 : 038	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	Page	33 / 33

10. การขอขึ้นทะเบียนผู้ธุรกิจประจำที่ต้องทำหน้าที่เปิด Work permit (Permit Requester)

ขั้นตอนการขอขึ้นทะเบียนผู้ธุรกิจประจำที่ต้องทำหน้าที่เปิด Work permit (Requester)			
ขั้นตอน	รายละเอียด	เอกสารที่เกี่ยวข้อง	ผู้รับผิดชอบ
1	ผู้ธุรกิจเข้าอบรมหลักสูตร "New permit to work and safe work certificated"	Training material	ผู้บังคับบัญชา/ Safety Repco
2	ทำการทดสอบโดยทำข้อสอบให้ผ่านเกณฑ์ที่กำหนด (มากกว่าหรือเท่ากับ 16 คะแนน)	Examination	ผู้บังคับบัญชา/ Safety Repco
3	ทำ Memo ขอขึ้นทะเบียน พร้อมแนบรายชื่อและผลการทดสอบ ส่งมาที่หน่วยงานเซฟตี้แอดคาร์ เอลายอื่น 2 โทร 2467	-Memo -ผลการสอบ -รายชื่อและวัน เวลาที่อบรม	ผู้บังคับบัญชา/ Safety Repco
4	ผู้จัดการส่วน SHE ทำการอนุมัติ Memo และ Safety TPE นำรายชื่อขึ้นระบบ E-smart ISO	-Memo -ทะเบียนรายชื่อ	หน่วยงาน Safety TPE



SCG

บริษัท TPE / HD3

เลขที่ใบอนุญาต H3-11/5/65-9

ใบขออนุญาตทำงาน / Work Permit

☐ งานทั่วไป (Cold Work) ☒ งานที่ต้องป้องกันเกิดความร้อน (Hot work class II) ☐ งานที่ต้องป้องกันประกายไฟ (Hot work class I) ☐ งานอับอากาศ (Confined Space Work)

1. การขออนุญาตทำงาน : Work Permit Requisition (ส่วนที่ 1 โดย Permit Requester)

ขอมูลในการขออนุญาตทำงาน : Duration of Permit วันที่เริ่มเวลา 08:30 วันที่สิ้นสุดเวลา 12:00 ขออนุญาตทำงานวันที่ 11/05/65 อนุญาตทำงานถึงเวลา 18:30 หมายเหตุ IND

4. การติดตามความปลอดภัยขณะทำงาน : Safe Work Monitoring (ส่วนที่ 4 โดยผู้รับรองงานที่ Field Verifier รับผิดชอบหลัก)

การตรวจสอบการตรวจวัดปริมาณก๊าซในขณะปฏิบัติงาน โดยผู้ตรวจก๊าซ (Gas Tester) กรณีเริ่มงานถึงพักกลางวัน 1 ชั่วโมง ต้องตรวจสอบก๊าซก่อนเริ่มงานใหม่/ให้การวัดก๊าซก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

ค่าที่พบ	ครั้งที่	ก่อนเริ่มงาน	2	3	4	5	6	7	8
ผู้ตรวจวัดก๊าซ (Gas Tester)	%Oxygen	20.6							
	%ก๊าซพิษ	0							
	สารพิษ (ppm)	-							
	ความชื้น	0.70							
	ชื่อผู้ตรวจ	Sn							

การตรวจสอบสภาพงานเป็นไปตามมาตรการที่กำหนดในระหว่างการปฏิบัติงาน รวมถึงการตรวจสอบหลังจากช่วงเวลาพัก

ตรวจสอบโดย	ครั้งที่	1	2	3	4	5	6
Field Verifier	เวลา						
	ลงชื่อ (ตัวบรรจง)						
Permit Requester	เวลา						
	ลงชื่อ (ตัวบรรจง)						
Safety Lead	เวลา						
	ลงชื่อ (ตัวบรรจง)						

การระงับใบอนุญาตทำงานชั่วคราวเนื่องจาก : Cause of Permit Suspend

☒ พบว่าในพื้นที่เกิดอันตรายฉุกเฉิน ☐ ผู้ปฏิบัติงานหมดสติเป็นเวลานาน (>1 ชม.) หมดวันหมดเวลาพัก

☒ พบว่าผู้ปฏิบัติงานขาดการควบคุมความปลอดภัย ☐ ไม่สามารถปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ได้

☐ พบว่าผู้ปฏิบัติงานขาดการควบคุมความปลอดภัย ☐ ในระยะ 1 เมตร มีกิจกรรม Drain-Purge

☐ มาตรการความปลอดภัยถูกแก้ไขเปลี่ยนแปลง ☐ Safety Lead ไม่อยู่ในพื้นที่

☐ อื่นๆ

การขอกลับเข้าทำงานหลังจากการระงับใบอนุญาต : Permit Revalidation

☐ สาเหตุการระงับใบอนุญาตทำงานชั่วคราวได้รับการแก้ไขแล้ว ☐ อื่นๆ

มาตรการความปลอดภัยเพิ่มเติม (ถ้ามี)

☐ อื่นๆ

เวลา	ครั้งที่ 1	ครั้งที่ 2
ลงชื่อ Safety Lead		
ลงชื่อ Permit Requester		
ลงชื่อ Field Verifier		

5. การต่อใบอนุญาต (ส่วนที่ 5 โดย Permit Requester)

ที่	รายละเอียดในการขออนุญาต				อนุญาตให้ปฏิบัติงาน		การตรวจสอบก่อนการปฏิบัติงาน		
	วันที่	วันถึงเวลา	วันที่	สิ้นสุดเวลา	Permit Requester	Permit Approver	Permit Requester	Safety Lead	Field Verifier
1									
2									

ต้นฉบับ : แสดงให้เห็นขั้นตอนที่ปฏิบัติงาน

ส่วนที่ 1 : สำหรับ รปภ. ที่ควบคุมการเข้า-ออกพื้นที่การผลิต

ส่วนที่ 2 : สำหรับทีมควบคุมการผลิต (CCR)

[illegible]

ภาคผนวก ข-49

จดหมายนำส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจ
เกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

ที่ บพพ. 031/2564

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
เลขที่ 271 ถ.สุขุมวิท ต.มาบตาพุด
อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21150

27 พฤษภาคม 2564

เรื่อง รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42-(1)-11/2540-ญนพ.

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการวิเคราะห์ ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ของ
บริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นสูง โรงที่ 2 (HDPE2)
2. รายงานการวิเคราะห์ ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ของ
บริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นสูง โรงที่ 3 (HDPE3)
3. รายงานการวิเคราะห์ ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ของ
บริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ผลิตโพลิเอททีลีนแวกซ์

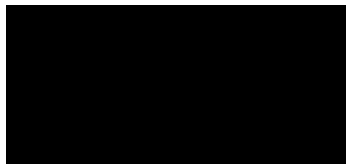
อ้างถึง ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 3 (พ.ศ.2542) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.
2535 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน ซึ่งกำหนดให้ผู้ที่จะขอต่ออายุใบอนุญาตโรงงาน ต้อง
ทบทวน จัดทำและยื่นรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานทุก 5 ปี นั้น

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนชนิดความหนาแน่นสูง และ
โพลิเอททีลีนแวกซ์ จึงได้ดำเนินการทบทวนและจัดทำรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการ
โรงงานเสนอต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม ตามข้อกำหนดดังกล่าวแล้ว

บัดนี้ทางโครงการฯ ได้จัดทำรายงานดังกล่าวเสร็จสิ้น ทางโครงการฯ จึงขอส่งมอบรายงานการวิเคราะห์ความ
เสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการประกอบกิจการโรงงานให้แก่กรมโรงงานอุตสาหกรรม ดังสิ่งที่ส่งมาด้วยนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



กรรมการผู้จัดการ

ที่ บพพ. 032/2564

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่ 88/4-5 ถนนทางหลวงระยอง-สาย 3191

ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21150

27 พฤษภาคม 2564

เรื่อง รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
ทะเบียนผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเลขที่ น.42-(1)-4/2550-นอล.

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ของ
บริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ผลิตเม็ดพลาสติกชนิดความหนาแน่นสูง โรงที่ 4 (HDPE4)
2. รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน ของ
บริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลิโพรไพลีน โรงที่ 3 (PP3)

อ้างถึง ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 3 (พ.ศ.2542) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.
2535 เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน ซึ่งกำหนดให้ผู้ที่จะขอต่ออายุใบอนุญาตโรงงาน ต้อง
ทบทวน จัดทำและยื่นรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานทุก 5 ปี นั้น

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีนชนิดความหนาแน่นสูง เม็ด
พลาสติกโพลิโพรไพลีน ชนิด Homo-Polymer, ชนิด Co-Polymer และผลิตภัณฑ์พลอยได้ จึงได้ดำเนินการทบทวนและ
จัดทำรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานเสนอต่อกรมโรงงานอุตสาหกรรม ตาม
ข้อกำหนดดังกล่าวแล้ว

บัดนี้ทางโครงการฯ ได้จัดทำรายงานดังกล่าวเสร็จสิ้น ทางโครงการฯ จึงขอส่งมอบรายงานการวิเคราะห์ความ
เสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการประกอบกิจการโรงงานให้แก่กรมโรงงานอุตสาหกรรม ดังสิ่งที่ส่งมาด้วยนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา



(ในชื่อ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด)

กรรมการผู้จัดการ

ภาคผนวก ข-50

บันทึกสถิติอุบัติเหตุ

การสรุปสถิติอุบัติเหตุ

โครงการ..... ยโพลีเอททีลีน จำกัด
 จัดทำรายงานโดย.....
 ระหว่างเดือน..... มก..... น..... มิถุนายน พ.ศ. 2565

ประเภทของอุบัติเหตุ (๑)	ความถี่ของอุบัติเหตุ (๒)	สถานที่เกิดอุบัติเหตุ	เป้าหมายการลดอุบัติเหตุ (๓)
1. เหตุการณ์ที่ทำให้บาดเจ็บ/ เจ็บป่วยจากการทำงาน (Injury/Illness)	-	-	
2. เหตุการณ์ไฟไหม้หรือการระเบิด (Fire & Explosion)	-	-	
3. สารเคมีรั่วไหล (Loss of Primary Containment/LOPC)	-	-	
4. ทรัพย์สินเสียหาย (Property Damage)	-	-	
5. การปฏิบัติไม่สอดคล้อง กับกฎหมาย (SHE Non-Compliance)	-	-	
6. ขอร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Incident)	-	-	
7. การหกรั่วไหลระหว่างการขนส่ง (Distribution)	-	-	
8. อุบัติเหตุที่เกิดจากรถยนต์บริษัท (Motor Vehicle Accident)	-	-	

หมายเหตุ (๑) นิยามประเภทของอุบัติเหตุ เช่น ร้ายแรง บาดเจ็บเล็กน้อย จำนวนวันที่
ต้องหยุดงาน เป็นต้น
 (๒) จำนวนอุบัติเหตุต่อช่วงเวลา
 (๓) เป้าหมายของโครงการในการลดสถิติอุบัติเหตุ และเอกสารอ้างอิงที่เกี่ยวข้อง

ชื่อผู้บันทึก.....
 ชื่อผู้ตรวจสอบ/.....
 เบอร์โทรศัพท์.....
 แนวทางปฏิบัติภายหลังพบอุบัติเหตุ.....

ภาคผนวก ข-51

การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ
(Health Risk Assessment)

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	1 / 13

การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ
Health Risk Assessment

วัตถุประสงค์

เป้าหมายของการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพจากการทำงาน คือการบ่งชี้อันตรายด้านสุขภาพในสิ่งแวดล้อมการทำงานในเชิงรุกอย่างเป็นระบบ และประเมินศักยภาพหรือความเสี่ยงที่จะก่ออันตรายต่อสุขภาพ เพื่อกำหนดแนวทางการควบคุมที่เหมาะสมนำไปสู่การกำหนดมาตรการปกป้องสุขภาพและความเป็นอยู่ที่ดีของผู้ปฏิบัติงาน การประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพจึงต้องดำเนินการอย่างต่อเนื่อง โดยอาศัยความร่วมมือของทุกคนในบริษัท เพื่อนำความรู้ ประสบการณ์ และความชำนาญในแต่ละด้าน มาใช้สนับสนุนกระบวนการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ

ขอบข่ายและการนำไปใช้

พนักงาน พนักงานประจำ พนักงานสัญญาจ้าง และคู่ธุรกิจประจำพื้นที่ความรับผิดชอบของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด (ส่วนผลิต HDPE1, HDPE2&3, HDPE4, LLDPE, LDPE, PP1&2, PP3, Catalyst & Pilot Plant, Compounding, QA&QC, Logistics, SHE และ Pilot Plant Complex)

หน้าที่ความรับผิดชอบ (Responsibilities)

บทบาท (Roles)	หน้าที่ความรับผิดชอบ (Responsibilities)
ผู้บริหารหรือ พนักงานระดับจัดการ (Management Levels)	<ul style="list-style-type: none">ผลักดันมาตรฐานฯ สู่การนำไปปฏิบัติ โดยจัดให้มีการจัดทำระเบียบปฏิบัติ (procedure) ที่เฉพาะเจาะจงเพื่อบังคับใช้สนับสนุนทรัพยากรที่จำเป็น เพื่อให้เกิดการนำไปปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐานฯ ฉบับนี้แต่งตั้งทีมผู้ประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ และส่งเสริมผู้ปฏิบัติงานในทุกๆระดับให้มีส่วนร่วมในการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ
นักสุขศาสตร์อุตสาหกรรม หรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของบริษัท หรือคณะทำงานด้านสุขภาพของบริษัท (Industrial Hygienist or Professional Safety Officer)	<ul style="list-style-type: none">เป็นบุคลากรหลักในทีมประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพจัดทำรายงานผลการประเมินความเสี่ยง และแจ้งผลการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพให้ผู้ปฏิบัติงานทราบทบทวนการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพเป็นระยะ ตามข้อกำหนดเสนอมาตรการป้องกันและควบคุมความเสี่ยงด้านสุขภาพ ที่สอดคล้องกับผลการประเมินฯ

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	2 / 13

<p>หัวหน้างาน</p> <p>(Supervisory Levels)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ ให้ความร่วมมือในการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ เช่นประสานงานการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพระหว่างผู้ปฏิบัติงานในความรับผิดชอบและทีมผู้ประเมิน ■ แจ้งนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรม เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย หรือคณะทำงานด้านสุขภาพของบริษัท เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงในสถานที่ทำงานซึ่งอาจทำให้ความเสี่ยงด้านสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานเปลี่ยนแปลง ■ แจ้งหรือสื่อสารผลการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพแก่ผู้ปฏิบัติงานที่อยู่ในความรับผิดชอบ ■ ดำเนินการเพื่อให้มั่นใจว่าผู้ได้บังคับบัญชาได้ปฏิบัติตามมาตรการควบคุมความเสี่ยงด้านสุขภาพที่กำหนด
<p>พนักงาน และพนักงานบริษัทคู่ธุรกิจ</p> <p>(Employees and Contractor Employees)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ มีส่วนร่วมและให้ความร่วมมือในการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ โดยการให้ข้อมูลการปฏิบัติงานของตนเองให้ถูกต้องครบถ้วน ■ ปฏิบัติตามมาตรการควบคุมความเสี่ยงด้านสุขภาพที่กำหนด ■ ติดตามและทบทวนผลการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพของตนเอง หากเห็นว่าผลการประเมินอาจคลาดเคลื่อนให้แจ้งหัวหน้างาน เพื่อแก้ไขหรือหารือกับผู้เกี่ยวข้องต่อไป

คำจำกัดความ (Definitions)

หัวข้อ/ ชื่อเรื่อง/ คำศัพท์ (Topic/Subject/Terminology)	คำนิยาม/ คำอธิบาย (Definition / Description)
ACGIH	<p>American Conference of Governmental Industrial Hygienists เป็นองค์กรที่จัดตั้งโดยกลุ่มนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรมที่ทำงานในภาครัฐ โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อใช้ที่ประชุมนี้เป็นตัวกลางสำหรับกิจกรรม</p> <ul style="list-style-type: none"> - แลกเปลี่ยนประสบการณ์และความคิดเห็นทางด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม - ปรับมาตรฐานและเทคนิคในการดูแลสุขภาพของคนงานในโรงงานอุตสาหกรรม - พัฒนาระบบบริหารจัดการเพื่อปกป้องสุขภาพอนามัยของคนงาน <p>ACGIH เป็นองค์กรที่มีส่วนในการปรับปรุงการให้บริการทางด้านสุขภาพอนามัยของคนงานในอุตสาหกรรมเป็นอย่างมาก คณะกรรมการทางด้าน Industrial Ventilation และ Threshold Limit Value (TLVs) ของ ACGIH มีชื่อเสียงไปทั่วโลก โดยทำหน้าที่กำหนดค่า TLVs</p>

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	3 / 13

หัวข้อ/ ชื่อเรื่อง/ คำศัพท์ (Topic/Subject/Terminology)	คำนิยาม/ คำอธิบาย (Definition / Description)
IARC	International Agency for Research on Cancer เป็นองค์กรหนึ่งของ World Health Organization (WHO) มีสำนักงานอยู่ที่เมืองลียง ประเทศฝรั่งเศส มีหน้าที่หลักในการพัฒนา สนับสนุน การวิจัยเกี่ยวกับโรคมะเร็ง องค์กร IARC เป็นผู้ประเมินและจัดกลุ่มสารก่อมะเร็งที่ได้รับความเชื่อถือสูงที่สุดในโลก โดยทางองค์กรจะเชิญผู้เชี่ยวชาญจากนานาชาติ มาพิจารณา ทบทวน ประเมิน ข้อมูลงานวิจัยทั่วโลกเกี่ยวกับ สารเคมี / เชื้อโรค / สภาพการณ์ ที่ก่อให้เกิดมะเร็ง ทำการจัดกลุ่มแล้วตีพิมพ์ออกมาเป็นหนังสือ เรียกว่า IARC Monograph เล่มหนึ่งจะมีการทบทวนข้อมูล สารเคมี / เชื้อโรค / สภาพการณ์ หลายรายการ รายชื่อ สารเคมี / เชื้อโรค / สภาพการณ์ ที่ได้ทำการประเมินและจัดกลุ่มแล้ว จะประกาศไว้ในเว็บไซต์ http://monographs.iarc.fr
CAS number	Chemical Abstracts Service (CAS) registry number เป็นหมายเลขรหัสของสารเคมีซึ่งกำหนดโดยหน่วยงาน American Chemical Society หมายเลขรหัสนี้เป็นรหัสสากลที่ได้รับความนิยมสูงในการกำหนดรหัสสารเคมีทั่วโลก รหัสจะกำหนดให้กับสารเคมีทุกชนิด ซึ่งแต่ละชนิดจะมีเลขเฉพาะตัว การกำหนดรหัสจะไล่เรียงกันไปเรื่อยๆ ทำให้จำนวนตัวเลขไม่มีความหมายอะไรเป็นพิเศษ รหัสจะประกอบไปด้วยเลข 3 กลุ่มคั่นด้วยเครื่องหมายขีด (-) ดังนี้ XXXXXX-XX-X (กลุ่มแรกสูงสุด 7 หลัก กลุ่มที่สองสูงสุด 2 หลัก และกลุ่มสุดท้ายจะเป็นเลขหลักเดียวเสมอ) ตัวอย่างเช่น CAS Number ของน้ำคือ 7732-18-5 เป็นต้น
ค่าขีดจำกัดที่ยอมให้สัมผัสได้ใน สถานที่ทำงาน (Occupational Exposure Limits: OELs)	ระดับความเข้มข้นของสารเคมี หรือระดับการสัมผัสปัจจัยทางกายภาพในสิ่งแวดล้อมการทำงาน ภายใต้เงื่อนไขที่กำหนด เชื่อว่าผู้ปฏิบัติงานเกือบทั้งหมดสามารถทำงานในสภาพดังกล่าวได้วันแล้ววันเล่า ตลอดอายุการทำงาน โดยไม่มีผลกระทบที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ ค่า OELs ตามกฎหมายประเทศไทย คือ ค่าที่กำหนดและประกาศใช้โดยกระทรวงแรงงาน และค่าอื่นที่เป็นที่รู้จักทั่วไป คือ TLVs เป็นต้น
TLVs (Threshold Limit Values)	ค่ามาตรฐานของสารเคมีในบรรยากาศการทำงานซึ่งกำหนดโดยองค์กร ACGIH

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	4 / 13

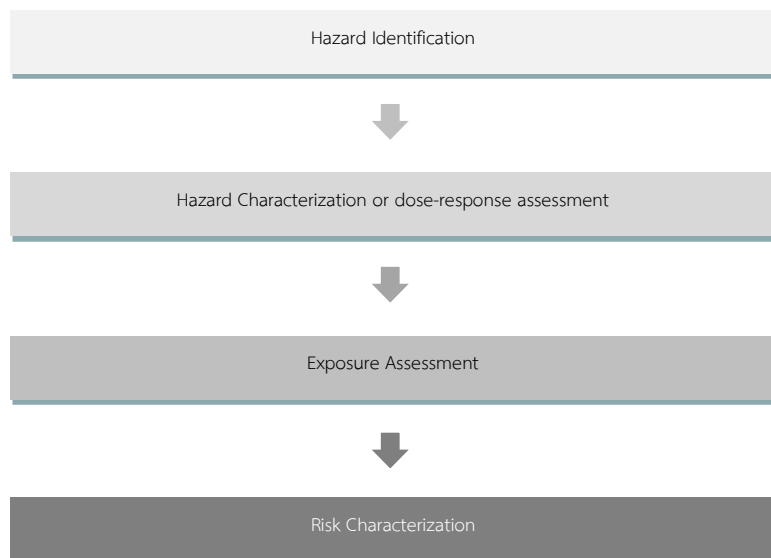
หัวข้อ/ ชื่อเรื่อง/ คำศัพท์ (Topic/Subject/Terminology)	คำนิยาม/ คำอธิบาย (Definition / Description)
OEL-C	OEL สูงสุด (Ceiling, C) คือ ค่าขีดจำกัดเพดานหรือค่าสูงสุดที่ความเข้มข้นสารเคมี ณ เวลาใดๆ ในระหว่างวันทำงาน สูงเกินค่านี้ไม่ได้
OEL-STEL	OEL สำหรับการสัมผัสสารในเวลาสั้นๆ (Short Term Exposure Limit, STEL) คือ ค่าเฉลี่ยความเข้มข้นสารในอากาศในระยะเวลาดังกล่าว ที่ผู้ปฏิบัติงานสัมผัสต่อเนื่อง เช่น 15 – 30 นาที ค่า STEL เป็นค่าเสริม TWA สำหรับสารที่มีผลกระทบแบบเฉียบพลัน และความเป็นพิษของสารนั้นคือการก่อพิษแบบเรื้อรัง อย่างไรก็ตาม สารบางชนิดอาจมีค่า STEL โดยไม่มีค่า TWA ได้
OEL-TWA	OEL เฉลี่ยสำหรับการสัมผัสสารตลอดเวลาการทำงาน (Time Weighted Average, TWA) คือ ค่าความเข้มข้นสารในอากาศเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน ซึ่งโดยทั่วไปคือ 8 ชั่วโมงต่อวัน และ 40 ชั่วโมงต่อสัปดาห์ ที่ผู้ปฏิบัติงานเกือบทั้งหมดอาจสัมผัสซ้ำๆ วันแล้ววันเล่าตลอดอายุการทำงาน โดยปราศจากผลกระทบต่อสุขภาพ
BEI	Biological Exposure Index เป็นค่าอ้างอิง บ่งบอกถึงความเข้มข้นของการสัมผัสในปัจจุบัน การสัมผัสเฉลี่ยในแต่ละวัน หรือการสัมผัสแบบเรื้อรังได้ ทั้งนี้ขึ้นกับชนิดของสารบ่งชี้ ตัวอย่างที่เลือกเก็บ และเวลาที่เก็บตัวอย่าง ซึ่งสิ่งเหล่านี้สัมพันธ์กับปฏิกิริยาทางเคมีในร่างกายและครึ่งอายุของสารบ่งชี้
กลุ่มพนักงานที่สัมผัสปัจจัยเสี่ยงจากการทำงานคล้ายกัน (Similar Exposure Groups: SEGs)	กลุ่มผู้ปฏิบัติงานซึ่งสัมผัสสารเคมีอันตรายเหมือนกัน เนื่องจากงานที่ทำ และความถี่ในการทำงานที่เกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยงนั้นเหมือนกัน (ปัจจัยเสี่ยงนั้น ได้แก่ วัตถุอันตราย สารเคมี กระบวนการผลิต และวิธีการทำงาน) ผู้ปฏิบัติงานคนหนึ่งอาจอยู่ในกลุ่มของ SEG หลายกลุ่มก็ได้
การยศาสตร์ (Ergonomics)	ศาสตร์ที่ศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างคน เครื่องจักร สิ่งแวดล้อม และระบบ แล้วทำการออกแบบ หรือปรับระบบ สิ่งแวดล้อม หรือเครื่องจักรเหล่านั้น ให้เกิดความสะดวกสบาย ความปลอดภัยเหมาะสมกับบุคคล และก่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด ในการปฏิบัติงาน

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	5 / 13

หัวข้อ/ ชื่อเรื่อง/ คำศัพท์ (Topic/Subject/Terminology)	คำนิยาม/ คำอธิบาย (Definition / Description)
รังสีชนิดก่อกัมมันตภาพรังสี (Ionizing radiation)	รังสีที่มีพลังงานสูง ที่สามารถทำให้อะตอมของตัวกลางที่รังสีนั้นวิ่งผ่าน เกิดการแตกตัวเป็นไอออนได้ทั้งโดยทางตรงหรือทางอ้อม เช่น รังสีแอลฟารังสีบีตา รังสีเอกซ์ รังสีแกมมา รังสีนิวตรอน
เดซิเบลเอ (dB(A))	เป็นหน่วยวัดความดังเสียงที่ใกล้เคียงกับการตอบสนอง ต่อดังเสียงของมนุษย์

มาตรฐานการปฏิบัติ (Standard)

- บริษัทต้องจัดให้มีคณะทำงานประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ ซึ่งอย่างน้อยต้องประกอบไปด้วยผู้จัดการโรงงาน/ผู้จัดการแผนก/วิศวกรผลิต / หัวหน้างาน / ผู้ที่มีความรู้ด้านกระบวนการผลิตหรืองานที่ปฏิบัติเป็นอย่างดี และนักสุขศาสตร์อุตสาหกรรม / นักอาชีวอนามัย/แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ หรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งมีความรู้เกี่ยวกับผลกระทบต่อสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงในโรงงานเป็นอย่างดี โดยต้องมีประสบการณ์ทำงานอย่างน้อย 2 ปี
- คณะกรรมการดูแลสุขภาพพนักงานและคู่ธุรกิจ ดำเนินการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพตามขั้นตอนคือ



- 2.1 คณะกรรมการดูแลสุขภาพพนักงานและคู่ธุรกิจจะบูรณาการ (Hazard Identification) ทั้งจากการวิเคราะห์เอกสาร (Desktop Analysis) และการเดินสำรวจ (Walkthrough Survey) อ้างอิงตาม SE-D-0066 การสำรวจด้านสุขศาสตร์

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	6 / 13

อุตสาหกรรม (Industrial Hygiene Survey) โดยระบุปัจจัยอันตรายทางกายภาพ เคมี ชีวภาพ และการยศาสตร์ให้ครบถ้วน

- 2.2 คณะกรรมการดูแลสุขภาพพนักงานและคู่ธุรกิจศึกษาผลกระทบที่อาจเกิดต่อสุขภาพ หรือความสัมพันธ์ระหว่างปริมาณสารหรือปัจจัยเสี่ยงที่ได้รับและการตอบสนองของร่างกาย (Hazard Characterization or does-response assessment) ทั้งทางด้านกายภาพ เคมี ชีวภาพ โดยทบทวนผลกระทบต่อสุขภาพของปัจจัยเสี่ยงตามตารางที่ 1

ตารางที่ 1 ปัจจัยอันตรายและการพิจารณาระดับความรุนแรงของผลกระทบต่อสุขภาพ

ปัจจัยอันตราย	ระดับความรุนแรงของผลกระทบต่อสุขภาพ (Health Effect Rating)
แสงสว่าง	ระดับ 2 เล็กน้อย ปวดตาเมื่อปฏิบัติงานต่อเนื่องเป็นระยะเวลานาน
ความร้อน	เท่ากับระดับการสัมผัสที่ได้ (Exposure Rating: ER)
เสียงดัง	พิจารณาตามค่าร้อยละปริมาณเสียงสะสมที่ตรวจวัดหรือคำนวณได้
รังสี(ชนิดก่อกัมมันตรังสี)	ใช้เครื่องมืออื่นประเมิน
สารเคมี	เอกสารสนับสนุน SD-OH-D-0002 ตารางแสดงระดับความรุนแรงผลกระทบต่อสุขภาพของปัจจัยอันตราย *สารอื่นๆ ที่ไม่มีระบุให้พิจารณาผลกระทบตามตารางที่ 2 ระดับความรุนแรงของผลกระทบต่อสุขภาพ
ชีวภาพ	พิจารณาผลกระทบตามตารางที่ 2 ระดับความรุนแรงของผลกระทบต่อสุขภาพ
การยศาสตร์	ใช้เครื่องมืออื่นประเมิน

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	7 / 13

ตารางที่ 2 การพิจารณาระดับความรุนแรงของผลกระทบต่อสุขภาพเพิ่มเติมสำหรับอันตรายด้านเคมีและชีวภาพ

ระดับ ความรุนแรง		ผลกระทบต่อสุขภาพ
1	ไม่มี	การสัมผัสที่ระดับดังกล่าวไม่มีผลกระทบต่อสุขภาพ*
2	เล็กน้อย	มีผลกระทบต่อสุขภาพเล็กน้อย ไม่จำเป็นต้องรักษา ไม่มีการป่วยจนต้องลางาน ไม่มีผลต่อการปฏิบัติงานหรือเป็นสาเหตุของการทุพพลภาพ หายได้โดยไม่จำเป็นต้องรักษาทางการแพทย์
3	ปานกลาง	มีผลกระทบต่อสุขภาพรุนแรงที่หายได้ แต่ต้องได้รับการรักษา มักขาดงานหรือลาป่วย หรือมีผลกระทบสะสมจากการสัมผัสในลักษณะซ้ำๆ หรือเป็นระยะเวลานาน โดยไม่มีอันตรายถึงชีวิต
4	รุนแรง	มีผลกระทบต่อสุขภาพอย่างถาวร บาดเจ็บอย่างรุนแรง ไม่สามารถรักษาให้หายได้ ต้องปรับตัวเพื่อให้ดำเนินชีวิตอยู่กับความเจ็บป่วยหรือผลกระทบนั้น
5	รุนแรงมาก	เสียชีวิต หรือพิการ หรือป่วยโดยช่วยเหลือตนเองไม่ได้

2.3 ประเมินการสัมผัส (Exposure assessment)

2.3.1 ให้ผู้ปฏิบัติงานระบุข้อมูลการปฏิบัติงานลงในแบบฟอร์ม HS-F-0017 การเก็บข้อมูลการปฏิบัติงานรายบุคคล (IER) แล้วนำข้อมูลระดับความเข้มข้นของปัจจัยอันตรายที่สัมผัส (Concentration Rating) และระดับความถี่ของการสัมผัสกับปัจจัยอันตราย (Frequency Rating) ที่ได้ มาประเมินระดับการสัมผัส ลงในแบบฟอร์ม HS-F-0018 สำหรับการจัดกลุ่มการสัมผัสปัจจัยอันตรายที่คล้ายกัน (SEG) โดยใช้สมการ

$$ER = CR \times FR$$

ER = ระดับการสัมผัส (Exposure Rating)

CR = ระดับความเข้มข้นของปัจจัยอันตรายที่สัมผัส (Concentration Rating)

FR = ระดับความถี่ของการสัมผัสกับปัจจัยอันตราย (Frequency Rating)

โดยวิธีการประเมินให้เป็นไปตามเอกสารสนับสนุน HS-D-0003 เกณฑ์สำหรับการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Risk Matrices) โดยระดับการสัมผัส (Exposure Rating : ER) แบ่งเป็น 5 ระดับคือ

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	8 / 13

ตารางที่ 3 ระดับการสัมผัส (Exposure Rating: ER)

ผลการประเมิน	ระดับ
ไม่มีนัยสำคัญ	1
ต่ำ	2
ปานกลาง	3
สูง	4
สูงมาก	5

2.3.2 นำผลจากการประเมินระดับการสัมผัสมาจัดกลุ่มพนักงานที่สัมผัสปัจจัยอันตรายจากการทำงานคล้ายกัน (Similar Exposure Group: SEG) โดยระบุเป็นชุดรหัสของตัวอักษรและตัวเลขดังนี้

ตารางที่ 4 การกำหนดชุดรหัสของกลุ่มปฏิบัติงานที่สัมผัสปัจจัยอันตรายจากการทำงานคล้ายกัน

ตัวอักษรชุดแรก	ปัจจัยอันตรายที่ระบุเป็น P (อันตรายด้านกายภาพ) / C (อันตรายด้านเคมี) / B (อันตรายด้านชีวภาพ) / E (อันตรายด้านการยศาสตร์)
ชุดตัวอักษรชุดที่ 2	อักษรย่อของปัจจัยอันตรายที่ทำการประเมิน เช่น เสียงดัง (Ns), แสงสว่าง(Lt) และกลุ่มสารเคมีให้ระบุอักษรย่อตามเอกสารสนับสนุน SD-OH-D-0002 ตารางแสดงระดับความรุนแรงผลกระทบต่อสุขภาพของปัจจัยอันตราย
ตัวอักษรชุดที่ 3	สถานะของปัจจัยอันตรายที่ทำการประเมิน โดยแบ่งเป็น L (Liquid) / G (GAS) / S (Solid) / O (Other)
ตัวเลขชุดแรก	ระบุระดับการสัมผัส (Exposure Rating: ER) ที่ได้จากการประเมิน
ตัวเลขชุดที่ 2	ระบุจำนวนคนที่อยู่ในระดับการสัมผัสเดียวกัน
ตัวอย่าง CHxL1_20	หมายถึง กลุ่มปฏิบัติงานที่สัมผัสสารเคมีเอกเซนที่มีสถานะเป็นของเหลวระดับการสัมผัสที่ 1 ทั้งหมด 20 คน

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	9 / 13

2.4 ระบุลักษณะความเสี่ยง (Risk Characterization)

นำผลการประเมินระดับการสัมผัส (Exposure Rating :ER) กับระดับความรุนแรงของผลกระทบต่อสุขภาพ (Health Effect Rating: HER) มาประเมินระดับความเสี่ยงลงในแบบฟอร์ม HS-F-0019 สำหรับการคำนวณระดับความเสี่ยงด้านสุขภาพ (RR)

โดยใช้สมการ

$$RR = ER \times HER$$

RR = ระดับความเสี่ยง (Risk Rating)

ER = ระดับการสัมผัส (Exposure Rating)

HER = ระดับความรุนแรงของผลกระทบต่อสุขภาพ (Health Effect Rating)

โดยวิธีการประเมินให้เป็นไปตามเอกสารสนับสนุน HS-D-0003 เกณฑ์สำหรับการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Risk Matrices) ระดับความเสี่ยงจะแบ่งเป็น 5 ระดับคือ

ตารางที่ 5 ระดับความเสี่ยง

ผลการประเมิน	ระดับ
ไม่มีนัยสำคัญ	1
ต่ำ	2
ปานกลาง	3
สูง	4
สูงมาก	5

- นำผลจากการจัดระดับความเสี่ยง (Risk Rating) ที่มีระดับความเสี่ยงด้านสุขภาพระดับปานกลางขึ้นไป มาจัดทำแผนเพื่อจัดการความเสี่ยงตามลำดับ โดยคณะทำงานด้านสุขภาพประจำบริษัท โดยมีแนวทางในการพิจารณาดังนี้

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	10 / 13

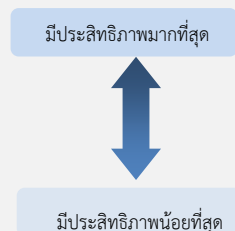
ตารางที่ 6 แนวทางการพิจารณากำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยง

ระดับความเสี่ยง	ค่าคะแนน	มาตรการควบคุมความเสี่ยง
0	1 ถึง 2	กำหนดให้เฝ้าระวังเป็นระยะ ไม่ต้องดำเนินการเพิ่มเติมจากมาตรการที่มีอยู่
1	3 ถึง 4	กำหนดให้เฝ้าระวังเป็นระยะ โดยปฏิบัติตามมาตรการที่มีอยู่ และ/หรืออาจกำหนดให้มีมาตรการควบคุมความเสี่ยงเพิ่มเติมจากมาตรการที่มีอยู่เดิม
2	5 ถึง 9	กำหนดให้มีมาตรการควบคุมความเสี่ยงเร็วที่สุดเท่าที่จะทำได้
3	10 ถึง 16	ให้ดำเนินการควบคุมทันที เช่นการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล พร้อมจัดทำแผนเพื่อดำเนินการควบคุมแบบถาวร หรือโดยมาตรการทางวิศวกรรม
4	20 ถึง 25	ให้หยุดดำเนินการทันที เพื่อหาสาเหตุ และทำการแก้ไขปรับปรุง

การเลือกมาตรการควบคุมอันตรายในสภาพแวดล้อมการทำงาน ควรพิจารณาตามลำดับของการควบคุม (Hierarchy of control) ก่อน โดยอาจใช้หลักการของแต่ละระดับร่วมกันได้ ทั้งนี้ต้องคำนึงถึงเงื่อนไขและปัจจัยอื่นๆ ร่วมด้วย โดยยึดหลักการป้องกันและ ลดความเสี่ยงอันตรายให้อยู่ในระดับต่ำสุดเท่าที่ทำได้อย่างสมเหตุผล

หลักการควบคุมตามลำดับ 5 ขั้น ประกอบด้วย

- 1) กำจัดสิ่งที่เป็อันตรายออก (Elimination)
- 2) การใช้สิ่งที่เป็อันตรายน้อยกว่าทดแทน (Substitution)
- 3) การควบคุมทางวิศวกรรม (Engineering Control)
- 4) การควบคุมทางการบริหารจัดการ (Administrative Control)
- 5) การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment)



เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	11 / 13

เมื่อพิจารณาการควบคุมอันตรายตามลำดับแล้ว ไม่สามารถกำจัดสิ่งที่เป็นอันตรายออกจากกระบวนการผลิต หรือไม่สามารถหาสิ่งอื่นที่เป็นอันตรายน้อยกว่ามาทดแทนได้ อาจพิจารณาเลือกไปกรรมควบคุมดังต่อไปนี้ร่วมกันคือ

1) การควบคุมทางวิศวกรรม (Engineering Control)

เป็นการควบคุมการได้รับสัมผัสของผู้ปฏิบัติงาน โดยควบคุมตั้งแต่ขั้นตอนการออกแบบ เช่น การออกแบบและควบคุมกระบวนการผลิตให้มีความปลอดภัย (Process Control) การปิดครอบ/ปิดกันหรือแยกแหล่งที่ปลดปล่อยอันตราย รวมถึงการกั้นแยกผู้ปฏิบัติงานออกจากกระบวนการผลิตที่เป็นอันตราย (Enclosure and/or isolation of health hazard sources) และการระบายอากาศ (Ventilation) เป็นต้น

2) การสื่อสารความเสี่ยง (Risk Communication)

สื่อสารสิ่งที่อาจเป็นอันตรายต่อสุขภาพของผู้เกี่ยวข้อง เพื่อให้เกิดความเข้าใจ ตระหนัก และปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง

3) ระบบสารสนเทศเกี่ยวกับเคมี (Chemical Information System)

ผู้ปฏิบัติงานกับสารเคมีต้องรู้ถึงอันตราย สมบัติเฉพาะ วิธีการจัดการ การปฐมพยาบาล และการป้องกัน ผ่านระบบสารสนเทศสารเคมี รวมไปถึงการติดฉลากบนภาชนะบรรจุ (Label) ข้อมูลความปลอดภัยของสาร (Safety Data Sheets) บ้ายเตือนอันตราย เป็นต้น

4) การอบรม (Training)

อบรมให้ความรู้ความเข้าใจ สำหรับผู้ปฏิบัติงานที่มีปัจจัยเสี่ยงต่อสุขภาพ

5) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Chemical Protective Clothing)

เพื่อปกป้องพนักงานจากอันตรายทางเคมีซึ่งอาจเข้าสู่ร่างกายผิวหนัง โดยเฉพาะเมื่อไม่สามารถลดระดับการสัมผัสด้วยมาตรการควบคุมทางวิศวกรรมและการจัดการ และจำเป็นต้องใช้ CPC โดยต้องสามารถระบุบุคคล/งานที่ต้องการใช้ การเลือกใช้ การใช้งาน การดูแลรักษา CPC ถูกต้องเหมาะสม

6) อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respirator)

บริษัทจะพิจารณาใช้เมื่อไม่สามารถควบคุมหรือลดการสัมผัสสารของพนักงานได้ด้วยมาตรการอื่น หรือต้องใช้ร่วมกับมาตรการควบคุมอื่น รวมทั้งอาจใช้ในระหว่างการจัดหาหรือติดตั้งระบบควบคุมที่มีประสิทธิภาพ

7) การเฝ้าระวังทางการแพทย์ (Medical Surveillance)

ตรวจหาผลกระทบต่อสุขภาพในระยะแรก เพื่อประเมินผลของมาตรการควบคุม และข้อมูลที่ได้อาจใช้ในการค้นหาอันตรายและประเมินความเสี่ยงที่มีอยู่ โดยประกอบไปด้วยการตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงอย่างเป็นระบบ การอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับอันตรายจากการทำงานและผลกระทบสุขภาพในระยะแรกที่สามารถตรวจพบแก่พนักงาน และการส่งต่อพนักงานเพื่อการวินิจฉัยและรักษา

8) โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

จัดทำมาตรการในการป้องกันและลดการสูญเสียสมรรถภาพการได้ยินของผู้ปฏิบัติงาน โดยกำหนดให้ผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสเสียงดังเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง ตั้งแต่ 85 dBA หรือ ตั้งแต่ 83 dBA สำหรับผู้ปฏิบัติงานสัมผัสเสียงดังเฉลี่ย 12 ชั่วโมงต่อวัน

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	12 / 13

9) รังสีก่อไอออน (Ionizing Radiation)

เฝ้าระวังอันตรายจากรังสี โดยการติดตามตรวจวัดการได้รับสัมผัส ประเมินความเสี่ยง และควบคุมการได้รับรังสีของผู้ปฏิบัติงาน

4. ต้องจัดให้มีการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพเบื้องต้น (Baseline Health Risk Assessment) ครอบคลุมผู้ปฏิบัติงานทุกคนในหน่วยงาน รับผิดชอบโดยคณะกรรมการดูแลสุขภาพพนักงานและคู่ธุรกิจ

5. ต้องจัดให้มีการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพเฉพาะเรื่อง (Issue Based Health Risk Assessment) สำหรับผู้ปฏิบัติงานที่มีระดับความเสี่ยงตามที่กำหนดในตารางที่ 7 โดยคณะกรรมการดูแลสุขภาพพนักงานและคู่ธุรกิจ

ตารางที่ 7 เกณฑ์การพิจารณาการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพเฉพาะเรื่อง

(Issue Based Health Risk Assessment)

ลำดับ	ปัจจัยอันตราย	ระดับความเสี่ยงจากการประเมิน
1	สารเคมีที่เป็นสารก่อมะเร็ง (Carcinogen)	ความเสี่ยงต่ำ (>1)
2	ปัจจัยอันตรายอื่น สารเคมีที่ไม่ใช่สารก่อมะเร็ง (Non-Carcinogen) ความร้อน (Heat) แสงสว่าง (Light)	ความเสี่ยงปานกลาง (> 2)
3	เสียงดัง (Noise)	ความเสี่ยงสูง (> 3) ร้อยละปริมาณเสียงสะสม > 50% หรือ ระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน > 85 dB A สำหรับการทำงาน 8 ชั่วโมง และ > 83 dB A สำหรับการทำงาน 12 ชั่วโมง

6. คณะกรรมการดูแลสุขภาพพนักงานและคู่ธุรกิจจัดให้มีการทบทวนการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพของบุคคลภายในสิ้นเดือนมีนาคมของทุกปี และทบทวนอย่างเต็มรูปแบบ อย่างน้อยทุก 3 – 5 ปี หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงที่อาจมีผลต่อความเสี่ยงด้านสุขภาพ รวมถึงการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตและกิจกรรมต่างๆ และหากผลการประเมินทำให้มีมาตรการ

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUE FOR USE
Organization	TPE-HS	Issued Date	1/05/2021
Document Number	HS-P-0003 : 001	Document Type	Procedure (P)
Document Subject	การตรวจวัดและการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (Health Risk Assessment)	Page	13 / 13

ควบคุมใหม่ ต้องจัดให้มีการประเมินความเสี่ยงซ้ำอีกครั้งเมื่อได้ใช้มาตรการควบคุมไประยะหนึ่งแล้ว เพื่อให้มั่นใจได้ว่าความเสี่ยงอยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ตารางที่ 8 ความถี่ในการประเมินความเสี่ยงสุขภาพซ้ำ พิจารณาตามระดับความเสี่ยง

ระดับความเสี่ยง	ความถี่ในการประเมินซ้ำ
สูงมาก	ติดตามตรวจวัดอย่างต่อเนื่อง
สูง	ทุก 1 – 3 เดือน
ปานกลาง	3 – 12 เดือน
ต่ำ	1 – 3 ปี
ไม่มีนัยสำคัญ	3 – 5 ปี

- ประธานคณะกรรมการดูแลสุขภาพพนักงานและคู่ธุรกิจสื่อสารผลการประเมินความเสี่ยงให้ผู้เกี่ยวข้องทราบ ผ่านช่องทางการสื่อสารที่เหมาะสมเพื่อดำเนินการปรับปรุง แก้ไข หรือป้องกันสุขภาพพนักงานตามความเหมาะสม
- จัดเก็บบันทึกและรายงานการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพอย่างเป็นระบบ โดยผนวกเข้ากับฐานข้อมูลการจัดการด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรมของบริษัท
 - รูปแบบการจัดเก็บของพนักงาน พนักงานประจำ พนักงานสัญญาจ้าง จัดเก็บในระบบ My Health Application
 - รูปแบบการจัดเก็บของคู่ธุรกิจประจำจัดเก็บในระบบ E-smart ISO
- ประธานคณะกรรมการดูแลสุขภาพพนักงานและคู่ธุรกิจ ติดตามการดำเนินการตามข้อเสนอแนะจากผลการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ ทั้งเรื่องมาตรการเพื่อปกป้องสุขภาพผู้ปฏิบัติงาน แผนการตรวจวัดทางสุขศาสตร์ และการตรวจสุขภาพ เพื่อเฝ้าระวังทางการแพทย์ และบันทึกผลการติดตามนั้นๆ ไว้เป็นลายลักษณ์อักษร โดยจัดทำรายงานผลการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ

ภาคผนวก ข-52

จดหมายแจ้งข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์
และข้อมูลจำเป็นอื่นๆ ให้หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่

ที่ คป.ล. 250/2562

วันที่ 28 พฤศจิกายน 2562

เรียน ผู้อำนวยการโรงพยาบาลเฉลิมพระเกียรติ สมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี ระยอง

เรื่อง ข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (Safety Data Sheet : SDS) ของผลิตภัณฑ์

ของโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สิ่งที่แนบมาด้วย 1. ข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS) จำนวน 10 รายการ

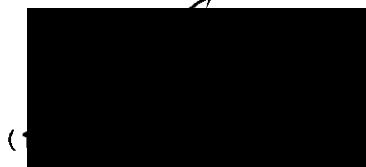
เนื่องด้วย บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ซึ่งตั้งอยู่เลขที่ 10 ถนนไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ได้จัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) โดยในรายงานฯ กำหนดมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระบุให้โครงการฯ จัดส่งข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (Safety Data Sheet (SDS)) ของผลิตภัณฑ์ และข้อมูลอื่นๆ ที่จำเป็น ให้กับหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่

บริษัทฯ จึงขอส่งข้อมูล ความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (Safety Data Sheet (SDS)) ของผลิตภัณฑ์และสารเคมีหลักๆ ที่ใช้ในกระบวนการผลิต โดยมีรายละเอียดดังสิ่งที่ส่งมาด้วย 1มายังโรงพยาบาลเฉลิมพระเกียรติ สมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี ระยอง ซึ่งเป็นหน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ เพื่อเป็นประโยชน์ต่อการวางแผนด้านสุขภาพหรือเป็นฐานข้อมูล กรณีเกิดอุบัติเหตุ / อุบัติภัย รวมทั้งประโยชน์อื่น ตามที่หน่วยงานเห็นสมควร

จึงเรียนมาเพื่อทราบและโปรดพิจารณา

วิมล วัฒนกุล
9/12/62

ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการส่วนอาวุโนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม

รายการข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี บริษัทไทยโพลีเอทิลีน จำกัด

ลำดับที่	รายการ
1	R1-Catalyst
2	C1-Catalyst
3	EL-Pro_(Polypropylene)
4	EL-Lene_(High_Density_Polyethylene)
5	Aluminium Triethyl
6	Sodium Hydroxide
7	Butene-1
8	Hexane
9	Hydrogen
10	Ethylene

หากมีประเด็นสอบถามเพิ่มเติม สามารถติดต่อหน่วยงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
บริษัทไทยโพลีเอทิลีน จำกัด โทรศัพท์ 038-912-491 หรือเบอร์โทรติดต่อศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน 038-912-199,
038-912-191