

ภาคผนวก ข-20

การจัดทำ HAZOP Study ของเครื่องจักรอุปกรณ์

Hazop Work sheet

Facility : Raw Material feed

Drawings : JA1-0201

ethylene feed

Design intention :

Temperature :

C

Pressure :

Kg/cm2g

CAUSES	CONSEQUENCES	S	L	R	IPLs	Safeguards	S	L	R	RECOMMENDATIONS	COMMENTS
Misoperation (Open bypass line)	No safety concern								No		
Misoperation (Open bypass line)	No safety concern								No		
Misoperation (Open bypass line)	No safety concern								No		
TIC202 malfunction low -> TV202 fully Open	No safety concern								No		
Misoperation (block valve)	No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. LIC295 (alarm) 2. SV1111A/B (2) 3. FICQ203 (alarm)		5	5	3		
Misoperation (block valve)	No ethylene supply to process -> Quality out of spec (Low safety concern)	2	1	2	1. FI1202 (alarm) 2. PI1202 (alarm)		2	3	4		
PIC206 malfunction -> PV206 fully close	No ethylene supply to process -> Quality out of spec (Low safety concern)	2	1	2	1. FI1202 (alarm) 2. PI1202 (alarm)		2	3	4		
Misoperation (block valve)	No ethylene supply to process -> Quality out of spec (Low safety concern)	2	1	2	1. FI1202 (alarm) 2. PI1202 (alarm)		2	3	4		
Misoperation (block valve)	No steam supply to Jacket -> low temp of ethylene -> Thermal cracking at pipeline -> VCE	5	1	1	1. TIC202 (Alarm) 2. SV241 (2) 3. PIC296 (Alarm)		5	5	3		
TIC202 malfunction -> TV202 fully close	No steam supply to Jacket -> low temp of ethylene -> Thermal cracking at pipeline -> VCE	4	1	1	1. SV241 (2) 2. PIC296 (Alarm) 3. PV1202 (Alarm)		4	4	3		

CAUSES	CONSEQUENCES	S	L	R	IPLs	Safeguards	S	L	R	RECOMMENDATIONS	COMMENTS
--------	--------------	---	---	---	------	------------	---	---	---	-----------------	----------

Hazop Work sheet

Facility : Raw Material feed

Drawings : JA1-0201

Design intention :

Temperature :

C

Pressure :

Kg/cm²g

ethylene feed

[illegible][illegible]

Hazop Work sheet

Facility : Raw Material feed

Drawings : JA1-0201

Design intention :

Temperature :

C

Pressure :

Kg/cm2g

ethylene feed

No cause identify	No safety concern								No		
TIC202 malfunction low -> TV202 fully open	Temp Jacket pipeline high -> no Safety concern								No		
No cause identify	No safety concern								No		
No cause identify	No safety concern								No		
No cause identify	No safety concern								No		
Misoperation (block valve)	No steam supply to Jacket -> low temp of ethylene -> Thermal cracking at pipeline - > VCE	5	1	1	1. TIC202 (Alarm) 2. SV241 (2) 3. PIC206 (Alarm)		5	5	3		
TIC202 malfunction -> TV202 fully close	No steam supply to Jacket -> low temp of ethylene -> Thermal cracking at pipeline - > VCE	4	1	1	1. SV241 (2) 2. PIC296 (Alarm) 3. PV1202 (Alarm)		4	4	3		

Company : PP1
Node:2 D-209

Facility : Propylene feed (Suction P-209A/B) Drawings : JA1-0202
Design intention :
Temperature :
Pressure :

Parameter : Flow

[illegible]

Hazop Work sheet

Company : PP1
Node:2 D-209

Facility : Propylene feed (Suction P-209A/B) Drawings : JA1-0202
 Design intention :
 Temperature :
 Pressure :

Parameter : Flow

Low/No	propylene flow D-209 to P207A	HC290 Malfunction Fail close	No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	propylene flow D-209 to P207B	HC290 Malfunction Fail close	No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	propylene flow D-209 to P209B	HC290 Malfunction Fail close	No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	propylene flow D-209 to P209B	misoperation (block valve)	No safety concern (valve CSO)										
	propylene flow D-209 to P209B	HC290 Malfunction Fail close	No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	propylene flow D-209 to P209B	misoperation (block valve)	No safety concern (valve CSO)								No		
	Propylene from SV 212	No cause identify	No safety concern								No		
	CW flow to P209A	misoperation (block valve)	Bearing temp high -> P-209A stop -> No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	CW flow to P209A	P-1300E/F malfunction	Bearing temp high -> P-209A stop -> No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	CW flow to P209b	misoperation (block valve)	Bearing temp high -> P-209B stop -> No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	CW flow to P209b	P-1300E/F malfunction	Bearing temp high -> P-209B stop -> No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	S/O flow to P-209A	misoperation (block valve)	Mech seal damage --> Propylene leak to seal oil --> VCE	4	1	1	1. Gas detector 2. PI921 (alarm) 3. LI921 (alarm)		4	4	3	1. Auto switching of seal oil pump	
	S/O flow to P-209A	Pump stop	Mech seal damage --> Propylene leak to seal oil --> VCE	4	1	1	1. Gas detector 2. PI921 (alarm) 3. LI921 (alarm)		4	4	3	1. Auto switching of seal oil pump	
	S/O flow to P-209B	misoperation (block valve)	Mech seal damage --> Propylene leak to seal oil --> VCE	4	1	1	1. Gas detector 2. PI921 (alarm) 3. LI921 (alarm)		4	4	3	1. Auto switching of seal oil pump	

Pressure :

Parameter : Flow

[illegible]

Parameter : Pressure

[illegible]

Pressure :

Parameter : Flow

Low	Propylene from SV 212	No cause identify	No safety concern						No			
	CW pressure to P209A	P-1300E/F malfunction	Low CW supply -> PIC296 HIGH HIGH-> VCE	5	1	1	1. PIC296 (Alarm) 2. SV235 (2) 3. SV235B (2)		5	5	3	
	CW pressure to P209B	P-1300E/F malfunction	Low CW supply -> PIC296 HIGH HIGH-> VCE	5	1	1	1. PIC296 (Alarm) 2. SV235 (2) 3. SV235B (2)		5	5	3	
	Seal oil pressure to P-209A	Pump stop	Propylene leak to seal oil --> VCE	4	1	1	1. Gas detector 2. PI921 (alarm) 3. LI921 (alarm)		4	4	3	1. Auto switching of seal oil pump
	Seal oil pressure to P-209B	Pump stop	Propylene leak to seal oil --> VCE	4	1	1	1. Gas detector 2. PI921 (alarm) 3. LI921 (alarm)		4	4	3	1. Auto switching of seal oil pump
	Blow down pressure from P-209A	No cause identify	No safety concern							No		
	Blow down pressure from P-209B	No cause identify	No safety concern							No		
	Pressure D-209 Drum	PIC296 malfunction low-> PICV296 fully open	Suc.Pressure P209A/B,P207A/B low -> low flow to reactor-> high conc. -> lump -> ESD	5	1	1	3. TIZ212 (Inerlock) 3. FIC290 (alarm) 4. FIC293 (alarm)	1. TRCZ211 2. LRC211	5	5	3	

Parameter : Temp

[illegible]

Hazop Work sheet

Company : PP1
Node:2 D-209

Facility : Propylene feed (Suction P-209A/B) Drawings : JA1-0202
 Design intention :
 Temperature :
 Pressure :

Parameter : Flow

Low	Blow down Temp from P-209B	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene from SV 212	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Temp from D-1011A/B via FIQ203	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Temp from P-207A/B (minTemp)	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Temp from P-207A/B via FV293	No cause identify	No safety concern								No		
	CW supply to E-209	No cause identify	No safety concern								No		
	HW supply to E-209	Use CW during operation	Use CW during operation - > NO safety concern								No		
	propylene Temp E-209 to D-209	No cause identify	No safety concern								No		
	propylene Temp D-209 to P207A	No cause identify	No safety concern								No		
	propylene Temp D-209 to P207B	No cause identify	No safety concern								No		
	propylene Temp D-209 to P209B	No cause identify	No safety concern								No		
	propylene Temp D-209 to P209B	No cause identify	No safety concern								No		
	CW Temp to P209A	No cause identify	No safety concern								No		
	CW Temp to P209B	No cause identify	No safety concern								No		
	Seal oil Temp to P-209A	No cause identify	No safety concern								No		
	Seal oil Temp to P-209B	No cause identify	No safety concern								No		
	Blow down Temp from P-209A	No cause identify	No safety concern								No		
	Blow down Temp from P-209B	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene from SV 212	No cause identify	No safety concern								No		

Parameter : Level

	DEVIATION	CAUSES	CONSEQUENCES	S	L	R	IPLs	Safeguards	S	L	R	RECOMMENDATIONS	COMMENTS
High	D-209 level	LIC295 malfunction low -> LICV295 Fullyopen	LEVEL D-209 HIGH HIGH - Pressure D-209 HIGH HIGH -> VCE	5	1	1	1. SV235 (2) 2. SV235B (2) 3. PIC296 (alarm)		5	5	3		
	D-209 level	LIC295 malfunction low -> LICV295 Fullyopen	LEVEL D-209 HIGH HIGH - Pressure D-209 HIGH HIGH -> VCE	5	1	1	1. SV235 (2) 2. SV235B (2) 3. PIC296 (alarm)		5	5	3		
Low	D-209 level	HC-290 malfunction fail close	No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		

Hazop Work sheet

Company : PP1
Node:2 D-209

Facility : Propylene feed (Discharge P-209A/B) Drawings : JA1-0202
 Design intention :
 Temperature :
 Pressure :

Parameter : Flow

GW	DEVIATION	CAUSES	CONSEQUENCES	S	L	R	IPLs	Safeguards	S	L	R	RECOMMENDATIONS	COMMENTS
HIGH	Propylene flow P209A/B to D-209 via FV290	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene flow P209A/B to D-209 Minflow	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene flow P209A/B to D-210 via LV292	LIC292 malfunction Low -> LV292 fully open	Level D-210 high High -> Pressure High -> VCE	5	1	1	1.LZ293 2.SV210 (2) 3. PICZ291 (Interlock)		5	5	3		
	Propylene flow P209A/B to D-210 via LV292	Misoperation (Open bypass line)	Level D-210 high High -> Pressure High -> VCE	5	1	1	1.LZ293 2.SV210 (2) 3. PICZ291 (Interlock)		5	5	3		
	Propylene flow P209A/B to D-209 via SV212	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene flow P209A/B to D-propylene header via PV292 to FIQ292	PV292 malfunction Low -> PV292 fully open	High Pressure PR flushing P-208A/B and P203A/B -> Over pressure pipeline -> VCE	5	1	1	1. SV210 (2) 2. FIQ292 (alarm) 3. FIC290 (alarm)		5	5	3		
	Propylene flow P209A/B to D-propylene header via PV292 to FIQ292	Misoperation (Open bypass line)	High Pressure PR flushing P-208A/B and P203A/B -> Over pressure pipeline -> VCE	5	1	1	1. SV210 (2) 2. FIQ292 (alarm) 3. FIC290 (alarm)		5	5	3		
	Propylene flow P209A/B to D-propylene header via FIQ291	No cause identify	No safety concern								No		
	Vent gas Z-220 to flare	No cause identify	No safety concern								No		
Low/No	Propylene flow P209A/B to D-209 via FV290	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene flow P209A/B to D-209 Minflow	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene flow P209A/B to D-210 via LV292	LIC292 malfunction high -> LV292 fully close	level D-210 low low -> no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm)		4	4	3		
	Propylene flow P209A/B to D-210 via LV292	P-209A/B stop	level D-210 low low -> no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm)		4	4	3		
	Propylene flow P209A/B to D-210 via LV292	misoperation (block valve)	level D-210 low low -> no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm)		4	4	3		
	Propylene flow P209A/B to D-209 via SV212	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene flow P209A/B to D-propylene header via PV292 to FIQ292	PV292 malfunction high -> LV292 fully close	No flushing for P208A/B, P203A/B -> equipment breakdown -> Low PR feed to Reactor (Can start up spare pump)	4	1	1	1. FIQ292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. LIC295 (alarm)		4	4	3		

Hazop Work sheet

Company : PP1
Node:2 D-209

Facility : Propylene feed (Discharge P-209A/B) Drawings : JA1-0202
 Design intention :
 Temperature :
 Pressure :

Parameter : Flow

	Propylene flow P209A/B to D-propylene header via PV292 to FIQ292	P-209A/B stop	No flushing for P208A/B, P203A/B -> equipment breakdown -> Low PR feed to Reactor (Can start up spare pump)	4	1	1	1. FIQ292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. LIC295 (alarm)		4	4	3		
	Propylene flow P209A/B to D-propylene header via PV292 to FIQ292	misoperation (block valve)	No flushing for P208A/B, P203A/B -> equipment breakdown -> Low PR feed to Reactor (Can start up spare pump)	4	1	1	1. FIQ292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. LIC295 (alarm)		4	4	3		
	Propylene flow P209A/B to D-propylene header via FIQ291	No cause identify	No safety concern								No		
	Vent gas Z-220 to flare	No cause identify	No safety concern								No		

Parameter : Pressure

GW	DEVIATION	CAUSES	CONSEQUENCES	S	L	R	IPLs	Safeguards	S	L	R	RECOMMENDATIONS	COMMENTS
HIGH	Propylene Pressure P209A/B to D-209 via FV290	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Pressure P209A/B to D-209 MinPressure	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Pressure P209A/B to D-210 via LV292	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Pressure P209A/B to D-210 via LV292	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Pressure P209A/B to D-209 via SV212	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Pressure P209A/B to D-propylene header via PV292 to FIQ292	PV292 malfunction Low -> PV292 fully open	High Pressure PR flushing P-208A/B and P203A/B -> Over pressure pipeline -> VCE	5	1	1	1. SV210 (2) 2. FIQ292 (alarm) 3. FIC290 (alarm)		5	5	3		
	Propylene Pressure P209A/B to D-propylene header via PV292 to FIQ292	Misoperation (Open bypass line)	High Pressure PR flushing P-208A/B and P203A/B -> Over pressure pipeline -> VCE	5	1	1	1. SV210 (2) 2. FIQ292 (alarm) 3. FIC290 (alarm)		5	5	3		
	Propylene Pressure P209A/B to D-propylene header via FIQ291	No cause identify	No safety concern										
	Vent gas Z-220 to flare	No cause identify	No safety concern										
	D-210 Pressure	PICZ291 malfunction low -> PV291 fully open	temp high -> pressure high -> VCE	4	1	1	1. SV210 (2) 2. LIC292 (alarm)		4	4	3	Install temp censer for D-210 drum , Flow meter to 3S inlet E-210	
	D-210 Pressure	Misoperation (Open bypass line)	temp high -> pressure high -> VCE	4	1	1	1. SV210 (2) 2. LIC292 (alarm)		4	4	3	Install temp censer for D-210 drum , Flow meter to 3S inlet E-210	
	Propylene Pressure P209A/B to D-209 via FV290	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Pressure P209A/B to D-209 MinPressure	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Pressure P209A/B to D-210 via LV292	P-209A/B stop	level D-210 low low -> no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm)		4	4	3		

Company : PP1
Node:2 D-209

Drawings : JA1-0202

Pressure :

Low	Propylene Pressure P209A/B to D-210 via LV292	misoperation (block valve)	level D-210 low low -> no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm)		4	4	3		
	Propylene Pressure P209A/B to D-209 via SV212	No cause identify	No safety concern								No		
	Propylene Pressure P209A/B to D-propylene header via PV292 to FIQ292	P-209A/B stop	No flushing for P208A/B, P203A/B -> equipment breakdown -> Low PR feed to Reactor (Can start up spare pump)	4	1	1	1. FIQ292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. LIC295 (alarm)		4	4	3		
	Propylene Pressure P209A/B to D-propylene header via PV292 to FIQ292	misoperation (block valve)	No flushing for P208A/B, P203A/B -> equipment breakdown -> Low PR feed to Reactor (Can start up spare pump)	4	1	1	1. FIQ292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. LIC295 (alarm)		4	4	3		
	Propylene Pressure P209A/B to D-propylene header via FIQ291	P-209A/B stop	No propylene liq. To D-208 system (Propylene recycle trouble) , No PR flushing line catalyst -> line plug -> ESD	5	1	1	1. FIQ292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. LIC295 (alarm) 4. LIC290 (alarm)		5	5	3		
	Propylene Pressure P209A/B to D-propylene header via FIQ291	misoperation (block valve)	No propylene liq. To D-208 system (Propylene recycle trouble) , No PR flushing line catalyst -> line plug -> ESD	5	1	1	1. FIQ292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. LIC295 (alarm) 4. LIC290 (alarm)		5	5	3		
	Vent gas Z-220 to flare	No cause identify	No safety concern										
	D-210 Pressure	Misoperation (Open bypass line)	high low steam supply to E-210 (Heater) -> high temp -> high Pressure -> VCE	4	1	1	1. SV210 (2) 2. LIC295 (alarm) 3. FIC290 (alarm)		4	4	3		
	D-210 Pressure	PIC291 malfunction HIGH -> PV291 fully Open	high low steam supply to E-210 (Heater) -> high temp -> high Pressure -> VCE	4	1	1	1. SV210 (2) 2. LIC295 (alarm) 3. FIC290 (alarm)		4	4	3		

[illegible]

Drawings : JA1-0202

Node3

Design intention :

Temperature :

Pressure :

Parameter : Flow

[illegible]

Drawings : JA1-0202

Node3

Design intention :

Temperature :

Pressure :

Parameter : Flow

Propylene vapor flow D-210 to D-203	Misoperation (block valve)	no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble							No			
Propylene vapor flow D-210 to D-203	PICZ291 malfunction high -> PV291 fully Close	no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm) 4. PICZ291 (intelock)		4	4	3	Install temp censor for D-210 drum , Flow meter to 3S inlet E-210	
Propylene vapor flow D-210 to D-203	LIC295 malfunction high -> LV295 fully close	no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm) 4. PICZ291 (intelock)		4	4	3	Install temp censor for D-210 drum , Flow meter to 3S inlet E-210	
Vent gas flow E-210 to Flare	no cause identify	No safety concern										

Parameter : Pressure

[illegible]

Drawings : JA1-0202

Node3

Design intention :

Temperature :

Pressure :

Parameter : Flow

Low	Propylene vapor Pressure D-210 to D-203	no cause identify	No safety concern							No		
	Vent gas Pressure E-210 to Flare	no cause identify	No safety concern							No		
	D-210 Pressure	PICZ291 malfunction high -> PV291 fully Close	no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm) 4. PICZ291 (intelock)		4	4	3	Install temp censer for D-210 drum , Flow meter to 3S inlet E-210

Parameter : Temp.

[illegible]

Parameter : Level

[illegible]

Hazop Work sheet

Company : PP1

Node3

Facility : Propylene feed (D-210)

Drawings : JA1-0202

Design intention :

Temperature :

Pressure :

Parameter : Flow

Low	D-210 Level	P-209A/B stop	level D-210 low low -> no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm)		4	4	3		
	D-210 Level	misoperation (block valve)	level D-210 low low -> no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm)		4	4	3		
	D-210 Level	LIC292 malfunction high -> LV292 fully close	level D-210 low low -> no flushing supply system -> equipment breakdown (polymersection) and powder transfer PDS trouble	4	1	1	1. LIC292 (alarm) 2. FIC290 (alarm) 3. FR236 (alarm)		4	4	3		

Hazop Work sheet

Company : PP1

Facility : Propylene Feed 1 (Suction p-207A/B) Drawings : JA1-0202-1

Node3

Design intention :

Temperature :

Pressure :

Parameter : Flow

GW	DEVIATION	CAUSES	CONSEQUENCES	S	L	R	IPLs	Safeguards	S	L	R	RECOMMENDATIONS	COMMENTS
High	propylene flow D-209 to P207A	No cause identify	No safety concern								No		
	propylene flow D-209 to P207B	No cause identify	No safety concern								No		
	CW flow to P-207A	No cause identify	No safety concern								No		
	CW flow to P-207B	No cause identify	No safety concern								No		
	Seal oil flow to P-207A	No cause identify	No safety concern								No		
	Seal oil flow to P-207B	No cause identify	No safety concern								No		
	Blow down flow from P-207A	No cause identify	No safety concern								No		
	Blow down flow from P-207B	No cause identify	No safety concern								No		
	propylene flow D-209 to P207A	HC290 Malfunction Fail close	No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	propylene flow D-209 to P207B	HC290 Malfunction Fail close	No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	propylene flow D-209 to P207B	HC290 Malfunction Fail close	No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	propylene flow D-209 to P207B	misoperation (block valve)	No safety concern (valve CSO)								No		
	propylene flow D-209 to P207B	HC290 Malfunction Fail close	No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC290 (alarm) 2. FIC293 (alarm) 3. LRC211 (Interlock) 4. LIC295 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		
	propylene flow D-209 to P207B	misoperation (block valve)	No safety concern (valve CSO)								No		
	CW flow to P207A	misoperation (block valve)	Bearing temp high -> P-207A stop -> No propylene liquid supply to process -> high Slurry conc -> Lump at reactor (ESD)	5	1	1	1. FIC293 (alarm) 2. LRC211 (Interlock) 3. FIC214 (alarm) 4. FIC218 (alarm)	1. TIZ211 (Interlock) 2. LRC211 (Interlock)	5	5	3		

Company : PP1

Facility : Propylene Feed 1 (Suction p-207A/B) Drawings : JA1-0202-1

Design intention :

Temperature :

Pressure :

Node3

Parameter : Flow

[illegible]

Hazop Work sheet

Company : PP1

Node3-1

Facility : Propylene Feed 1 (discharge p-207A/B) Drawings : JA1-0202-1

Design intention :

Temperature :

Pressure :

Parameter : Flow

GW	DEVIATION	CAUSES	CONSEQUENCES	S	L	R	IPLs	Safeguards	S	L	R	RECOMMENDATIONS	COMMENTS
High	propylene 207A/B to P-209 via FV293	FIQ293 malfunction low -> FV293 fully open	LEVEL D-209 HIGH HIGH - Pressure D-209 HIGH HIGH -> VCE	5	1	1	1. SV235 (2) 2. SV235B (2) 3. PIC296 (alarm)		5	5	3		
	propylene 207A/B to P-209 via FV293	misoperation (open bypass line)	LEVEL D-209 HIGH HIGH - Pressure D-209 HIGH HIGH -> VCE	5	1	1	1. SV235 (2) 2. SV235B (2) 3. PIC296 (alarm)		5	5	3		
	propylene 207A/B to P-209 via Minflow	No cause identify	No safety concern								No		
	Vent gas Z-221 to flare	No cause identify	No safety concern								No		
	propylene 207A/B to D-201 via FV214	FICQ214 malfunction low -> FV214 fully open	High flow to D-201 reactor -> low concentration (No concern can reduce PR from another source)								No		
	propylene 207A/B to D-201 via FV214	misoperation (open bypass line)	High flow to D-201 reactor -> low concentration (No concern can reduce PR from another source)								No		
	propylene 207A/B to D-204 via FV243B	No cause identify	No safety concern								No		
Low/No	propylene 207A/B to Z-118	No cause identify	No safety concern								No		
	propylene 207A/B to P-209 via FV293	FIQ293 malfunction low -> FV293 fully close	User High propylene flow (Slurry conc low -> can reduce by recycle propylene)								No		
	propylene 207A/B to P-209 via FV293	misoperation (block valve)	User High propylene flow (Slurry conc low -> can reduce by recycle propylene)								No		
	propylene 207A/B to P-209 via Minflow	No cause identify	No safety concern								No		
	Vent gas Z-221 to flare	No cause identify	No safety concern								No		
	propylene 207A/B to D-201 via FV214	FIQ293 malfunction low -> FV293 fully close (User High propylene flow (Slurry conc low -> can reduce by recycle propylene)								No		
	propylene 207A/B to D-201 via FV214	P-207A/B stop	User High propylene flow (Slurry conc low -> can reduce by recycle propylene)								No		
	propylene 207A/B to D-201 via FV214	misoperation (block valve)	No safety concern (CSO)								No		
	propylene 207A/B to D-204 via FV243B	P-207A/B stop	USE propylene vapor supply for 4th reactor (no safety concern)								No		
	propylene 207A/B to Z-118	No cause identify	No safety concern								No		

Parameter : Pressure

GW	DEVIATION	CAUSES	CONSEQUENCES	S	L	R	IPLs	Safeguards	S	L	R	RECOMMENDATIONS	COMMENTS
----	-----------	--------	--------------	---	---	---	------	------------	---	---	---	-----------------	----------

Company : PP1
Node3-1

Facility : Propylene Feed 1 (discharge p-207A/B) Drawings : JA1-0202-1
 Design intention :
 Temperature :
 Pressure :

Parameter : Flow

High	propylene 207A/B to P-209 via FV293	No cause identify	No safety concern							No		
	propylene 207A/B to P-209 via Minflow	No cause identify	No safety concern							No		
	Vent gas Z-221 to flare	No cause identify	No safety concern							No		
	propylene 207A/B to D-201 via FV214	No cause identify	No safety concern							No		
	propylene 207A/B to D-204 via FV243B	No cause identify	No safety concern							No		
	propylene 207A/B to Z-118	No cause identify	No safety concern							No		
Low	propylene 207A/B to P-209 via FV293	P-207A/B stop	User High propylene flow (Slurry conc low -> can reduce by recycle propylene)							No		
	propylene 207A/B to P-209 via Minflow	P-207A/B stop	No safety concern							No		
	Vent gas Z-221 to flare	No cause identify	No safety concern							No		
	propylene 207A/B to D-201 via FV214	P-207A/B stop	User low propylene flow (Slurry conc High-> can reduce by recycle propylene)							No		
	propylene 207A/B to D-201 via FV214	misoperation (block valve)	User low propylene flow (Slurry conc High-> can reduce by recycle propylene)							No		
	propylene 207A/B to D-204 via FV243B	P-207A/B stop	User low propylene flow can reduce by Vapor propylene)							No		
	propylene 207A/B to D-204 via FV243B	misoperation (block valve)	User low propylene flow can reduce by Vapor propylene)							No		
	propylene 207A/B to Z-118	No cause identify	No safety concern							No		

Parameter : Temp.

[illegible]

ภาคผนวก ข-21

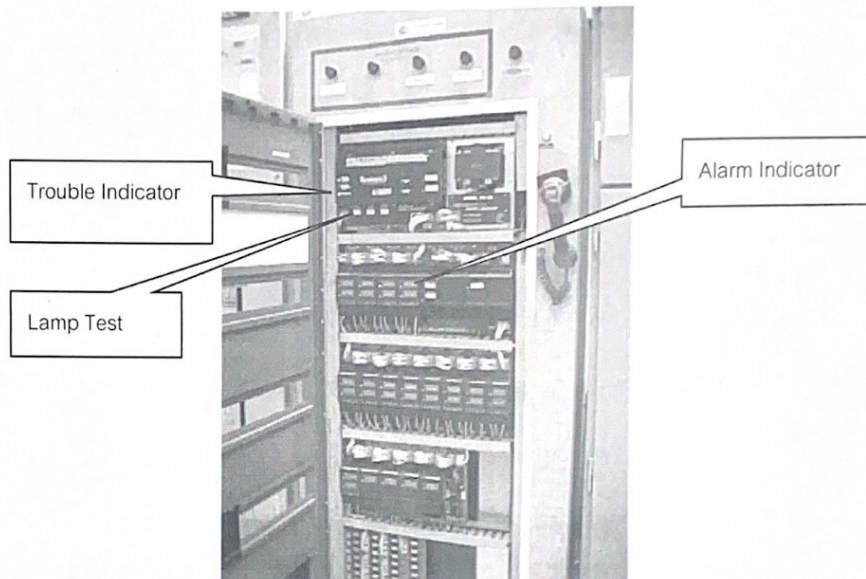
การตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน

Self Maintenance Check Sheet

PLANT : PP1

EQUIPMENT : FIRE ALARM PANEL PP1

รูปภาพประกอบ :



รายละเอียดการตรวจ CHECK

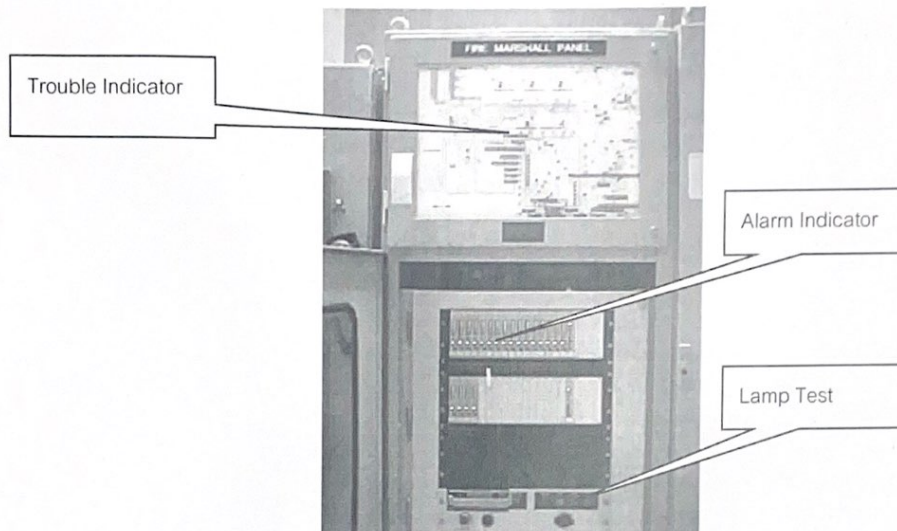
Check Item	Check Point	Actual	Date						Remark
			12/01/65	9/02/65	9/03/65	26/04/65	11/05/65	8/06/65	
Control Panel	สภาพทั่วไป	√ = ปกติ, X = ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Alarm	Alarm Indicator	√ = ปกติ, X = ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	Trouble Indicator	√ = ปกติ, X = ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Lamp	Lamp Test	√ = ปกติ, X = ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Check By (พนักงานผลิต PP B/M)			ผู้ตรวจ	ผู้ตรวจ	ผู้ตรวจ	ผู้ตรวจ	ผู้ตรวจ	ผู้ตรวจ	

การดำเนินการแก้ไข

CONFIDENTIAL

Self Maintenance Check Sheet

PLANT : PP1
EQUIPMENT : GAS DETECTOR PP1
รูปภาพประกอบ :



รายละเอียดการตรวจ CHECK

Check Item	Check Point	Date							Remark
		Actual	๒/๐1/๖5	๑/๐๒/๖5	๑/๐๓/๖5	๒/๐๔/๖5	11/๐๕/๖5	8/๐6/๖5	
Control Panel	สภาพทั่วไป	√=ปกติ, X= ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Alarm	Alarm Indicator	√=ปกติ, X= ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	Trouble Indicator		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Lamp	Lamp Test	√=ปกติ, X= ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Check By (พนักงานผลิต PP B/M)			ผู้จัดทำ	ผู้ควบคุม	วิศวกร	วิศวกร	ผู้จัดทำ	ผู้ควบคุม	

การดำเนินการแก้ไข

แบบตรวจเช็ค HYDRANT

1. โรงงาน / หน่วยงาน ผลิต PP สถานที่ sectionn200.....

วันที่ตรวจเช็ค 02/03/55 ผู้ตรวจเช็ค ๑๗๗

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fire Man)

ผู้ตรวจสอบ..... (เจ้าของพื้นที่)

วันที่.....

วันที่ 2-3-65

(กรณีที่ตรวจสอบอุปกรณ์โดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

วิธีการตรวจ


1. สภาพทวาล์ว ซีไม่ซีด ปิด-เปิด ได้คล่องตัว เกลียวไม่ชำรุด , แกนวาล์วมีการหล่อลิ้น , หัวอัดจารบีไม่ตัน , ไม่มีน้ำรั่ว , และภาวะปกติต้องอยู่ตำแหน่ง " ปิด "
2. สภาพท่อต้องไม่บุบ ซีไม่ซีด หน้าแปลนไม่มีน้ำรั่ว , น็อตยึดต้องไม่เป็นสนิม
3. สภาพเกลียวและข้อต่อต่างๆ สมบูรณ์ , ไม่เป็นสนิม , ไม่มีน้ำรั่วซึม
4. สภาพฝาครอบข้อต่อสายต้องมี ซีลยาง ไม่แตกลายงา , ยึดหมุนไม่แข็งตัว , เกลียวนอกและในต้องสมบูรณ์ ต้องมีสายคล้องรัดป้องกันการสูญหาย
5. สภาพโดยรวม ต้องไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้า - ออก ในการเข้าไปเปิดปิดทวาล์ว
6. การทดสอบระบบเปิดทวาล์วน้ำจะต้องไม่มีสิ่งสกปรก


หมายเหตุ ในส่วนของข้อ 6 ในกรณีที่พบสิ่งไม่ปกติต้องดำเนินการแก้ไขและลงบันทึกในช่องหมายเหตุด้วย


ภาคผนวก ข-22


แผนการซ่อมบำรุงใหญ่ (โปรแกรมการซ่อมบำรุง)


Plant ขอเพิ่ม CSD 3M FW	Jan-22	Feb-22	Mar-22	Apr-22	May-22	Jun-22	Jul-22	Aug-22	Sep-22	Oct-22	Nov-22	Dec-22
HD1 cleaning every 6M 8 days	CLSD(8D) 17-26 Jan	CLSD(7.5D) 22 Feb-2 Mar		CSD(6D)	CSD	CLSD(8D) 24 May-1 Jun				TA15D+Flare		
HD2 cleaning every 6M 8.5 days		CLSD(8D) 3-11 Feb	CSD : CSD	CSD 30D	CSD 30D			TA 15D	Confirm ROC T/A at END 2023 for postponing CLSD			
HD3 cleaning every 6 M 8.5 days	CLSD(10.5D) 13-21 Feb	CSD(8D) 13-21 Feb		CSD 30D (25Mar-25Jun)							TA 18D	
HD4 cleaning every 9M -->12M?? 9.5 days (2021 14D)						CLSD 9.5D						
LDPE cleaning every 7 M 11 days		PSD 2D (31 Jan- 1 Feb)						CLSD 11D (25 Jul-4 Aug SU 5 Aug)		CLSD 11D (18-29 SU 30)		
LLDPE cleaning every 13 M 9 days /TA 14 D 3 Yr (T/A Oct 2023)	TD 0.4KT	TD 3.8KT --> 1.9 KT			TD 1.85KT	Idle 9.1KT	TD 1.5KT	TD 0.7KT	TD 0.2KT	CLSD(9D)+2D full rate +Flare		TD 2.8KT
PP1 cleaning every 5 M 6 days				CSD 15.25D (8-23 Apr) + TA and changing Dryer (M-301) and Steaming drum (M-302) 36D (24 Apr-29 May)							CLSD 6D	
PP2 cleaning every 5M 6 days					CSD 1D (30 Apr) + CLSD 6D + Flare 3D (1-9 May)					CLSD 6D		
PP3 cleaning every 1Y 12.5 days			CSD 2.5D (30 Mar - 2 Apr)									CLSD 12.5D
C1		SD HD1 Brine affect to C1			SD PP1 power 3D affect to C1 power					SD LL flare affect to C1		
R1		SD HD1 Brine affect to R1						CLSD 11D		SD LL flare affect to R1		



Tentative CSD


Tentative discussion


Fix for IBE 18 M

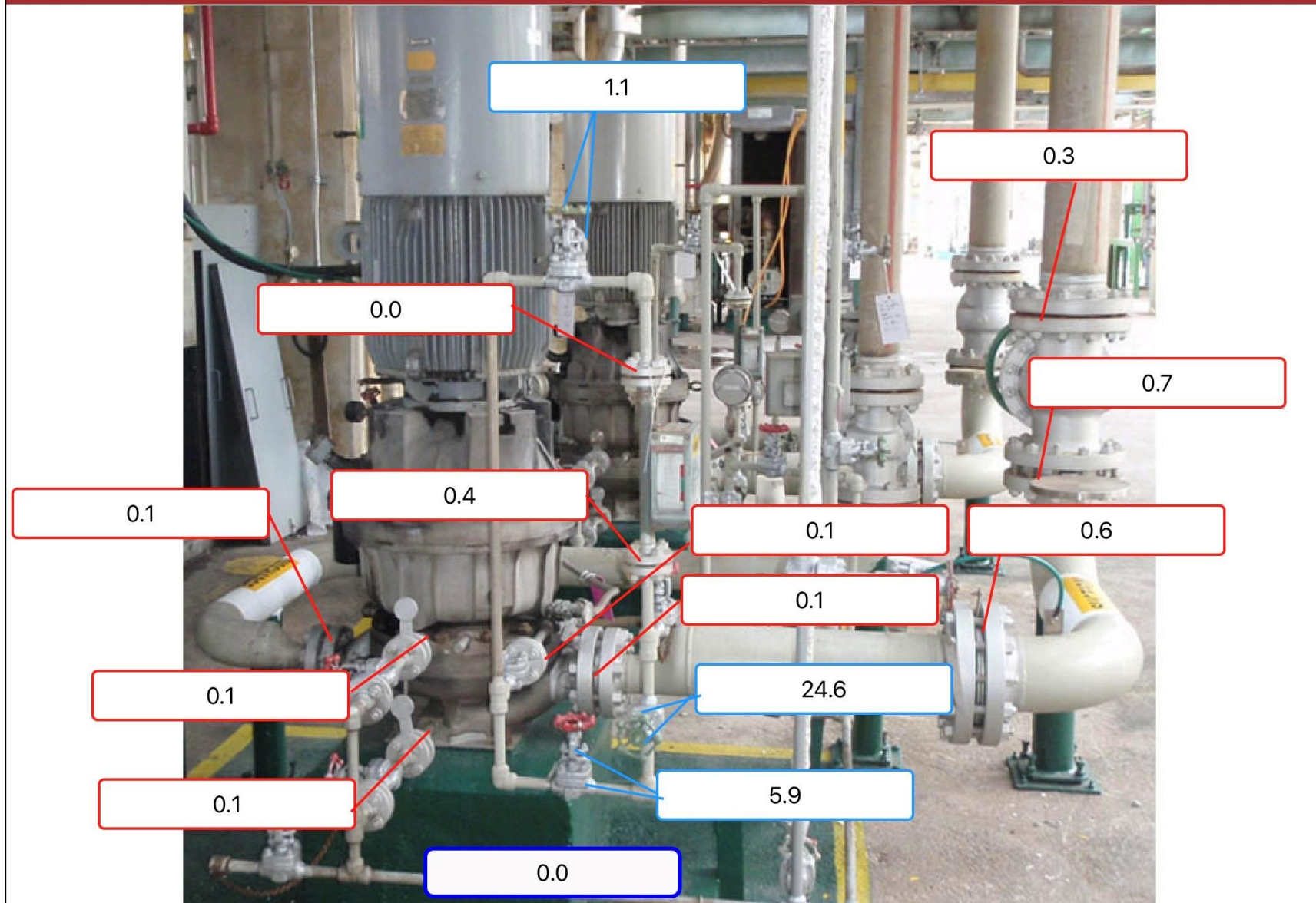

Fix Constraint

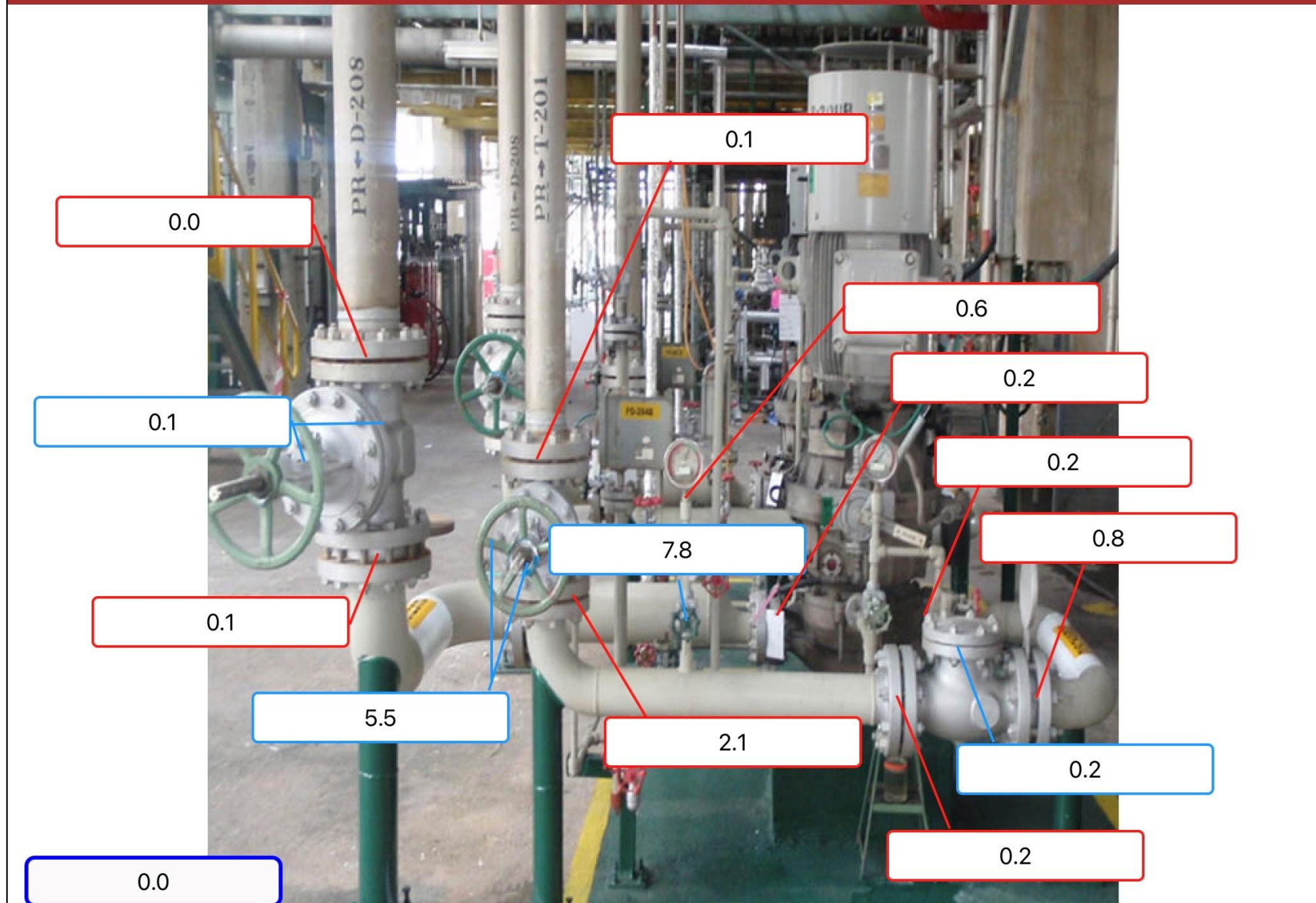

ESD


Trial

ภาคผนวก ข-23

การตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหลของก๊าซ





ภาคผนวก ข-24

การตรวจสอบ Safety Shower/Eye Washer

แบบตรวจเช็ค SHOWER AND EYEWASH

โรงงาน / หน่วยงาน.....ผลิตภัณฑ์ PP1,2.....สถานที่.....SECTION 200.....

วันที่ตรวจเช็ค 12/01/65 ผู้ตรวจเช็ค วิชากร 5

SHOWER

[illegible]

EYEWASH

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fireman)

(.....)

(กรณีที่ต้องตรวจสอบรูปพรรณโดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

วิธีการตรวจ

1. สถานที่ บริเวณ PLANT ที่ต้องตรวจสอบจะต้องระบุให้ชัดเจน
2. วันที่ตรวจสอบ จะต้องบันทึกให้ชัดเจน
3. กำหนด ณ สถานที่ ที่อุปกรณ์ติดตั้ง ตรวจสอบดูว่ามีอุปกรณ์อยู่หรือไม่
4. วาดภาพหรือภาพสามมิติของ ไม่หัก ชะนะปัด - เป็ด ไม่ผิด หรือคดงอ
5. สี สภาพสีของอุปกรณ์ไม่ลอก หรือซีด
6. LEAK มีการรั่วซึมของน้ำหรือหรือหรือหรือไม่
7. สิ่งกีดขวาง มีสิ่งของ หรือวัสดุขวางอุปกรณ์หรือไม่
8. สภาพการกรองน้ำถูก หรือรั่วหรือไม่
9. สภาพการใช้งาน ทดลองเปิด - ปิดน้ำ เพื่อตรวจสอบว่าใช้งานได้ตามสมบูรณ์หรือไม่ น้ำจะต้องใสสะอาดไม่อุกคั้น
10. กอด Eyewash ทำความสะอาด (ตามรูป)
11. ทำความสะอาด filter ของหัว eyewash
12. flush น้ำทิ้ง
13. กอด strainer ของกมาทำความสะอาด (ในกรณีที่มี)

ผู้ตรวจสอบ..... (เจ้าของพื้นที่)

(12/01/20)

ขั้นตอนการถอดทำความสะอาด



กอดหน้า Eyewash ล้าง



clean filter ด้านใบ



flush น้ำทิ้ง



กด clean strainer (ในกรณีที่มี)

- หากอุปกรณ์อยู่ในสภาพไม่พร้อมใช้งานให้แจ้งเจ้าของพื้นที่ให้ทราบและดำเนินการแก้ไขปรับปรุงทันที

แบบตรวจเช็ค SHOWER AND EYEWASH

โรงงาน / หน่วยงาน.....ผลิต PP1.2.....สถานที่.....SECTION 200.....

วันที่ตรวจเช็ค ๐๙/๐๓/๖๕ ผู้ตรวจเช็ค ๖๓๖๕

SHOWER

[illegible]

EYEWASH

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fireman)

(.....J.....J.....)

(กรณีที่เราตรวจสอบอุปกรณ์โดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

วิธีการตรวจ

1. สถานที่ บริเวณ PLANT ที่ต้องตรวจสอบจะต้องระบุให้ชัดเจน
2. วันที่ที่ตรวจสอบ จะต้องบันทึกให้ชัดเจน
3. ค่าแรง สถานที่ ที่อุปกรณ์ติดตั้ง ตรวจสอบดูว่ามีอุปกรณ์อยู่หรือไม่
4. วาดภาพหรือความสมบูรณ์ไม่หนัก เบาเกินไป - ปิด ไม่ปิด หรือขาดของ
5. สี สภาพที่ของอุปกรณ์ไม่ลอก หรือซีด
6. LEAK มีการรั่วซึมของหัวต่องหรือท่อหรือไม่
7. สิ่งกีดขวาง มีสิ่งของ หรือวัสดุขวางอุปกรณ์หรือไม่
8. สภาพการถอดรื้อยาก หรือหัวหรือไม่
9. สภาพการใช้งาน ทดสอบเปิด - ปิดน้ำ เพื่อตรวจสอบว่าใช้งานได้สมบูรณ์หรือไม่ น้ำจะต้องไหลสะดวกไม่อุดตัน
10. ถอด Eyewash ทำความสะอาด (ตามรูป)
11. ทำความสะอาด filler ของหัว eyewash
12. flush น้ำทิ้ง
13. ถอด strainer ออกมาทำความสะอาด (ในกรณีที่มี)

ผู้ตรวจสอบ..... (เจ้าของพื้นที่)
(๙ / ๓ / ๖๕)

ขั้นตอนการถอดทำความสะอาด



กอดหน้า Eyewash ถัง



clean filter ด้านใน



flush น้ำทิ้ง



กด clean strainer (ในกรณีที่มี)

* หากอุปกรณ์อยู่ในสภาพไม่พร้อมใช้งานให้แจ้งเจ้าของพื้นที่ให้ทราบและดำเนินการแก้ไขปรับปรุงทันที

ภาคผนวก ข-25

การตรวจสอบ Diesel Generator

ELECTRICAL INSPECTION SHEET FOR GENERATOR

PL-EE-F-0060 (1/2)

INSPECTION SHEET

EQUIPMENT NAME

GENERATOR

M/O NO. 10710672287

PLANT : PP1

PM INTERVAL

☒ 1 เดือน

รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค
ตรวจสอบสภาพทั่วไป Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบสภาพสายไฟและจุดต่อสาย Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบ Circuit Breaker พร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบแผงสวิตช์ระบบ Start Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า/น้ำกลั่น Battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบเครื่อง charger battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบกรองอากาศเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วไหลน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input type="checkbox"/> Normal <input checked="" type="checkbox"/> <u>ไม่ตรวจพบ</u>
ตรวจสอบระดับน้ำมันหล่อลื่นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วไหลของน้ำมันเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระดับน้ำมันเชื้อเพลิงพร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วซึมของถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วซึมท่อส่งน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบ Ground ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบดับเพลิง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
การทดสอบหรือเอียง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ทดสอบการทำงาน Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
CHECK AFTER RUN 15 MINUTE	
JACKET TEMP (F)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
FUEL PRESSURE (PSI) 50-70 PSI	<u>60</u> PSI
OIL PRESSURE (PSI)	<u>20</u> PSI
ENGINE SPEED (RPM)	<u>1505</u> RPM
แรงดันไฟฟ้า	L1-L2 <u>407</u> Volt, L2-L3 <u>407</u> Volt, L3-L1 <u>403</u> Volt
ความถี่ไฟฟ้า	<u>50.02</u> HZ
Status Alarm and Fault	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
CHECK AFTER STOP ENGINE	
CURRENT AT BATTERY CHARGER (A)	<u>1</u> A
HOUR METER (Hr)	<u>560.9</u> Hr

หมายเหตุและข้อเสนอแนะ

SPECIAL TOOLS

START 5 / 1 / 65 9:00 FINISH 5 / 1 / 65 10:00

INSPECTED BY ms DATE 5 / 1 / 65

APPROVED BY วชิร M. DATE 7 / 1 / 65

ELECTRICAL INSPECTION SHEET FOR GENERATOR

PL-EE-F-0060 (1/2)

INSPECTION SHEET

EQUIPMENT NAME

GENERATOR

M/O NO. 10310647251

PLANT : PP

PM INTERVAL

☒ 1 เดือน

รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค
ตรวจสอบสภาพทั่วไป Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบสภาพสายไฟและจุดต่อสาย Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบ Circuit Breaker พร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบแผงสวิตช์ระบบ Start Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า/น้ำกลั่น Battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบเครื่อง charger battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบกรองอากาศเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วไหลน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input checked="" type="checkbox"/> <u>ไม่พบน้ำรั่ว</u>
ตรวจสอบระดับน้ำมันหล่อลื่นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วไหลของน้ำมันเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระดับน้ำมันเชื้อเพลิงพร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วซึมของถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วซึมท่อส่งน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบ Ground ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบดับเพลิง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
การทดสอบตัวหรือเอียง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ทดสอบการทำงาน Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
CHECK AFTER RUN 15 MINUTE	
JACKET TEMP (F)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u>150 F</u>
FUEL PRESSURE (PSI) 50-70 PSI	<u>60</u> PSI
OIL PRESSURE (PSI)	<u>70</u> PSI
ENGINE SPEED (RPM)	<u>1505</u> RPM
แรงดันไฟฟ้า	L1-L2 <u>402</u> Volt, L2-L3 <u>402</u> Volt, L3-L1 <u>402</u> Volt
ความถี่ไฟฟ้า	<u>50.00</u> HZ
Status Alarm and Fault	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
CHECK AFTER STOP ENGINE	
CURRENT AT BATTERY CHARGER (A)	<u>1</u> A
HOUR METER (Hr)	<u>1600.9</u> Hr

หมายเหตุและข้อเสนอแนะ

SPECIAL TOOLS

START 16/3/65 8:00 FINISH 16/3/65 11:00

INSPECTED BY [Signature] DATE 16/3/65

APPROVED BY วชิรพร N. DATE 16/3/65

ELECTRICAL INSPECTION SHEET FOR GENERATOR

PL-EE-F-0060 (1/2)

INSPECTION SHEET

EQUIPMENT NAME

GENERATOR

M/O NO. 10310681142

PLANT : PP1

PM INTERVAL

☒ 1 เดือน

รายละเอียดการตรวจเช็ค		ผลการตรวจเช็ค	
ตรวจสอบสภาพทั่วไป Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบสภาพสายไฟและจุดต่อสาย Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบ Circuit Breaker พร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบแผงสวิตช์ระบบ Start Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า/น้ำกลั่น Battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบเครื่อง charger battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบระบบกรองอากาศเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบการรั่วไหลน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบระดับน้ำมันหล่อลื่นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบการรั่วไหลของน้ำมันเครื่องยนต์	<input type="checkbox"/> Normal	<input checked="" type="checkbox"/>	<u>ผิดปกติ</u>
ตรวจสอบระดับน้ำมันเชื้อเพลิงพร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบการรั่วซึมของถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบการรั่วซึมท่อส่งน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบระบบ Ground ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ตรวจสอบระบบดับเพลิง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
การทดสอบตัวหรือเอียง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
ทดสอบการทำงาน Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
CHECK AFTER RUN 15 MINUTE			
JACKET TEMP (F)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	<u>150 F°</u>
FUEL PRESSURE (PSI) 50-70 PSI			<u>60</u> PSI
OIL PRESSURE (PSI)			<u>70</u> PSI
ENGINE SPEED (RPM)			<u>1505</u> RPM
แรงดันไฟฟ้า	L1-L2 <u>400</u> Volt , L2-L3 <u>400</u> Volt , L3-L1 <u>400</u> Volt		
ความถี่ไฟฟ้า			<u>50</u> HZ
Status Alarm and Fault	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/>	
CHECK AFTER STOP ENGINE			
CURRENT AT BATTERY CHARGER (A)			<u>1</u> A
HOURLY METER (Hr)			<u>561</u> Hr

หมายเหตุและข้อเสนอแนะ

SPECIAL TOOLS

START 2 / 4 / 15 9:00 FINISH 2 / 4 / 15 11:30

INSPECTED BY mgno DATE 2 / 4 / 15

APPROVED BY วิมล น. DATE 9 / 4 / 15

ภาคผนวก ข-26

การบริหารงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการบริหาร
งานด้านความปลอดภัยและ สิ่งแวดล้อม

คำสั่งที่ 38/2563

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เพื่อให้การบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และสอดคล้องกับแนวทางการดำเนินงานของคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมระดับธุรกิจ (Corporate Environment Committee) และคณะกรรมการบริหารการพัฒนาอย่างยั่งยืน ธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี จึงเห็นสมควรแต่งตั้งคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ของบริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (TPE Environment Committee) ดังนี้

1. นายพนพล สัมมาประสิทธิ์	PE Production Division Manager	ประธาน
2. นายฤกษ์ กาญจน์ปัทมภ์	HDPE 2,3 Production Manager	คณะกรรมการ
3. นายกุลพงษ์ บุญยะเวศ	LLDPE Production Manager	คณะกรรมการ
4. นายศุภศักดิ์ แก้ววิจิต	Focused Improvement Manager (Master Black Belt)	คณะกรรมการ
5. นายไกรสิทธิ์ วงศ์นาค	HDPE 4 Production Manager	คณะกรรมการ
6. นายปฏิญญา พิพัฒน์ประทานพร	PP3 Production Department Manager	คณะกรรมการ
7. นายสิทธิพัฒน์ เหลืองอร่ามศรี	Safety, Occupational Health & Environment Department Manager และHDPE 1 Production Manager	คณะกรรมการ
8. นายธนากร วัชรุทธิ์	Pipe Compounding Department Manager	คณะกรรมการ
9. นายศักดิ์สิทธิ์ สำราญจิตต์	Electrical Maintenance Engineer	คณะกรรมการ
10. นายปรกรณ์ อุ่มอยู่	Catalyst & Pilot Plant Production Department Manager	คณะกรรมการ
11. นายพนพล มังกรานนท์ชัย	PP1,2 Production Manager	คณะกรรมการ
12. นายศุภวัฒน์ รักษาพรหมณ์	Outbound Logistics Manager	คณะกรรมการ
13. นายพัฒน์ นารณพจนานนท์	LDPE Production Department Manager	คณะกรรมการ
14. นายวุฒิชัย ตริยศิลานันท์	Pilot Plant Manager	คณะกรรมการ
15. นางสาวประไพพิศ กิจชนะชัย	QA/QC Department Manager	คณะกรรมการ
15. นางสาวชินจิต สุขปาน	Environment Section Manager	คณะกรรมการ และเลขานุการ

โดยให้คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม บริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (TPE Environmental Committee) มีหน้าที่ดังนี้

- กำหนดแนวทางในการบริหารจัดการ และเป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อม ของบริษัทฯ ให้สอดคล้องกับ นโยบายด้าน สิ่งแวดล้อมของเอสซีจี และธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี
- ขับเคลื่อนและสนับสนุนการดำเนินการตามแผนงานสิ่งแวดล้อมให้บรรลุเป้าหมายที่กำหนดไว้

Signature

3. บริหารจัดการความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับด้านสิ่งแวดล้อมที่อาจกระทบในภาพของของบริษัทฯ และภาพธุรกิจและดำเนินมาตรการแบบบูรณาการเพื่อให้ธุรกิจดำเนินอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน
4. รายงานผลการปฏิบัติงานข้อเสนอแนะในการดำเนินงานต่อคณะกรรมการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ของบริษัทฯ

ทั้งนี้มอบหมายให้คณะกรรมการและผู้ที่เกี่ยวข้อง เป็นคณะกรรมการย่อย แบ่งออกเป็น 3 คณะ ดังต่อไปนี้

1. คณะกรรมการจัดการสารอินทรีย์ระเหยง่าย

เพื่อให้การดำเนินงานด้านการจัดการสารอินทรีย์ระเหยง่ายเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและเป็นไปในทิศทางเดียวกับนโยบายของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด จึงเห็นสมควรยกเลิกคำสั่งที่ 31/2562 โดยเปลี่ยนแปลงและเพิ่มเติมรายชื่อคณะกรรมการจัดการสารอินทรีย์ระเหยง่าย ดังนี้

1. นายฤกษ์ กาญจน์ปัทมภ์	HDPE 2,3 Production Manager	ประธาน
2. นายอำนาจ แต่งตั้ง	HDPE 1 Production Engineer	คณะกรรมการ
3. นายพงศกร กิตติปรีชากุล	HDPE 2,3 Production Engineer	คณะกรรมการ
4. นายวิรัช บุญชู	HDPE 4 Production Engineer	คณะกรรมการ
5. นายพงษ์ธนา ญัฐพลวัฒน์	LLDPE Production Engineer	คณะกรรมการ
6. นายสุพจน์ ฝาคำ	LDPE Production Engineer	คณะกรรมการ
7. นายสุชิน รอดแก้ว	PP 1,2 Production Foreman	คณะกรรมการ
8. นายณัฐวัฒน์ ธีระชาญณรงค์	PP 3 Production Engineer	คณะกรรมการ
9. นายชัยวัฒน์ วิมลอนุพงษ์	Catalyst Production Engineer	คณะกรรมการ
10. นายธวัช สัพโส	Pilot Plant Foreman	คณะกรรมการ
11. นางสาวนลินรัตน์ นามกระโทก	Environmental Engineer	เลขานุการ

โดยให้คณะอนุกรรมการดังกล่าวมีหน้าที่ดังนี้

1. ดำเนินการรวบรวมข้อมูลปริมาณการระบายสารอินทรีย์ระเหยจากแหล่งต่าง ๆ จากการดำเนินกิจกรรมของบริษัทฯ
2. นำเสนอแผนงานการจัดการและลดปริมาณการระบายสารอินทรีย์ระเหยเป็นแนวปฏิบัติตามนโยบายและเป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ ข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ข้อเสนอแนะจากผู้มีส่วนได้เสียและแนวปฏิบัติที่ดี (Best Practice)
3. ควบคุมและติดตามการดำเนินการลดการระบายสารอินทรีย์ระเหยจากกิจกรรมของบริษัทฯ ให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ
4. รายงานผลการดำเนินงานรวมทั้งข้อเสนอแนะต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ของบริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้รับทราบอย่างสม่ำเสมอ

2. คณะกรรมการจัดการน้ำและกากอุตสาหกรรม

เพื่อให้การจัดการด้านน้ำและกากของเสียในโรงงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และสอดคล้องกับนโยบายและเป้าหมายการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ จึงขอแต่งตั้งคณะกรรมการจัดการน้ำและกากอุตสาหกรรม ดังนี้

1. นายกุลพงษ์ บุญยะเวศ	LLDPE Production Manager	ประธาน
2. นายสำรวย เหลืองอมรศักดิ์	HDPE1 Production Engineer	คณะกรรมการ
3. นายชัชชนันท์ ศรีทองอินทร์	HDPE2,3 Production Engineer	คณะกรรมการ
4. นายภาณุมาศ เกษมสวัสดิ์	HDPE4 Production Engineer	คณะกรรมการ
5. นางสาวอนัญญา สุขุมเจริญภักดิ์	LLDPE Production Engineer	คณะกรรมการ
6. นายณัฐนันท์ วงศ์ธัญวัฒน์	LDPE Production Engineer	คณะกรรมการ
7. นายสำเนา ประจักษ์	PP1,2 Production Engineer	คณะกรรมการ
8. นายชัยรัช ก่อกุลเกียรติ	PP3 Production Engineer	คณะกรรมการ
9. นายกิตติชัย ขจรกิตติ์วี	Catalyst Production Engineer	คณะกรรมการ
10. นายอดิชาติ มโนหัตถ์	Pipe Compounding Production Engineer	คณะกรรมการ
11. นายชาครีย์ จารุพักตวานนท์	Logistics System Analyst	คณะกรรมการ
12. นายธนกฤต ธีญกิตติคม	Assistant Store Operation Manager	คณะกรรมการ
13. นายสนรยา ศรีจำนอง	Focused Improvement Engineer	คณะกรรมการ
14. นายวีระกิตติ์ อนุภาพวิเศษกุล	Focused Improvement Engineer	คณะกรรมการ
15. นายจิรทีปต์ เตียพิริยะกิจ	Environmental Engineer	เลขานุการ

โดยคณะกรรมการดังกล่าวมีหน้าที่ดังนี้

1. ดำเนินการจัดเก็บรวบรวมข้อมูลการใช้น้ำในกระบวนการผลิต การระบายน้ำทิ้ง และปริมาณกากอุตสาหกรรม อันเกิดจากการดำเนินกิจกรรมของบริษัท
2. นำเสนอแผนงานจัดการควบคุมการใช้ทรัพยากรน้ำอย่างคุ้มค่า และลดปริมาณการระบายน้ำเสียออกนอกโรงงาน และแผนการลดปริมาณกากอุตสาหกรรม และการนำกากอุตสาหกรรมไปใช้ประโยชน์ เป็นแนวปฏิบัติตามนโยบายและเป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ ข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ข้อเสนอแนะจากผู้มีส่วนได้เสีย และแนวปฏิบัติที่ดี (Best Practice)
3. ควบคุมและติดตามการใช้ทรัพยากรน้ำและการดำเนินการจัดการกากอุตสาหกรรม ให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ
4. รายงานผลการดำเนินงานรวมทั้งข้อเสนอแนะต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ของบริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้รับทราบอย่างสม่ำเสมอ

3.คณะกรรมการ Environmental Operation Networking (Leader Network)

เพื่อให้ระบบบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อมในโรงงานสามารถดำเนินไปได้อย่างมีประสิทธิภาพ ต่อเนื่อง และสอดคล้องกับนโยบายการพัฒนาอย่างยั่งยืน (Sustainable Development Policy) ของบริษัทฯ จึงขอแต่งตั้งคณะกรรมการ Environmental Operation Networking (Leader Network) ดังนี้

1. นายนพพล สัมมาประสิทธิ์	PE Production Division Manager	ที่ปรึกษา
2. นายสิทาพัฒน์ เหลืองอร่ามศรี	Safety, Occupational Health & Environment Department Manager และ HDPE 1 Production Manager	ที่ปรึกษา
3. นางสาวชื่นจิต สุขปาน	Environmental Section Manager	ประธาน
4. นายสำรวย เหลืองอมรศักดิ์	HDPE 1 Production Engineer	คณะกรรมการ
5. นายสุทธิพร กิตติมงคล	HDPE 2,3 Production Engineer	คณะกรรมการ
6. นายวิรัช บุญชู	HDPE 4 Production Engineer	คณะกรรมการ
7. นายสรารุณ หวังดี	LDPE Production Engineer	คณะกรรมการ
8. นายประวิทย์ จิตประสงค์	LLDPE Production Engineer	คณะกรรมการ
9. นายสุชิน รอดแก้ว	PP 1,2 Production Foreman	คณะกรรมการ
10. นายไพศาล คนเสี้ยว	PP 3 Production Engineer	คณะกรรมการ
11. นายภิกขุ ฤกษ์เวียง	Catalyst Production Engineer	คณะกรรมการ
12. นายวีระยุทธ ศิริสวัสดิ์	Pipe CPD Production Foreman	คณะกรรมการ
13. นายอานนท์ อินสรวงใส	Logistic Operation Foreman	คณะกรรมการ
14. นายธวัช สัพโส	Pilot Plant Foreman	คณะกรรมการ
15. นายยอด มากสาคร	QC Supervisor	คณะกรรมการ
16. นายมนตรี ทำเนียม	Environmental Engineer	เลขานุการ

โดยคณะกรรมการดังกล่าวมีหน้าที่ดังนี้

- ส่งเสริม และสนับสนุน ความรู้ด้านสิ่งแวดล้อมและการปฏิบัติงานต่างๆในโรงงานไม่ให้เกิดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม โดยเน้นเรื่องการปฏิบัติงานประจำวัน (Daily Operation) ที่จะส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และลดการดำเนินการที่ผิดปกติ หรือเหตุฉุกเฉินด้านสิ่งแวดล้อม (Abnormal/ Emergency case)
- ขับเคลื่อน ผลักดัน และสนับสนุนการสร้างวัฒนธรรมด้านสิ่งแวดล้อมให้เกิดขึ้นภายในองค์กร เพื่อยกระดับวัฒนธรรมด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ ให้ไปถึงระดับที่ทุกคนในองค์กรเข้าใจและตระหนักในเรื่องสิ่งแวดล้อม โดยพิจารณาใช้ช่องทาง/รูปแบบ/เครื่องมือที่มีอยู่เดิม ทำให้เข้มแข็งขึ้น (Strengthen) เช่น ผ่านคณะกรรมการ Safety Networking ของบริษัทฯ รวมถึงสนับสนุนการจัดกิจกรรมต่างๆด้านสิ่งแวดล้อม
- ขับเคลื่อนการสื่อสารข้อมูลสำคัญด้านสิ่งแวดล้อมจากผู้บริหารลงมาถึงผู้ปฏิบัติงานทุกระดับในโรงงาน
- จัดทำข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการปรับปรุง ป้องกันและควบคุมผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมในโรงงาน และติดตามตรวจสอบการดำเนินงานให้อยู่ในมาตรฐานหรือเกณฑ์ที่กำหนดอย่างต่อเนื่อง

8/10/2564

5. รายงานผลการดำเนินงานรวมทั้งข้อเสนอแนะต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ของบริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ได้รับ
ทราบอย่างสม่ำเสมอ

ทั้งนี้ให้มีผลตั้งแต่วันที่ 1 สิงหาคม 2563 เป็นต้นไป

สั่ง ณ วันที่ 31 กรกฎาคม 2563

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



(นายปรีดา วัชรเรียรสกุล)

Manufacturing Director-Polyolefin

คำสั่งที่ 35/2563

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการด้านการจัดการพลังงานและก๊าซเรือนกระจก

เพื่อให้การบริหารและติดตามการดำเนินงานด้านการอนุรักษ์พลังงานและลดปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและสอดคล้องตามนโยบาย และเป้าหมายของคณะกรรมการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม รวมถึงสอดคล้อง กับข้อปฏิบัติตามกฎหมาย บริษัทฯ จึงขอยกเลิกคำสั่งที่ 61/2562 และแต่งตั้งคณะกรรมการด้านการจัดการพลังงาน และก๊าซเรือนกระจก ของ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ขึ้นใหม่ ดังนี้

1. นายสุศักดิ์ แก้ววิจิต	Focused Improvement Manager	เป็น	ประธานคณะกรรมการ
2. นายนิทรพงศ์ ปราณฤทธิ์	วิศวกรผลิต HDPE 1	เป็น	คณะกรรมการ
3. นาย ศุภกรณ์ วิภาณุจนา	วิศวกรผลิต HDPE 2,3	เป็น	คณะกรรมการ
4. นายพงศกร กิตติไพรัชกุล	วิศวกรผลิต HDPE 2,3	เป็น	คณะกรรมการ
5. นายอัศวิน สีนวล	วิศวกรผลิต HDPE 4	เป็น	คณะกรรมการ
6. นายคุณ ขอนแก่น	วิศวกรผลิต LLDPE	เป็น	คณะกรรมการ
7. นายณัฐนันท์ วงศ์ปัญวัฒน์	วิศวกรผลิต LDPE	เป็น	คณะกรรมการ
8. นางสาวนัทธมน มั่นคง	วิศวกรผลิต PP 1,2	เป็น	คณะกรรมการ
9. นายอัศวิน ชีวธรรณกร	วิศวกรผลิต PP 3	เป็น	คณะกรรมการ
10. นายชัยวัฒน์ วิมลอนุพงษ์	วิศวกรผลิต Catalyst	เป็น	คณะกรรมการ
11. นายพรเทพ คงวิชัยกุล	Pilot Plant Engineer	เป็น	คณะกรรมการ
12. นายอิสรพงษ์ สิลพลแสน	นักวิเคราะห์ระบบ Logistics	เป็น	คณะกรรมการ
13. นายอติชาติ มโนหะรัต	วิศวกร Pipe Compounding	เป็น	คณะกรรมการ
14. นายวิทย์ยา ชัยวงศ์	ผู้ช่วยผู้จัดการ PE Maintenance-E&I	เป็น	คณะกรรมการ
15. นายบรรจจวิชัย วิทยาเกษมสันต์	ผู้จัดการบำรุงรักษาเครื่องมือวัด	เป็น	คณะกรรมการ
16. นายคมสัน นวคุณสุชาติ	ผู้ช่วยผู้จัดการทรัพยากรบุคคล	เป็น	คณะกรรมการ
17. นายพันธุ์เลิศ เจริศพรายวงศ์	วิศวกรผลิต Roto	เป็น	คณะกรรมการ
18. นายภัคคน จิตชาญวิทย์	Focused Improvement Engineer	เป็น	คณะกรรมการ
19. นางสาวณลินรัตน์ นามกระโทก	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	เป็น	คณะกรรมการ
20. นายชานน กฤษณะกุล	Focused Improvement Engineer	เป็น	เลขานุการ

โดยมีหน้าที่ความรับผิดชอบดังต่อไปนี้

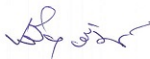
- ดำเนินการจัดเก็บข้อมูลการใช้พลังงาน ต้นทุนด้านพลังงาน ข้อมูลสนับสนุนด้านวิชาการ แนวทางปฏิบัติต้นแบบ (Best Practice) และข้อมูลCarbon Footprint ของหน่วยงานที่รับผิดชอบ ในระบบสารสนเทศกลาง(Central Database)
- ประสานงานกับประธานคณะกรรมการ เพื่อรับคำปรึกษาด้านการบริหารพลังงานและด้านเทคนิค และสนับสนุนกิจกรรมด้านการอนุรักษ์พลังงานแบบมีส่วนร่วมทั่วทั้งองค์กร

3. ควบคุมดูแลการปฏิบัติงานตามแผนการอนุรักษ์พลังงาน ให้เป็นไปตามนโยบายอนุรักษ์พลังงานดังนี้
 - บันทึกการใช้พลังงานในปัจจุบันของหน่วยงาน
 - รวบรวมข้อมูลการใช้พลังงานของแผนการอนุรักษ์พลังงานของหน่วยงาน
 - ดำเนินโครงการและตรวจสอบผลการดำเนินงาน เพื่อรายงานผลการอนุรักษ์และการจัดการพลังงานต่อผู้บริหารของบริษัทฯ
 - จัดทำรายงานพลังงานประจำปี เพื่อนำเสนอต่อหน่วยงานราชการ
4. ควบคุมการใช้พลังงาน ทั้งด้านปริมาณการใช้งานและต้นทุน รวมทั้งประเมินความต้องการพลังงานของหน่วยงาน เพื่อนำเสนอข้อมูลที่ต้องให้บริษัทฯ สามารถบริหารพลังงานอย่างมีประสิทธิภาพตามมาตรฐานสากล
5. สนับสนุนการสร้างจิตสำนึกด้านการอนุรักษ์พลังงานและส่งเสริมความรู้ทางด้านพลังงานให้แก่บุคลากรในหน่วยงาน รวมถึงจัดการและเข้าร่วมการฝึกอบรมและกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง
6. ทบทวนผลการดำเนินงานรายปี เพื่อวิเคราะห์การสูญเสีย และหาโอกาสในการปรับปรุงเพื่อนำเสนอแผนการอนุรักษ์พลังงาน

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ 24 กรกฎาคม 2563 เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 24 กรกฎาคม 2563

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



(นายปรีดา วัชรเกียรติกุล)

กรรมการผู้จัดการ

คำสั่งที่ 30/2565

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ด้วยพิจารณาเห็นเป็นการสมควรจึงให้ยกเลิกคำสั่งที่ 30/2563 เรื่องการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานชุดปัจจุบันได้สิ้นสุดวาระลงในวันที่ 2 มิถุนายน 2565 และเพื่อให้การบริหารจัดการด้านความปลอดภัยเป็นไปตามนโยบายบริษัท และสอดคล้องกับกฎหมาย เรื่อง คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน บริษัท ฯ จึงขอประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ขึ้นใหม่จำนวน 11 คน ดังมีรายชื่อต่อไปนี้

- | | | |
|---------------------------|---|--|
| 1. นายธนกร วิสุทธิ์ | ผู้จัดการ Compound & Functional Material Production | เป็นประธานคณะกรรมการ |
| 2. นายนิทัศน์ วิสุทธิ์ | ผู้จัดการแผนกผลิต Functional Material Production | เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 3. นายชัยยศ รัตนคุณ | ผู้จัดการแผนกผลิต LDPE | เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 4. นายสุพจน์ ฝาคำ | ผู้จัดการแผนกปฏิบัติการ Packing1 | เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 5. นายสมชัย บัญชีเจริญ | ผู้จัดการแผนก Pilot Plant | เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 6. นายเทธวุฒ โกฏคำ | พนักงานผลิต LDPE | เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง |
| 7. นายณัฐยศ พิษพันธ์ุ | พนักงานผลิต LLDPE | เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง |
| 8. นายณัฐพล เศรษฐศักดิ์โก | พนักงานผลิต PP#3 | เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง |
| 9. นายธนกฤต บุญช่วย | พนักงานปฏิบัติการคลังสินค้า | เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง |
| 10. นายมาโนช แซ่มิ่ง | พนักงานปฏิบัติการ Packing | เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง |
| 11. นายสันติภาพ เมืองสุข | วิศวกร Safety System | เป็นกรรมการและเลขานุการ |

โดยคณะกรรมการมีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

- 1.) พิจารณานโยบายและแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงานรวมทั้งความปลอดภัยนอกงานเพื่อป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานหรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง
- 2.) รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไข ให้ถูกต้องตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน และมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างผู้รับเหมาและบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
- 3.) ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมด้านความปลอดภัย ในการทำงาน ของ สถานประกอบกิจการ

การดำเนินงานระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2565

TPE Energy Committee Plan 2022

No.	Title		Timeline 2022											
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
1	Energy Report	P												
		A												
2	CFP	P												
		A												
3	CFO	P												
		A												
4	SCG Green Choice	P				HD2,3						LD		
		A												
5	ISO50001	P												
		A												
6	Energy Work shop & Annual plan 2022	P												
		A												
7	Circular label SMX(HD4)	P												
		A												

TPE Air Emission Management Plan 2022

No.	Title		Timeline 2022											
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
1	VOCs Inventory Report 2021	P												
		A												
2	VOCs Application Improvement	P												
		A												
3	VOCs Application for Android - Status: Study	P												
		A												
4	ตรวจวัด VOCs Fugitives source	P												
		A												
5	ตรวจวัด VOCs Process Stack/Vent source	P												
		A												
6	ตรวจวัด VOCs WWTP source - HD1, HD2&3, HD4, PP3, LD	P												
		A												
7	เตรียมความพร้อม CoP - MSS, Storage Tank, Flare	P												
		A												
8	รายงานผลการตามทฎหมาย - ส.3/1	P												
		A												
9	VOCs Communication : VOCs 1 Page	P												
		A												



TPE ENVIRONMENTAL NETWORKING

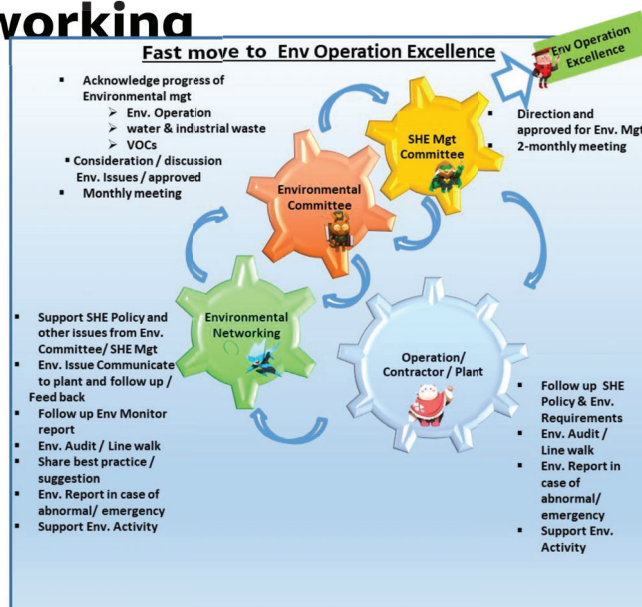
© SCGC 2022

1



TPE Envi. Operation Networking

➤ Kick off Meeting Envi networking team



เพื่อกำหนดบทบาทหน้าที่ของคณะทำงาน
ให้เป็นไปอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน

© SCGC 2022



หน้าที่หลักในคณะทำงาน Environmental Operation Networking



โดยคณะกรรมการมีหน้าที่ดังนี้

1. ส่งเสริม และสนับสนุน ความรู้ด้านสิ่งแวดล้อมและการปฏิบัติงานต่างๆในโรงงานไม่ให้เกิดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม **โดยเน้นเรื่องการปฏิบัติงานประจำวัน (Daily Operation)** ที่จะส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และลดการดำเนินการที่ผิดปกติ หรือเหตุฉุกเฉินด้านสิ่งแวดล้อม (Abnormal/ Emergency case)
2. ขับเคลื่อน ผลักดัน และ**สนับสนุนการสร้างวัฒนธรรมด้านสิ่งแวดล้อม** ให้เกิดขึ้นภายในองค์กร เพื่อยกระดับวัฒนธรรมด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ ให้ไปถึงระดับที่ทุกคนในองค์กรเข้าใจและตระหนักในเรื่องสิ่งแวดล้อม โดยพิจารณาใช้ช่องทาง/รูปแบบ/เครื่องมือที่มีอยู่เดิม ทำให้เข้มแข็งขึ้น (Strengthen) เช่น ผ่านคณะกรรมการ Safety Networking ของบริษัทฯ
3. ขับเคลื่อนการ**สื่อสารข้อมูลสำคัญด้านสิ่งแวดล้อม**จากผู้บริหารลงมาถึงผู้ปฏิบัติงานทุกระดับในโรงงาน
4. จัดทำข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการ**ปรับปรุง ป้องกันและควบคุมผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม** ในโรงงานและติดตามตรวจสอบการดำเนินงานให้อยู่ในมาตรฐานหรือเกณฑ์ที่กำหนดอย่างต่อเนื่อง
5. **รายงานผล**การดำเนินงานรวมทั้งข้อเสนอแนะต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ได้รับทราบอย่างสม่ำเสมอ

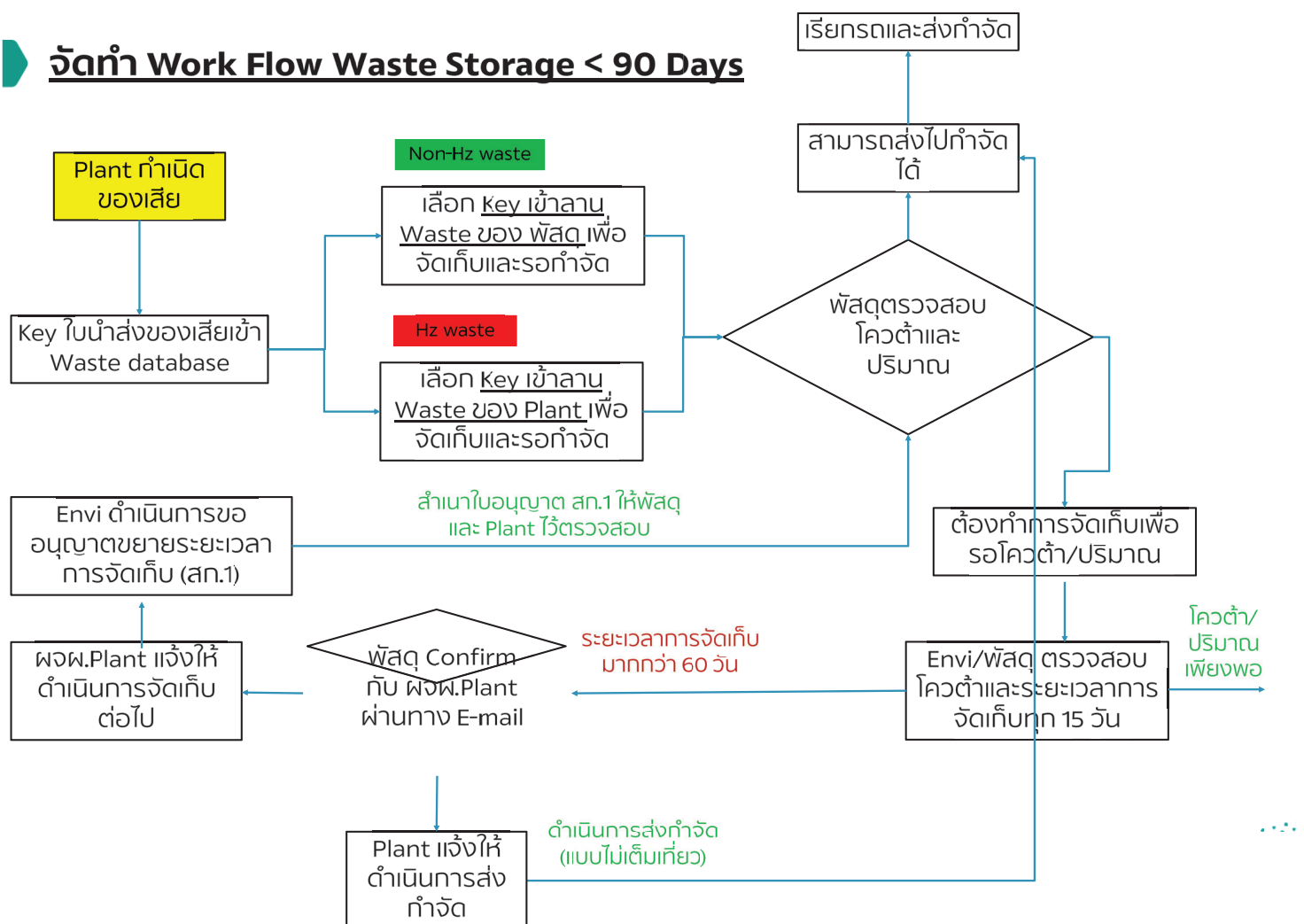


Report

© SCGC 2022



จัดทำ Work Flow Waste Storage < 90 Days



ปรับปรุงพื้นที่การจัดเก็บและขนส่ง

OSBL

การ Loading

พื้นที่การจัดเก็บ

การขนส่ง



ป้องกันการหกหล่นในขั้นตอนการขนย้าย

ป้องกันการหกหล่นภายใน

ป้องกันการหกหล่นสู่ธรรมชาติ

ปรับปรุงพื้นที่การจัดเก็บและขนส่ง

OSBL

การ Loading

พื้นที่การจัดเก็บ

การขนส่ง



ป้องกันการหกหล่นในขั้นตอนการบรรจุ

ป้องกันการหกหล่นภายใน

การเคลื่อนย้าย

จัดทำมาตรฐานและกำหนดขั้นตอนที่เป็นแนวทางปฏิบัติ

OSBL



ป้องกันการหกหล่นในขั้นตอนการบรรจุ การสื่อสารและกำหนดมาตรการ



กำหนดมาตรฐานใช้อุปกรณ์ที่ไม่ชำรุด



ป้องกันการหกหล่นภายในโดยการ จัดเก็บทันทีเมื่อมีการหกหล่น



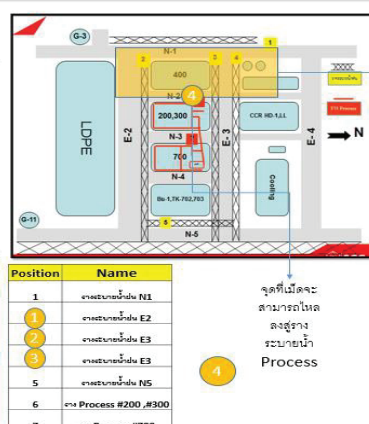
กำหนดมาตรฐานในการตรวจสอบ



ปรับปรุงพื้นที่ในเขตกระบวนการ

ISBL

เมื่ติดลงในวางระบายน้ำได้ มาจาก การ Clean silo , Sample , S/U & SD



จุดที่ไม่ได้จะ สามารถไหล ลงสู่ราง ระบายน้ำฝน

จุดที่ไม่ได้จะ สามารถไหล ลงสู่ราง ระบายน้ำฝน

List ประเด็นจากพื้นที่การทำงาน

1. สำรวจขั้นตอนการทำงานในแต่ละ Step
2. สำรวจ Area ที่มีความเสี่ยงต่อการ หกรั่วไหลของเม็ดพลาสติก
3. สำรวจรางระบายน้ำของโรงงานและ หาแนวทางป้องกัน

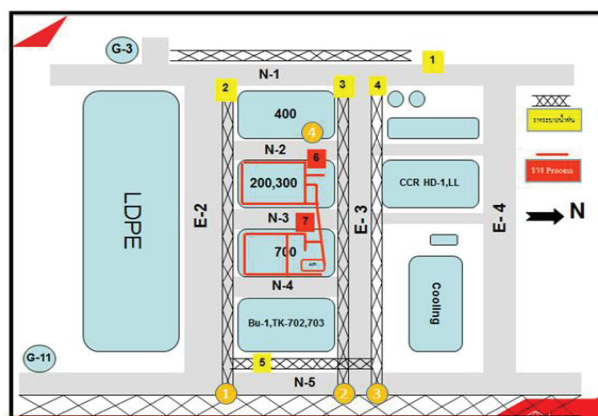
มาตรการการลดความเสี่ยง

ใส่ตะแกรงดักเม็ดที่จะลงในราง V-ditch จุดที่

1 2 3

ใส่ตะแกรงดักเม็ดที่จะลงในราง Process #400 จุดที่

4



กำหนดมาตรการ

1. กำหนดขั้นตอนโดยสำรวจ Procedure ต่างๆมีครบถ้วนหรือ เพิ่มเติมให้สามารถปฏิบัติได้ในช่วง ป้องกันในการทำงานแต่ละ step
2. กำหนดหรือ Improve ในอุปกรณ์ ให้สามารถใช้งานได้ตามปกติและ เพิ่มเติมในส่วนที่ยังไม่เพียงพอ
3. ขยายผลใน Best practice



สื่อสารและรณรงค์ในการเขียน Near miss ด้านสิ่งแวดล้อม เพื่อป้องกันผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม

มีการตรวจสอบและดูแลในแต่ละด้าน



Near miss report

Near Miss

สภาวะเหตุการณ์ เหตุการณ์ในแต่ละประเภท



Environmental Accident



หคอยู่ใน Bund Area

Near Miss



Unsafe Condition



Unsafe Action

© SCGC 2022



ให้ความรู้ในประเภท Near miss (Environmental) แต่ละคนทำงาน

Guidelineในการหา Near miss



1.การจัดเก็บ Waste เกิน >60วัน



6.สภาพ Bund แตกชำรุด



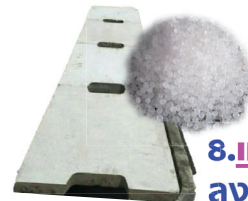
2.ค่าผลตรวจวัดสิ่งแวดล้อมเกินค่าInternal control เช่น ฝนน้ำ อากาศ (>80% from STD.)



7.การจัดเก็บ Waste นอกอาคาร มีความเสี่ยงรั่วไหล



3.การจัดเก็บสารเคมี นอกBund



8.เปิดพลาสติก รั่วไหล ลงรางระบายน้ำแต่ยังไม่ ออกนอกโรงงาน



4.อุปกรณ์ตรวจวัดเกิน Due. Calibrate เช่น pH เครื่องวัด VOCs



9.สารเคมีรั่วไหลอยู่ใน Bund



5.อุปกรณ์ตรวจวัด Error



10.การระบายหรือปลดปล่อยสารเคมี ออกสู่บรรยากาศ โดยไม่ผ่านระบบ Flare





Activity



กิจกรรมมีส่วนร่วมของพนักงาน

สะสมแต้ม ความดีสิ่งสิ่งแวดล้อม แลกแต้ม



บริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด
Thai Polyethylene Co., Ltd.



TPE Envi@ official

กิจกรรมที่สามารถรับแต้มสะสมเพื่อแลก

"ของรางวัล"

ได้รับ 1 แต้ม

Line Walk ด้านสิ่งแวดล้อม

ร่วมทำกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัท
ฯ และร่วมกิจกรรม CSR ของบริษัทฯ

ตอบคำถามทางด้านสิ่งแวดล้อม (ทุกวันที่ 15 ของเดือน)

ได้รับ 2 แต้ม

รายงานเหตุการณ์อุบัติการณ์ (Near miss / Accident) หรือด้านสิ่งแวดล้อม ผ่านระบบ
เสนอแนะแนวทาง / มีส่วนร่วมในการ
ดำเนินการแก้ไขปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม

รายงาน Observation / ข้อสังเกตด้าน
สิ่งแวดล้อม
ให้ผู้บังคับบัญชาทราบ (ไม่จำกัดช่องทาง)

ได้รับ 3 แต้ม

ปรับปรุงการจัดการปัญหาสิ่งแวดล้อมของโรงงาน และแชร์ให้ผู้เกี่ยวข้อง
ทราบ

****กิจกรรมอื่นๆ ทางสิ่งแวดล้อมที่คิดว่าดีแล้วจะทำให้สิ่งแวดล้อมในบริษัทดียิ่งขึ้น (รับแต้มตามดุลยพินิจของผู้ดูแลกิจกรรม)****

นอกจากนี้เรายังมีกิจกรรมแจกแต้มพิเศษ!! ในวันที่ 15 ของทุกเดือน โดยจะมีการถาม-ตอบ คำถามทางด้านสิ่งแวดล้อม
ผ่านทาง Line TPE Envi@official (สำหรับผู้ที่ส่งคำตอบเข้ามา ละสะสมครบ 15 แต้ม รับคูปอง มูลค่า 100 บาท)
ส่งหลักฐานการเข้าร่วมกิจกรรมเป็นรูปภาพ/คำอธิบาย หรือหลักฐานการเข้าร่วมกิจกรรมอื่นๆ ผ่านทาง
Line official ของ TPE Envi@ official เพื่อรับแต้ม และทำการสะสมแต้มเพื่อแลกของรางวัล



การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



INTERNAL Do Not Distribute

SWP Fields Audit Checklist Guideline

กำหนดให้มีแนวทางในการตรวจสอบพื้นที่ในด้านต่างๆโดยใช้แบบ Audit checklist form SHEs audit application

LOTO requirement Audit

12	มีการระบุจุดตัดแยกและวิธีการตัดแยกแหล่งพลังงานอันตรายต่างๆ ลงใน P&ID อย่างถูกต้องและปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงานขณะมีการเข้าปฏิบัติงาน				
13	มีเอกสารบันทึกทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับขั้นตอนการทำงานในเรื่องของ LOTO อย่างถูกต้องและครบถ้วน เช่น การบันทึกลงใน Lock out list (Cover page), LOTO List และ Blind List รวมถึงการลงชื่อเข้า/ออก ของผู้ปฏิบัติงาน				
14	ผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งหมดได้รับการสื่อสารและเข้าใจความเป็นอันตรายและการตัดแยกพลังงานอันตราย ที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงาน รวมถึงการใช้ แม่กุญแจต่างๆ เช่น operation lock, workgroup lock and personal lock ได้อย่างถูกต้อง				
15	จุดตัดแยกพลังงานอันตรายและหมายเลข Tag ทั้ง lock tag และ blind tag ณ จุดปฏิบัติงานตรงตามที่ระบุใน Isolation package และ การบันทึกข้อมูลในเอกสารทั้ง lock tag และ blind tag มีความถูกต้องและครบถ้วน				
16	จุดตัดแยกพลังงานมีการใช้ lock out device อย่างถูกต้อง และเหมาะสม กับแหล่งพลังงานอันตรายนั้น รวมถึง Lock out device และ Danger tags คงทนต่อสภาวะแวดล้อมในการปฏิบัติงาน				
17	ในกรณีมีการเปลี่ยนแปลงจุดตัดแยกพลังงาน ลด/เพิ่ม/ปรับปรุงจุดตัดแยกพลังงานในระหว่างปฏิบัติงานได้มีการบันทึกการเปลี่ยนแปลงนั้นลงในเอกสาร LOTO list และ LOTO-Blind Modification list ครบถ้วน รวมทั้งได้มีการสื่อสารให้ผู้เกี่ยวข้องทราบอย่างครบถ้วนถึงการเปลี่ยนแปลงดังกล่าว				
18	ในกรณีมีการใช้ control valve เป็นอุปกรณ์ในการตัดแยกพลังงาน หรือมีการใช้ tag only ได้มีการบันทึกลงในแบบฟอร์ม ENERGY CONTROL – WITHOUT LOCK-OUT AUDIT CHECKLIST อย่างถูกต้อง ครบถ้วน				

SOP requirement Audit

40	ผู้ปฏิบัติงาน ทำงานตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ใน Procedure / Work Instruction ของหน่วยงานอย่างถูกต้องและครบถ้วน ไม่มีการลัดขั้นตอนในการทำงาน				
41	กรณีที่ไม่สามารถปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานได้ มีการเขียนแบบฟอร์ม Deviation และมีการบันทึกมาตรการความปลอดภัยเพิ่มเติมลงในเอกสาร Deviation Form รวมไปถึงได้รับอนุญาตและลงชื่อจากผู้ที่ได้รับมอบหมายอย่างถูกต้อง ครบถ้วน				

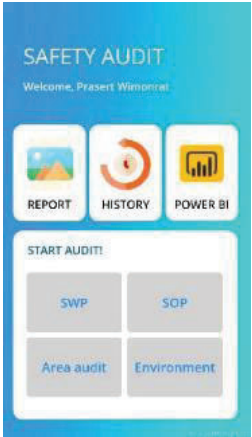
การจัดการและจัดเก็บข้อมูล

- เก็บผลการ Audit ไว้ที่หน่วยงานตนเอง/เจ้าของพื้นที่ เพื่อให้ตัวแทนของหน่วยงานรวบรวมข้อมูล เป็น Report รายเดือนส่งหน่วยงาน SHE เพื่อสรุปเป็น Dash board ภาพรวมบริษัทต่อไป
- สื่อสาร Deviation หรือประเด็นที่พบเจอ ผ่าน SWP visual board ของแต่ละหน่วยงาน
- หากต้องมีการติดตามที่ต้องใช้ระยะเวลาในการแก้ไขตามระบบ สามารถนำข้อมูลลงใน แบบฟอร์ม Line walk หรือ ออก CAR/PAR

SHEs audit application

แผนงาน SHEs Audit smart digital_TPE Project

No.	Action item		Dec-21	Jan-22	Feb-22	Mar-22	Apr-22	May-22	Jun-22
1	Team start prepare design concept	Plan							
		Actual							
2	TPE team to introduce project in TPE digital committee	Plan							
		Actual							
3	Start development phase	Plan							
		Actual							
4	Plan to UAT and pilot	Plan							
		Actual							
5	Review result (By safety operation team)	Plan							
		Actual							
6	Training and roll out	Plan							
		Actual							



INTERNAL Do Not Distribute



การใช้งาน Area audit โดย area owner

HDPE1

SWP Audit

Site1/HDPE1/#700 Hexane Recovery

Permit No : HD1-14/20/6/65-20-06-2022/งาน รื้อถังร่น

Type of work :

☐ HW I
 ☐ HW II
 ☐ CSE
 ☒ COLD

Result :

☐ Conform
 ☐ Need to Improve
 ☒ Non-conform

By : Wisanti Inthavas

Finding :

มีการเปิด work รื้อถังร่นใน section และใช้สาย section

Corrective :

แจ้งให้ทำถังร่น 1 section และให้ทำการเปิด work ตาม section ที่ทำงาน

Bagging 1

SWP Audit

Site1/Bagging Site1/Bagging Line 2 TPE Site 1

Permit No : BG1-65-234-31-05-2022/งานwater jet tk-454

Type of work :

☐ HW I
 ☐ HW II
 ☐ CSE
 ☒ COLD

Result :

☒ Conform
 ☐ Need to Improve
 ☐ Non-conform

By : Thaweechart Saibumonkol

Finding :

ตรวจถ่าน

Corrective :

INTERNAL Do Not Distribute



Update E-SWP Audit by TPE : On site visit & get feedback E-SWP audit



Digital , SMO & Safety Operation's TPE team on site verified how to use E-SWP Audit and check effectiveness of software

1. SWP Audit
2. Input result of Audit to E-SWP audit
3. Consider Dashboard/Report Realtime

Suggestion

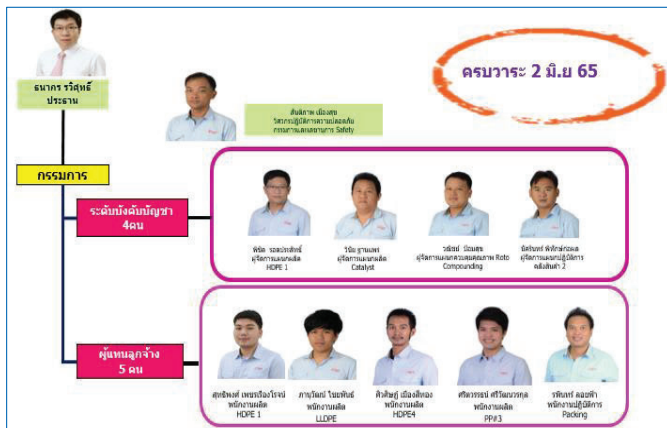
1. Clarify & Focus SWP Checklist
2. Defined N/A in to checklist
3. Plug in E-SWP audit to E-PTW for ease to input intro. Information
4. Defined name/mail of area owner and inform when auditor found non conform issues

INTERNAL Do Not Distribute



มีแต่งตั้งคณะกรรมการ คกก. SHE ปี 2565-2567

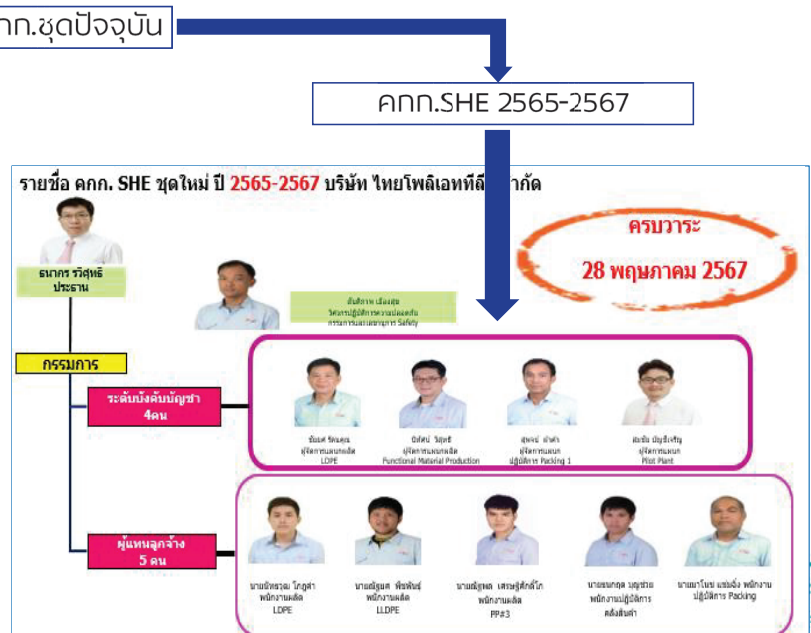
คกก. SHE ปี 2563-2565 บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด



4. คณะกรรมการความปลอดภัยฯ ขึ้นกับจำนวนลูกจ้าง ดังนี้

จำนวนลูกจ้าง (คน)	คณะกรรมการความปลอดภัย	นายจ้าง	ผู้แทนระดับบังคับบัญชา	ผู้แทนระดับปฏิบัติการ	จ.ป.
50-99	ไม่น้อยกว่า 5 คน	1	2	2	-
100-499	ไม่น้อยกว่า 7 คน	1	2	3	1
500 ขึ้นไป	ไม่น้อยกว่า 11 คน	1	4	5	1

คกก.ชุดปัจจุบัน



INTERNAL Do Not Distribute



Improvement งานผลิต/ซ่อมที่ต้องใช้ประแจตี TPE

INTERNAL Do Not Distribute



รายการตรวจสอบเพื่อความปลอดภัยในงานที่ใช้ประแจตี ก่อนการปฏิบัติงาน					
ส่วนที่ 1 : การขออนุญาต เอกสารประกอบใช้กับ Work Permit No.					
ผู้ควบคุมงานชื่อ (Permit Requestor)สังกัดหน่วยงาน.....					
หน่วยงานที่เข้าปฏิบัติงานสถานที่.....					
อุปกรณ์ที่ทำปฏิบัติงาน.....					
วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....ตั้งแต่เวลา.....น. ถึงงานเสร็จสมบูรณ์.....น.					
ส่วนที่ 2 : รายการตรวจสอบก่อนการปฏิบัติงาน					
No.	รายการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ			หมายเหตุ
		ผ่าน	ไม่ผ่าน	ไม่ เกี่ยวข้อง	
1	ได้มีการจัดเตรียมมาตรการป้องกันหรือควบคุมอันตรายที่เพียงพอ พร้อมกับวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องในการป้องกันอันตรายเกี่ยวกับมือ เป็นที่ยอมรับแล้ว (SOPและหรือJSA)				
2	ผู้ปฏิบัติงานทุกคนได้รับการสื่อสาร ทดคุยเกี่ยวกับอันตรายของเครื่องมือ อุปกรณ์ พร้อมมาตรการการมาตรการป้องกันที่เหมาะสมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน (SOPและหรือJSA)				
3	ต้องมั่นใจว่าผู้ปฏิบัติงานและบุคคลโดยรอบ ต้องไม่อยู่ในแนวรัศมี อันตราย (Line of Fire)				
4	บริเวณจุดทำงาน ต้องไม่กระทบกับอุปกรณ์อื่น เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด ความเสียหายต่ออุปกรณ์ใกล้เคียง				
5	พื้นที่ปฏิบัติงานปราศจากอันตรายที่อาจเป็นสาเหตุของการบาดเจ็บ การถูก ทับแถม การกระแทก หรือการได้รับบาดเจ็บอื่นๆแล้ว (JSA Page.2)				
6	ในกรณีที่มีการใช้ประแจตี ต้องสวมใส่ถุงมือป้องกันมือบาดเจ็บ ที่มี ขนาดพอดี				
7	ไม่ใช่เครื่องมือที่อยู่ในสภาพที่ไม่พร้อมหรือเปื่อยช้ำ				
รับรองการตรวจสอบพนักงานและปฏิบัติตามข้อกำหนดเรียบร้อยแล้ว					
ลงชื่อผู้ตรวจสอบ(Safety Lead) วันที่.....เวลา.....น.					

INTERNAL Do Not Distribute



Improvement งานผลิต/ซ่อมที่ต้องใช้ ประแจตี TPE โดยมีการกำหนดรายการ ตรวจสอบ

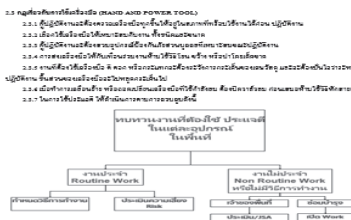
SE-F-XXXX รายการตรวจสอบเพื่อความปลอดภัย
งานที่ใช้ประแจตี ก่อนการปฏิบัติงาน

Change ISO Doc. SE-O-0001
กฎความปลอดภัยในการทำงาน

<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> INTERNAL Release Document </div>			
Standard	TIS/OSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการ อาชญาวิทยาและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	19.05.2565
Document Number	SE-C-0001: 030	Document Type	Operating Manual(0)
Document Subject	บุคลากรปลอดภัยในการทำงาน	Page	13 / 35

หัวข้อ 2.3 กฎเกี่ยวกับการใช้เครื่องมือ (HAND AND POWER TOOL)

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="background-color: red; color: white; padding: 2px 5px; transform: rotate(-15deg); font-weight: bold;">INTERNAL</div> <div>Release Document</div> </div>			
Standard	TIS/CHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	29.05.2565
Document Number	SE-O-0001: 030	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	อุปกรณ์และเครื่องมือในการทำงาน	Page	10 / 35



ข้อสังเกต: ปัจจุบันการประเมินผลเชิงกระบวนการตามประมวลกฎหมายวิธีพิจารณาความอาญา แล้วยังขาดการนำผลไปใช้ในการพัฒนา

- [illegible]

<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> INTERNAL Release Document </div>			
Standard	TIS/CHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	18/05/2565
Document Number	SE-O-0001: 030	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	มาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน	Page	12 / 35

- 1) การศึกษาผลกระทบจากมลพิษทางอากาศ
- 2) การดูแลสิ่งแวดล้อม หรือการทำให้มีอากาศสะอาด
- 3) การดูแลสุขภาพของชุมชน
- 4) การดูแลสุขภาพ
- 5) การดูแลสุขภาพโรคทางเดินหายใจ
- 6) การศึกษาผลกระทบจากมลพิษทางอากาศต่อสุขภาพของชุมชน
- 7) การศึกษาผลกระทบจากมลพิษทางอากาศต่อสุขภาพของชุมชน

- [illegible]

[illegible]

LL อุปกรณ์ไม่พร้อมใช้งานและไม่ได้ตรวจสภาพ

PP3 Seal ขอบ Ball Valve เสื่อมสทาพ **WH** ตัว Lock ล้อและสทาพของล้อ เสื่อม **BG2** ตัว Lock ล้อและสทาพของล้อ เสื่อม

LDPE: อุปกรณ์ไม่พร้อมใช้งานและไม่ได้ตรวจสภาพ งานพัสดุเกษตรมหัศจรรย์



รถส่งข้าวสารจากโรงสีวัดสุวรรณาราม



Safety Harnes
ใช้ตรวจสภาพ



Safety Harnes
ตรวจสภาพ



ไม่ผ่าน



ไม่ผ่าน

ข้อสังเกตพบ: 251 ชุดตรวจ อุปกรณ์ไม่พร้อมใช้งาน

1. อุปกรณ์ไม่พร้อมใช้งาน อุปกรณ์ตรวจสภาพ และไม่ได้ตรวจสภาพ

2. อุปกรณ์ Safety Harnes มีการใช้ไม่ถูกต้อง อุปกรณ์ตรวจสภาพไม่ได้ใช้ตามวิธี

ข้อแนะนำ: ผู้ควบคุม ให้นำเอกสารมาพิจารณาให้ละเอียดตาม คู่มือการใช้งาน/คู่มือมาตรฐาน



ไม่ผ่าน



ไม่ผ่าน

ข้อแนะนำ: ผู้ควบคุมให้เอกสารผู้ควบคุมงาน นำเอกสาร คู่มือการใช้งาน/คู่มือมาตรฐาน

1. นำเอกสาร คู่มือการใช้งาน/คู่มือมาตรฐาน มาตรวจสภาพก่อนการใช้งาน

2. นำไปใช้ตามวิธีที่ระบุการใช้งานตามเอกสารคู่มือการใช้งาน



PP3 : Seal ขอบ Ball Valve เลื่อนตาม





EQUIPMENT OBSERVATION BY SHIFT "D" TEAM

DATE : 10/10/49 EQUIPMENT : Ball Valve Load Polymer AREA : F100




เตรียมงาน : เมื่อ Seal ขอบ Ball Valve มีหลุดให้ Load Polymer Transfer Gas N2 ให้อากาศ Transfer ให้อากาศตามปกติ

ขั้นตอน : ให้อากาศ Seal ขอบ Ball Valve ให้อากาศตาม

ตรวจสอบ : Gas N2 ให้อากาศ Transfer ให้อากาศตามปกติ และ Seal ขอบ Ball Valve ไม่ Gas leak

สรุปผล : ผลตามการเดิน และ ให้อากาศ N2 ให้อากาศตาม Seal

© 2019/2020, All Right Reserved



[illegible]

Parking 2: ตัว Lock และความปลอดภัย ส่วน

Safety Observation by SHIFT BG-2

BG-2 Date: 02/05/2560 **Site: Mobile car** **Shift: Morning** **Observer: mobile** **Inspector: mobile**

ห้ามนำสิ่งของขึ้นรถ
ห้ามนำสิ่งของลงรถ

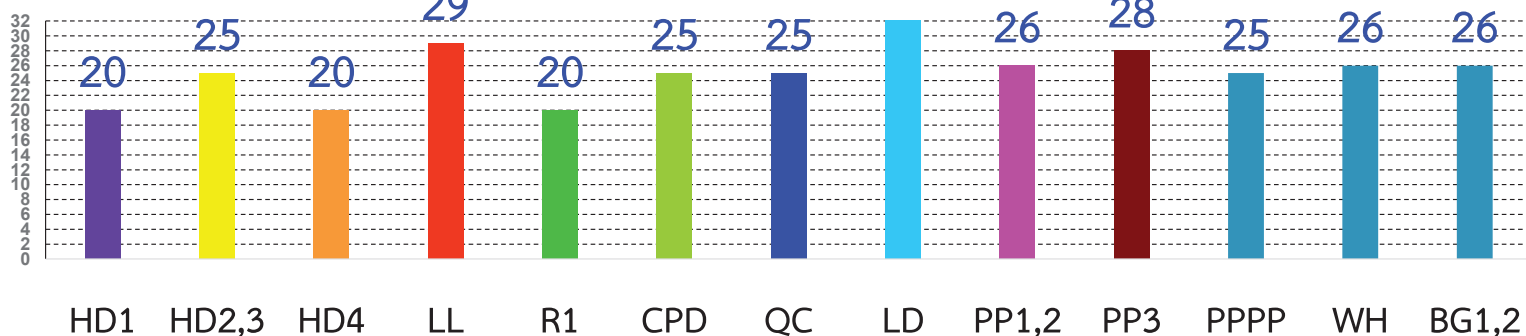
SAFETY

ห้ามนำสิ่งของขึ้นรถ
ห้ามนำสิ่งของลงรถ
ห้ามนำสิ่งของขึ้นรถ
ห้ามนำสิ่งของลงรถ
ห้ามนำสิ่งของขึ้นรถ
ห้ามนำสิ่งของลงรถ

INTERNAL USE ONLY

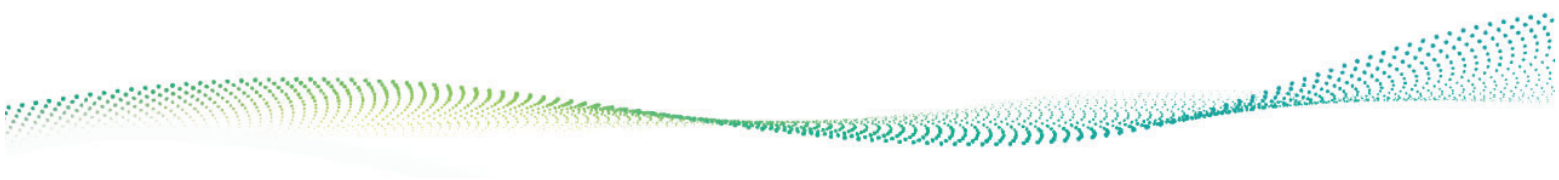
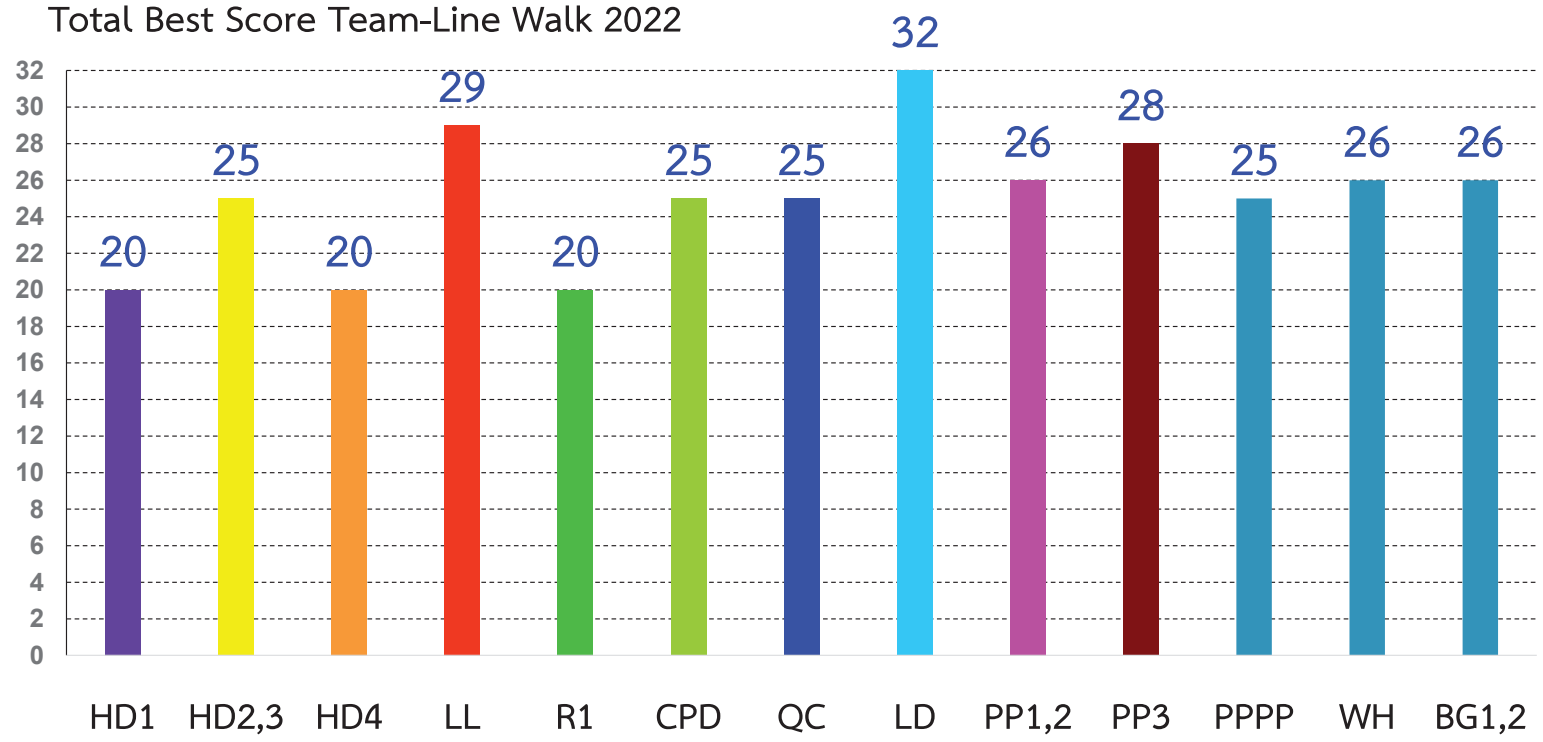
SCG

Total Best Score Team-Line Walk 2022



คะแนนสะสม Jan - Jun

Total Best Score Team-Line Walk 2022



สรุปผลและการติดตามจากการประชุม คกก.ความปลอดภัย ฯ

SHE Committee Meeting No.1-6 2022



INTERNAL Do Not Distribute

Action items from SHE Committee Meeting No.1-2022

★ อักษรสีน้ำเงิน หมายถึง Support

No	Action item	Resp. person	Due Date	Remark
1	รูปแบบการรายงานอุบัติเหตุบนงาน (Off the Job) มอบหมายให้คกก.สื่อสารพนักงานทราบ	คกก.ทุกท่าน	15/02/65	-
2	Follow up CAR/PAR from 1P & 2P & 3P PSM Audit 2018 - 2021 1. หน่วยงาน REPCO/HDPE4/PP1,2/PP3 โปรดดำเนินการแก้ไข CAR & PAR PSM Audit เกินกำหนด (Overdue) 2. หน่วยงาน PPC/HDPE2,3/PP1,2/Cat/PP3/HR โปรดดำเนินการแก้ไข CAR & PAR PSM Audit สถานะใกล้เกินกำหนด ภายใน 7 วัน (Potential Overdue) ก่อนวันที่กำหนด	คกก.ทุกท่าน ภิญญา ศ.	15/02/65	แจ้งในวาระ2.2
3	ประธานมอบหมายให้ HR สรุปข้อมูลเพิ่มเติม ระบุข้อบกพร่องที่ชัดเจน เช่น รอยขีด และหลักฐานที่ยังไม่สามารถเข้าเรียนได้ ให้ระบุเหตุผลรายหลักฐาน/รายบุคคล	ชุตติพงษ์ ว.	18/02/65	แจ้งในวาระ2.2
4	Project : EEC SMART DIGITAL_TPE ประธานฯ เห็นชอบตามที่เสนอ - ให้แต่ละโรงงานตรวจสอบอุปกรณ์ฉุกเฉินตามแผน SE-D-0025 - หน่วยงานภายใต้ Tech.ให้สรุปหรือแจ้งการซ่อมแผนฉุกเฉินกับทีมฉุกเฉิน TPE และรายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	คกก.ทุกท่าน สันติภาพ ม. คุณสุดารัตน์ ศิริพงษ์ พ.	18/02/65	แจ้งในวาระ2.2
5	SPAP Excellence Level Assessment 08-10 Feb. 2022 TPE All Site ฝากให้ ผจก. ตรวจสอบข้อมูลปี2018 สำหรับใช้เตรียมรับการตรวจ	คกก.ทุกท่าน ภาณุวิทย์	05/02/65	-
6	Load/Unloading Taskforce Bund , high vent รายงานตามแผน Plan Actual 90 % ฝากแต่ละ plant ดำเนินการให้เสร็จภายในสิ้นปีนี้ และนำมาแจ้งความคืบหน้าในที่ประชุมครั้งต่อไป	Taskforce สมชาย ว.	18/02/65	แจ้งในวาระ3.2
7	Guard ใต้ตามแผน LDPE ,CPD 2 Pipe , CPD TC Wax ,PP2, QA-HVA,HD#2 ,4P,PP1,PP#3 Complete และทางทีมซ่อมขอเลื่อนการเข้าทำงาน improve guard type B เนื่องจากสถานการณ์โควิด	Taskforce พิชิต ร.	18/02/65	แจ้งในวาระ3.2
8	ฝาก Review แผนภาพรวมทั้งหมุดและให้คกก.ส่งข้อมูลให้คุณพิชิต เพื่อรายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	คกก.ทุกท่าน สันติภาพ ม.	18/02/65	แจ้งในวาระ3.2
9	PPE : Personal Protective Equipment เจ้าของพื้นที่ติดตามให้ครบตามระบบจัดหาของบริษัท และรายงานความคืบหน้าของแต่ละหน่วยงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	วณิชย์ ป.	18/02/65	แจ้งในวาระ3.2
10	SHE Promotion สื่อสารรางวัลประจำเดือน พ.ย 2564	ศิริพงษ์ พ.	18/02/65	แจ้งในวาระ3.4
11	รายงานผลการซ่อมแผนฉุกเฉิน 2022 รายงานความคืบหน้า	ศิริพงษ์ พ.	18/02/65	แจ้งในวาระ3.4
12	สายดับเพลิง ได้รับการอนุมัติงบประมาณเรียบร้อยแล้ว และแจ้งงานเรียบร้อยแล้ว Memo จบ ช่วงต้นปี 2565	คกก.ทุกท่าน ศิริพงษ์ พ.	18/02/65	-
13	คอสถิตเป็นต้น Safety โดยอยู่ระหว่างจัดส่งให้แต่ละหน่วยงาน รายงานความคืบหน้า	คกก.ทุกท่าน ศิริพงษ์ พ.	18/02/65	-
14	CAR Incident Status Incident Management (II Software) ให้ผู้จัดการแผนกติดตามแก้ไข II ในระบบ Software ประเด็นII ที่ทีมซ่อมดำเนินการฝากให้คุณเกียรติวีรชิต สื่อสารผู้รับผิดชอบภายในหน่วยงาน REPCO ให้ดำเนินการติดตามในระบบ SHE Audit 2021 ประธานมอบหมายคุณวินัย ร. ติดตามแก้ไขในระบบให้เรียบร้อย	คุณวินัย ร.	18/02/65	-
15	เส้นทางเดินพนักงานเดินสะดวก -ประธานมอบหมายให้ Safety รวบรวมข้อมูลไปหารือกับ Site3 เพื่อปรับปรุงการแก้ไขรายงานความคืบหน้า	คุณสมฤกษ์ น.	18/02/65	แจ้งในวาระ3.1
16	รดส่งพัสดุ พบว่า ตะแกรงกันปะทะไฟครอบท่อไอเสียที่รถขายทาง-ประธานมอบหมายให้ Safety รวบรวมข้อมูลไปหารือหาข้อสรุป รายงานความคืบหน้า	คุณสมฤกษ์ น.	18/02/65	แจ้งในวาระ3.1

Action items from SHE Committee Meeting No.2-2022

★ อักษรสีน้ำเงิน หมายถึง Support

No	Action item	Resp. person	Due Date	Remark
1	มอบหมายให้เจ้าของพื้นที่ WH, BG และ SHE หาข้อมูลสรุปเรื่องรับผิดชอบตรวจสอบอุปกรณ์ฉุกเฉินในพื้นที่ BG Deluge valve จำนวน 3 จุด	ศิริพงษ์ พ. ภาณุวิทย์ ธ.	18/03/65	แจ้งในวาระ:2.2
2	Follow up CAR/PAR from 1P & 2P & 3P PSM Audit 2018 - 2021 หน่วยงาน HR โปรดดำเนินการแก้ไข CAR & PAR PSM Audit เกินกำหนด (Overdue) กรุณาดำเนินการภายในสิ้นเดือน ก.พ.และรายงานในประชุมครั้งต่อไป	ขัติพงษ์ ศ. วิทยุชาติ ศ.	18/03/65	แจ้งในวาระ:2.2
3	ประธานมอบหมายให้ HR สรุปข้อมูลเพิ่มเติม ระบุชื่อหลักสูตรชัดเจน รวบรวม และหลักสูตรที่ยังไม่สามารถเข้าเรียนได้	ขัติพงษ์ ศ. วิทยุชาติ ศ.	18/03/65	แจ้งในวาระ:2.2
4	SWP field audit and dashboard 1.)กำหนดให้ผู้จัดการแผนก SWP audit 2 เรื่อง/เดือน และส่งให้ตัวแทนหน่วยงานเพื่อรวบรวมข้อมูล 2.)ขอความร่วมมือผู้จัดการส่วนทำ SWP audit ในแต่ละเดือน และประสานนัดตัวแทนหน่วยงาน เรื่องรายงานผลตรวจ SWP ของแต่ละหน่วยงานแต่ละเดือน	คกก.ทุกท่าน กฤตนิยม จ.	18/03/65	แจ้งในวาระ:2.2
5	SOT and winning mindsetให้คกก.สื่อสารพนักงานที่ WOS ทำ SOT ตั้งแต่เดือน มีนาคม เป็นต้นไป	คกก.ทุกท่าน กฤตนิยม จ.	18/03/65	-
6	SPAP Excellence Level Assessment ประธานมอบหมายให้ คกก. สื่อสารผลการประเมินและจุดปรับปรุงให้กับพนักงานภายในหน่วยงานรับทราบ	คกก.ทุกท่าน ภาณุวิทย์ ธ.	18/03/65	-
7	Load/Unloading Taskforce Bund , high vent รายงานตามแผน Plan Actual 90 % ฝ่ายแต่ละ plant ดำเนินการให้เสร็จภายในสิ้นปี และนำมาแจ้งความคืบหน้าในที่ประชุมครั้งต่อไป	Taskforce สมชาย ว.	18/03/65	แจ้งในวาระ:3.2
8	Guard ได้ตามแผน ฝ่ายให้ คกก. List รายการเครื่องจักรที่กระทบกับการตรวจสอบส่งให้คกก.พิชิต ร. รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	Taskforce พิชิต ร.	18/03/65	แจ้งในวาระ:3.2
9	PPE : Personal Protective Equipmentเจ้าของพื้นที่ติดตามให้ครบตามระบบจัดหาของบริษัท และรายงานความคืบหน้าของแต่ละหน่วยงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	คกก.ทุกท่าน สันติภาพ ม.	18/03/65	แจ้งในวาระ:3.2
10	SHE Promotion สื่อสารรางวัลประจำเดือน	วณิชย์ ป.	18/03/65	แจ้งในวาระ:3.2
11	รายงานผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน 2022 และ Table Top & Dry Run (Pre-Incident plan) 2022	ศิริพงษ์ พ.	18/03/65	แจ้งในวาระ:3.4
12	CAR Incident Status Incident Management (II Software) ให้ผู้จัดการแผนกติดตามแก้ไข II ในระบบ Software	คกก.ทุกท่าน ผจผ.	18/03/65	-
13	Leading Suggestion ด้านความปลอดภัย(USK) พนักงานใหม่และสัญญาจ้าง ให้ คกก.สื่อสารพนักงานเริ่มเขียนรายงานตั้งแต่เดือน มีนาคม เป็นต้นไป	คกก.ทุกท่าน	18/03/65	-
14	ติดตามแก้ไขช่องทางเดินบนฝารางที่ไม่พร้อมใช้งาน พื้นที่ Site#3 / ทาง REPCO มีมาตรการระมัดระวัง/ตรวจตะแกรงครอบท่อไอเสียรถแล้ว	วิจิต น. สมฤกษ์ น.	18/03/65	แจ้งในวาระ:3.1
15	Safety รวบรวมข้อมูลผลการตรวจสอบความปลอดภัยของบีทีผ่านมาเสนอรายงานในที่ประชุมครั้งต่อไปเพื่อหารือจัดทีม TF เพื่อปรับปรุง	สมฤกษ์ น.	18/03/65	แจ้งในวาระ:3.1
16	PP1,2,3 Safety Network แชร์เรื่องงานที่ต้องใช้มีก้านอุปกรณ์ Hand Tools ที่ ปช. ให้ข้อมูลเข้า TFT SWP กำหนดเป็นแนวทางมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานให้กับทุกหน่วยงานปฏิบัติ เพื่อพิจารณาขั้นตอนและหาเครื่องมือมาใช้งาน จากเคสที่ MMA 22/12/64 ใช้ค้อนตีประแจแหวน	สันติภาพ ม. กฤตนิยม จ.	18/03/65	แจ้งในวาระ:3.1
17	เรื่องการ test pump และ Test Deluge พื้นที่ Indoor ทุกพื้นที่ มีแนวทางในการ test อย่างไร ตรวจสอบและสำรวจ จัดทำแผนเพื่อรายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	คุณศิริพงษ์ พ. ภาณุวิทย์ ธ.	18/03/65	แจ้งในวาระ:3.4

Action items from SHE Committee Meeting No.3-2022

★ อักษรสีน้ำเงิน หมายถึง Support

No	Action item	Resp. person	Due Date	Remark
1	ประธานมอบหมายให้ HR สรุปข้อมูลเพิ่มเติม ระบุชื่อหลักสูตรชัดเจน รวบรวม และหลักสูตรที่ยังไม่สามารถเข้าเรียนได้โดยประสานในแต่ละหน่วยงาน	ขัติพงษ์ ศ. วิทยุชาติ ศ.	18/04/65	แจ้งในวาระ:2.2
2	Follow up CAR/PAR from 1P & 2P & 3P PSM Audit 2018 - 2021 หน่วยงาน HR,REPCO,PP1,2 โปรดดำเนินการแก้ไข CAR & PAR PSM Audit เกินกำหนด (Overdue) กรุณาดำเนินการภายในเดือน มี.ค.และรายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป และคุณ ธนพล อ. สื่อสารกำหนดการรับตรวจ 1P,3P PSM ให้ คกก.ทราบ และ ปช.ให้แก้ไขข้อ S3 CPD เป็น S3 CPD Functional Mat.	ขัติพงษ์ ศ. วิทยุชาติ ศ. ธนพล อ.	31/03/65	แจ้งในวาระ:2.2
3	ประธานมอบหมายให้ หน่วยงาน SHE สื่อสารวิธีการคัดลอก แต่งตั้ง คกก.คปอ TPE ที่กรรมการชุดปัจจุบันจะครบวาระใน วันที่ 2 มี.ย.2565 นี้	สันติภาพ ม.	18/04/65	แจ้งในวาระ:2.2
4	คุณ สันติภาพ ม. สื่อสารผลการรับตรวจ Safety Performance Assessment Program (SPAP) TPE ได้ Excellence Level ที่ 4 ฝ่ายขอคุณทุกท่านที่ช่วยกันรักษา มาตรฐาน และทำได้นับประสบความสำเร็จ	คกก.ทุกท่าน ภาณุวิทย์ ธ.	22/03/65	-
5	Load/Unloading Taskforce Bund , high vent รายงานตามแผน Plan ซึ่งได้ Actual 100 % แล้วเรียบร้อยแล้ว	Taskforce สมชาย ว.	22/03/65	-
6	Guard ได้ตามแผน และ Actual 91.63% ฝ่ายให้ คกก. List รายการเครื่องจักรที่กระทบกับการตรวจสอบส่งให้คกก.พิชิต ร. รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	Taskforce พิชิต ร.	18/04/65	แจ้งในวาระ:3.2
7	PPE : Personal Protective Equipment เจ้าของพื้นที่ติดตามให้ครบตามระบบจัดหาของบริษัท และรายงานความคืบหน้าของแต่ละหน่วยงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	คกก.ทุกท่าน สันติภาพ ม.	18/04/65	แจ้งในวาระ:3.2
8	คุณสมฤกษ์ น. รายงาน ผลตรวจสอบความปลอดภัย 2021 by Safety operation team JSA การตรวจสอบโดย safety lead ยังไม่ครบและการ Health Check จากที่สูง ผลการวัดความดันเกินค่าที่กำหนด แต่ผลตรวจสอบ ปกติ ให้ คกก.ทราบ และ ที่ปช.ให้นำผลการไปทำ SOT ในประเด็นที่เป็นปัญหาสื่อสารเพื่อเลือกเรื่องที่จะนำไปจัดเก็บแก้ไข/ป้องกันอย่างน้อย 2-3 เรื่อง ต่อไป ประธานให้นำมารายงานในครั้งต่อไป	กฤตนิยม จ./ สมฤกษ์ น.	18/04/65	แจ้งในวาระ:3.2
9	คุณสมฤกษ์ น. สื่อสาร สุ่มกลางมีการนำร่อง E-PTW ที่ MOC ดำเนินการแล้วจะขยายผลต่อไปในบริษัทอื่นต่อไป ประเด็นช่วง Q2 จึงแจ้งขอตัวแทนหน่วยงานเพื่อสื่อสาร E-PTW (ประสานกับ ผจผ.ส่งรายชื่อตัวแทน)	สันติภาพ ม. สมฤกษ์ น.	18/04/65	แจ้งในวาระ:3.2
10	ติดตามแก้ไขช่องทางเดินบนฝารางที่ไม่พร้อมใช้งาน พื้นที่ Site#3 ปัจจุบันแก้ไขปรับปรุงเรียบร้อยแล้ว	วิจิต น. สมฤกษ์ น.	22/03/65	-
11	ติดตามจาก PP1,2,3 Safety Network แชร์เรื่องงานที่ต้องใช้มีก้านอุปกรณ์ Hand Tools ที่ ปช. ให้แต่ละหน่วยงานกลับไปสำรวจและสรุปงานที่จำเป็นต้องใช้ประแจดีหรือใช้ Special Tools โดยหน่วยงาน SHE เป็นผู้รวบรวมและนำมาสื่อสารในที่ประชุมครั้งต่อไป จากเคสที่ MMA 22/12/64 ใช้ค้อนตีประแจแหวน	คกก.ทุกท่าน สันติภาพ ม.	18/04/65	แจ้งในวาระ:3.1
12	SHE Promotion สื่อสารรางวัลประจำเดือน	วณิชย์ ป.	18/04/65	แจ้งในวาระ:3.3
13	SHE สื่อสารรางวัล NM ดีเด่นประจำเดือน	วิทยุชาติ ศ.	18/04/65	แจ้งในวาระ:3.3
14	รายงานผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน 2022 และ Table Top & Dry Run (Pre-Incident plan) 2022	ศิริพงษ์ พ.	18/04/65	แจ้งในวาระ:3.4
15	CAR Incident Status Incident Management (II Software) ให้ผู้จัดการแผนกติดตามแก้ไข II ในระบบ Software	คกก.ทุกท่าน ผจผ.	18/04/65	แจ้งในวาระ:4.2
16	จาก PP1,2,3 Safety Network แชร์เรื่องFollow up งานซ่อมประตู Sound box blower ขัดสนิมทาสีใหม่จุดที่ชำรุด จากที่น้องพนักงานไปเดิน Line Walk หากไม่ได้รับการแก้ไขโครงสร้างอาจพังลงมาได้ คกก.แต่ละท่านกลับไปสื่อสารหากพบปัญหาในลักษณะเดียวกันที่ดำเนินการแก้ไขให้มีสภาพปกติพร้อมใช้งาน	คุณจิรศักดิ์ ค.	22/03/65	-

Action items from SHE Committee Meeting No.4-2022

★ อักษรสีน้ำเงิน หมายถึง Support

No	Action item	Resp. person	Due Date	Remark
1	ประธานมอบหมายให้ HR สรุปข้อมูลเพิ่มเติม รบขื่อหลักสูตรชัดเจน รวเรียน และหลักสูตรที่ยังไม่สามารถเข้าเรียนได้โดยประสานในแต่ละหน่วยงาน หากติดปัญหาระบุให้ชัดเจน เพื่อแก้ปัญหาให้เป็นไปตามแผนอบรม	ประกาศิต ถ. ขุติพงษ์ ว.	20/05/65	แจ้งในวาระ:22
2	Follow up CAR/PAR from 1P & 2P & 3P PSM Audit 2018 - 2021 หน่วยงาน HR โปรดดำเนินการแก้ไข CAR & PAR PSM Audit มี Potential Overdue CAR/PAR ที่หน่วยงาน HR และรายงานในประชุมครั้งต่อไป และคุณ ธนพล อ. สื่อสารกำหนดการรับตรวจ 1P PSM ให้ คกก.ทราบ	ขุติพงษ์ ว./ประกาศิต ถ. ธนพล อ.	30/04/65	แจ้งในวาระ:22
3	ประธานมอบหมายให้ หน่วยงาน SHE ประสาน/ติดตาม แต่งตั้ง คกก.คปอ TPE ที่กรรมการชุดปัจจุบันจะครบวาระใน วันที่ 2 มิ.ย.2565 นี้และเสนอต่อไป ปช. SHE Management	อรุณรัตน์ น.สันติภาพ ม.	27/04/65	แจ้งในวาระ:22
4	Guard ได้ตามแผน และ Actual 98.39% ผ่ากให้ คกก. List รายการเครื่องจักรที่กระทบกับการตรวจสอบส่งให้คุณพิชิต ร. รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	Taskforce พิชิต ร.	20/05/65	แจ้งในวาระ:32
5	PPE : Personal Protective Equipment (งานบริเวณ Extruder, Die Plate)เจ้าของพื้นที่ติดตามให้ครบตามที่ได้ออกขอเพิ่ม PPE ให้มีใช้งาน ล่าสุดมีใช้ครบถ้วนแล้ว (ปัจจุบัน SHE ประสานส่วนกลางให้มีเบิกใช้งานในระบบ ROOTS ได้แล้ว)	คกก.ทุกท่าน สันติภาพ ม.	21/04/65	-
6	คุณวิจิต บ. รายงาน ผลตรวจสอบความปลอดภัย 2021 by Safety operation team เป็นปัญหา TOP3 JSA ตรวจสอบโดย safety lead ยังไม่ครบและการ Health Check งานที่สูง ผลการวัดความดันเกินค่าที่กำหนด แต่ผลตรวจสอบ ปกติ ให้ คกก.ทราบ และ ที่ปช.ให้ คุณ สมฤกษ์ น. นำเสนอ ทางเลือกอาจจะมากกว่าหนึ่งทางเลือก ในการแก้ไข ป้องกันเพื่อให้ คกก.ช่วยกันพิจารณาแนวทางแก้ไข ป้องกัน ในที่ปช.ครั้งต่อไป	วิจิต บ./สมฤกษ์ น.	20/05/65	แจ้งในวาระ:32
7	คุณวิจิต บ. นำเสนอการแก้ไขช่องทางเดินบนฟาราง เป็น Walk way ข้างฟาราง พื้นที่ Site#3 ที่ประชุมให้ปิดพื้นที่ผู้ใช้งานที่เกี่ยวข้องเพื่อสรุปแนวทางเพื่อนำไปดำเนินการ โดยแจ้งความคืบหน้าในที่ปช.ครั้งต่อไป	วิจิต บ./สมฤกษ์ น.	20/05/65	แจ้งในวาระ:32
8	ติดตามจาก PP1,2,3 Safety Network แชร์เรื่องงานที่ต้องใช้มีกับอุปกรณ์ Hand Tools ที่ ปช.ให้แต่ละหน่วยงานกลับไปสำรวจและสรุปงานที่จำเป็นต้องใช้ประแจหรือใช้ Special Tools ในส่วนที่ผลิตควบคุมงานหรือดำเนินการเอง ปธ.มอบหมาย คุณจิรศักดิ์ ด.เป็นหน.ทีม และนำมาสื่อสารในที่ประชุมครั้งต่อไป จากเคสที่ MMA 22/12/64 ใช้ค้อนตีประแจแฉก (เพื่อลดการใช้ประแจดี เป็นวิธีการอื่นที่เหมาะสมและปลอดภัยมากขึ้น)	ตัวแทนหน่วยงาน/จิรศักดิ์ ด.	20/05/65	แจ้งในวาระ:32
9	SHE Promotion สื่อสารรางวัลประจำเดือน รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	วชิษฐ์ ป.	20/05/65	แจ้งในวาระ:33
10	SHE สื่อสารรางวัล NM ดีเด่นประจำเดือน รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	กฤษณัย ง.	20/05/65	แจ้งในวาระ:33
11	รายงานผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน 2022 และ Table Top & Dry Run (Pre-Incident plan) 2022 รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	ศิริพงษ์ พ.	20/05/65	แจ้งในวาระ:34
12	CAR Incident Status Incident Management (II Software) ให้ผู้จัดการแผนติดตามแก้ไข II ในระบบ Software รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	คกก.ทุกท่าน ผจผ.	20/05/65	แจ้งในวาระ:42
13	SHE สื่อสารรางวัล SO ดีเด่นประจำเดือน รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	กฤษณัย ง.	20/05/65	แจ้งในวาระ:44
14	คุณอดุลย์ บ. แจ้งขอใช้ชุดอลูมิเนียม ที่ กันความร้อน ในพื้นที่ BF ปธ.ให้พิจารณาให้เป็นไปตามการป้องกันอันตราย ตามความเสี่ยงของหน่วยงาน (ประเมิน Risk) หากจำเป็น ให้เบิกจากระบบ ROOTS มาใช้งาน	อดุลย์ บ.	21/04/65	-

Action items from SHE Committee Meeting No.5-2022

★ อักษรสีน้ำเงิน หมายถึง Support

No	Action item	Resp. person	Due Date	Remark
1	ประธานมอบหมายให้ HR สรุปข้อมูลเพิ่มเติม รบขื่อหลักสูตรชัดเจน รวเรียน และหลักสูตรที่ยังไม่สามารถเข้าเรียนได้โดยประสานในแต่ละหน่วยงาน หากติดปัญหาระบุให้ชัดเจน เพื่อแก้ปัญหาให้เป็นไปตามแผนอบรม	ประกาศิต ถ. ขุติพงษ์ ว.	17/6/65	แจ้งในวาระ:22
2	Safety Contact การจัดการตรวจวัดสารเสพติด หรือสารอื่นใดในปัสสาวะ เพื่อให้ คกก.ทราบ โดยจะเริ่มใช้เดือน สิงหาคม	คกก.ทุกท่าน		
3	Follow up CAR/PAR from 1P & 2P & 3P PSM Audit 2018 - 2021 -Potential Overdue PAR-H4-21-PSM-1PA-023 (MI) การทบทวนรายการ Critical equipment (PSM-C)	ธนพล อ.	17/6/65	แจ้งในวาระ:22
4	SWP TF Communications - สื่อสาร ให้เริ่มกลับมาทำ SWP Audit เริ่มเดือนมิถุนายนได้สื่อความหมายการตรวจสอบ Element SWP ข้อ2 Percent of safety field audit for HW#1 & CSE -ใช้รูปแบบการ Audit และส่งข้อมูลแบบเดิม ระหว่างรอ E-Permit/Audit Application ตรวจสอบข้อมูลของ ROC ถ้า software ไม่มีปัญหาจะขอพิจารณาเป็น Pilot หรือ go live ทั้งบริษัท และขอให้พิจารณาเพิ่มเติมกรณีงานที่ต้องตรวจวัดค่าความดัน อุณหภูมิร่างกาย ชีพจร จำนวนคนเยาะ จะเข้าและจะสะดวกต่อการทำงานมียให้หรือใน ปช. SWP เบื้องต้นก่อน - SWP Audit application Pilot ที่ HD#1,BG หรือพื้นที่ไหน ให้หรือใน ปช. SWP เบื้องต้นก่อนหากพบปัญหาและอุปสรรครายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป เช่น ทำแผนงานอบรม	คกก.ทุกท่าน กฤษณัย ง. ประเสริฐ ว. สมฤกษ์ น.	17/6/65 17/6/65	แจ้งในวาระ:22 แจ้งในวาระ:22
5	Road Safety TF Communications FLOW การขอสติกเกอร์รถจักรยานยนต์ เริ่มใช้งาน 3 มิถุนายน 2565 เป็นต้นไป	คกก.ทุกท่าน	-	-
6	ประธานเห็นชอบให้แต่งตั้ง คกก.คปอ TPE ชุดใหม่ จะเริ่มเชิญเข้าประชุม เดือน มิ.ย.นี้	อรุณรัตน์ น. สันติภาพ ม.	-	แจ้งในวาระ:22
7	Guard ได้ตามแผน และ Actual 99.15 % ผ่ากให้ คกก. List รายการเครื่องจักรที่กระทบกับการตรวจสอบส่งให้คุณพิชิต ร. รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	Taskforce พิชิต ร.	17/6/65	แจ้งในวาระ:32
8	คุณสมฤกษ์นำเสนอการแก้ไขช่องทางเดินบนฟาราง เป็น Walk way ข้างฟาราง พื้นที่ Site#3 สื่อสารแผนปรับปรุง	วิจิต บ. สมฤกษ์ น.	17/6/65	แจ้งในวาระ:32
9	ติดตามจาก PP1,2,3 Safety Network คุณจิรศักดิ์ ด.เป็นหน.ทีม สื่อสารแผนปรับปรุงในที่ประชุมครั้งต่อไป จากเคสที่ MMA 22/12/64 ใช้ค้อนตีประแจแฉก สื่อสาร SE-O-0001 กฎความปลอดภัยเพื่อยึดแนวปฏิบัติร่วมกัน REPCO & TPE	จิรศักดิ์ ด.	17/6/65	แจ้งในวาระ:32
10	SHE Promotion สื่อสารรางวัลประจำเดือน รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	วชิษฐ์ ป.	17/6/65	แจ้งในวาระ:33
11	SHE สื่อสารรางวัล NM ดีเด่นประจำเดือน รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	กฤษณัย ง.	17/6/65	แจ้งในวาระ:33
12	รายงานผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน 2022 และ Table Top & Dry Run (Pre-Incident plan) 2022 รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	ศิริพงษ์ พ.	17/6/65	แจ้งในวาระ:34
13	CAR Incident Status Incident Management (II Software) ให้ผู้จัดการแผนติดตามแก้ไข II ในระบบ Software รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	คกก.ทุกท่าน ผจผ.	17/6/65	แจ้งในวาระ:42
14	SHE สื่อสารรางวัล SO ดีเด่นประจำเดือน รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	กฤษณัย ง.	17/6/65	แจ้งในวาระ:44

Action items from SHE Committee Meeting No.6-2022

★ อักษรสีน้ำเงิน หมายถึง Support

No	Action item	Resp. person	Due Date	Remark
1	ประธานฯมอบหมายให้ คกก.ติดตามพนักงานให้เข้าอบรมตามกฎหมาย และ HR ติดตามและประสานงานเข้าอบรมตามแผน	คกก.ทุกท่าน ประกาศิต ถ.	17/07/65	แจ้งในวาระ2.2
2	Safety Contact การจัดการตรวจวัดสารเสพติด หรือสารอื่นใดในปัสสาวะ เพื่อให้ คกก.ทราบ โดยจะเริ่มใช้เดือน สิงหาคม	คกก.ทุกท่าน		
3	Follow up CAR/PAR from 1P & 2P & 3P PSM Audit 2020 – 2022 Overdue Item PAR-PPC-22-PSM-1PA-007 (EPR) พบว่ามีการประเมิน PHAs หลังจากการเพิ่มการใช้สารเคมีใหม่ในกระบวนการผลิตแล้วมีความเสี่ยงสูงเข้าข่ายเป็น TOP3 แต่ทาง Pilot Plant ยังไม่ได้นำมากำหนดเป็น Pre-Incident Plan	ธนพล อ.	17/07/65	แจ้งในวาระ2.2
4	SWP TF Communications -E-Permit/Audit Application รายงานแผนในรอบประชุมถัดไป - SWP Fields Audit Checklist Guideline เก็บผลการ Audit ไว้ที่หน่วยงานตนเอง/เจ้าของพื้นที่ เพื่อให้ตัวแทนของหน่วยงานรวบรวมข้อมูล เป็น Report รายเดือนส่งหน่วยงาน SHE เพื่อสรุปเป็น Dash board ภาพรวมบริษัทต่อไป สื่อสาร Deviation หรือประเด็นที่พบเจอ ผ่าน SWP visual board ของแต่ละหน่วยงาน หากต้องมีการติดตามที่ต้องใช้ระยะเวลาในการแก้ไขตามระบบ สามารถนำข้อมูลลงใน แบบฟอร์ม Line walk หรือ ออก CAR/PAR - SWP Audit application รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป เช่น ทำแผนงานอบรม	คกก.ทุกท่าน กฤษณัย จ. ประเสริฐ ว. สมฤกษ์ น.	17/07/65 17/07/65	แจ้งในวาระ2.2 แจ้งในวาระ2.2
5	สื่อสารจากเคส ชุด Gear และ Motor ของ Agitator (J-302) ตกใส่รถเครนขณะทำการยก	คกก.ทุกท่าน	-	-
6	ประธานฯเห็นชอบให้แต่งตั้ง คกก.คปอ TPE ชุดใหม่ และติดตามเข้าอบรมภายในเดือน ก.ค	อรุณรัตน์ น. สันติภาพ ม.	-	แจ้งในวาระ2.2
7	Guard ใต้ตามแผน และ Actual 100 %	Taskforce พีชิต ร.		
8	คุณสมฤกษ์นำเสนอการแก้ไขช่องทางเดินบนฝาราง เป็น Walk way ข้างฝาราง พื้นที่ Site#3 สื่อสารแผนปรับปรุง	วิชุด น. สมฤกษ์ น.	17/07/65	แจ้งในวาระ3.2
9	คุณจิรศักดิ์ ด.เป็นหน.ทีม สื่อสารแผนปรับปรุงในที่ประชุมครั้งต่อไป จากเคสที่ MMA 22/12/64 ไข่คอนดีประแจแหวน สื่อสาร SE-O-0001 กฎความปลอดภัยเพื่อยึดแนวปฏิบัติร่วมกัน REPCO &TPE รวบรวมรายชื่อเข้าร่วมดูงานบ. RNC	จิรศักดิ์ ด.	17/07/65	แจ้งในวาระ3.2
10	SHE Promotion สื่อสารรางวัลประจำเดือน รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	วณิชย์ ป.	17/07/65	แจ้งในวาระ3.3
11	SHE สื่อสารรางวัล NM , SOT ดีเด่นประจำเดือน รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	กฤษณัย จ.	17/07/65	แจ้งในวาระ3.3
12	รายงานผลการซ่อมแผนฉุกเฉิน 2022 กำหนดการซ่อมแผนฉุกเฉินระดับ 2 LDPE,LLDPE ปรับเป็นระดับ2 เดือน กรกฎาคม	ศิริพงษ์ พ.	17/07/65	แจ้งในวาระ3.4
13	CAR Incident Status Incident Management (II Software) ให้ผู้จัดการแผนกติดตามแก้ไข II ในระบบ Software รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	คกก.ทุกท่าน ผจผ.	17/07/65	แจ้งในวาระ4.2
14	ประธานเห็นชอบมาตรการการเตรียมความพร้อมของรถขนส่ง Catalyst, LOW Polymer, Wax ระหว่าง site และขอให้รายงานในที่ประชุมครั้งต่อไป	คกก.ทุกท่าน ภิกขุ ,วิรัช น.	17/07/65	แจ้งในวาระ4.4



ผังหน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

