

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

1. สำเนาหนังสือเห็นชอบจาก สผ. เลขที่ ทส. 1009.9/10291 ลงวันที่ 22 กันยายน 2557
2. หนังสือคำสั่งหน่วยงาน ม.ค.-ม.ย. 65
3. ผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ และตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID
4. Green Turnaround
5. การทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกันทั้งประเทศและต่างประเทศ ปีละ 1 ครั้ง
6. ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงาน (IRPC e-Health Book)
7. แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือเชิงป้องกัน (Prevention Maintenance Plan)
8. VOC Fugitive ปีละ 2 ครั้ง
9. ตัวอย่างเอกสารบันทึกปริมาณการส่งก๊าซเสียไปกำจัดที่หอเผา (Flare) ของโครงการ
10. สำเนาหนังสืออนุญาตให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโครงการ
11. เอกสารข้อมูลการส่งน้ำเสียไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง
12. ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำจากระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของโรงงาน
13. ตัวอย่างเอกสารบันทึกข้อมูลอุปกรณ์ต่างๆ บน Log Sheet ทุกๆ 2 ชั่วโมง
14. สำเนาหนังสือขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน (สก. 2)
15. ตัวอย่างเอกสารใบกำกับการขนส่งกากของเสีย (Manifest)
16. ปริมาณขยะมูลฝอย และตัวอย่างสำเนาใบเสร็จค่ากำจัดขยะมูลฝอย
17. ตัวอย่างเอกสารการติดตามรถขนส่งผ่านทางระบบ GPS ที่เชื่อมต่อกับรถขนส่งกากของเสีย
18. เอกสารบันทึกข้อมูลชนิด สัดส่วน ปริมาณกากของเสียที่จะนำไปใช้ซ้ำ และรีไซเคิล
19. ตัวอย่างเอกสารการอบรมการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)
20. คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม (Safety Manual)
21. Noise Contour Map IRPC-HDPE
22. ตัวอย่างเอกสารใบอนุญาตหรือใบรับรองขับรถของพนักงาน
23. ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคลยานพาหนะ และสิ่งของ-ออก
24. บันทึกสถิติอุบัติเหตุในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565
25. ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบสภาพรถบรรทุกสารเคมี
26. เอกสารพนักงานท้องถิ่น

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

27. เอกสารประชาสัมพันธ์ความรู้ด้านกระบวนการผลิตและอันตราย (UHMW-PE)
28. วารสารข่าวสารสิ่งแวดล้อม (Environmental NEWS)
29. เอกสารด้าน CSR ของโครงการ (CSR New, วารสารสัมพันธ์)
30. เอกสารผังโครงสร้างหน่วยงานด้านชุมชนสัมพันธ์
31. การจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
32. นโยบายคุณภาพสิ่งแวดล้อม ความปลอดภัย และอาชีวอนามัย
33. แผนงานด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย (HDPE Master Plant ความปลอดภัย อาชีวอนามัย)
34. ตัวอย่างการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Audit)
35. แผนพัฒนาบุคลากรประจำเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565
36. เอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล/ประจำกะ
37. เอกสารประชาสัมพันธ์ด้านความปลอดภัย (OCC News และหมวกเขียว News)
38. ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยของโครงการ
39. แผนผังการใช้ Zoning Practice กำหนดบริเวณที่เป็นอันตราย
40. ตัวอย่างเอกสารการจัดทำการบ่งชี้อันตรายและประเมินความเสี่ยง (What if)
41. ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบสายไฟและอุปกรณ์ไฟฟ้า (Grounding and Lighting Test Report)
42. คู่มือในการขนถ่ายตัวเร่งปฏิกิริยา/ตัวกระตุ้นเร่งปฏิกิริยาจากรถบรรทุกเข้าสู่ถังเก็บกัก
43. ผังแสดงการจำกัดพื้นที่เฉพาะในการขนถ่ายสารเคมีและตัวเร่งปฏิกิริยา
44. ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบอุปกรณ์
45. คู่มือการขนถ่ายผง Carbon Black จากถุงจัมโบ้ เข้าสู่ถังเก็บกัก
46. แผนการซ่อมแผนฉุกเฉินประจำปี และผลการซ่อมแผนฉุกเฉิน
47. เอกสารปรับปรุงขั้นตอนการหล่อเย็น (Cooling) ของถังเก็บสาร บิวทีน-1 ถังเก็บโพรพิลีน และถังอื่นๆ
48. ตัวอย่างเอกสารการจัดทำประกันภัย
49. ตัวอย่างเอกสารการตรวจสอบสภาพการทำงานของเครื่องมือเครื่องจักร
50. กฎระเบียบของการทำงาน และตัวอย่างคู่มือการใช้เครื่องจักร
51. ตัวอย่างเอกสารการขออนุญาตเข้าทำงาน (Work Permit)
52. เอกสารการออกแบบถึงปฏิกิริยาตามมาตรฐาน ASME SECTION VII Division I
53. เอกสารตรวจสอบการทำงานของระบบ Interlock System
54. ผังขั้นตอนระบบควบคุมอัตโนมัติ (DCS)
55. คู่มือปฏิบัติงาน (Work Instruction) การซ่อมบำรุงอุปกรณ์ต่างๆ
56. เอกสารการจัดทำคันคอนกรีตรอบถังเก็บ

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

57. เอกสารการติดตั้ง Vacuum Breaker หรือระบบควบคุมความดันอัตโนมัติ
58. ระบบ Nitrogen Blanket
59. เอกสารการติดตั้งระบบ Vapor Condenser ถึงเก็บกักเฮกเซน และถึงเก็บกักตัวกระตุ้นตัวเร่งปฏิกิริยา
60. เอกสารการติดตั้งระบบเตือนภัย เมื่อค่าความดัน หรือระดับของสารในถังเก็บกักเบี่ยงเบนไปจากค่าที่ควบคุมไว้
61. เอกสารการติดตั้งระบบสัญญาณนิรภัยควบคุมอัตโนมัติ
62. เอกสารการติดตั้งระบบ DCS
63. เอกสารการออกแบบท่อลำเลียง
64. เอกสารมาตรการป้องกันการกัดกร่อนของท่อ
65. เอกสารระบบ Isolating Valve หรือระบบ EIV
66. แผนดำเนินการโครงการ Open House ประจำปี 2565
67. คู่มือมาตรการช่วงหยุดผลิต (Shutdown)
68. คู่มือปฏิบัติงานการทบทวนความปลอดภัยก่อนเริ่มการผลิต (PSSR)
69. ผังขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน
70. เอกสารการบันทึกข้อร้องเรียน
71. เอกสารติดตั้งระบบป้องกันและระงับและระงับอัคคีภัยตามมาตรฐาน NFPA (Safety Engineering Standard)
72. เอกสารพื้นที่สีเขียวของโครงการ
73. เอกสารรายงานการจัดการวัสดุที่ไม่ใช้แล้วทั้งที่เป็นของอันตราย และไม่อันตราย ประจำปี 2564
74. รายการสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน
75. แผนตรวจสุขภาพประจำปี 2565 และผลการตรวจสุขภาพพนักงาน
76. แผนและผลการสำรวจทัศนคติ สภาพเศรษฐกิจและสังคม ประจำปี 2565
77. หนังสือแจ้งการหยุดเดินเครื่องจักรเพื่อซ่อมบำรุงประจำปี
78. คู่มือแผนฉุกเฉินของโรงงานและเหตุฉุกเฉินกรณีเกิดเหตุสารเคมีรั่วไหล
79. เอกสารการให้บริการทางแพทย์ (โครงการคลินิกเคลื่อนที่)

เอกสารแนบที่ 1

**สำเนาหนังสือเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
ตามหนังสือที่ ทส.1009.9/10291 ลงวันที่ 22 กันยายน 2557**



ที่ ทส ๑๐๐๙.๙/ ๑ ๐ ๒ ๙ ๑

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๖๐/๑ ซอยพิบูลวัฒนา ๗ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงสามเสนใน เขตพญาไท
กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๒๒ กันยายน ๒๕๕๗

เรื่อง ขอบปรับปรุงมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอธิลีนชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (UHMW-PE) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง ๑. หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๐๙.๙/๘๖๑๔
ลงวันที่ ๑๓ สิงหาคม ๒๕๕๗

๒. สำเนาหนังสือบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) เลขที่ CQ ๐๖๐/๒๕๕๗ ลงวันที่ ๙ กันยายน ๒๕๕๗

สิ่งที่ส่งมาด้วย มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอธิลีนชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (UHMW-PE) (ภายหลังการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอธิลีนชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (UHMW-PE) ครั้งที่ ๑) ตั้งอยู่ที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ที่บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติ

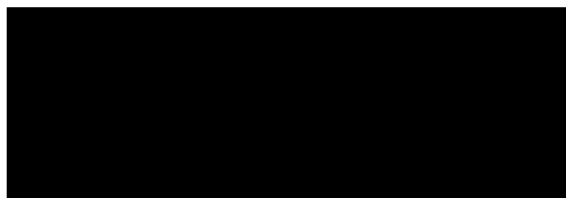
ตามหนังสือที่อ้างถึง ๑ และ ๒ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้งผลการพิจารณารายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอธิลีนชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (UHMW-PE) ครั้งที่ ๑ ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง จัดทำรายงานฯ โดยบริษัท วิชั่น อี คอนซัลแทนท์ จำกัด ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านอุตสาหกรรมกลั่นน้ำมัน ปิโตรเลียม ปิโตรเคมีและแยกหรือแปรรูปก๊าซธรรมชาติ ในการประชุมครั้งที่ ๑๑/๒๕๕๗ เมื่อวันที่ ๑๔ พฤษภาคม ๒๕๕๗ มีมติเห็นชอบรายงานฯ พร้อมกับมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่โครงการฯ ต้องยึดถือปฏิบัติ ต่อมาบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้มีหนังสือขอปรับปรุงมาตรการดังกล่าวเนื่องจากเมื่อนำมาตรการฯ แนบท้ายหนังสือเห็นชอบไปพิจารณา...

พิจารณาปรับใช้กับโครงการพบว่า แผนที่แสดงจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ และจุดตรวจวัดระดับเสียงชุมชนไม่ตรงกับสภาพพื้นที่ในปัจจุบัน เนื่องจากแผนที่ ๑ : ๕๐,๐๐๐ ที่ใช้ในการแสดงจุดตรวจวัดไม่เป็นปัจจุบัน นอกจากนี้ ตำแหน่งจุดตรวจวัดเสียงริมรั้วด้านทิศตะวันออกอยู่นอกเขตริมรั้วของโครงการ ดังนั้นโครงการจึงขอปรับปรุงแก้ไขแผนที่แสดงจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ จุดตรวจวัดเสียงชุมชน และจุดตรวจวัดระดับเสียงบริเวณริมรั้วโครงการให้ถูกต้อง ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้นำเรื่องดังกล่าวเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านอุตสาหกรรมกลั่นน้ำมันปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และแยกหรือแปรสภาพก๊าซธรรมชาติ ในการประชุมครั้งที่ ๑๘/๒๕๕๗ เมื่อวันที่ ๑๐ กันยายน ๒๕๕๗ ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ พิจารณาแล้ว มีมติรับทราบ โดยให้บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีนชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (UHMW-PE) (ภายหลังการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีนชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (UHMW-PE) ครั้งที่ ๑) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ที่ได้ปรับปรุงแล้วอย่างเคร่งครัด รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๒ ทั้งนี้ ให้ท่านประสานผู้จัดทำรายงานฯให้นำมาตรการดังกล่าวไปใช้ประกอบการจัดทำรายงานฉบับสมบูรณ์ฯ และเสนอต่อสำนักงานฯ เพื่อใช้เป็นเอกสารอ้างอิงและส่งให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่อไป ในการนี้ สำนักงานฯ ได้สำเนาหนังสือแจ้งบริษัท วิชั่น อี คอนซัลแทนท์ จำกัด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๕

โทรสาร ๐ ๒๒๖๕ ๖๖๑๖

เอกสารแนบที่ 2
หนังสือคำสั่งหน่วยงาน ม.ค.-มิ.ย. 65



บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
IRPC Public Company Limited

ที่ IRPC-INQI.EM147/2565

21 กรกฎาคม 2565

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (HDPE/UHMW-PE) เดือน มกราคม – มิถุนายน 2565

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

อ้างถึง 1. หนังสือเลขที่ ทส.1009.9/10291 ลงวันที่ 22 กันยายน พ.ศ.2557
2. ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ.2561

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (HDPE/UHMW-PE) เดือน มกราคม – มิถุนายน 2565 จำนวน 3 ฉบับ
2. ยูเอสบีแฟลชไดรฟ์ จำนวน 3 อัน

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (HDPE/UHMW-PE) ตามหนังสือเลขที่ ทส.1009.9/10291 ลงวันที่ 22 กันยายน พ.ศ.2557 ซึ่งกำหนดให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโรงงานฯ (อ้างถึง 1) และนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ต่อหน่วยงานรัฐที่กำหนดไว้ในประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (อ้างถึง 2) นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการฯ ระหว่างเดือน มกราคม – มิถุนายน 2565 เรียบร้อยแล้ว (สิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และ 2) จึงขอส่งรายงานฯมายังท่านเพื่อโปรดพิจารณาและรวบรวมรายงานฯส่งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง ต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ผู้จัดการฝ่ายบริหารคุณภาพความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม

และบริหารเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ประสานงาน : นางชยาวรรณ วิสาขะ E-mail : Chayawan.w@irpc.co.th

โทร.038-611333 ต่อ 37239 โทรสาร 038-618812-3

27 ก.ค. 2565



บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

IRPC Public Company Limited

ที่ IRPC-INQI.EM146/2565

21 กรกฎาคม 2565

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
เลขที่ 13799
วันที่ ๒๗ กค ๒๕๖๕
เวลา.....

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (HDPE/UHMW-PE) เดือน มกราคม – มิถุนายน 2565

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

อ้างถึง 1. หนังสือเลขที่ ทส.1009.9/10291 ลงวันที่ 22 กันยายน พ.ศ.2557
2. ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว พ.ศ.2561

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการขยายกำลังการผลิตโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูงและชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (HDPE/UHMW-PE) เดือน มกราคม – มิถุนายน 2565 จำนวน 1 ฉบับ
2. ยูเอสบีแฟลชไดรฟ์ จำนวน 1 อัน

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิดความหนาแน่นสูง และชนิดที่มีน้ำหนักของโมเลกุลสูง (HDPE/UHMW-PE) ตามหนังสือเลขที่ ทส.1009.9/10291 ลงวันที่ 22 กันยายน พ.ศ.2557 ซึ่งกำหนดให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโรงงานฯ (อ้างถึง 1) และนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ต่อหน่วยงานรัฐที่กำหนดไว้ในประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (อ้างถึง 2) นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการฯ ระหว่างเดือน มกราคม – มิถุนายน 2565 เรียบร้อยแล้ว (สิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และ 2) จึงขอนำส่งรายงานฯมายังท่านเพื่อโปรดพิจารณา

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการฝ่ายบริหารคุณภาพความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม

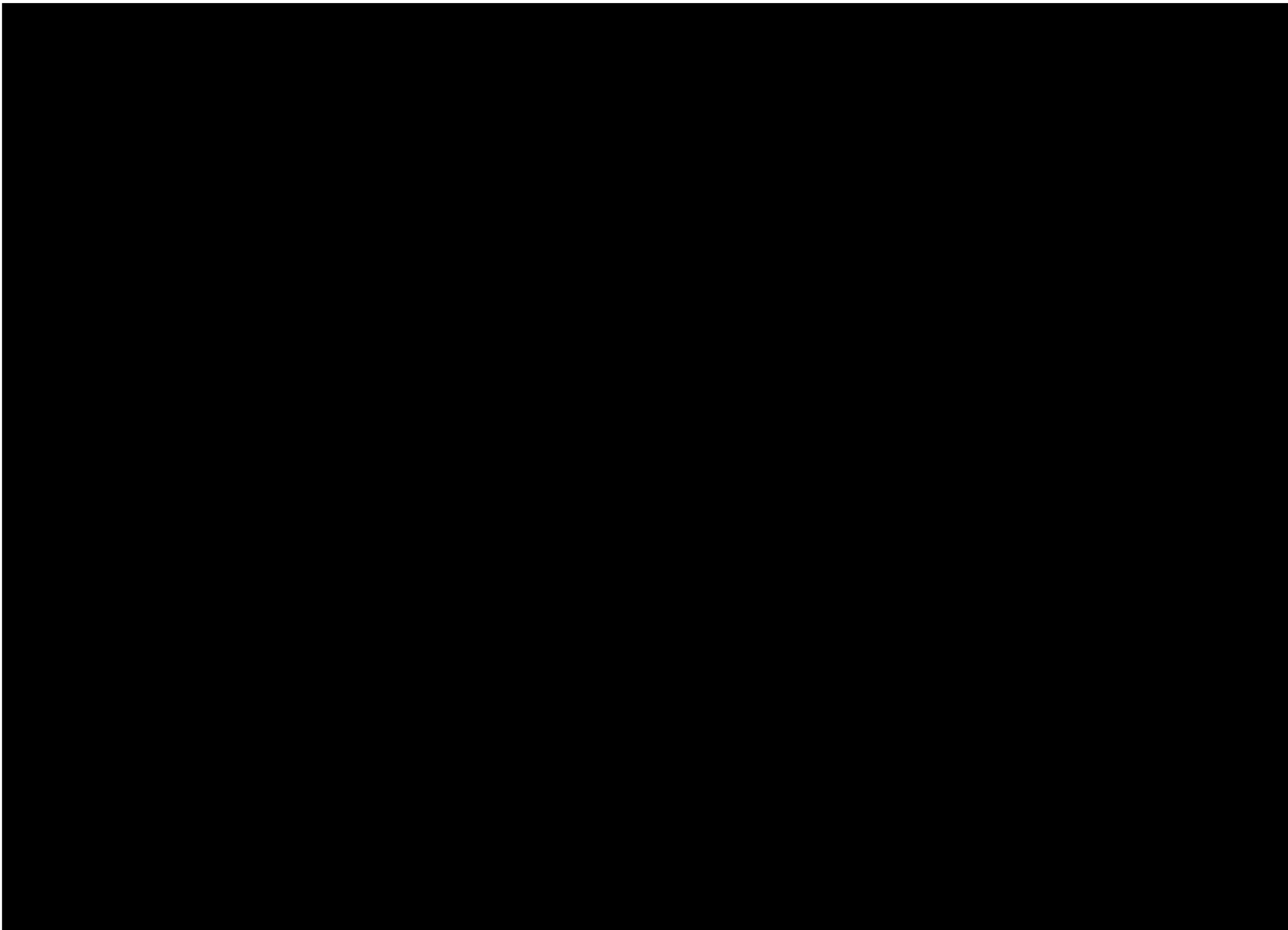
และบริหารเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ประสานงาน : นางชยาวรรณ วิสาขะ E-mail : Chayawan.w@irpc.co.th

โทร.038-611333 ต่อ 37239 โทรสาร 038-618812-3

เอกสารแนบที่ 3

ผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ และตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID



แผนงานบริหารความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วย... Polymerization - HDPE

รายละเอียด ระบบ dewaxing ML tank 11D280 (Dewaxing phase)

วัตถุประสงค์: ควบคุมความเสี่ยงจากกรณี Start pump 11P225A/11P225B ผิดตัว จนเกิดความเสี่ยงหายนะต่อ Pump 11P225A, 11P225B

เป้าหมาย: ไม่มีการรั่วไหล/การระเบิด/เพลิงไหม้/อันตรายต่อคน/ชุมชน/สิ่งแวดล้อม/SD plant จากความเสี่ยงนี้

PC-2-HD2-167-H03-01-51

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	- มีการติดตั้ง Isolation valve XVZL115302 (เพื่อตัดระบบกรณีเกิดการรั่วไหล) (1)		มีบันทึกเพื่อยืนยันว่าผู้ปฏิบัติงานได้รับทราบและปฏิบัติงานตามข้อกำหนด		
2	- มี Alarm message เพื่อเตือนการ Low ของ FIAL111802 (Dewaxing Flow) ใน CCR (1)	วิศวกรส่วนกระบวนการผลิตปิโตรเคมีและการกลั่น 1	มาตรฐานการออกแบบกระบวนการและระบบ Alarm/Interlocking	มีการออกแบบที่ได้ตามมาตรฐานกำหนด	ผู้จัดการส่วนวิศวกรรมกระบวนการผลิตปิโตรเคมีและการกลั่น 1 และผู้จัดการแผนผลิต
3	- มีอุปกรณ์ในระบบความปลอดภัยและดับเพลิงที่สำคัญ เช่น หัวฟันท่อน้ำดับเพลิง Gas Detector - AIAH111801 และ การสื่อสารภาวะฉุกเฉิน - วิทยุสื่อสาร (1)	พนักงานบำรุงรักษาและพนักงานฝ่ายผลิต	สภาพอุปกรณ์FFE/ความถูกต้องของอุปกรณ์ตรวจวัด Gas detector (AH = 20% LEL,AHH = 40% LEL)	มีบันทึกเพื่อยืนยันว่ามีกร PM/CM และหลักฐานรับรองว่าอุปกรณ์ในระบบมีสภาพสมบูรณ์ ปลอดภัย ทำงานได้ตามที่ออกแบบ	ผู้จัดการแผนซ่อมบำรุงและผู้จัดการแผนผลิต
4	- มี S10320000-1004-CMA: การวางแผนและการปฏิบัติงานซ่อมบำรุง (Maintenance Planning and Execution)/ S10321000-2003: PREVENTIVE MAINTENANCE PLANNING & S10321000-2004: CORRECTIVE MAINTENANCE PLANNING / S10321000-2005: PREVENTIVE MAINTENANCE PROCEDURE & S10321000-2006: CORRECTIVE MAINTENANCE PROCEDURE เพื่อควบคุมการทำงานหรือรักษาสภาพของ: Isolation valve XVZL115302 ให้ถูกต้องและมีสภาพปกติ (2)	พนักงานบำรุงรักษาและพนักงานฝ่ายผลิต	สภาพและการทำงานของอุปกรณ์ในระบบ	มีบันทึกเพื่อยืนยันว่ามีกร PM/CM และหลักฐานรับรองว่าอุปกรณ์ในระบบมีสภาพสมบูรณ์ ปลอดภัย ทำงานได้ตามที่ออกแบบ	ผู้จัดการแผนซ่อมบำรุงและผู้จัดการแผนผลิต
5	- มี การ Update/และนำ P & ID ที่เกี่ยวข้องมาใช้ในการปฏิบัติงาน (2)	พนักงานฝ่ายผลิต	การศึกษาและการปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงาน	มีบันทึกเพื่อยืนยันว่าผู้ปฏิบัติงานได้รับการอบรมและปฏิบัติงานได้ถูกต้องตามคู่มือปฏิบัติงาน	ผู้จัดการแผนผลิต
6	- มีการบันทึกข้อมูลและตรวจพื้นที่ปฏิบัติงานตาม: 0200F-108: SUSPENSION / MOTHER LIQUOR FEED PUMPS (FIELD) และมีการบันทึกข้อมูลตาม: 0200F-102: CATALYST DOSAGE,ML TANK AND RECIVER & Alarm message บน DCS ใน CCR (2)	พนักงานฝ่ายผลิต	การบันทึกข้อมูลสภาวะการทำงาน/เครื่องจักรและอุปกรณ์/ Condition ของ Process ตามกำหนดเวลา	มีการบันทึกข้อมูลตามเวลาที่กำหนด และมีข้อมูลครบถ้วนสมบูรณ์	ผู้จัดการแผนผลิต

แผนงานบริหารความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วย... Polymerization - HDPE

รายละเอียด ระบบ dewaxing ML tank 11D280 (Dewaxing phase)

วัตถุประสงค์: ควบคุมความเสี่ยงจากกรณี Start pump 11P225A/11P225B ผิดตัว จนเกิดความเสียหายต่อ Pump 11P225A, 11P225B

เป้าหมาย: ไม่มีการรั่วไหล/การระเบิด/เพลิงไหม้/อันตรายต่อคน/ชุมชน/สิ่งแวดล้อม/SD plant จากความเสี่ยงนี้

PC-2-HD2-167-H03-01-51

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
7	- มี PM: S9906-1004(Plant change procedure) เพื่อควบคุมการเปลี่ยนแปลง PM: S9906-1004(Plant change procedure) เพื่อควบคุมการเปลี่ยนแปลง อุปกรณ์/processและทบทวนการชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง และทบทวนการชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง -ตาม HAZOP นี้ (3)	วิศวกรส่วนกระบวนการผลิตปิโตรเคมีและการกลั่น 1	การประเมินความเสี่ยงเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ	มีบันทึกการทบทวนการชั่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงทุกครั้ง	ผู้จัดการส่วนวิศวกรรมกระบวนการผลิตปิโตรเคมี และการกลั่น 1 และผู้จัดการแผนกผลิต
8	- มี S10111100-6203: การปฏิบัติการของหน่วยโพลีเมอไรเซชัน (OPERATE OF POLYMERIZATION UNIT) - CAMS (4)	Job Instructor	ผลการทดสอบว่า พนักงานมีความรู้ความสามารถผ่านเกณฑ์ตามกำหนด	มีผลการทดสอบว่า พนักงานมีความรู้ความสามารถผ่านเกณฑ์ตามกำหนด	ผู้จัดการแผนกผลิต
9	- มีการฝึกอบรมผู้ปฏิบัติงานตาม EMPLOYEE TRAINING PROCESS (S0447-1001) มีบันทึกตามเอกสาร EMPLOYEE TRAINING RECORD (0447F-005) (5)	หัวหน้างาน	การฝึกอบรมผู้ปฏิบัติงานตาม EMPLOYEE TRAINING PROCESS (S0447-1001) มีบันทึกตามเอกสาร EMPLOYEE TRAINING RECORD (0447F-005)	มีผลการทดสอบว่า พนักงานมีความรู้ความสามารถผ่านเกณฑ์ 80%	ผู้จัดการแผนกผลิต
10	- มีการปฏิบัติตาม TASK OBSERVATION(SF9900-1001) มีบันทึกตามเอกสาร TASK OBSERVATION REPORT(9900F-804) (6)	พนักงานฝ่ายผลิต	การปฏิบัติตาม TASK OBSERVATION(SF9900-1001)	มีบันทึกเพื่อยืนยันว่าพนักงานปฏิบัติตาม TASK OBSERVATION(SF9900-1001) ได้ถูกต้องทุกขั้นตอนและมีบันทึกตามเอกสาร TASK OBSERVATION REPORT(9900F-804)	ผู้จัดการแผนกผลิต
11	- มี การ Assessment ผู้ปฏิบัติงานตามระบบ CAMS (6)	Job Instructor	ผลการทดสอบว่า พนักงานมีความรู้ความสามารถผ่านเกณฑ์ตามกำหนด	มีผลการทดสอบว่า พนักงานมีความรู้ความสามารถผ่านเกณฑ์ตามกำหนด	ผู้จัดการแผนกผลิต
12	- มีมาตรการควบคุมตาม: ISO9001,ISO14000,ISO45001 & EIA (7)	ผู้ปฏิบัติงานทุกคน	การรับทราบและปฏิบัติงานตามข้อกำหนด	มีบันทึกเพื่อยืนยันว่าผู้ปฏิบัติงานได้รับทราบและปฏิบัติงานตามข้อกำหนด	ผู้จัดการแผนกผลิต

แผนงานบริหารความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วย... Polymerization - HDPE

รายละเอียด..... ระบบ dewaxing ML tank 11D280 (Dewaxing phase)

วัตถุประสงค์: ควบคุมความเสี่ยงจากกรณี Start pump 11P225A/11P225B ผิดตัว จนเกิดความเสียหายต่อ Pump 11P225A, 11P225B

เป้าหมาย: ไม่มีการรั่วไหล/การระเบิด/เพลิงไหม้/อันตรายต่อคน/ชุมชน/สิ่งแวดล้อม/SD plant จากความเสี่ยงนี้

PC-2-HD2-167-H03-01-51

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
13	- PPE: ชุดป้องกันสารเคมี รองเท้าป้องกันสารเคมี ถุงมือป้องกันสารเคมี หน้ากากกรองก๊าซและไอระเหย ครอบป้องกันใบหน้า (Hood) ชนิดมีไส้กรองสารเคมี หมวกนิรภัย(Safety Helmet) ในภาวะฉุกเฉินควรสวมใส่ SCBA (Self Contain-ning Breathing Appratus) ชุดผจญเพลิงไม่เหมาะสมที่จะใช้ป้องกันอันตรายจากสารนี้ (8)	ผู้ปฏิบัติงานทุกคน	การสวมใส่อุปกรณ์ PPE	มีบันทึกการตรวจสอบการสวมใส่ อุปกรณ์ PPE ครบตามข้อกำหนดของงาน	ผู้จัดการแผนการผลิต
14	- มี FIRE CASE ACTION PLAN(SF9900-1602), HAZMAT ACTION PLAN(SF9900-1604)เพื่อใช้ในภาวะฉุกเฉิน (8)	ผู้ปฏิบัติงานทุกคน	การซ้อมแผนฉุกเฉิน/การประเมินเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน	มีบันทึกการซ้อมแผนฉุกเฉินมีผล การประเมินมากกว่า 75%	ผู้จัดการแผนความปลอดภัยและผู้จัดการแผนผลิต

เอกสารแนบที่ 4
Green Turnaound



Green Turnaround



ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในงานซ่อมบำรุง

CSR



จัดตั้งศูนย์ประสานงานภาคสนาม
รทประชาสัมพันธ์และออกสำรวจเฝ้า
ระวังผลกระทบ

การจราจร



การจราจร : มีการจัดจราจรโบกธงในช่วงเวลา
เร่งด่วน กำหนดทางเข้าออก และเหลื่อมเวลาในการ
เข้างานของผู้รับเหมา เพื่อไม่ให้กระทบกับ
ชีวิตประจำวันของชุมชน

การควบคุมเสียง



หลีกเลี่ยงงานในช่วงเวลาพักผ่อนของชุมชน
และตรวจวัดเสียงในชุมชนและบริเวณ flare
ต่อเนื่อง

การควบคุม Flare

Unit	เดือนระบบ																						
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
S4																							
S5																							
S1																							
S2																							

ควบคุมให้ flare เกิดน้อยและมีขนาดเล็ก
ไม่มีควัน และ ประเมินวันที่คาดว่าจะมีการ
ปล่อย flare เพื่อประชาสัมพันธ์

การควบคุมกลิ่นและ VOCs



ควบคุมตั้งแต่อุปกรณ์ต้นทาง ให้ระบายสารไป
ยังอุปกรณ์รองรับ ไม่ระบายสู่บรรยากาศ และ
ตรวจวัดเฝ้าระวังที่รั่วรั่วและชุมชน



3

มาตรการในการดำเนินการ



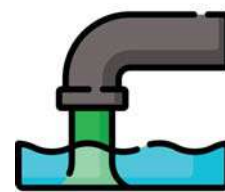
แก้ไขป้องกัน
เรื่องร้องเรียน



การจัดการด้านอากาศ



การจัดการของเสีย



การจัดการน้ำเสีย



การจัดการด้านเสียง



การควบคุมการ
หกรั่วไหล



การใช้ประโยชน์
จากทรัพยากร



ความปลอดภัยและ
สุขภาพ

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม⁴



การจัดการด้านอากาศ

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม⁵

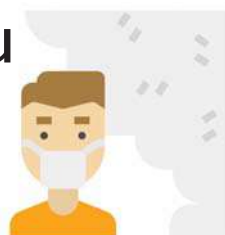
มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

VOCs

ไอสารอินทรีย์ระเหย

- ควบคุมงานให้อยู่ในระบบปิด
- ปิดคลุมอุปกรณ์ด้วย blue sheet
- ควบคุมค่า VOCs < 500 ppm
- ใช้ odor neutralizer (อุปกรณ์ระจับกลิ่น)

ฝุ่น



- ควบคุมงานให้อยู่ในระบบปิด
- ปิดคลุมอุปกรณ์ด้วย blue sheet
- มีอุปกรณ์กรองฝุ่น

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม⁶

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs

Decontamination : ดำเนินการเป็นระบบปิด และมี Activated carbon ในการดูดซับกลิ่น



7

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs

การทำ Chemical cleaning : ดำเนินการเป็นระบบปิด และมี Activated carbon ในการดูดซับกลิ่น



8

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs



หลังจากปิดอุปกรณ์

ควบคุม VOCs ที่ข้อต่อ
= 0 ppm ในขั้นตอน
check leak

ผู้ควบคุมงาน IRPC ตรวจสอบด้วย
เครื่อง minirae

9

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs และ กลิ่น



อุปกรณ์ที่ทำการเปิดแล้ว ผู้รับเหมาใช้ blue sheet ปิด
คลุมอุปกรณ์ เพื่อป้องกัน VOCs และกลิ่น ที่อาจตกค้าง

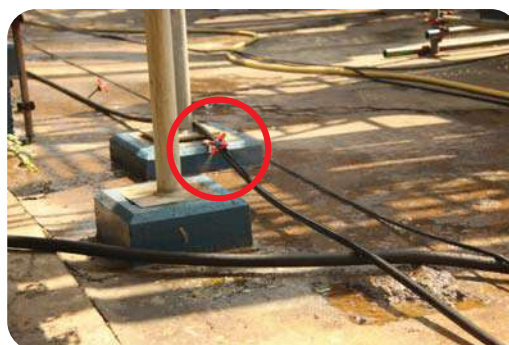
10

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs และ กลิ่น

เตรียมอุปกรณ์ Odor Neutralizer เพื่อใช้ในพื้นที่ที่มีกลิ่นจากการเปิดระบบ



11

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

2. การจัดการด้านฝุ่น

ใช้ Blue sheet กันพื้นที่ทำงาน



12

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

2. การจัดการด้านฝุ่น

การ Load Catalyst ดำเนินการในระบบปิด เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจาย



13

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



การจัดการของเสีย

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม¹⁴

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

ของเสียที่ IRPC ทำจัดให้

- ✓ แยกประเภท จัดวางในพื้นที่ที่เตรียมไว้ให้



PTT Group QSHE Target:
Zero Waste to Landfill

ของเสียที่ผู้รับเหมากำจัดเอง

- ✓ มีเอกสารในการขออนุญาตพื้นที่ก่อนขน waste ออกไปกำจัด
- ✓ **ไม่ใช่วิธีกำจัดแบบฝังกลบ**
- ✓ ส่งไปกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงาน



ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

อุปกรณ์ที่ใช้ในการเก็บ waste บริเวณหน้างาน ก่อนที่จะขนไปลาน waste มีความเหมาะสม แข็งแรง ไม่มีการรั่วซึม



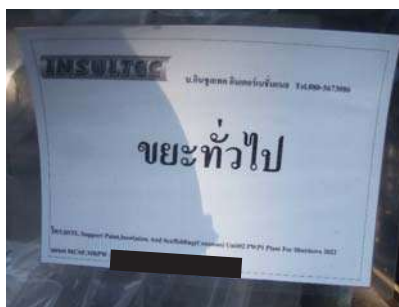
ติดป้ายที่จุดบรรจุของเสียระบุ ชื่อผู้รับเหมา ที่รับผิดชอบ ให้ชัดเจน ทั้งหน้างานและที่ลาน waste ที่จัดไว้ให้

A4 : 21 x 29.7 cm

วัน/เดือน/ปี
PLANT
No.equipment
ผู้รับเหมา
WASTE
น้ำหนัก

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

Example Label Waste



วัน/เดือน/ปี

PLANT

No.equipment

ผู้รับเหมา

WASTE

น้ำหนัก

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

Waste หรืออุปกรณ์ ที่มีน้ำมันปนเปื้อน ควรมีผ้าใบรอง เพื่อป้องกันการปนเปื้อนไปยังพื้นกรวดหรือพื้นดิน



ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

คัดแยกขยะทั่วไปจากขยะที่ปนเปื้อนจากการทำงาน และการจัดการขยะทั่วไป
ห้ามนำไปทิ้งในพื้นที่ชุมชน ที่ทำให้เกิดเรื่องร้องเรียนมายัง IRPC



ของเสียบริเวณหน้างานมีการแยกประเภท
และเขียนชื่อของเสียเอาไว้บนถุง

19

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย



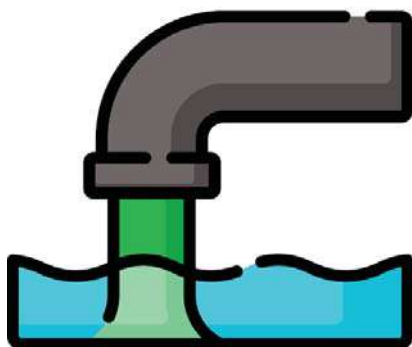
เนื่องด้วยหน้ากากอนามัยใช้แล้ว
จัดเป็นขยะติดเชื้อ

จัดเตรียมถุงขยะ/ถังขยะ สำหรับทิ้ง
หน้ากากอนามัยโดยเฉพาะ ไม่ทิ้งรวม
กับขยะประเภทอื่น



20

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



การจัดการน้ำเสีย

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม²¹

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการมลพิษด้านน้ำ

น้ำเสียจากการทำความสะอาดเครื่องจักร อุปกรณ์ มีการดักตะกอน ก่อนปล่อยลง Process Plant ของ Plant เพื่อเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อตรวจวัดคุณภาพน้ำให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานก่อนระบาย



- ✓ ต่อก่อช่วย Drain
- ✓ มีภาชนะแข็งแรงรองรับ
- ✓ มีตัวช่วยกรองตะกอน



ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม²²



การจัดการด้านเสียง

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม²³

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านเสียง



หลีกเลี่ยงกิจกรรมที่มี
เสียงดังในช่วงเวลา
พักผ่อนของชุมชน



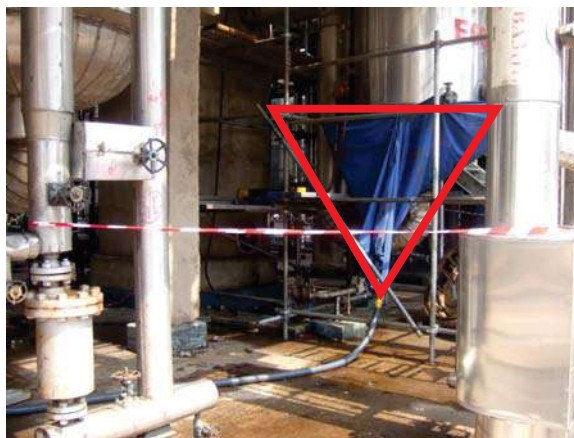
ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม²⁴



การควบคุม การหกรั่วไหล

25
ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล



มีกรวยรองรับสารเคมีหรือน้ำ
ทำความสะอาดไปยังที่กรอง
ตะกอนโดยตรง

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล



อุปกรณ์ที่อยู่สูงมีการรองตะกอนน้ำทำความสะอาด น้ำที่กรองแล้วจะปล่อยลงสู่รางระบายไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย

27

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล

การกั้นพื้นที่ ทำความสะอาดอุปกรณ์



28

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล



- ✓ การปิดฝาถังบรรจุของเสียให้สนิท
- ✓ ใส่ภาชนะที่มีความแข็งแรง
- ✓ ใช้ผ้าใบหรือถาดรองภาชนะ เพื่อป้องกันการรั่วไหลลงสู่พื้นดิน

29

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



การใช้ประโยชน์ จากทรัพยากร

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

บันทึกปริมาณของ Insulation ที่สามารถ reuse ได้และจัดเก็บแยกจาก insulation ที่ส่งกำจัดให้เรียบร้อย



แยกแผ่นใยแก้ว insulation ออกจาก cladding เพื่อป้องกันตุงฉีกขาด

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

31

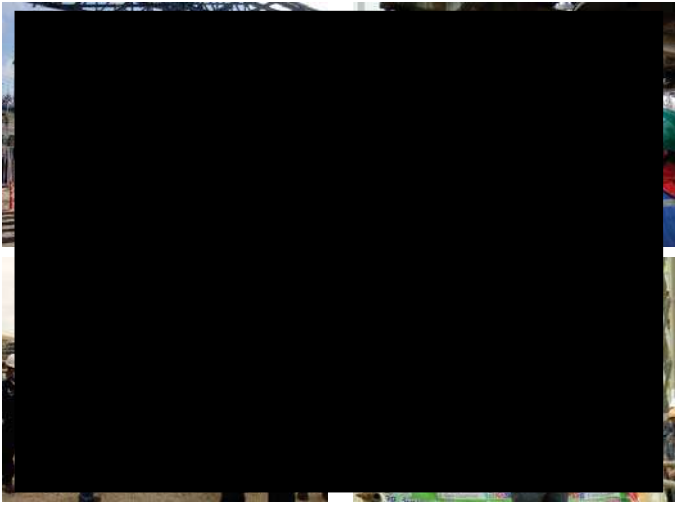


ความปลอดภัย และสุขภาพ

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม³²

32

ส่งเสริมความปลอดภัยและสุขอนามัย



ส่งเสริมสนับสนุนการทำงาน
ตามหลักความปลอดภัย



ดูแลสุขลักษณะของที่พักชั่วคราว ห้องน้ำ การจัดการขยะเทศบาล/น้ำเสีย
จากที่พักผู้รับเหมา และรณรงค์การใช้ขยะพลาสติกและการแยกขยะ



ฝ่ายบริหารคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และบริหารเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (INQI) ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม (QIEM)

33

Thank you



Contact
Thicha Suttikul
(QIEM)
เบอร์ภายใน 37251
thicha.su@irpc.co.th

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

เอกสารแนบที่ 5

การทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิต

โคมไฟแสงสว่างเกิดเพลิงไหม้

วันที่ 25 พฤษภาคม พ.ศ. 2561

พนักงานดับเพลิงออกระงับเหตุไฟไหม้โคมไฟแสงสว่างข้าง
Warehouse 42 ได้ทำการตัดระบบไฟฟ้าและฉีดน้ำดับไฟได้สำเร็จ



สิ่งที่ได้เรียนรู้



ปรับปรุงคู่มือการทำงานใหม่ โดยเพิ่มการตรวจสอบในช่วงเวลากลางคืน โดยตรวจสอบ
อุปกรณ์ต่างๆ เช่น เสาไฟ, สายไฟที่โคนเสา สัปดาห์ละ 1 ครั้ง
จัดทำแผนการตรวจสอบแผงควบคุมไฟฟ้าแสงสว่างทุก 6 เดือน
การตรวจสอบอุปกรณ์เสาไฟฟ้า สภาพการณ์หน้างานที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุบริเวณถนน
ส่วนกลางในเขตประกอบการฯ ทุก 6 เดือน



PROPERTY
DAMAGE

เอกสารแนบที่ 6

ฐานข้อมูลสุขภาพ (IRPC e-Health Book)

ประกาศ

ทุกพื้นที่	- สำรวจปัจจัยเสี่ยง ตรวจสอบสุขภาพปี 2565	เปิดระบบวันที่ 18 ตุลาคม 2564 ถึง 5 พฤศจิกายน 2564
สำนักงานระยอง	- เลือกตรวจสุขภาพเพิ่มเติม (เลือกล่วงหน้า)	เปิดระบบวันที่ 9 - 24 ธันวาคม 2564
	- จองวันเข้าตรวจ	เปิดระบบวันที่ 16 ธันวาคม 2564 ถึง 4 มีนาคม 2565



Login

ระบบ E-Healthbook

เอกสารแนบที่ 7

แผนการบำรุงรักษาเครื่องมือเชิงป้องกัน (Prevention Maintenance Plan)

[illegible]

[illegible]

601	-H-11-1483A4	LC BUCKET WHEEL	PM OIL CHANGE FOR HD-11-1483A4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	B	FMS	126192	153074
602	-H-11-1483B8	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483B8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153075
603	-H-11-1483C0	LC BUCKET WHEEL	PM OIL CHANGE FOR HD-11-1483C0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153076
604	-H-11-1483D4	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483D4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153077
605	-H-11-1483E8	LC BUCKET WHEEL	PM OIL CHANGE FOR HD-11-1483E8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153078
606	-H-11-1483F0	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483F0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153079
607	-H-11-1483G4	LC BUCKET WHEEL	PM OIL CHANGE FOR HD-11-1483G4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153080
608	-H-11-1483H8	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483H8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153081
609	-H-11-1483I0	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483I0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153082
610	-H-11-1483J4	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483J4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153083
611	-H-11-1483K8	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483K8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153084
612	-H-11-1483L0	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483L0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153085
613	-H-11-1483M4	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483M4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153086
614	-H-11-1483N8	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483N8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153087
615	-H-11-1483O0	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483O0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153088
616	-H-11-1483P4	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483P4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153089
617	-H-11-1483Q8	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483Q8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153090
618	-H-11-1483R0	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483R0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153091
619	-H-11-1483S4	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483S4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153092
620	-H-11-1483T8	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483T8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153093
621	-H-11-1483U0	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483U0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153094
622	-H-11-1483V4	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483V4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153095
623	-H-11-1483W8	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483W8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153096
624	-H-11-1483X0	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483X0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153097
625	-H-11-1483Y4	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483Y4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153098
626	-H-11-1483Z0	LC BUCKET WHEEL	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-1483Z0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE B	B	FMS	124613	153099
627	-H-11-1484A4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484A4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153100
628	-H-11-1484B8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484B8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153101
629	-H-11-1484C0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484C0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153102
630	-H-11-1484D4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484D4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153103
631	-H-11-1484E8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484E8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153104
632	-H-11-1484F0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484F0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153105
633	-H-11-1484G4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484G4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153106
634	-H-11-1484H8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484H8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153107
635	-H-11-1484I0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484I0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153108
636	-H-11-1484J4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484J4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153109
637	-H-11-1484K8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484K8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153110
638	-H-11-1484L0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484L0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153111
639	-H-11-1484M4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484M4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153112
640	-H-11-1484N8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484N8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153113
641	-H-11-1484O0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484O0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153114
642	-H-11-1484P4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484P4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153115
643	-H-11-1484Q8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484Q8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153116
644	-H-11-1484R0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484R0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153117
645	-H-11-1484S4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484S4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153118
646	-H-11-1484T8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484T8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153119
647	-H-11-1484U0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484U0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153120
648	-H-11-1484V4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484V4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153121
649	-H-11-1484W8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484W8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153122
650	-H-11-1484X0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484X0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153123
651	-H-11-1484Y4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484Y4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153124
652	-H-11-1484Z0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1484Z0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153125
653	-H-11-1485A4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485A4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153126
654	-H-11-1485B8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485B8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153127
655	-H-11-1485C0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485C0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153128
656	-H-11-1485D4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485D4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153129
657	-H-11-1485E8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485E8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153130
658	-H-11-1485F0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485F0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153131
659	-H-11-1485G4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485G4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153132
660	-H-11-1485H8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485H8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153133
661	-H-11-1485I0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485I0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153134
662	-H-11-1485J4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485J4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153135
663	-H-11-1485K8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485K8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153136
664	-H-11-1485L0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485L0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153137
665	-H-11-1485M4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485M4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153138
666	-H-11-1485N8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485N8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153139
667	-H-11-1485O0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485O0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153140
668	-H-11-1485P4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485P4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153141
669	-H-11-1485Q8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485Q8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153142
670	-H-11-1485R0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485R0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153143
671	-H-11-1485S4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485S4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153144
672	-H-11-1485T8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485T8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153145
673	-H-11-1485U0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485U0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153146
674	-H-11-1485V4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485V4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153147
675	-H-11-1485W8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485W8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153148
676	-H-11-1485X0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485X0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153149
677	-H-11-1485Y4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485Y4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153150
678	-H-11-1485Z0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1485Z0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153151
679	-H-11-1486A4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486A4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153152
680	-H-11-1486B8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486B8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153153
681	-H-11-1486C0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486C0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153154
682	-H-11-1486D4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486D4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153155
683	-H-11-1486E8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486E8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153156
684	-H-11-1486F0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486F0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153157
685	-H-11-1486G4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486G4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153158
686	-H-11-1486H8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486H8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153159
687	-H-11-1486I0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486I0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153160
688	-H-11-1486J4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486J4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153161
689	-H-11-1486K8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486K8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153162
690	-H-11-1486L0	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486L0-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153163
691	-H-11-1486M4	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486M4-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153164
692	-H-11-1486N8	LC CENTRAL PUMP	PM SHFT ALIGNMENT CHECK 11-11-1486N8-01	6M		L	I	P	PP1-EPLE A	A	FMS	124613	153165
693	-H-11-1486O0	LC CENTRAL PUMP	PM SH										

[illegible]

เอกสารแนบที่ 8
VOC Fujitive ปีละ 2 ครั้ง

แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์

ประจำปี พ.ศ. 2565 ครั้งที่ 2

และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม

ประจำช่วงเดือน กรกฎาคม ถึงเดือน ธันวาคม

(๑ แบบรายงานต่อ ๑ โรงงาน)

รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน

ชื่อโรงงาน บมจ. ไออาร์พีซี - HDPE

ทะเบียนโรงงานเลขที่

สถานที่ตั้งโรงงาน 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมที่มีหรือใช้ในกระบวนการผลิต

ตันต่อปี

ประเภทอุปกรณ์	สถานะสารอินทรีย์ระเหย	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมดของโรงงาน		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึมในรอบการรายงานครั้งนี้			ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมในรูปมีเทนที่รั่วซึมจากอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมดในรอบการรายงานครั้งนี้ กิโลกรัม
		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการยกเว้นไม่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจการรั่วซึมทั้งหมด (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่มีผลการตรวจวัดเกินจากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมแซมให้อยู่ในเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	
วาล์ว (Valves)	แก๊ส						
	ของเหลว						
ปั๊ม (Pumps)	ของเหลว						
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	แก๊ส						
	ของเหลว						
เครื่องอัดอากาศ (Compressor)	ทั้งหมด						
ข้อต่อหรือท่อนแบบสลัก (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด						
ท่อนปลายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด						
จุดเก็บตัวอย่างสารเคมี (Sampling Connections)	ทั้งหมด						
อุปกรณ์เทเข็กรวนหรือสั่นของเหลว	ทั้งหมด						

เอกสารแนบที่ 9

ตัวอย่างเอกสารบันทึกปริมาณการส่งก๊าซเสียไปกำจัดที่หอเผา (Flare) ของโครงการ

Pstng Date	Material	Mass (Kg)	Plnt	Sloc.	TR Sloc.	MVT
01.01.2022	OFF GAS HDPE	2,962.37	1301	HD15		919
02.01.2022	OFF GAS HDPE	3,331.42	1301	HD15		919
03.01.2022	OFF GAS HDPE	3,320.90	1301	HD15		919
04.01.2022	OFF GAS HDPE	3,330.50	1301	HD15		919
05.01.2022	OFF GAS HDPE	4,209.96	1301	HD15		919
06.01.2022	OFF GAS HDPE	3,085.66	1301	HD15		919
07.01.2022	OFF GAS HDPE	3,082.91	1301	HD15		919
08.01.2022	OFF GAS HDPE	2,367.72	1301	HD15		919
09.01.2022	OFF GAS HDPE	2,984.39	1301	HD15		919
10.01.2022	OFF GAS HDPE	3,356.41	1301	HD15		919
11.01.2022	OFF GAS HDPE	3,725.77	1301	HD15		919
12.01.2022	OFF GAS HDPE	3,570.64	1301	HD15		919
13.01.2022	OFF GAS HDPE	3,298.14	1301	HD15		919
14.01.2022	OFF GAS HDPE	3,226.19	1301	HD15		919
15.01.2022	OFF GAS HDPE	3,096.19	1301	HD15		919
16.01.2022	OFF GAS HDPE	3,041.21	1301	HD15		919
17.01.2022	OFF GAS HDPE	3,052.61	1301	HD15		919
18.01.2022	OFF GAS HDPE	2,880.39	1301	HD15		919
19.01.2022	OFF GAS HDPE	2,170.69	1301	HD15		919
20.01.2022	OFF GAS HDPE	2,987.60	1301	HD15		919
21.01.2022	OFF GAS HDPE	3,394.89	1301	HD15		919
22.01.2022	OFF GAS HDPE	3,169.54	1301	HD15		919
23.01.2022	OFF GAS HDPE	2,681.66	1301	HD15		919
24.01.2022	OFF GAS HDPE	2,686.15	1301	HD15		919
25.01.2022	OFF GAS HDPE	3,821.84	1301	HD15		919
26.01.2022	OFF GAS HDPE	3,516.08	1301	HD15		919
27.01.2022	OFF GAS HDPE	4,080.94	1301	HD15		919
28.01.2022	OFF GAS HDPE	3,928.57	1301	HD15		919
29.01.2022	OFF GAS HDPE	3,901.95	1301	HD15		919
30.01.2022	OFF GAS HDPE	3,003.48	1301	HD15		919
31.01.2022	OFF GAS HDPE	2,768.61	1301	HD15		919
01.02.2022	OFF GAS HDPE	2,079.39	1301	HD15		919
02.02.2022	OFF GAS HDPE	4,095.91	1301	HD15		919
03.02.2022	OFF GAS HDPE	4,355.90	1301	HD15		919
04.02.2022	OFF GAS HDPE	3,388.56	1301	HD15		919
05.02.2022	OFF GAS HDPE	3,567.15	1301	HD15		919
06.02.2022	OFF GAS HDPE	3,117.61	1301	HD15		919
07.02.2022	OFF GAS HDPE	2,717.37	1301	HD15		919
08.02.2022	OFF GAS HDPE	1,790.03	1301	HD15		919
09.02.2022	OFF GAS HDPE	3,006.13	1301	HD15		919
10.02.2022	OFF GAS HDPE	3,967.05	1301	HD15		919
11.02.2022	OFF GAS HDPE	3,612.40	1301	HD15		919
12.02.2022	OFF GAS HDPE	2,577.87	1301	HD15		919
13.02.2022	OFF GAS HDPE	2,570.87	1301	HD15		919
14.02.2022	OFF GAS HDPE	2,070.02	1301	HD15		919
15.02.2022	OFF GAS HDPE	1,788.22	1301	HD15		919
16.02.2022	OFF GAS HDPE	1,985.83	1301	HD15		919
17.02.2022	OFF GAS HDPE	2,451.00	1301	HD15		919
18.02.2022	OFF GAS HDPE	2,961.21	1301	HD15		919
19.02.2022	OFF GAS HDPE	2,685.08	1301	HD15		919

20.02.2022	OFF GAS HDPE	2,567.54	1301	HD15	919
21.02.2022	OFF GAS HDPE	2,735.03	1301	HD15	919
22.02.2022	OFF GAS HDPE	1,725.90	1301	HD15	919
23.02.2022	OFF GAS HDPE	2,956.80	1301	HD15	919
24.02.2022	OFF GAS HDPE	2,111.32	1301	HD15	919
25.02.2022	OFF GAS HDPE	2,839.07	1301	HD15	919
26.02.2022	OFF GAS HDPE	3,001.41	1301	HD15	919
27.02.2022	OFF GAS HDPE	2,991.62	1301	HD15	919
28.02.2022	OFF GAS HDPE	3,031.19	1301	HD15	919
01.03.2022	OFF GAS HDPE	4,163.30	1301	HD15	919
02.03.2022	OFF GAS HDPE	2,021.51	1301	HD15	919
03.03.2022	OFF GAS HDPE	3,855.15	1301	HD15	919
04.03.2022	OFF GAS HDPE	4,587.18	1301	HD15	919
05.03.2022	OFF GAS HDPE	3,553.91	1301	HD15	919
06.03.2022	OFF GAS HDPE	4,017.90	1301	HD15	919
07.03.2022	OFF GAS HDPE	2,505.51	1301	HD15	919
08.03.2022	OFF GAS HDPE	4,576.47	1301	HD15	919
09.03.2022	OFF GAS HDPE	3,533.47	1301	HD15	919
10.03.2022	OFF GAS HDPE	3,515.50	1301	HD15	919
11.03.2022	OFF GAS HDPE	2,642.82	1301	HD15	919
12.03.2022	OFF GAS HDPE	3,416.18	1301	HD15	919
13.03.2022	OFF GAS HDPE	3,696.79	1301	HD15	919
14.03.2022	OFF GAS HDPE	2,232.26	1301	HD15	919
15.03.2022	OFF GAS HDPE	3,092.39	1301	HD15	919
16.03.2022	OFF GAS HDPE	3,248.51	1301	HD15	919
17.03.2022	OFF GAS HDPE	3,696.32	1301	HD15	919
18.03.2022	OFF GAS HDPE	4,023.04	1301	HD15	919
19.03.2022	OFF GAS HDPE	4,063.19	1301	HD15	919
20.03.2022	OFF GAS HDPE	2,577.99	1301	HD15	919
21.03.2022	OFF GAS HDPE	3,746.24	1301	HD15	919
22.03.2022	OFF GAS HDPE	2,805.68	1301	HD15	919
23.03.2022	OFF GAS HDPE	2,734.97	1301	HD15	919
24.03.2022	OFF GAS HDPE	3,267.38	1301	HD15	919
25.03.2022	OFF GAS HDPE	3,170.54	1301	HD15	919
26.03.2022	OFF GAS HDPE	4,148.38	1301	HD15	919
27.03.2022	OFF GAS HDPE	4,080.30	1301	HD15	919
28.03.2022	OFF GAS HDPE	4,119.38	1301	HD15	919
29.03.2022	OFF GAS HDPE	3,976.10	1301	HD15	919
30.03.2022	OFF GAS HDPE	2,474.95	1301	HD15	919
31.03.2022	OFF GAS HDPE	3,221.32	1301	HD15	919
01.04.2022	OFF GAS HDPE	2.874	1301	HD15	919
02.04.2022	OFF GAS HDPE	3,098.19	1301	HD15	919
03.04.2022	OFF GAS HDPE	4,169.77	1301	HD15	919
04.04.2022	OFF GAS HDPE	4,347.56	1301	HD15	919
05.04.2022	OFF GAS HDPE	4,359.68	1301	HD15	919
06.04.2022	OFF GAS HDPE	3,357.69	1301	HD15	919
07.04.2022	OFF GAS HDPE	2,796.33	1301	HD15	919
08.04.2022	OFF GAS HDPE	3,214.85	1301	HD15	919
09.04.2022	OFF GAS HDPE	3,060.33	1301	HD15	919
10.04.2022	OFF GAS HDPE	2,050.45	1301	HD15	919
11.04.2022	OFF GAS HDPE	3,023.22	1301	HD15	919

12.04.2022	OFF GAS HDPE	3,257.11	1301 HD15	919	02.06.2022	OFF GAS HDPE	3,768.32	1301 HD15	919
13.04.2022	OFF GAS HDPE	2,859.69	1301 HD15	919	03.06.2022	OFF GAS HDPE	2,647.92	1301 HD15	919
14.04.2022	OFF GAS HDPE	2,059.78	1301 HD15	919	04.06.2022	OFF GAS HDPE	4,343.19	1301 HD15	919
15.04.2022	OFF GAS HDPE	2,095.80	1301 HD15	919	05.06.2022	OFF GAS HDPE	2,964.20	1301 HD15	919
16.04.2022	OFF GAS HDPE	2,081.92	1301 HD15	919	06.06.2022	OFF GAS HDPE	2,542.75	1301 HD15	919
17.04.2022	OFF GAS HDPE	3,043.52	1301 HD15	919	07.06.2022	OFF GAS HDPE	1,909.41	1301 HD15	919
18.04.2022	OFF GAS HDPE	4,068.11	1301 HD15	919	08.06.2022	OFF GAS HDPE	2,108.85	1301 HD15	919
19.04.2022	OFF GAS HDPE	3,920.82	1301 HD15	919	09.06.2022	OFF GAS HDPE	2,108.49	1301 HD15	919
20.04.2022	OFF GAS HDPE	3,632.68	1301 HD15	919	10.06.2022	OFF GAS HDPE	2,031.26	1301 HD15	919
21.04.2022	OFF GAS HDPE	3,246.89	1301 HD15	919	11.06.2022	OFF GAS HDPE	2,020.49	1301 HD15	919
22.04.2022	OFF GAS HDPE	3,729.82	1301 HD15	919	12.06.2022	OFF GAS HDPE	2,103.40	1301 HD15	919
23.04.2022	OFF GAS HDPE	2,511.16	1301 HD15	919	13.06.2022	OFF GAS HDPE	1,930.52	1301 HD15	919
24.04.2022	OFF GAS HDPE	2,781.29	1301 HD15	919	14.06.2022	OFF GAS HDPE	2,784.00	1301 HD15	919
25.04.2022	OFF GAS HDPE	4,189.89	1301 HD15	919	15.06.2022	OFF GAS HDPE	2,382.14	1301 HD15	919
26.04.2022	OFF GAS HDPE	4,314.66	1301 HD15	919	16.06.2022	OFF GAS HDPE	3,678.05	1301 HD15	919
27.04.2022	OFF GAS HDPE	3,258.74	1301 HD15	919	17.06.2022	OFF GAS HDPE	2,709.48	1301 HD15	919
28.04.2022	OFF GAS HDPE	3,291.14	1301 HD15	919	18.06.2022	OFF GAS HDPE	2,759.75	1301 HD15	919
29.04.2022	OFF GAS HDPE	3,960.75	1301 HD15	919	19.06.2022	OFF GAS HDPE	3,065.55	1301 HD15	919
30.04.2022	OFF GAS HDPE	3,741.91	1301 HD15	919	27.06.2022	OFF GAS HDPE	1,775.80	1301 HD15	919
01.05.2022	OFF GAS HDPE	2,508.76	1301 HD15	919	28.06.2022	OFF GAS HDPE	2,659.25	1301 HD15	919
02.05.2022	OFF GAS HDPE	4,162.36	1301 HD15	919	29.06.2022	OFF GAS HDPE	3,276.69	1301 HD15	919
03.05.2022	OFF GAS HDPE	2,790.90	1301 HD15	919	30.06.2022	OFF GAS HDPE	4,130.39	1301 HD15	919
04.05.2022	OFF GAS HDPE	3,801.50	1301 HD15	919	01.07.2022	OFF GAS HDPE	2,435.60	1301 HD15	919
05.05.2022	OFF GAS HDPE	3,938.05	1301 HD15	919	02.07.2022	OFF GAS HDPE	3,426.83	1301 HD15	919
06.05.2022	OFF GAS HDPE	4,403.46	1301 HD15	919	03.07.2022	OFF GAS HDPE	3,039.77	1301 HD15	919
07.05.2022	OFF GAS HDPE	4,191.00	1301 HD15	919	04.07.2022	OFF GAS HDPE	2,807.21	1301 HD15	919
08.05.2022	OFF GAS HDPE	3,616.09	1301 HD15	919	05.07.2022	OFF GAS HDPE	2,943.83	1301 HD15	919
09.05.2022	OFF GAS HDPE	2,444.65	1301 HD15	919	06.07.2022	OFF GAS HDPE	2,225.02	1301 HD15	919
10.05.2022	OFF GAS HDPE	2,928.30	1301 HD15	919	07.07.2022	OFF GAS HDPE	1,673.86	1301 HD15	919
11.05.2022	OFF GAS HDPE	2,683.39	1301 HD15	919	08.07.2022	OFF GAS HDPE	2,512.37	1301 HD15	919
12.05.2022	OFF GAS HDPE	3,438.58	1301 HD15	919	09.07.2022	OFF GAS HDPE	2,286.51	1301 HD15	919
13.05.2022	OFF GAS HDPE	3,587.00	1301 HD15	919	10.07.2022	OFF GAS HDPE	3,412.50	1301 HD15	919
14.05.2022	OFF GAS HDPE	3,150.32	1301 HD15	919	11.07.2022	OFF GAS HDPE	2,785.93	1301 HD15	919
15.05.2022	OFF GAS HDPE	3,857.87	1301 HD15	919	12.07.2022	OFF GAS HDPE	2,483.12	1301 HD15	919
16.05.2022	OFF GAS HDPE	3,569.08	1301 HD15	919	13.07.2022	OFF GAS HDPE	2,196.80	1301 HD15	919
17.05.2022	OFF GAS HDPE	2,852.53	1301 HD15	919	14.07.2022	OFF GAS HDPE	2,183.15	1301 HD15	919
18.05.2022	OFF GAS HDPE	2,636.45	1301 HD15	919	15.07.2022	OFF GAS HDPE	2,225.09	1301 HD15	919
19.05.2022	OFF GAS HDPE	2,926.78	1301 HD15	919	16.07.2022	OFF GAS HDPE	2,343.78	1301 HD15	919
20.05.2022	OFF GAS HDPE	3,182.93	1301 HD15	919	17.07.2022	OFF GAS HDPE	2,194.45	1301 HD15	919
21.05.2022	OFF GAS HDPE	3,665.15	1301 HD15	919	18.07.2022	OFF GAS HDPE	2,342.30	1301 HD15	919
22.05.2022	OFF GAS HDPE	3,753.35	1301 HD15	919	19.07.2022	OFF GAS HDPE	2,112.74	1301 HD15	919
23.05.2022	OFF GAS HDPE	3,846.89	1301 HD15	919	20.07.2022	OFF GAS HDPE	3,336.84	1301 HD15	919
24.05.2022	OFF GAS HDPE	3,523.18	1301 HD15	919	21.07.2022	OFF GAS HDPE	3,538.23	1301 HD15	919
25.05.2022	OFF GAS HDPE	3,914.91	1301 HD15	919	22.07.2022	OFF GAS HDPE	3,599.30	1301 HD15	919
26.05.2022	OFF GAS HDPE	3,418.02	1301 HD15	919	23.07.2022	OFF GAS HDPE	3,017.74	1301 HD15	919
27.05.2022	OFF GAS HDPE	2,857.65	1301 HD15	919	24.07.2022	OFF GAS HDPE	3,860.68	1301 HD15	919
28.05.2022	OFF GAS HDPE	2,800.40	1301 HD15	919	25.07.2022	OFF GAS HDPE	2,359.95	1301 HD15	919
29.05.2022	OFF GAS HDPE	4,050.51	1301 HD15	919	26.07.2022	OFF GAS HDPE	2,339.19	1301 HD15	919
30.05.2022	OFF GAS HDPE	3,069.27	1301 HD15	919	27.07.2022	OFF GAS HDPE	2,440.67	1301 HD15	919
31.05.2022	OFF GAS HDPE	3,363.09	1301 HD15	919	28.07.2022	OFF GAS HDPE	2,667.69	1301 HD15	919
01.06.2022	OFF GAS HDPE	3,318.14	1301 HD15	919	29.07.2022	OFF GAS HDPE	2,969.15	1301 HD15	919

30.07.2022	OFF GAS HDPE	3,793.70	1301 HD15	919	20.09.2022	OFF GAS HDPE	1,139.18	1301 HD15	919
31.07.2022	OFF GAS HDPE	4,181.86	1301 HD15	919	21.09.2022	OFF GAS HDPE	1,739.67	1301 HD15	919
02.08.2022	OFF GAS HDPE	1,315.56	1301 HD15	919	22.09.2022	OFF GAS HDPE	4,155.72	1301 HD15	919
03.08.2022	OFF GAS HDPE	1,942.47	1301 HD15	919	23.09.2022	OFF GAS HDPE	3,932.66	1301 HD15	919
04.08.2022	OFF GAS HDPE	2,169.54	1301 HD15	919	24.09.2022	OFF GAS HDPE	2,763.49	1301 HD15	919
05.08.2022	OFF GAS HDPE	2,130.26	1301 HD15	919	25.09.2022	OFF GAS HDPE	2,579.24	1301 HD15	919
06.08.2022	OFF GAS HDPE	2,436.03	1301 HD15	919	26.09.2022	OFF GAS HDPE	2,800.67	1301 HD15	919
07.08.2022	OFF GAS HDPE	2,329.37	1301 HD15	919	27.09.2022	OFF GAS HDPE	2,539.59	1301 HD15	919
08.08.2022	OFF GAS HDPE	2,843.06	1301 HD15	919	28.09.2022	OFF GAS HDPE	2,932.93	1301 HD15	919
09.08.2022	OFF GAS HDPE	2,494.73	1301 HD15	919	29.09.2022	OFF GAS HDPE	2,508.55	1301 HD15	919
10.08.2022	OFF GAS HDPE	2,811.85	1301 HD15	919	30.09.2022	OFF GAS HDPE	2,860.04	1301 HD15	919
11.08.2022	OFF GAS HDPE	2,153.27	1301 HD15	919	01.10.2022	OFF GAS HDPE	3,009.08	1301 HD15	919
12.08.2022	OFF GAS HDPE	2,082.97	1301 HD15	919	02.10.2022	OFF GAS HDPE	3,881.48	1301 HD15	919
13.08.2022	OFF GAS HDPE	2,276.34	1301 HD15	919	03.10.2022	OFF GAS HDPE	3,587.56	1301 HD15	919
14.08.2022	OFF GAS HDPE	2,056.85	1301 HD15	919	04.10.2022	OFF GAS HDPE	2,247.76	1301 HD15	919
15.08.2022	OFF GAS HDPE	3,602.65	1301 HD15	919	05.10.2022	OFF GAS HDPE	2,269.06	1301 HD15	919
16.08.2022	OFF GAS HDPE	2,478.45	1301 HD15	919	06.10.2022	OFF GAS HDPE	2,652.81	1301 HD15	919
17.08.2022	OFF GAS HDPE	2,065.02	1301 HD15	919	07.10.2022	OFF GAS HDPE	2,451.81	1301 HD15	919
18.08.2022	OFF GAS HDPE	2,293.01	1301 HD15	919	08.10.2022	OFF GAS HDPE	2,209.60	1301 HD15	919
19.08.2022	OFF GAS HDPE	2,374.34	1301 HD15	919	09.10.2022	OFF GAS HDPE	2,888.34	1301 HD15	919
20.08.2022	OFF GAS HDPE	1,804.60	1301 HD15	919	10.10.2022	OFF GAS HDPE	2,853.45	1301 HD15	919
21.08.2022	OFF GAS HDPE	2,170.26	1301 HD15	919	11.10.2022	OFF GAS HDPE	2,361.85	1301 HD15	919
22.08.2022	OFF GAS HDPE	2,032.31	1301 HD15	919	12.10.2022	OFF GAS HDPE	2,262.90	1301 HD15	919
23.08.2022	OFF GAS HDPE	3,063.02	1301 HD15	919	13.10.2022	OFF GAS HDPE	2,294.61	1301 HD15	919
24.08.2022	OFF GAS HDPE	3,953.20	1301 HD15	919	14.10.2022	OFF GAS HDPE	1,703.80	1301 HD15	919
25.08.2022	OFF GAS HDPE	2,110.29	1301 HD15	919	15.10.2022	OFF GAS HDPE	1,759.17	1301 HD15	919
26.08.2022	OFF GAS HDPE	2,369.80	1301 HD15	919	16.10.2022	OFF GAS HDPE	1,853.07	1301 HD15	919
27.08.2022	OFF GAS HDPE	3,085.15	1301 HD15	919	22.10.2022	OFF GAS HDPE	2,532.86	1301 HD15	919
28.08.2022	OFF GAS HDPE	2,107.04	1301 HD15	919	23.10.2022	OFF GAS HDPE	2,569.91	1301 HD15	919
29.08.2022	OFF GAS HDPE	2,515.03	1301 HD15	919	24.10.2022	OFF GAS HDPE	2,835.00	1301 HD15	919
30.08.2022	OFF GAS HDPE	3,749.82	1301 HD15	919	25.10.2022	OFF GAS HDPE	2,717.26	1301 HD15	919
31.08.2022	OFF GAS HDPE	3,433.17	1301 HD15	919	26.10.2022	OFF GAS HDPE	3,343.43	1301 HD15	919
01.09.2022	OFF GAS HDPE	4,232.84	1301 HD15	919	27.10.2022	OFF GAS HDPE	2,486.83	1301 HD15	919
02.09.2022	OFF GAS HDPE	1,591.49	1301 HD15	919	28.10.2022	OFF GAS HDPE	2,091.28	1301 HD15	919
03.09.2022	OFF GAS HDPE	2,639.39	1301 HD15	919	29.10.2022	OFF GAS HDPE	2,255.61	1301 HD15	919
04.09.2022	OFF GAS HDPE	3,639.28	1301 HD15	919	30.10.2022	OFF GAS HDPE	2,348.02	1301 HD15	919
05.09.2022	OFF GAS HDPE	805.245	1301 HD15	919	31.10.2022	OFF GAS HDPE	2,044.64	1301 HD15	919
06.09.2022	OFF GAS HDPE	1,545.87	1301 HD15	919	01.11.2022	OFF GAS HDPE	2,706.95	1301 HD15	919
07.09.2022	OFF GAS HDPE	724.698	1301 HD15	919	02.11.2022	OFF GAS HDPE	3,216.08	1301 HD15	919
08.09.2022	OFF GAS HDPE	1,540.52	1301 HD15	919	03.11.2022	OFF GAS HDPE	4,039.64	1301 HD15	919
09.09.2022	OFF GAS HDPE	1,828.81	1301 HD15	919	04.11.2022	OFF GAS HDPE	3,432.56	1301 HD15	919
10.09.2022	OFF GAS HDPE	1,304.59	1301 HD15	919	05.11.2022	OFF GAS HDPE	2,441.10	1301 HD15	919
11.09.2022	OFF GAS HDPE	1,211.83	1301 HD15	919	06.11.2022	OFF GAS HDPE	2,656.37	1301 HD15	919
12.09.2022	OFF GAS HDPE	1,703.57	1301 HD15	919	07.11.2022	OFF GAS HDPE	3,715.37	1301 HD15	919
13.09.2022	OFF GAS HDPE	296.641	1301 HD15	919	08.11.2022	OFF GAS HDPE	3,530.67	1301 HD15	919
14.09.2022	OFF GAS HDPE	1,779.37	1301 HD15	919	09.11.2022	OFF GAS HDPE	3,483.67	1301 HD15	919
15.09.2022	OFF GAS HDPE	1,263.76	1301 HD15	919	10.11.2022	OFF GAS HDPE	3,178.16	1301 HD15	919
16.09.2022	OFF GAS HDPE	4,341.31	1301 HD15	919	11.11.2022	OFF GAS HDPE	2,091.93	1301 HD15	919
17.09.2022	OFF GAS HDPE	907.627	1301 HD15	919	12.11.2022	OFF GAS HDPE	2,820.98	1301 HD15	919
18.09.2022	OFF GAS HDPE	1,689.45	1301 HD15	919	13.11.2022	OFF GAS HDPE	2,204.37	1301 HD15	919
19.09.2022	OFF GAS HDPE	1,803.99	1301 HD15	919	14.11.2022	OFF GAS HDPE	1,669.66	1301 HD15	919

15.11.2022	OFF GAS HDPE	3,174.79	1301 HD15	919
16.11.2022	OFF GAS HDPE	3,601.50	1301 HD15	919
17.11.2022	OFF GAS HDPE	2,657.72	1301 HD15	919
18.11.2022	OFF GAS HDPE	3,167.92	1301 HD15	919
19.11.2022	OFF GAS HDPE	2,415.15	1301 HD15	919
20.11.2022	OFF GAS HDPE	2,683.23	1301 HD15	919
21.11.2022	OFF GAS HDPE	4,118.91	1301 HD15	919
22.11.2022	OFF GAS HDPE	3,000.53	1301 HD15	919
23.11.2022	OFF GAS HDPE	3,859.81	1301 HD15	919
24.11.2022	OFF GAS HDPE	3,499.42	1301 HD15	919
25.11.2022	OFF GAS HDPE	3,598.65	1301 HD15	919
26.11.2022	OFF GAS HDPE	3,547.41	1301 HD15	919
27.11.2022	OFF GAS HDPE	2,641.91	1301 HD15	919
28.11.2022	OFF GAS HDPE	2,713.54	1301 HD15	919
29.11.2022	OFF GAS HDPE	2,570.48	1301 HD15	919
30.11.2022	OFF GAS HDPE	2,423.08	1301 HD15	919
01.12.2022	OFF GAS HDPE	4,360.06	1301 HD15	919
02.12.2022	OFF GAS HDPE	4,407.19	1301 HD15	919
03.12.2022	OFF GAS HDPE	3,355.05	1301 HD15	919
04.12.2022	OFF GAS HDPE	3,128.78	1301 HD15	919
05.12.2022	OFF GAS HDPE	2,547.29	1301 HD15	919
06.12.2022	OFF GAS HDPE	3,705.55	1301 HD15	919
07.12.2022	OFF GAS HDPE	3,471.34	1301 HD15	919
08.12.2022	OFF GAS HDPE	3,976.35	1301 HD15	919
09.12.2022	OFF GAS HDPE	4,285.33	1301 HD15	919
10.12.2022	OFF GAS HDPE	3,730.07	1301 HD15	919
11.12.2022	OFF GAS HDPE	3,851.06	1301 HD15	919
12.12.2022	OFF GAS HDPE	3,955.72	1301 HD15	919
13.12.2022	OFF GAS HDPE	3,857.47	1301 HD15	919
14.12.2022	OFF GAS HDPE	2,478.84	1301 HD15	919
15.12.2022	OFF GAS HDPE	3,055.48	1301 HD15	919
28.12.2022	OFF GAS HDPE	3,073.49	1301 HD15	919
29.12.2022	OFF GAS HDPE	3,743.58	1301 HD15	919
30.12.2022	OFF GAS HDPE	4,657.00	1301 HD15	919
31.12.2022	OFF GAS HDPE	4,528.77	1301 HD15	919

เอกสารแนบที่ 10

สำเนาหนังสืออนุญาตให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโครงการ



CPRO รับวันที่ 25 พ.ค. NO. CPRO. 040 /25 64.

มท.ร.รับวันที่ 27 / 5 / 64 NO. 081 / 14

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๔๕๘๑

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๙ เมษายน ๒๕๖๔

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๔๗๐ ลงรับวันที่ ๒ เมษายน ๒๕๖๔

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานของ
บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข ๓-๔๔-๑/๒๕ uly ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติก
ชนิด HDPE และหรือ LLDPE และหรือ Ethylene Copolymer ที่มี Ethylene เป็นองค์ประกอบหลัก
ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๒๙๙ หมู่ที่ ๕ ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๑ ๑๓๓๓

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๓๐ เมษายน ๒๕๖๗
โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			นายดนัย กิจกรรณการ		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายจตุพร ธีระนิตกุล	๑๐๐-๕๕-๐๐๐๑๘	✓		
๒	นายวิรัตน์ ฐิติพงศ์ตระกูล	๑๐๐-๕๖-๐๐๐๑๔	✓		
๓	นายชาติชาย กาญจนนา	๐๐๓-๕๗-๐๐๒๑๑			✓
๔	นายธรรม บุญนอม	๑๒๐-๕๙-๐๑๐๑๗	✓	✓	
๕	นายทิวา สุวรรณภูชัย	๑๐๓-๕๐-๐๐๖๐๖	✓		✓
๖	นายรัฐภูมิ อภิบุลย์	๐๒๐-๖๐-๐๐๕๓๖		✓	

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายวิบูลย์ มงคลพร	✓	✓	
๒	นายวิรัตน์ พรหมมีเนตร	✓		
๓	นายดำรงศักดิ์ ลินจงวัชรกุล		✓	
๔	นายรณกฤต ศุภกิจมงคล			✓
๕	นายวิสูตรี จิระธรรมวรฤทธิ			✓

/ ลำดับที่ ๖

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๖	นายวชิระ ตัวดี	✓		
๗	นายชัยรัตน์ ยะยาเป้า	✓		
๘	นายนิกร แสงเมือง	✓		
๙	นายบุญเลี้ยง ตูยรัมย์	✓		
๑๐	นายตะวัน ผลดี		✓	

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๑๑๒๔๑ ลงวันที่ ๑๕ สิงหาคม ๒๕๖๑

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



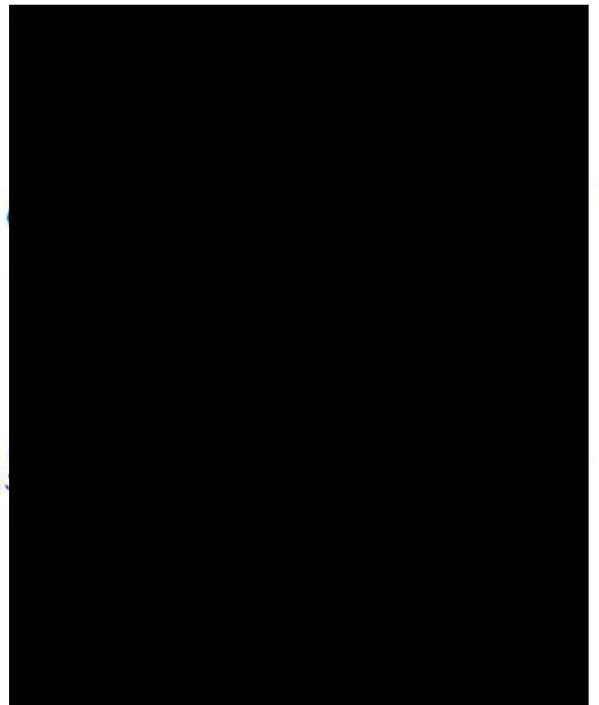
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
โทร. ๐ ๒๒๐๒ ๓๙๖๑ โทรสาร ๐ ๒๒๐๒ ๔๑๗๐
<http://www.diw.go.th>

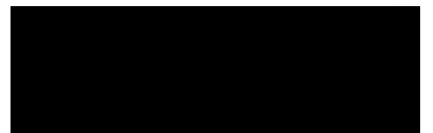
①

๙ สกเมล์เสกต

②



วิชัย ปิยพรนา



เอกสารแนบที่ 11

เอกสารข้อมูลการส่งน้ำเสียไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสียส่วนกลาง

Year 2022
Month Jul

WWT1

PLANT	M ³
DIAP	2,200
POLYOL	1,500
HD	1,532
PP1	1,142
CP	114
PP2	1,833
PPC	1,628
EPS	4,582
ABS1	5,707
ABS2	33,413
ABS3	11,160
SAN1,2	421
SAN3	260
TOT	65,492

WWT2

PLANT	M ³
BTX	451
ETP	31,941
PRP	9,604
ADU1	12,300
ADU2	39,839
NTU	620
DCC	1,089
SRU	30,700
TF2	2,327
TOT	128,871

WWT3

PLANT	M ³
EBSM	12,568
PS	763
UHV	50,528
LTU	7,706
TOT	71,565

Year 2022
Month Aug

WWT1

PLANT	M ³
DIAP	2,270
POLYOL	2,304
HD	1,164
PP1	1,497
CP	263
PP2	816
PPC	1,697
EPS	3,934
ABS1	6,750
ABS2	35,342
ABS3	6,959
SAN1,2	502
SAN3	326
TOT	63,824

WWT2

PLANT	M ³
BTX	373
ETP	34,804
PRP	10,257
ADU1	12,400
ADU2	36,678
NTU	620
DCC	1,405
SRU	26,912
TF2	923
TOT	124,372

WWT3

PLANT	M ³
EBSM	10,683
PS	1,310
UHV	54,001
LTU	8,985
TOT	74,979

194,363

188,196

265,928

263,175

Year 2022
Month Sep

WWT1

PLANT	M ³
DIAP	2,380
POLYOL	1,741
HD	628
PP1	1,012
CP	298
PP2	1,327
PPC	1,672
EPS	5,174
ABS1	6,211
ABS2	29,445
ABS3	4,518
SAN1,2	465
SAN3	581
TOT	55,452

WWT2

PLANT	M ³
BTX	687
ETP	28,106
PRP	7,901
ADU1	12,000
ADU2	35,648
NTU	600
DCC	2,928
SRU	34,929
TF2	572
TOT	123,371

WWT3

PLANT	M ³
EBSM	10,421
PS	1,800
UHV	38,683
LTU	9,785
TOT	60,689

Year 2022
Month Oct

WWT1

PLANT	M ³
DIAP	1,880
POLYOL	1,568
HD	1,010
PP1	1,360
CP	295
PP2	4,346
PPC	535
EPS	5,049
ABS1	5,360
ABS2	31,383
ABS3	6,941
SAN1,2	385
SAN3	231
TOT	60,343.0

WWT2

PLANT	M ³
BTX	1,615
ETP	30,659
PRP	3,074
ADU1	6,800
ADU2	18,194
NTU	500
DCC	5,124
SRU	14,649
TF2	403
TOT	81,018

WWT3

PLANT	M ³
EBSM	3,756
PS	640
UHV	18,678
LTU	10,540
TOT	33,614

178,823

141,361.0

239,512

174,975

Year 2022
Month Nov

WWT1

PLANT	M ³
DIAP	2,240
POLYOL	2,079
HD	1,960
PP1	1,904
CP	323
PP2	3,888
PPC	555
EPS	4,871
ABS1	4,768
ABS2	26,690
ABS3	6,981
SAN1,2	357
SAN3	234
TOT	56,850.0

WWT2

PLANT	M ³
BTX	714
ETP	30,092
PRP	6,283
ADU1	7,100
ADU2	19,903
NTU	420
DCC	1,937
SRU	17,661
TF2	1,573
TOT	85,683

WWT3

PLANT	M ³
EBSM	4,528
PS	570
UHV	30,836
LTU	8,076
TOT	44,010

Year 2022
Month Dec

WWT1

PLANT	M ³
DIAP	1,880
POLYOL	1,193
HD	1,946
PP1	1,860
CP	231
PP2	4,612
PPC	1,129
EPS	5,070
ABS1	5,156
ABS2	30,739
ABS3	5,337
SAN1,2	398
SAN3	155
TOT	59,706

WWT2

PLANT	M ³
BTX	390
ETP	30,363
PRP	8,652
ADU1	11,800
ADU2	35,404
NTU	850
DCC	269
SRU	37,802
TF2	3,835
TOT	129,365

WWT3

PLANT	M ³
EBSM	2,008
PS	170
UHV	58,732
LTU	4,896
TOT	65,806

142,533.0

189,071

186,543

254,877

เอกสารแนบที่ 12

ผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำจากระบบบำบัดน้ำเสียเบื้องต้นของโรงงาน

ENVIRONMENTAL ANALYSIS REPORT

Report No. : R-ALO-2208-00223

Reported Date : 07-Oct-2022 09:18

Plant/Area : HDPE

Sample ID : ALO-2208004334

Sampling Point : HDPE Drainage

Sample Description : HDPE Drainage

Sampling Method : Grab

Receive Date : 17-Aug-2022

Laboratory Register No. : ๗-223

Sampling Date : 03-Aug-2022

Analytical Date : 17-Aug-2022

Sampling By : Viriyachai Saardrat ทะเบียนเลขที่ ๗-223-๗-7849

Parameter	Unit	Analysis Method	Result	Standard
Temperature	Degree C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	29.5	<40.0
pH	-	Electrometric Method (SM:4500-H+ B)	7.23	5.5-9.0
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Colorimetric Method (SM:5220 D)	16.1	<120.0
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5 - Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:4500-O G,5210 B)	1.15	<20.00
Total Suspended Solid	mg/L	Dried at 103 - 105 oC (SM:2540 Solids D)	21.20	<50.0
Total Dissolved Solid	mg/L	Dried at 180 oC (SM:2540 Solids C)	410	<3000
Oil & Grease	mg/L	Liquid - Liquid Partition -Gravimetric Method (SM:5520 B)	ND	<5.00

Remark : SM : Standard Methods For The Examination Of Water And Wastewater APHA, AWWA, WEF, 23rd Edition,2017

มาตรฐาน :

1. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. ๒๕๖๐

2. ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พ.ศ. ๒๕๕๙

Note : ND = Non Detectable (Lower than MDL)

Oil&Grease (Gravimetric method) : MDL = 1.40 mg/L

Tested by :



• Reported analysis refers to submitted sample only.

ENVIRONMENTAL ANALYSIS REPORT

Report No. : R-ALO-2208-00223

Reported Date : 07-Oct-2022 09:18

Plant/Area : HDPE

Sample ID : ALO-2208009456

Sampling Point : Housing Effluent Pond

Sample Description : Housing Effluent Pond

Sampling Method : Grab

Receive Date : 30-Aug-2022

Laboratory Register No. : ๗-223

Sampling Date : 03-Aug-2022

Analytical Date : 30-Aug-2022

Sampling By : Viriyachai Saardrat ทะเบียนเลขที่ ๗-223-๗-7849

Parameter	Unit	Analysis Method	Result	Standard
pH	-	Electrometric Method (SM:4500-H+ B)	6.47	5.0-9.0
Total Kjeldahl Nitrogen	mg N/L	Macro Kjeldahl Method (SM:4500-Norg B)	0.59	<35.0
Ortho-Phosphate	mg/L	Ascorbic Acid Method (SM:4500 P)	<0.020	-
Sulfate	mg/L	Turbidimetric Method (SM:4500-SO42- E)	79.752	-
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5 - Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:4500-O G,5210 B)	6.19	<20.0
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Colorimetric Method (SM:5220 D)	102.8	-
Oil & Grease	mg/L	Liquid - Liquid Partition -Gravimetric Method (SM:5520 B)	ND	<20.0

Remark : SM : Standard Methods For The Examination Of Water And Wastewater APHA, AWWA, WEF, 23rd Edition,2017

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและ พ.ศ.2548 เรื่องมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากอาคารบางประเภทและบางขนาด

Note : ND = Non Detectable (Lower than MDL)

Oil&Grease (Gravimetric method) : MDL = 1.40 mg/L

Tested by :

ENVIRONMENTAL ANALYSIS REPORT

Report No. : R-ALO-2211-00267

Reported Date : 08-Dec-2022 10:00

Plant/Area : HDPE

Sample ID : ALO-2211004814

Sampling Point : HDPE Drainage

Sample Description : HDPE Drainage

Sampling Method : Grab

Receive Date : 17-Nov-2022

Laboratory Register No. : ๗-223

Sampling Date : 03-Nov-2022

Analytical Date : 17-Nov-2022

Sampling By : Viriyachai Saardrat ทะเบียนเลขที่ ๗-223-๗-7849

Parameter	Unit	Analysis Method	Result	Standard
Temperature	Degree C	Laboratory and Field Method (SM:2550 B)	32.0	<40.0
pH	-	Electrometric Method (SM:4500-H+ B)	7.85	5.5-9.0
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Colorimetric Method (SM:5220 D)	24.4	<120.0
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5 - Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:4500-O G,5210 B)	2.67	<20.00
Total Suspended Solid	mg/L	Dried at 103 - 105 oC (SM:2540 Solids D)	6.20	<50.0
Total Dissolved Solid	mg/L	Dried at 180 oC (SM:2540 Solids C)	262	<3000
Oil & Grease	mg/L	Liquid - Liquid Partition -Gravimetric Method (SM:5520 B)	3.20	<5.00

Remark : SM : Standard Methods For The Examination Of Water And Wastewater APHA, AWWA, WEF, 23rd Edition,2017

มาตรฐาน :

1. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. ๒๕๖๐

2. ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พ.ศ. ๒๕๕๙

Note : Note::

Test Item::

Tested by :

ENVIRONMENTAL ANALYSIS REPORT

Report No. : R-ALO-2211-00267

Reported Date : 08-Dec-2022 10:00

Plant/Area : HDPE

Sample ID : ALO-2211005910

Sampling Point : Housing Effluent Pond

Sample Description : Housing Effluent Pond

Sampling Method : Grab

Receive Date : 21-Nov-2022

Laboratory Register No. : 9-223

Sampling Date : 03-Nov-2022

Analytical Date : 21-Nov-2022

Sampling By : Viriyachai Saardrat ทะเบียนเลขที่ 9-223-จ-7849

Parameter	Unit	Analysis Method	Result	Standard
pH	-	Electrometric Method (SM:4500-H+ B)	6.19	5.0-9.0
Total Kjeldahl Nitrogen	mg N/L	Macro Kjeldahl Method (SM:4500-Norg B)	0.89	<35.0
Ortho-Phosphate	mg/L	Ascorbic Acid Method (SM:4500 P)	<0.020	-
Sulfate	mg/L	Turbidimetric Method (SM:4500-SO42- E)	78.840	-
Biochemical Oxygen Demand	mg/L	5 - Day BOD Test, Membrane Electrode Method (SM:4500-O G,5210 B)	3.22	<20.0
Chemical Oxygen Demand	mg/L	Closed Reflux, Colorimetric Method (SM:5220 D)	86.5	-
Oil & Grease	mg/L	Liquid - Liquid Partition -Gravimetric Method (SM:5520 B)	ND	<20.0

Remark : SM : Standard Methods For The Examination Of Water And Wastewater APHA, AWWA, WEF, 23rd Edition, 2017

มาตรฐาน : ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและ พ.ศ.2548 เรื่องมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากอาคารบางประเภทและบางขนาด

Note : ND = Non Detectable (Lower than MDL)

Oil&Grease (Gravimetric method) : MDL = 1.40 mg/L

Tested by :

เอกสารแนบที่ 13


ตัวอย่างเอกสารบันทึกข้อมูลอุปกรณ์ต่าง ๆ บน Log Sheet ทุก ๆ 2 ชั่วโมง

[illegible]

ST = STAND BY, ER = ERROR, S/D = SHUTDOWN, NO = NO OPERATE

TIME	DECANTER 03S001								EV	PUMP OIL 03P001			NITROGEN TO DECANTER				DRYER 03A001				03Z002		03H001		03F001		03E 002		03D004							
	IR 030101 CURRENT DECANTER 03S001	SR 030101 SPEED OF DECANTER 03S001	SR 030102 SPEED OF DECANTER 03S001	XR 030101 TORQUE OF DECANTER 03S001	TI 030102 TEMP. BEARING DECANTER 03S001	TI 030103 TEMP. BEARING DECANTER 03S001	VR 030101 VIBRA. OF DECANTER 03S001	VR 030102 VIBRA. OF DECANTER 03S001	PI 030105 PRESSURE EV TO 03S001	TI 030001 A/B TEMP. PUMP OIL 03P001 A/B	FR 030114 OIL FLOW 03P001A/B	FR 030115 OIL FLOW 03P001A/B	PI 030104 PRESSURE NL TO 03S001	FR 030107 NL FLOW TO 03S001	FR 030168 NL FLOW TO 03S001	FR 030109 NL FLOW TO 03S001	II 030304 CURRENT SCREW 03A001	TRC 030309 TEMP. DRYER 03A001 (INLET)	TRC 030310 TEMP. DRYER 03A001 (OUTLET)	PR 030318 PRESSURE OF DRYER 03A001	FR 030302 NL FLOW TO 03A001	SIC 030302 SPEED ROTARY OF 03H004	LR 030301 LEVEL OF 03D002	PR 030305 PRESSURE SL. TO DRYER 03A001	TRC 030304 TEMP. SL. TO DRYER 03A001	IIC 030303 CURRENT SCREW 03H001	SIC 030301 SPEED OF 03H001	TIC 030307 TEMP. HOT NITROGEN 03F001	TRC 030311 TEMP. VAPOR OF DRYER 03A001	TI 030312 TEMP. INLET 03E002	TI 030313 TEMP. OUT LET 03E002	II 030307 CURRENT BLOWER 03K001	LR 030401 LEVEL OF 03D004	PRC 030401 PRESSURE OF 03D004	TIC 030401 TEMP. OF 03D004	II 030401 A/B CURRENT P.P. 03P003 A/B
Unit	AMP.	RPM.	RPM.	N.m.	°C	°C	MM.S.	MM.S.	BAR.	°C	L/M	L/M	BAR.	NM ³ /HR	NM ³ /HR	NM ³ /HR	AMP.	°C	°C	mBAR	M ³ /HR	RPM.	Vol %	BAR.	°C	AMP.	RPM.	°C	°C	°C	°C	AMP.	Vol %	mBAR	°C	AMP.
Upper	200	2,050	2,050	180	80	80	5.0	5.0	2.0	80	4.0	4.0	0.3	17	20	20	150	110	110	40	50	25	80	0.5	130	10	30	110	110	100	70	10	80	100	35	5
Lower	70	1,850	1,850	30	35	35	1.0	1.0	0.05	20	1.0	1.0	0.05	2	1	1	85	40	60	-10	10	1	10	0.1	70	0	0	35	35	20	-5	0	20	0	20	0
2:00	911	2044	2041	112	72	67	2.1	2.2	1.0	26	1.4	1.6	0.2	21	10	12	110	94	105	-13	25	20	17	0.3	102	0	23	79	91	94	10	1	21	50	26	0
4:00																	109	103	103	-12	55	20	56	0.1	106	0	23	79	96	92	2	1	21	50	26	0
6:00																	103	102	103	-16	35	20	60	0.1	102	0	23	75	91	97	1	1	21	50	26	0
8:00																	100	100	101	-5	23	20	65	0.1	102	0	23	75	91	97	0.2	1	21	50	26	0
10:00																	80	100	102	-5	25	20	76	0.9	115	0	22	76	91	92	5	1	21	50	26	0
12:00	70	2001	2001	107	71	63	2.1	2.7	1.2	26	1.6	1.7	0.2	1	9	12	113	101	102	-16	28	20	20	0.2	115	0	23	76	91	92	5	1	21	50	26	0
14:00	90	2001	2001	114	51	63	2.1	2.4	1.2	26	1.6	1.6	0.2	4	9	12	120	101	105	-16	28	20	31	0.3	116	0	23	76	94	95	9	1	21	50	26	0
16:00	90	2001	2001	116	51	63	2.1	2.4	1.2	26	1.6	1.6	0.2	4	9	12	126	101	105	-16	28	20	42	0.3	116	0	23	76	94	98	9	1	21	50	26	0
18:00	90	2001	2001	112	51	63	2.1	2.4	1.2	26	1.6																									

ST = STANDBY ER = ERROR S/D = SHUTDOWN NO = NO OPERATE



บริษัท อีอาร์พี จำกัด (มหาชน)
IRPC Public Company Limited

บันทึกค่าสภาวะของระบบลำเลียงผงพลีเมอร์ ชุด A /B/C และถังเก็บผลิตภัณฑ์ (ห้องควบคุมการผลิต)

PLEU PLANT CONVEY LINE A /B /C AND SILO (CCR)

10111300F-018 Rev.2

DATE: 7/01/253

GRADE: U310D

TIME	CONVEY - A				COOLING MIXER				SILO				CONVEY - B				CONVEY - C				SCREENING				PRODUCT SILO				HOMO-RECYCLE				HIGH SPEED MIXER									
	BLW SPEED OF 04K001A/B	BUCKET SPEED OF 04K001A/B	VANTILATOR SPEED OF 04K002	PI 040201 PRESSURE CONVEY-A	TI 040201 TEMP INLET CONVEY-A	TI 040202 TEMP DISCHARGE CONVEY-A	COOLING MIXER SPEED OF 04N001	COOLING MIXER AMP. OF 04N001	TI 040203 TEMP COOLING MIXER OF 04N001	FI 040203 FLOW WS OF 04N001	WI 040201 WEIGHT SCALE OF 04T001 A	WI 040202 WEIGHT SCALE OF 04T001 B	BLW SPEED OF 04K003A/B	BUCKET SPEED OF 04K003A/B	VANTILATOR SPEED OF 04K004	PI 040205 PRESSURE CONVEY-B	TI 040203 TEMP INLET CONVEY-B	TI 040204 TEMP DISCHARGE CONVEY-B	BLW SPEED OF 05K001 A	BLW SPEED OF 05K001 B	VANTILATOR SPEED OF 05K004	PI 050301 PRESSURE CONVEY-C	TI 050301 TEMP INLET CONVEY-C	TI 050302 TEMP DISCHARGE CONVEY-C	SCREENING SPEED OF 05H001	SCREENING SPEED OF 05H002	SCREENING SPEED OF 05H003	SCREENING SPEED OF 05H004	WI 050401 WEIGHT SCALE OF 05T002	WI 050402 WEIGHT SCALE OF 05T003	WI 050403 WEIGHT SCALE OF 05T004	WI 050404 WEIGHT SCALE OF 05T005	BLW SPEED OF 05K001 C	PI 050302 PRESSURE CONVEY-C	TI 050303 TEMP INLET CONVEY-C	TI 050304 TEMP DISCHARGE CONVEY-C	HIGH SPEED MIXER SPEED OF 05N001	HIGH SPEED MIXER AMP. OF 05N001	TI 040506 TEMP HIGH SPEED MIXER OF 04N001	FI 050520 FLOW WS OF 05N001		
Upper	1,600	1,600	3,100	900	90	60	70	15	70	50.0	25,500	25,500	1,600	1,600	1,600	1,600	980	100	100	1,600	1,600	1,600	850	100	100	800	800	800	800	25,500	25,500	25,500	25,500	1,600	800	100	100	100	400.0	60	70.0	10.0
Lower	750	750	750	200	20	20	40	5	30	5.0	0.0	0.0	500	500	500	500	350	20	20	500	500	500	300	20	20	100	100	100	100	0.0	0.0	0.0	0.0	500	200	20	20	75.0	40	30.0	5.0	
2:00	900	900	3000	210	50	50	30	9	30	20	20000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
4:00	1500	1500	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
6:00	900	900	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
8:00	900	900	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
10:00	900	900	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
12:00	900	900	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
14:00	900	900	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
16:00	1000	1000	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
18:00	1000	1000	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
20:00	1000	1000	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
22:00	900	900	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	
24:00	1000	1000	3000	300	30	30	30	9	30	30	95000	0							900	1600	1600	800	100	100	800	800	800	800	25500	25500	25500	25500	1600	800	100	100	100	400	60	70	10	

SHIFT

BOARDMAN

SHIFT SUPERVISOR


NIGHT

MORNING

EVENING

REMARK :

ST = STAND BY, ER = ERROR, SID = SHUTDOW, NO = NO OPERATE



บริษัท อีอาร์พี จำกัด (มหาชน)
IRPC Public Company Limited

บันทึกค่าสภาวะของระบบลำเลียงผงพลีเมอร์และการร่อนคัดขนาดผงพลีเมอร์ (พื้นที่ปฏิบัติงาน)

PLEU PLANT CONVEYING AND SCREENING SYSTEMS (FIELD)

10111300F-022 Rev.0

DATE: 7/01/253

GRADE: U310D

TIME	CONVEYING LINE A				CONVEYING LINE B				CONVEYING LINE C				05S001		05S002		05S003		05S004		05N001	
	NOISE 040001A	LEVEL OIL 040001A	NOISE 040001B	LEVEL OIL 040001B	NOISE 040002	LEVEL OIL 040002	NOISE 040003	LEVEL OIL 040003	NOISE 040004	LEVEL OIL 040004	NOISE 040005	LEVEL OIL 040005	NOISE 040006	LEVEL OIL 040006	NOISE 050001	LEVEL OIL 050001	NOISE 050002	LEVEL OIL 050002	NOISE 050003	LEVEL OIL 050003	NOISE 050004	LEVEL OIL 050004
Upper	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Lower	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
14:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
16:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
18:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
20:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
22:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
24:00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

SHIFT

OPERATOR

SHIFT SUPERVISOR

Visual Inspection by Seeing / Hearing / Touching

AMP

Visual Inspection

AMP

Visual Inspection

AMP

Visual Inspection

AMP

Visual Inspection

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

NOISE ABNORMAL

ST = STAND BY, ER = ERROR, SID = NO OPERATE, VIS-VISUAL

✓ NORMAL

✗ ABNORMAL

DATE: 07/01/2566

GRADE: 0500 1009

TIME	02R001				02R002				02R003				02R004				FOOT BEARING FLUSHING				PUMP 02P001 A				PUMP 02P001 B				PUMP 02P003 A				PUMP 02P003 B			
	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%
Upper	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
Lower	65	2	40	20	65	2	40	20	65	2	40	20	65	2	40	20	65	2	40	20	65	2	40	20	65	2	40	20	65	2	40	20	65	2	40	20
2:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
4:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
6:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
8:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
10:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
12:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
14:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
16:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
18:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
20:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
22:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
24:00	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80	135	10	85	80
SHIFT																																				
OPERATOR																																				
SHIFT SUPERVISOR																																				

REMARK: ER = ERROR, SD = S/D, NO = NO OPERATE

DATE: 07/01/2566

GRADE: 0500 1009

TIME	HEXANE 16 BAR				EVF				PLEU TANK FARM				EVC			
	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%	AMP	BAR	°C	%
Upper	15	50	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
Lower	3	40	15	20	15	20	15	20	15	20	15	20	15	20	15	20
2:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
4:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
6:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
8:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
10:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
12:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
14:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
16:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
18:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
20:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
22:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
24:00	13	49	15	18	35	45	18	19	45	50	18	19	45	50	18	19
SHIFT																
OPERATOR																
SHIFT SUPERVISOR																

REMARK: Mech. Seal 02P009A Leak Time 40 Sec / 1600

ER = ERROR, SD = S/D, NO = NO OPERATE

GRADE : 05100 1008

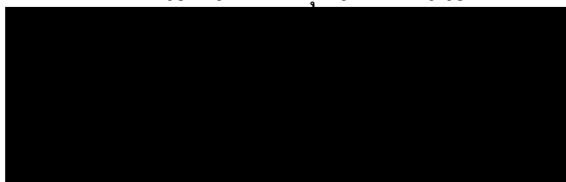
[illegible]

เอกสารแนบที่ 14

สำเนาหนังสือขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน (สก. 2)



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม



โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณา ดังนี้

ลำดับที่	รหัสวัสดุ ที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ (ตัน)	วิธีการ กำจัด	ทะเบียนโรงงาน ผู้รับดำเนินการ	ผลการพิจารณา	เหตุผล
6	15 02 02	ขยะปนเปื้อนน้ำมันและสารเคมี	10	042	3-106-8/49สบ	อนุญาต	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2565 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2565

ออกให้ ณ วันที่ 22 พฤศจิกายน 2564

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์



**บันทึกการเปลี่ยนแปลง แก้ไข และยกเลิก รายละเอียดในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน**



เลขรับที่	วัน/เดือน/ปี	สาระสำคัญของการเปลี่ยนแปลงในหนังสือแจ้งผลการพิจารณา	ผลการพิจารณา	เหตุผล
48801/2564	27/11/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 07 02 14 Carbon black โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.101-1/2544-นบป. ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 075	อนุญาต	
48801/2564	27/11/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 07 02 08 Dirty slack wax โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.88(2)-15/2562-ญนพ. ปริมาณ 15 ตัน วิธีการกำจัด 043	อนุญาต	
48801/2564	27/11/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 02 02 ตะแกรงกรองพลาสติก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.88(2)-15/2562-ญนพ. ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 043	อนุญาต	
48801/2564	27/11/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 07 02 08 ขยะกวาดพื้น โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.88(2)-15/2562-ญนพ. ปริมาณ 15 ตัน วิธีการกำจัด 043	อนุญาต	
48801/2564	27/11/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 16 11 05 Insulation โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.88(2)-15/2562-ญนพ. ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 043	อนุญาต	
48801/2564	27/11/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 16 05 06 Volatile waste โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-16/56สบ ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
48801/2564	27/11/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 07 02 08 Waste Organic โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-16/56สบ ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
48801/2564	27/11/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 10 ภาชนะบรรจุปนเปื้อนสารเคมี โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-71/53สบ ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
48801/2564	27/11/64	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 10 ถุงกระดาษปนเปื้อน โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.105-1/2545-ญหข. ปริมาณ 20 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
3523/2565	27/1/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 02 02 Filter โดยมีผู้รับดำเนินการคือ น.88(2)-15/2562-ญนพ. ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 043	อนุญาต	
3523/2565	27/1/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 16 11 03 Refractory โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-2/44สบ ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 044	อนุญาต	
6124/2565	3/2/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 02 02 เศษผ้าเบื่อน้ำมัน โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 5 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
10071/2565	1/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 10 ถังพลาสติก 200 ลิตร โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-12/52สด ปริมาณ 2 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
10071/2565	1/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 10 พลาสติกเกลลอน 25, 30 ลิตร โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-12/52สด ปริมาณ 7 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
8304/2565	3/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 16 08 07 Spent Cat.& Adsorbent โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-101-3/44สบ ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 044	อนุญาต	
12180/2565	7/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 03 พาเลทไม้ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-42/56รย ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
12180/2565	7/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 07 02 13 เศษพลาสติก โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-42/56รย ปริมาณ 45 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
12180/2565	7/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 07 02 13 Com.1 mixed dirty powder โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-53(5)-106/56ชบ ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
12180/2565	7/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 01 กล่องกระดาษ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-42/56รย ปริมาณ 13 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
12180/2565	7/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 02 Used jumbo bag โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-124/48ปท ปริมาณ 25 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
12180/2565	7/3/65		อนุญาต	

		ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 02 Additive package โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-124/48ปท ปริมาณ 15 ตัน วิธีการกำจัด 011		
12180/2565	7/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 02 Over size dirty powder UHMWPE โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-53(5)-106/56ชน ปริมาณ 70 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
12180/2565	7/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 02 Dirty powder UHMWPE โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-53(5)-106/56ชน ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
12180/2565	7/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 07 02 13 PVC fill pack โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-53(5)-106/56ชน ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
12106/2565	16/3/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 19 09 05 Resin โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
18878/2565	7/4/65	ขอเพิ่มปริมาณวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 03 พาเลทไม้ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-42/56รย ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
19410/2565	8/5/65	ขอเพิ่มปริมาณวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 03 พาเลทไม้ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-42/56รย ปริมาณ 30 ตัน วิธีการกำจัด 011	ไม่อนุญาต	99
19410/2565	8/5/65	ขอเพิ่มปริมาณวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 07 02 13 Com.1 mixed dirty powder โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-53(5)-106/56ชน ปริมาณ 50 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	
24794/2565	10/5/65	ขอเพิ่มปริมาณวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 03 พาเลทไม้ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-42/56รย ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 011	เอกสารไม่เพียงพอ	99
24790/2565	10/5/65	ขอเพิ่มปริมาณวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 03 พาเลทไม้ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-42/56รย ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 011	เอกสารไม่เพียงพอ	99
26925/2565	19/5/65	ขอเพิ่มปริมาณวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 15 01 03 พาเลทไม้ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-105-42/56รย ปริมาณ 80 ตัน วิธีการกำจัด 011	อนุญาต	
26302/2565	24/5/65	ขอเพิ่มรายการวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 17 05 06 ตะกอนจากรางระบายน้ำ โดยมีผู้รับดำเนินการคือ 3-106-8/49สบ ปริมาณ 10 ตัน วิธีการกำจัด 042	อนุญาต	
27913/2565	25/5/65	ขอเพิ่มปริมาณวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว รหัสวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว 07 02 13 Com.1 mixed dirty powder โดยมีผู้รับดำเนินการคือ จ3-53(5)-106/56ชน ปริมาณ 100 ตัน วิธีการกำจัด 049	อนุญาต	

วิธีการกำจัด

- | | |
|--|---|
| 011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ | 064 บำบัดด้วยวิธีทางเคมีและฟิสิกส์ |
| 021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ | 065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ |
| 031 เป็นวัตถุอันตรายทดแทน | 066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม |
| 032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด | 067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี |
| 033 ส่งกลับผู้ขายเพื่อนำกลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ | 068 ปรับเสถียร/ ครึ่งทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic |
| 039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่นๆ | 069 วิธีบำบัดอื่นๆ เพื่อลดค่าความเป็นอันตราย |
| 041 เป็นเชื้อเพลิงทดแทน | 071 ผังกลบตามหลักสุขาภิบาล เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น |
| 042 ทำเชื้อเพลิงผสม | 072 ผังกลบอย่างปลอดภัย |
| 043 เผาเพื่อเอาพลังงาน | 073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว |
| 044 เป็นวัตถุอันตรายทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์ | 074 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป |
| 049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ | 075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย |
| 051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่ | 076 เผาทำลายร่วมในเตาเผาปูนซีเมนต์ |
| 052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่ | 077 อัดฉีดลงบ่อ ใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล แผนเอกสารอนุญาตจากหน่วยงานอื่น |
| 053 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ ด่าง | 079 กำจัดด้วยวิธีอื่นๆ |
| 054 เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา | 081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ |
| 059 นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่นๆกลับคืนมาใหม่ | 082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น |
| 061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ | 083 หมักทำปุ๋ยหรือเป็นสารปรับปรุงคุณภาพดิน เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น |
| 062 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี | 084 ทำอาหารสัตว์ เฉพาะของเสียไม่อันตรายเท่านั้น |
| 063 บำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ | |

เหตุการณ์ไม่อนุญาต

- 01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ บำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
- 02 วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม
- 03 ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน
- 04 ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่
- 05 ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ได้
- 06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการ โรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในส่วนขยาย
- 07 ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548

เหตุการณ์อื่นๆ

- 99 อื่นๆ ระบุ

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่

สมบูรณ์ ดังนี้

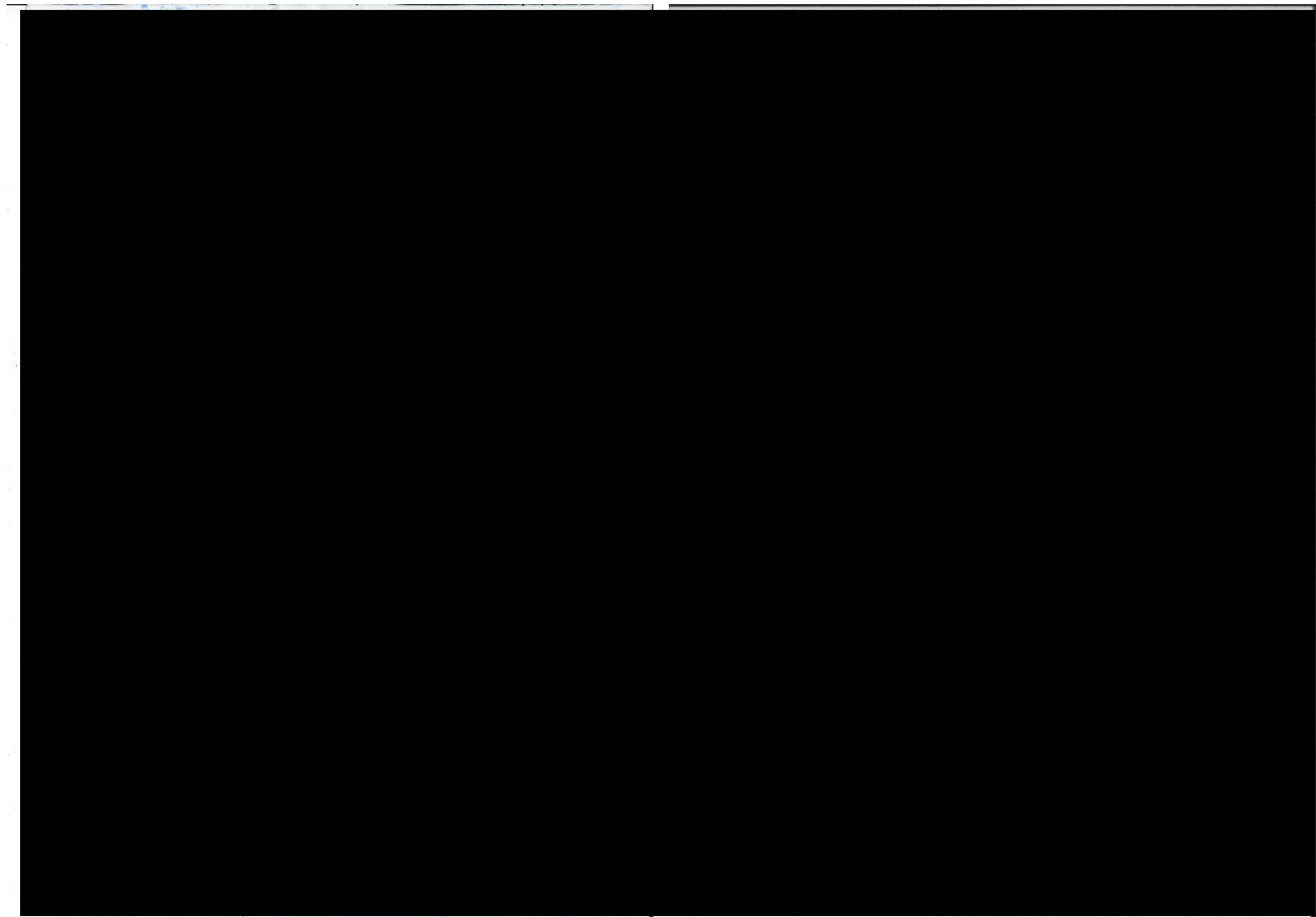
- 11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการ โรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 12 สำเนาทะเบียนรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้หนึ่งผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจ พร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
- 16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)
- 17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)
- 18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย
- 19 รายละเอียดกระบวนการนำของเสียมากำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
- 20 สำเนาใบอนุญาตส่งออกวัตถุอันตราย (วอ.6)
- 21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน
- 22 รหัสของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไม่ถูกต้อง
- 23 รหัสของวิธีการกำจัดไม่ถูกต้อง
- 24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอ/สัญญา/กอ.1 ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
- 25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

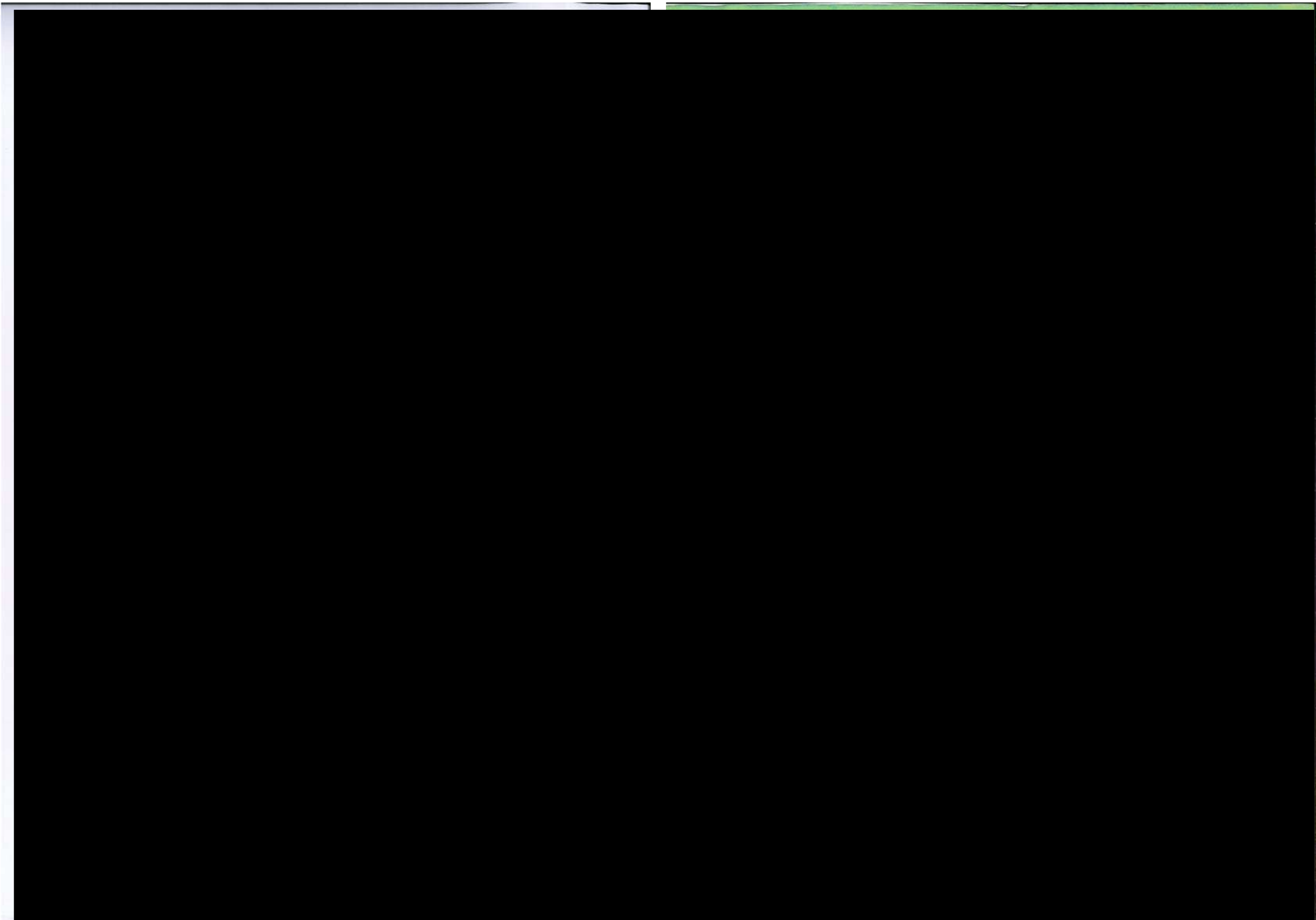
หมายเหตุ

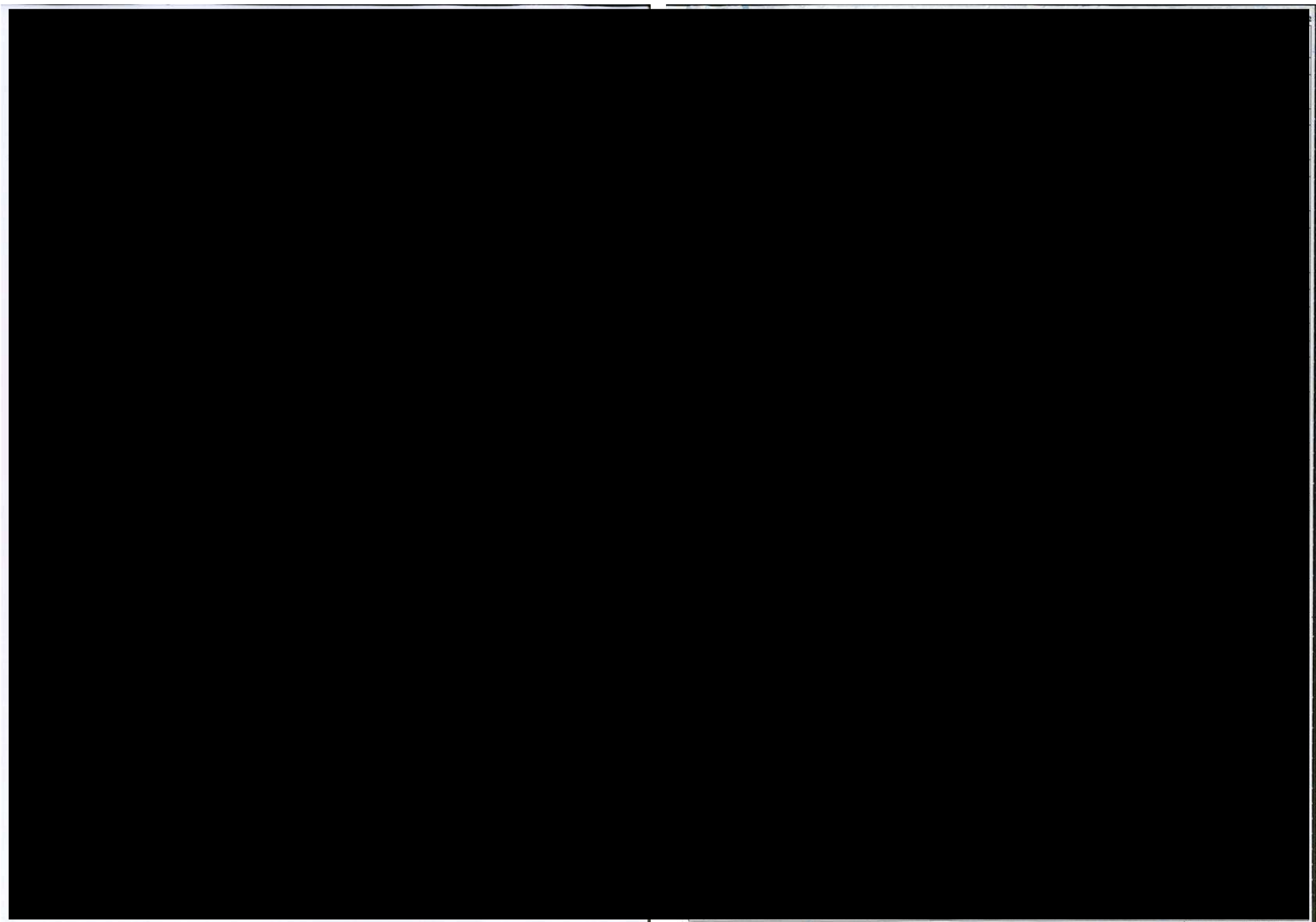
1. กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่เห็นด้วย สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรมภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้
2. หากท่านจงใจฝ่าฝืนนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิดตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท

เอกสารแนบที่ 15

ตัวอย่างเอกสารใบกำกับการขนส่งกากของเสีย (Manifest)







เอกสารแนบที่ 16

ปริมาณขยะมูลฝอย และตัวอย่างสำเนาใบเสร็จค่ากำจัดขยะมูลฝอย

สรุปนำหนัทยะเทศบาลโดยเทศบาลตำบลเชิงเนินปี 2565

ลำดับ	เดือน	ปริมาณกำจัดขยะ(ก.ก.)
1	มกราคม	53,560
2	กุมภาพันธ์	55,260
3	มีนาคม	58,320
4	เมษายน	47,660
5	พฤษภาคม	61,810
6	มิถุนายน	62,210
7	กรกฎาคม	52,250
8	สิงหาคม	61,720
9	กันยายน	64,300
10	ตุลาคม	120,980
11	พฤศจิกายน	93,080
12	ธันวาคม	50,250
		781,400.00

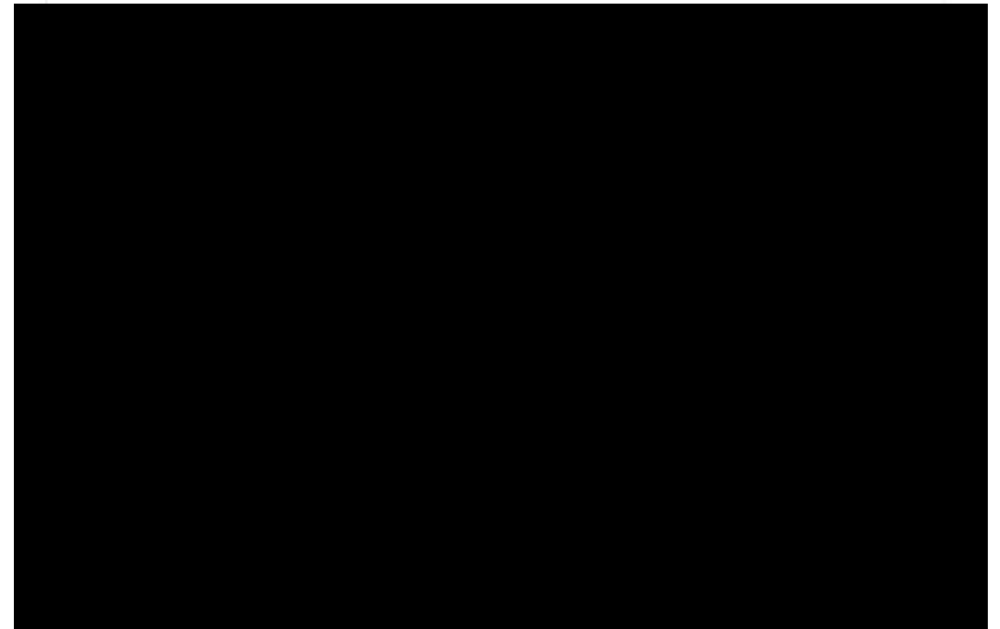


ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-02333/65

วันที่ 15 สิงหาคม 2565

เทศบาลตำบลเชิงเนิน



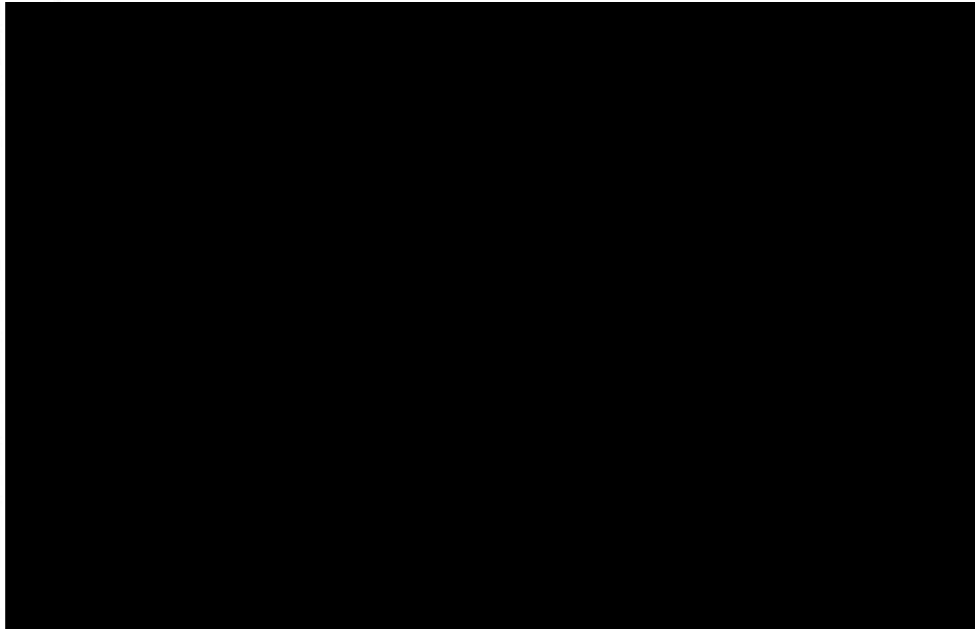


ใบเสร็จรับเงิน

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

เลขที่ RCPT-02334/65

วันที่ 15 สิงหาคม 2565

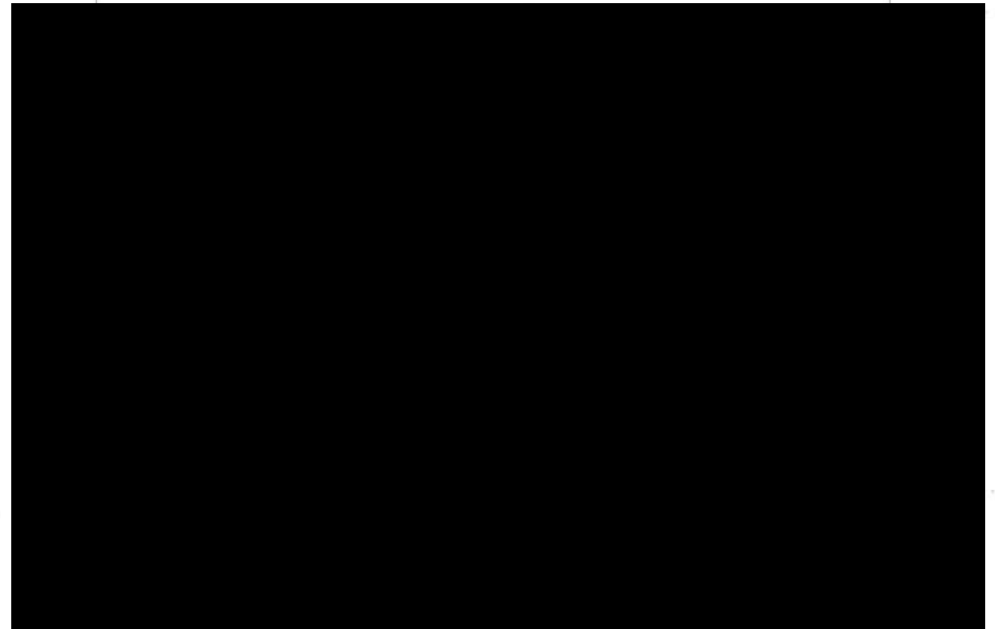


ใบเสร็จรับเงิน

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

เลขที่ RCPT-02609/65

วันที่ 6 กันยายน 2565





ใบเสร็จรับเงิน

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

เลขที่ RCPT-02610/65

วันที่ 6 กันยายน 2565

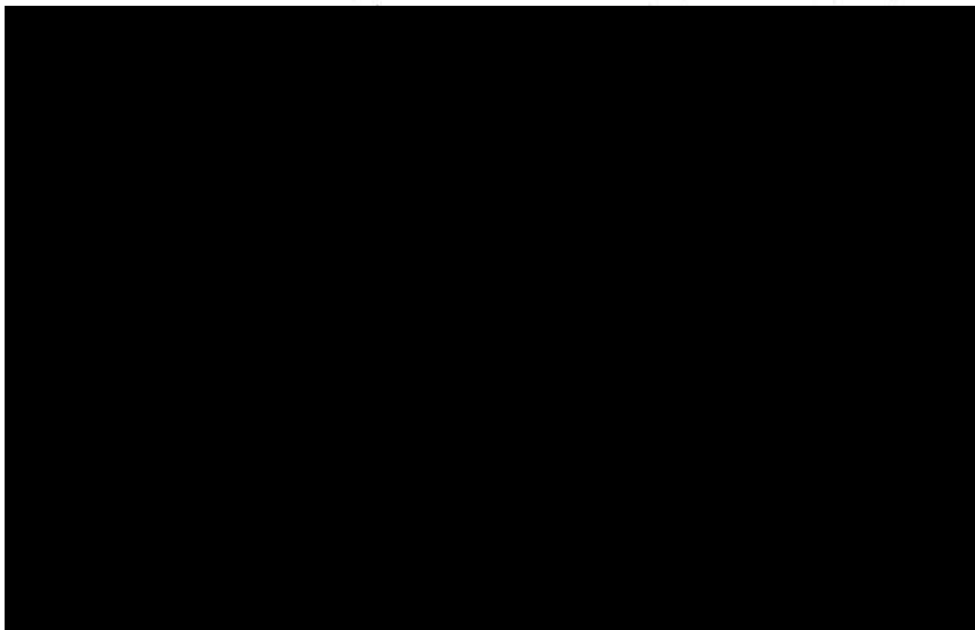
ใบเสร็จรับเงินค่ามูลฝอย

เล่มที่ 01 เลขที่ 30

สำนักงานเทศบาลตำบลเชิงเนิน

ใบเสร็จรับเงิน

เล่มที่ 06 เลขที่ 04



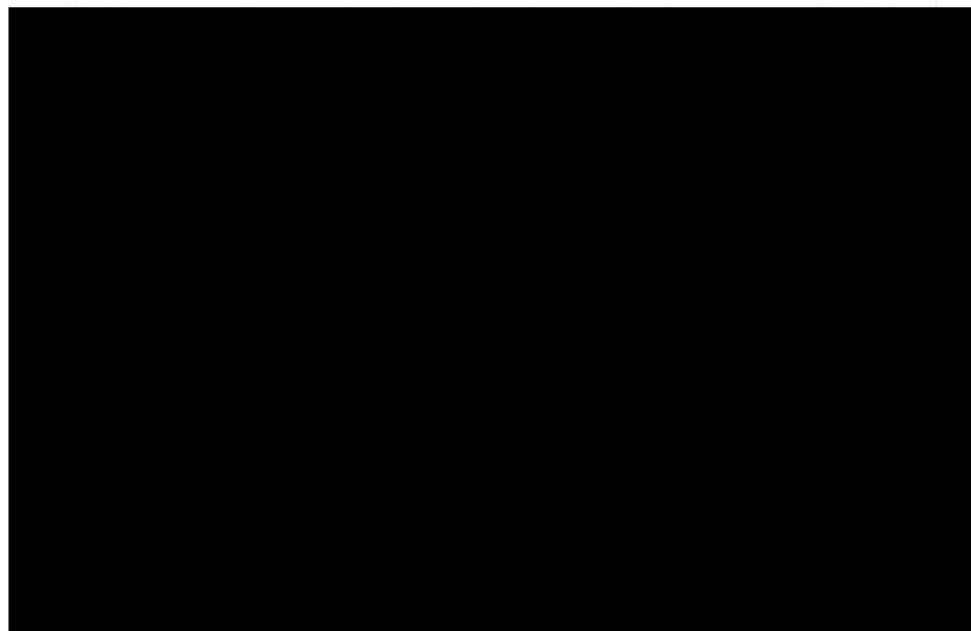
ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-00329/66

วันที่ 8 พฤศจิกายน 2565

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

ได้รับเงินจาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)





ใบเสร็จรับเงิน

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

เลขที่ RCPT-00330/66
วันที่ 8 พฤศจิกายน 2565

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)



ใบเสร็จรับเงิน

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

เลขที่ RCPT-00836/66
วันที่ 9 มกราคม 2566

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)



ใบเสร็จรับเงิน

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

เลขที่ RCPT-00837/66

วันที่ 9 มกราคม 2566

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)



ใบเสร็จรับเงิน

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

เลขที่ RCPT-00838/66

วันที่ 9 มกราคม 2566

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)



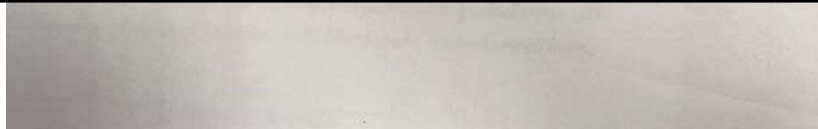
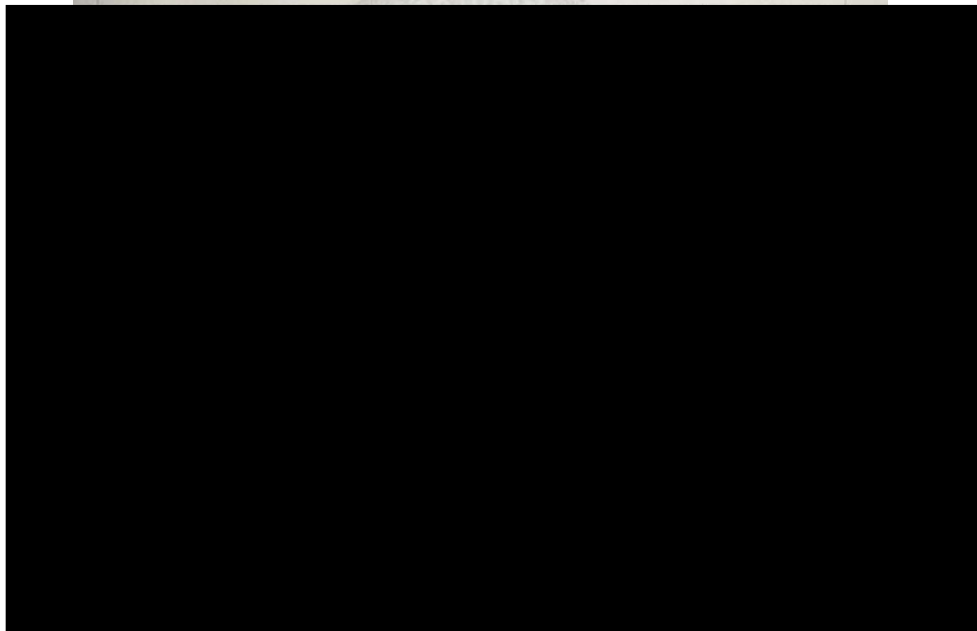
ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-00839/66

วันที่ 9 มกราคม 2566

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

ได้รับเงินจาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)



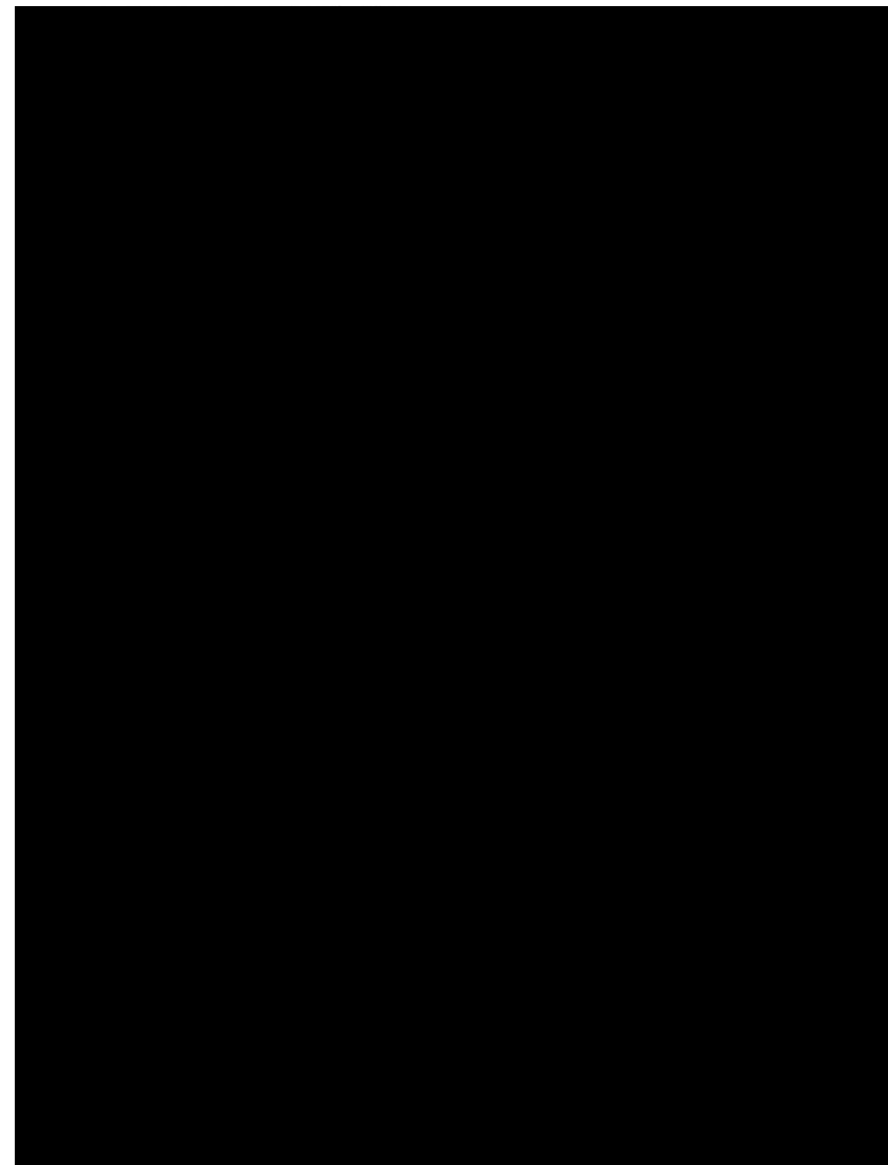
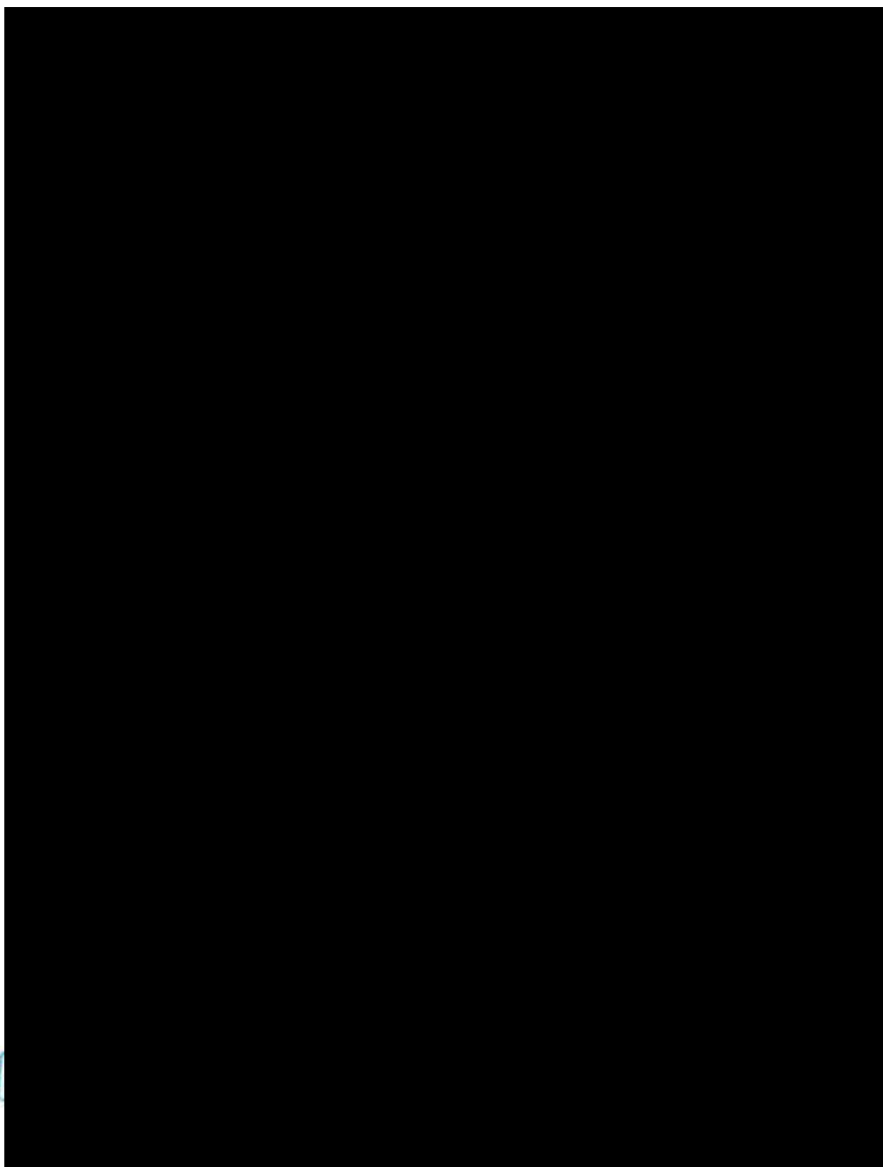
เอกสารแนบที่ 17

ตัวอย่างเอกสารการติดตามรถขนส่งผ่านทางระบบ GPS ที่เชื่อมต่อกับรถขนส่งกากของเสีย

หนังสือรับรองการติดตั้งเครื่องบันทึกข้อมูลการเดินทางของรถ



บริษัท เจ เอ ทรานสปอร์ต จำกัด
80 ถนนวัฒนาปดาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองจังหวัดระยอง 21150
โทร. 038-010228 Fax. 038-010228





บริษัท เจ เอ ทรานสปอร์ต จำกัด
80 ถนนวิวัฒนาบตาพุด ตำบลนาบตาพุด อำเภอเมืองจังหวัดระยอง 21150
โทร. 038-010228 Fax. 038-010228



ป้ายเบอร์โทรติดต่อ บริษัท เจ เอ ทรานสปอร์ต จำกัด จะติดไว้ข้างรถทุกคัน



ขับรถไม่สุภาพ หรือมีเหตุฉุกเฉิน
กรุณาแจ้ง
038-010-228
082-909-9979

เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน ติดไว้ข้างรถทุกคัน

เอกสารแนบที่ 18

เอกสารบันทึกข้อมูลชนิด สัตว์ส่วน ปริมาณกากของเสียที่จะนำไปใช้ซ้ำ และรีไซเคิล

ปริมาณ Waste ก.ค. - ธ.ค. 65

Item	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ (กก.)		
		กำจัด	ขาย	รวม
1	Carbon black	5,170		5,170
2	Dirty slack wax	5,230		5,230
3	Filter	1,000		1,000
4	Insulation	2,900		2,900
5	ขยะกวาดพื้น	9,480		9,480
6	ถุงกระดาษปนเปื้อน	9,850		9,850
7	เศษผ้าเปื้อนน้ำมัน	1,280		1,280
8	Com.1 mixed dirty powder		21,570	21,570
9	Deadstock powder HDPE&UHMWPE		131,072	131,072
10	Dirty powder UHMWPE		22,260	22,260
11	Used jumbo bag		4,110	4,110
12	กล่องกระดาษ		7,225	7,225
13	แกนกระดาษ		1,245	1,245
14	ตะกอนจากรางระบายน้ำ	4,620		4,620
15	ทราย Sand Blast	3,480		3,480
16	พาเลทไม้		18,000	18,000
17	เศษพลาสติก		31,960	31,960
18	เศษเหล็ก		61,540	61,540
				-
				-
				-
				-
รวมปริมาณ (กก.)		43,010	298,982	341,992

เอกสารแนบที่ 19

ตัวอย่างเอกสารการอบรมการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย (PPE)

ความหมายของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)



สิ่งใดสิ่งหนึ่งหรือหลายสิ่งรวมกัน
ที่สวมใส่ลงบนอวัยวะส่วนใดส่วน
หนึ่งหรือหลายส่วนรวมกันของ
ร่างกาย เพื่อป้องกันอันตรายให้แก่
อวัยวะนั้นไม่ต้องประสบอันตราย
หรือลดความรุนแรงจากอันตรายที่
เกิดขึ้นในระหว่างที่ปฏิบัติงาน

หลักการควบคุมอันตราย

การป้องกันที่แหล่งกำเนิด
(Source)



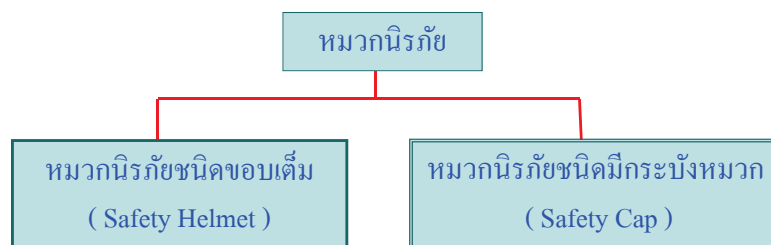
การป้องกันที่ทางผ่าน
(Path)



การป้องกันที่ตัวบุคคล
(Receiver)



1. อุปกรณ์ปกป้องศีรษะ



ส่วนประกอบที่สำคัญของหมวกนิรภัย

• ส่วนประกอบหมวกนิรภัย

1. เปลือกหมวก (Head Shell) รูปโดมเป็นชิ้นเดียวกันโดยตลอดไม่มีรอยต่อ
2. รองในหมวก (Suspension) ใช้กระจายแรง ประกอบด้วยสายรัดศีรษะ และ แถบรองหมวก
3. สายรัดศีรษะ (Head Band) เป็นแถบที่แนบไปกับเส้นรอบวงของศีรษะ ปรับสายได้
4. แถบซับเหงื่อ (Sweat Band) ประกอบกับสายรัดศีรษะที่สัมผัสกับหน้าผาก
5. สายรัดคาง (Chin Strap) ชิดหมวกกับศีรษะโดยยึดไว้ที่คาง
6. อื่นๆ

ประเภทของหมวกนิรภัยแบ่งตามลักษณะการใช้งาน แบ่งได้เป็น 4 ชนิด

ประเภทของหมวกนิรภัย (ANSI Z89.1-1986, 1997)

- Class A
ใช้งานทั่วไป ป้องกันการกระแทก ป้องกันไฟฟ้าได้ 2,200 Volts
- Class B
ใช้งานป้องกันเช่นเดียวกับ A แต่ป้องกันกระแสไฟฟ้าได้ถึง 20,000 Volts
- Class C
มีน้ำหนักเบา แต่ไม่สามารถป้องกันกระแสไฟฟ้าได้
- Class D
ทนความร้อนสูง คิดไฟสามารถดับได้เอง

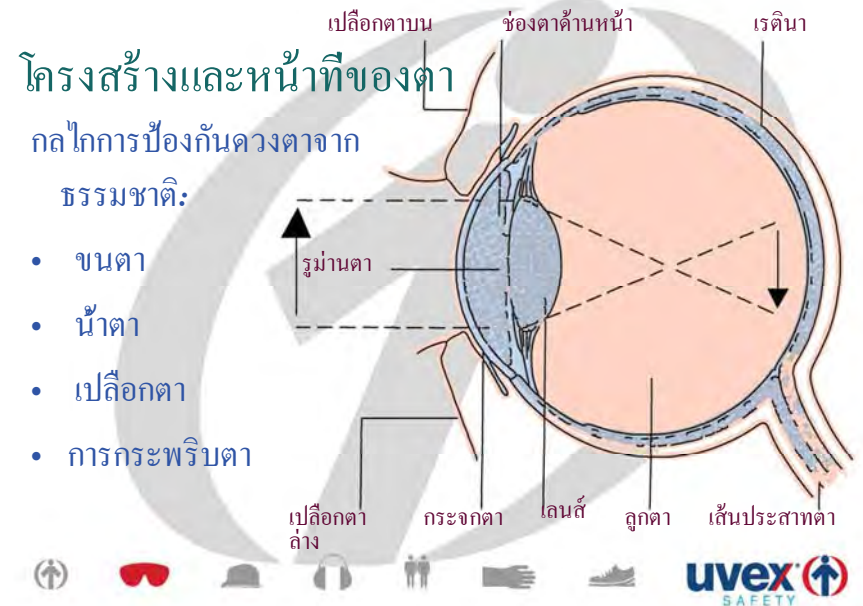


2. อุปกรณ์ปกป้องใบหน้าและดวงตา (Face & Eye Protection)



การเลือกใช้และบำรุงรักษาหมวกนิรภัย

1. ไม่ควรสอดใส่วัตถุต่างๆ เช่น ชนงูหรือไว้ในหมวกซึ่งอาจมีผลกระทบต่อสมรรถภาพในการรับแรงกระแทกของหมวกได้
2. ไม่ควรเจาะเปลือกหมวกเพราะทำให้ค่าความเป็นฉนวนไฟฟ้าและความสามารถในการรับแรงกระแทกของหมวกหายไปอีกด้วย
3. เมื่อมีรอยร้าว ควรเปลี่ยนทันที
4. ล้างหมวกด้วยน้ำเปล่า ไม่ควรใช้ทินเนอร์ กรด ด่าง
5. ล้างรองในหมวกด้วยน้ำและสบู่



สิ่งที่เป็นอันตรายต่อดวงตา

เชิงกลศาสตร์



จากการทำงาน
หน้าเตาหลอมที่มี
ความร้อนสูง



เสียนไม้เจาะตา



อักเสบอย่าง
รุนแรงจากการ
มองแสงแดด



อักเสบจาก
การแพ้หินปูน



แว่นตานิรภัย (Safety Glasses)

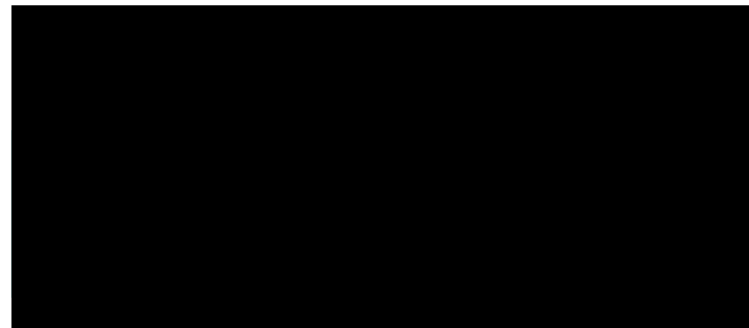
วัสดุที่ทำเลนส์ : Polycarbonate (PC)

- การป้องกัน :
- ทนทานต่อแรงกระแทก
 - ทนทานต่อแรงเจาะ ทะลุ
 - ทนทานต่อความร้อน
 - ทนทานต่อสารเคมี ฯลฯ



อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา (Face & Eye Protection)

แบ่งตามรูปลักษณะของอุปกรณ์



แว่นตานิรภัยมีคุณสมบัติอะไรบ้าง?



• เลนส์เปลี่ยนง่าย +รวดเร็ว

• เลนส์ทนทาน, กันรอยขีด ข่วน

• น้ำหนักเบา, รูปทรงทันสมัย

• แนบสนิทกับใบหน้า



สบาย, ไม่มีแรงกด

ปลายขาแว่นเป็น duo-flex

ขาแว่นปรับความยาวได้

เลนส์ปรับได้ 3 ตำแหน่ง



วิธีการบำรุงและรักษาแว่นตานิรภัย

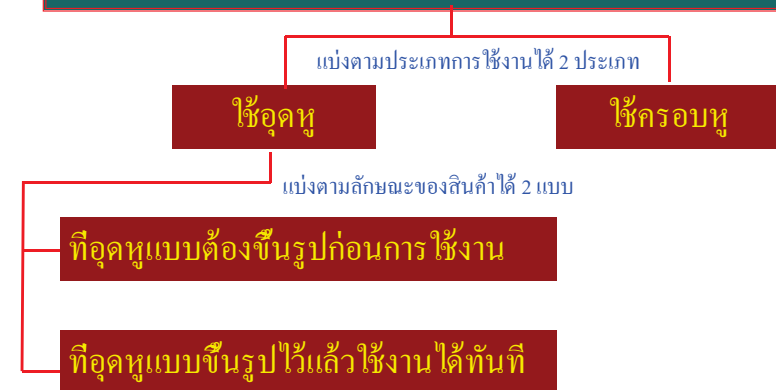
- ไม่ควรให้เลนส์สัมผัสกับพื้นโต๊ะเพราะจะทำให้เลนส์เกิดรอยขีดข่วนหรือถลอกได้
- ควรจัดหาสายคล้องแว่นหรือเชือกคล้องเพื่อป้องกัน การตกหล่นหรือกระแทกของตัวแว่นในระหว่างการทำงานและหลังจากการใช้ งาน
- ไม่ควรใช้มือที่เปื้อนคราบไขมันหรือสิ่งสกปรก จับตัวเลนส์ของแว่นเพราะจะทำให้เกิดคราบติดบนตัวเลนส์ของแว่น
- หลังการใช้งานควรทำความสะอาดด้วยผ้านุ่มๆหรือล้างทำความสะอาดด้วยน้ำยาเช็ดเลนส์ หรือน้ำสบู่อ่อนๆ แล้วปล่อยให้แห้ง โดยทิ้งไว้ในที่ที่มีอากาศถ่ายเทได้สะดวก และทำการจัดเก็บในกล่องหรือช่องแว่น

ข้อกำหนดทั่วไป

- ชั่วโมงการทำงาน 7 ชั่วโมงขึ้นไปไม่เกิน 8 ชั่วโมง ต้องได้รับเสียงติดต่อกันได้ไม่เกิน 90 เดซิเบล(เอ)
- ชั่วโมงการทำงาน เกิน 8 ชั่วโมงต้องได้รับเสียงติดต่อกันได้ไม่เกิน 80 เดซิเบล(เอ)
- ถ้าได้รับเกินกว่าที่กำหนดต้องมีมาตรการป้องกัน ถ้ามาตรการป้องกันไม่สามารถแก้ไขได้ต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันหูตลอดระยะเวลาการทำงาน

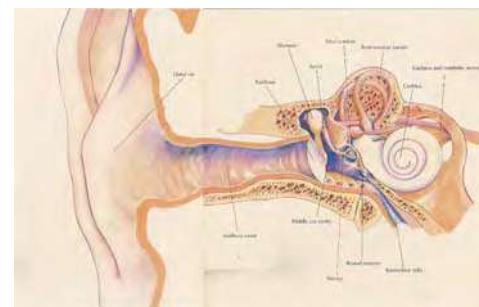
**ห้ามทำงานในบริเวณที่มีระดับเสียงเกิน 140 เดซิเบล(เอ)
โดยไม่มีอุปกรณ์ป้องกันเด็ดขาด**

3.อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (Earing Protection)



กลไกของการได้ยินเบื้องต้น

กายวิภาคและสรีระวิทยาของระบบการได้ยิน



- หูชั้นนอก ประกอบด้วยใบหู และช่องหูส่วนนอก
- หูชั้นกลาง ประกอบด้วย เยื่อแก้วหูและช่องภายใน กระดูกค้อน ทั้ง โกลน
- หูชั้นใน ประกอบด้วยอวัยวะรูปก้นหอย มีเซลล์ขน รับการกระตุ้น
- ระบบประสาทรับการได้ยิน ส่วนกลาง

อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง (HEARING PROTECTOR) แบ่งออกเป็นประเภทใหญ่ได้ 2 ประเภท

1. ที่อุดหู (EAR PLUG)

เป็นอุปกรณ์ป้องกันหู ราคาถูกที่สุดและเป็นที่ยอมรับใช้กันมากที่สุด เหมาะสมกับงานในบริเวณที่มีความดังไม่เกิน 100 เดซิเบล(เอ) สามารถแบ่งย่อยออกตามรูปลักษณ์ได้เป็นสองชนิดด้วยกันคือ

1.1 ที่อุดหูที่ต้องปั้นให้เป็นรูปก่อนใช้



1.2 ที่อุดหูชนิดพลาสติก หรือยาง

วิธีการใส่ที่อุดหูแบบขึ้นรูป

1. ใช้มือด้านตรงข้ามกับหูที่จะอุด อ้อมมาทางด้านหลังศีรษะ ใช้นิ้วหัวแม่มือวางไว้ด้านหลังใบหู ยกใบหูขึ้น เพื่อให้ช่องหูตรง
2. ใช้มืออีกข้างจับที่อุดหู และการอุดโดยสอดเข้าที่ช่องหู ค่อยๆหมุนเข้าจะปิดช่องหูพอดี
3. ถ้าเป็นโฟมให้บีบโฟมให้เล็กลง แล้วค่อยๆอุดเข้า โฟมน้ำจะขยายตัวออกตามรูปร่างของช่องหู
4. การถอดให้ปฏิบัติตามรูปที่ 3 โดยค่อยๆหมุนออกอย่าดึงแรง เพราะอาจเป็นอันตรายต่อเยื่อแก้วหูได้

1.1 ที่อุดหูที่ต้องปั้นให้เป็นรูปก่อนใช้ (PREMOLD-EAR PLUG)

โดยมากที่อุดหูประเภทนี้ มักทำด้วย Form หรือฟองน้ำเทียม (Synthetic Sponge) สามารถลดเสียงได้ที่ ประมาณ 24-29 เดซิเบล(เอ) ก่อนใช้ต้องปั้นให้เล็กที่สุด เพื่อที่จะเสียบเข้าไปในรูหู



1.2 ที่อุดหูชนิดพลาสติก หรือ ยาง (EAR PLUG/EAR INSERT)

ที่อุดหูประเภทนี้จะทำด้วยพลาสติก หรือยาง แล้วแต่บริษัทผู้ผลิต ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับราคาเป็นสำคัญ ความสามารถในการลดระดับเสียงอยู่ในระหว่าง ช่วง 24-26 เดซิเบล(เอ)



2. ที่ครอบหู (EAR MUFF)

เป็นอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง ถูกออกแบบมาเพื่อใช้ปิดครอบรอบหูเพื่อลดเสียง ประสิทธิภาพในการลดเสียงของที่ครอบหูจะต่างกันมากหรือน้อย ขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ ขนาด รูปทรง โครงสร้างของอุปกรณ์ และชนิดของสายคาด โดยปกติสามารถลดเสียงได้ราว 25-30 เดซิเบล(เอ) และใช้ได้ผลกับเสียงดังที่ไม่เกิน 115-120 เดซิเบล(เอ)



ที่อุดหู

ข้อเสีย

- ต้องใช้เวลาพอสมควรที่จะให้พอดี
- ใส่และถอดค่อนข้างยาก
- ต้องระมัดระวังเรื่องความสะดวก
- อาจระคายเคืองต่อช่องหู
- หลุดง่าย
- ยากในการแสดงหรือสาธิตวิธีการใช้

ที่ครอบหู

ข้อเสีย

- พกพาไม่สะดวกค่อนข้างหนัก
- ใช้ร่วมกับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอื่นไม่ค่อยสะดวก
- ใส่ไม่ค่อยสบายในสภาพแวดล้อมการทำงานที่ร้อน
- ไม่สะดวกในสถานที่คับแคบหรือที่อับอากาศ

ที่อุดหู

ข้อดี

- เล็ก, พกพาสะดวก
- สะดวกในการใช้ร่วมกับอุปกรณ์อื่นได้
- ใช้ได้ดีในสภาพการทำงานที่ร้อนชื้น
- สะดวกในการใช้กับสถานที่แคบ

ที่ครอบหู

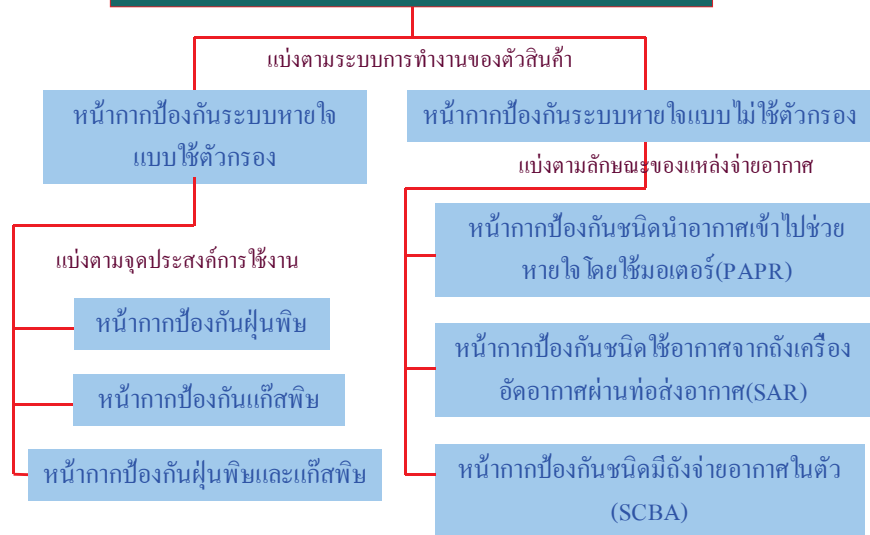
ข้อดี

- สามารถใช้ได้กับคนส่วนใหญ่
- สามารถปรับเข้ากับรูปศีรษะได้หลายแบบ
- ยากต่อการลื่นหลุด หรือหล่นหาย
- มองเห็นในระยะไกลง่ายต่อการสาธิตการใช้

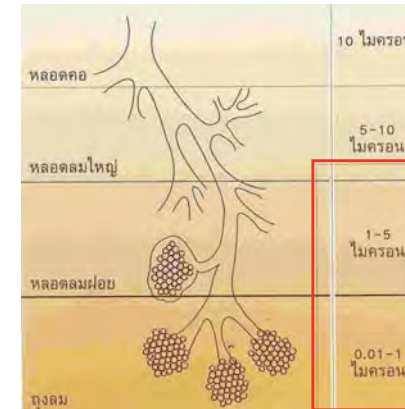
วิธีการใช้และ ดูแลรักษาที่อุดหู และที่ครอบหู

- ให้ทำความสะอาดทุกครั้ง หลังจากการเลิกใช้งานด้วยน้ำอุ่น และสบู่อ่อนๆ สำหรับชนิดที่ทำด้วยพลาสติก หรือยาง หลังจากทำความสะอาดเช็ดให้แห้ง แต่ถ้าชนิดที่ทำด้วยฟองน้ำบีบน้ำออก แล้วตากให้แห้ง
- ถ้าเป็นชนิดที่ทำด้วยโฟมหรือสำลี ควรใช้เพียงครั้งเดียว หลังเลิกใช้ให้ทิ้งไป
- ควรเก็บไว้กล่องเฉพาะ หลังจากทำความสะอาดแล้ว

4. อุปกรณ์ป้องกันระบบหายใจ



อันตรายจากอนุภาคในอากาศ



ขนาดของอนุภาคที่ต้องถูกดักจับ

หน้ากากชนิดที่มีตัวกรองอากาศให้บริสุทธิ์ก่อนเข้าสู่ระบบหายใจ

 ประเภทกรองอนุภาค



 ประเภทกรองสารพิษ



 ประเภทผสม



สีของตัวไส้กรอง ตามมาตรฐาน OSHA



สีดำ : ไอสารอินทรีย์ ทินเนอร์, แลคเกอร์



สีขาว : ไอกรด



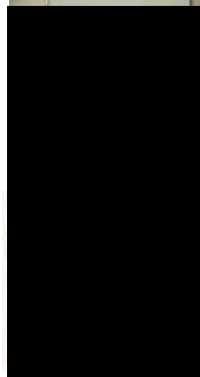
สีเขียว : ไอสารจำพวกแอมโมเนีย



สีเหลือง : ไอสารอินทรีย์และกรด

การตรวจสอบความกระชับ (Fit check) ของหน้ากากกรองอากาศ

- แบบหายใจเข้า
 - ใช้ฝ่ามือปิดที่ตลับกรองอากาศ และหายใจเข้าช้าๆ
 - หากหน้ากากกระชับดี หน้ากากจะถูกดึงเข้าหาใบหน้า และไม่มีอากาศไหลผ่านเข้าทางขอบหน้ากาก



2. ชนิดมีถังอากาศติดตัว

(Self-Contained Breathing Apparatus)

- ผู้สวมใส่ได้รับอากาศจากถังอากาศซึ่งติดอยู่กับตัว มักใช้ในบริเวณที่มีแก๊สออกซิเจนน้อย หรือมีปริมาณสารอันตรายสูงมากจนถึงระดับที่เป็นอันตรายต่อชีวิตได้ทันที หรือใช้ในกรณีฉุกเฉิน อุปกรณ์นี้มักจะใช้ได้เป็นเวลาจำกัด (30 นาที – 1 ชั่วโมง)



SCBA



อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory Protection)

1. ชนิดจ่ายอากาศทางท่อ (Air line Respirator)

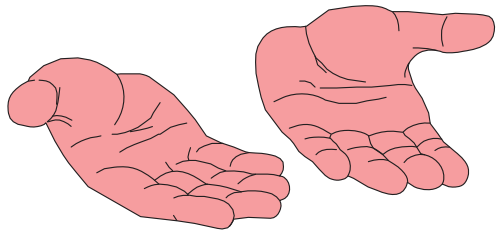
- อากาศบริสุทธิ์ และมีแรงดันสูงจากแหล่งกำเนิดจะไหลผ่านตามท่อ หรือสายอากาศ ไปยังบริเวณหายใจของผู้สวมใส่ และพ่นออกสู่บรรยากาศภายนอก สารอันตรายที่ปนเปื้อนอยู่ในบริเวณทำงานจึงไม่สามารถเล็ดลอดเข้าสู่บริเวณหายใจของผู้สวมใส่ได้ อุปกรณ์ชนิดนี้เหมาะสำหรับใช้ในพื้นที่ที่มีความเป็นอันตรายสูง

ข้อควรระวังและการดูแลรักษา

- ควรทำการทดสอบความกระชับก่อนเข้าทำงาน
- ห้ามใช้หน้ากากแบบใช้ตัวกรองในพื้นที่ที่ออกซิเจนไม่เพียงพอ มีแก๊สพิษ หรือกรณีเกิดไฟไหม้โดยเด็ดขาด
- ล้างน้ำสะอาดและสบู่
- ก่อนการจัดเก็บเครื่องช่วยหายใจ ต้องทำการตรวจเช็ค ทำความสะอาด ปล่อยให้แห้งสนิท และตรวจเช็คครั้งสุดท้าย ควรจัดเก็บที่สวมหน้าโดยให้มีชิ้นส่วนอยู่ครบสมบูรณ์
- เก็บเครื่องช่วยหายใจไว้ในถุงพลาสติกที่ปิดสนิท ถุงที่ใส่และที่สวมหน้า ต้องจัดเก็บให้ห่างจากแสงอาทิตย์ ควรเก็บไว้ในบริเวณที่แห้งสะอาด อุณหภูมิต่ำและห่างจากสิ่งสกปรก

5. อุปกรณ์ป้องกันมือ(Hand Protection)

การเลือกถุงมือที่จะนำไปใช้งาน ปัจจัยที่ต้องคำนึงถึง คือลักษณะของงานที่จะนำถุงมือไปใช้และระดับการป้องกันที่มือเรา



1. ถุงมือป้องกันความร้อน

- ทำจากใยสังเคราะห์ เช่น Kevlar , หนัง
- สามารถทนอุณหภูมิสูงได้ 200-500 องศาเซลเซียส
- ใช้ในงานหล่อหลอมโลหะ , หม้อไอน้ำ



อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน

- แบ่งออกเป็น 4 ประเภท ได้แก่
 1. ถุงมือป้องกันความร้อน
 2. ถุงมือป้องกันสารเคมี
 3. ถุงมือป้องกันการขีดข่วนของมีคม
 4. ถุงมือยางป้องกันไฟฟ้า

2. ถุงมือสำหรับป้องกันสารเคมี

เป็นถุงมือที่ใช้ป้องกันมือจากสารเคมีหลากหลายต่างๆ ซึ่งรวมไปถึงการป้องกันการบาดเจ็บเล็กน้อยที่อาจเกิดขึ้น ทำจากวัสดุ ยางธรรมชาติ , ยางสังเคราะห์บิวทิล , ยางไนไตร และยางนีโอพรีน



3. ถุงมือป้องกันการขีดข่วนของมีคม

- ป้องกันการขีดข่วนจากวัสดุที่ขรุขระ
 - ป้องกันการบาด เฉือน
 - ป้องกันสะเก็ดไฟ ความร้อนจากงานเชื่อม
- เช่นถุงมือผ้า , ถุงมือตาข่ายลวด และถุงมือหนัง



4. ถุงมือยางป้องกันไฟฟ้า

- ทำจากวัสดุยางธรรมชาติ
- ป้องกันที่ระดับแรงดันไฟฟ้าต่างกัน
- ควรใช้คู่กับถุงมือหนังป้องกันการฉีกขาด



การบำรุงรักษา

- การถอดถุงมือป้องกันสารเคมีหลังการสัมผัสสารเคมีต้องถอดด้วยความระมัดระวัง
- ควรทำความสะอาดทุกวันหลังจากใช้งานแล้วด้วยน้ำสะอาดแล้ว และผงซักฟอก บีบ หรือเช็ดน้ำออก ผึ่งไว้ในที่แห้งปราศจากฝุ่น สารเคมี
- การมีถุงมือสำรอง พร้อมจะเปลี่ยนใหม่เมื่อชำรุด

6. อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Foot Protection)



รองเท้านิรภัย (Safety Shoes)



รองเท้าบูทนิรภัย (Safety Boots)

ส่วนประกอบที่สำคัญของรองเท้านิรภัย



หัวเหล็ก : เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดกับ
นิ้วเท้าหรือปลายเท้า เช่น การเดินเตะของ
สิ่งของหล่นใส่จากด้านบน



พื้นเหล็ก : เพื่อป้องกันฝ่าเท้าจากอันตรายต่างๆ
เช่น เหยียบหินมีคม เหยียบตะปู บางรุ่นอาจไม่มี
ก็ได้

การดูแลรองเท้านิรภัย

- เมื่อรองเท้ามีปัญหาควรเปลี่ยนคู่ใหม่
- รองเท้าสำหรับกันไฟฟ้าสถิต พยายามทำรองเท้าให้แห้งเสมอ
เพราะการดำนทานไฟฟ้าสถิตย์จะทำงานได้น้อยลงเมื่ออยู่ใน
สภาพที่ชื้นหรือเปียก
- พยายามให้รองเท้าได้มีการถ่ายเทเพราะระบายอากาศ

เอกสารแนบที่ 20

คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม (Safety Manual)



คู่มือความปลอดภัย	
สารบัญ	หน้า
หมวด 1 : นโยบายและการบริหารงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน	
นโยบายคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม	5
การบริหารงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน	6
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน	7
ระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ISO45001)	8
หมวด 2 : ความปลอดภัยทั่วไป	
ข้อปฏิบัติความปลอดภัยทั่วไป	11
การแต่งกายและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	15
ทัศนคติด้านความปลอดภัย	18
การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย (Behavior Safety Management Program : BSM)	19
หมวด 3 : ความปลอดภัยเฉพาะงาน	
การทำงานที่เกี่ยวข้องกับประกายไฟ	23
ความปลอดภัยในงานเชื่อมและงานตัด	24
การทำงานในที่อับอากาศ	24
งานก่อสร้างหรืองานที่สามารถกั้นบริเวณได้	25
การใช้บันได และอุปกรณ์ช่วยยก	26
การทำงานกับเครื่องจักร	27



สารบัญ

	หน้า
ความปลอดภัยเกี่ยวกับงานไฟฟ้า	28
อันตรายจากเสียงดัง	29
การทำงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีอันตราย	30
หมวด 4 : การยศาสตร์ (Ergonomics)	34
หมวด 5 : อัคคีภัยและเหตุฉุกเฉิน	
อัคคีภัยป้องกันได้	37
ขั้นตอนการปฏิบัติตนเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้	37
ขั้นตอนการดับเพลิงเบื้องต้น โดยใช้ถังดับเพลิงชนิดหัวฉีด	39
การอพยพหนีไฟ และจุดรวมพล	40
กรณีพนักงานประสบอันตราย	40
การรายงานและการสืบสวนอุบัติเหตุ	41
ภาคผนวก	
หมายเลขโทรศัพท์ภายในที่สำคัญ	42
หมายเลขโทรศัพท์ภายนอกที่สำคัญ	42
ตัวอย่างสัญลักษณ์ความปลอดภัย (Safety Sign)	43



หมวด 1

นโยบายและการบริหารงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย

และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



ระบบการจัดการด้านความปลอดภัย และอาชีวอนามัย



บริษัทฯ ได้มีการนำระบบการจัดการด้านความปลอดภัย และอาชีวอนามัย ตามข้อกำหนด SSHE (Security, Safety, Health and Environment) โดยอ้างอิงระบบการบริหารจัดการ OEMS (Operation Excellence Management System) และเพื่อให้เกิดความมั่นใจยิ่งขึ้นในการลดความเสี่ยงของกระบวนการ จึงได้นำระบบ PSM (Process Safety Management) เข้ามาเสริมให้ OEMS แข็งแกร่งยิ่งขึ้น โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง อีกทั้งยังมีการดำเนินการตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ISO 45001)

Operation Excellence Management System: OEMS



หมายเหตุ : อ้างอิง OEMS L2 Manual

Process Safety Management 14 Elements : PSM

- | | |
|--|---|
|  Employee Participation |  Mechanical Integrity |
|  Process Safety Information (PSI) |  Hot Work Permit |
|  Process Hazard Analysis (PHA) |  Management of Change (MOC) |
|  Operating Procedure |  Incident Investigation |
|  Training |  Emergency Planning and Response |
|  Contractor Safety |  Compliance Audits |
|  Pre-Startup Safety Review (PSSR) |  Trade Secrets |

หมายเหตุ : อ้างอิง มาตรฐาน OSHA 29 CFR 1910.119

ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ISO 45001

มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย หมายถึง มาตรฐานด้านการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงานทุกคนในองค์กร โดยสถานประกอบการได้มีการดำเนินการอย่างเป็นระบบ ซึ่งประกอบด้วยบุคลากรทรัพยากร นโยบายและขั้นตอนการดำเนินการ โดยมีกรอบประสานอย่างมีระเบียบและแบบแผน เพื่อปฏิบัติงานที่ได้กำหนดไว้หรือเพื่อให้บรรลุหรือรักษาเป้าหมายที่กำหนดไว้ เพื่อสร้างภาพลักษณ์ และมีผลต่อการทำงานที่มีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

วัตถุประสงค์ของมาตรฐาน ISO 45001

กำหนดขึ้นเพื่อใช้เป็นเกณฑ์ในการจัดท้ระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภ้ยขององค์กร และพัฒนาปรับปรุงระบบให้ดียิ่งขึ้นอย่างต่อเนื่องในด้านต่างๆ คือ

1. ลดความเสี่ยงต่ออันตรายและอุบัติเหตุต่างๆ ของพนักงาน และผู้เกี่ยวข้อง
2. ปรับปรุงการดำเนินงานของธุรกิจให้มีความปลอดภัย
3. ช่วยสร้างภาพพจน์ความรับผิดชอบขององค์กร ต่อพนักงานภายในองค์กรเอง และต่อสังคม

โดยในแต่ละองค์กรจะมีการพิจารณาว่ากิจกรรมที่ปฏิบัติอยู่มีอันตรายอย่างไรบ้าง และอันตรายดังกล่าวมีความเสี่ยงมากน้อยเพียงใด แล้วนำมาจัดลำดับตามขนาดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นโดยการประมาณค่าจากโอกาสที่จะเกิดอันตราย และความรุนแรงของความเสี่ยงแล้วจึงวางแผนปฏิบัติการควบคุมโดยอาจเปรียบเทียบกับข้อกำหนดตามกฎหมาย รวมทั้งวิธีปฏิบัติที่ถูกต้องสำหรับกิจกรรมนั้นๆ แล้วกำหนดเป้าหมายในการดำเนินการในเชิงปริมาณเพื่อควบคุมความเสี่ยงในการวัดผลการดำเนินการ

องค์กรใดที่มีการควบคุมความเสี่ยงของอันตรายอย่างได้ผล ย่อมมีผลให้การทำงานเป็นไปโดยราบรื่นผู้ปฏิบัติงานมีสุขภาพพลานามัยดี ซึ่งจะมีผลให้งานที่ปฏิบัติมีคุณภาพดี นอกจากนั้นยังช่วยลดค่าใช้จ่ายในด้านต่าง ๆ เช่น ค่ารักษาพยาบาล ค่าใช้จ่ายเนื่องจากเหตุการณ์ทำงานเนื่องจากอุบัติเหตุ แล้วยังช่วยให้การทำงานมีประสิทธิภาพและประสิทธิผลเพิ่มมากขึ้น



หมวด 2

ความปลอดภัยทั่วไป



พนักงาน บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ทุกคนจำเป็นต้องทราบและปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัย เพื่อลดความเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุ โดยระเบียบความปลอดภัยทั่วไปดังกล่าวประกอบด้วย

1. พนักงานทุกคนมีหน้าที่รับผิดชอบในการป้องกันอุบัติเหตุ การป้องกันอุบัติเหตุไม่ใช่หน้าที่ของคนใดคนหนึ่ง แต่เป็นหน้าที่ของพนักงานทุกคนที่ต้องสอดส่องหาอันตรายที่จะเกิดขึ้น โดยเฉพาะกับงานที่ตนเองรับผิดชอบเพื่อหาแนวทางป้องกันมิให้เกิดอุบัติเหตุขึ้น
2. พนักงานทุกคนต้องเข้าใจกฎระเบียบความปลอดภัยอย่างถ่องแท้ เนื่องจากกฎระเบียบความปลอดภัยถือเป็นกฎระเบียบหนึ่งของโรงงาน ซึ่งหากไม่เข้าใจแล้วอาจเกิดความผิดพลาดจากการทำงานจนเกิดอุบัติเหตุขึ้นได้
3. พนักงานทุกคนต้องรับผิดชอบในการบำรุงรักษาเครื่องมือ และอุปกรณ์ความปลอดภัยทุกชนิดให้อยู่ในสภาพที่ดี เพราะหากใช้เครื่องมือที่มีความบกพร่อง อาจเกิดความสูญเสียและอุบัติเหตุขึ้นได้ ฉะนั้นการตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องมืออย่างสม่ำเสมอจะทำให้เครื่องมือแต่ละชุดอยู่ในสภาพปลอดภัยและพร้อมใช้งาน
4. พนักงานทุกคนต้องรับผิดชอบความสะอาด และความเรียบร้อยเรียบร้อย ของสภาพแวดล้อมในการทำงาน สถานที่ทำงานที่จัดอย่างมีระเบียบ ย่อมมีโอกาสน้อยให้เกิดอุบัติเหตุขึ้น เช่น อุบัติเหตุจากเครื่องมือตกใส่ศีรษะหรืออื่นสัมเนื่องจากมีรบกวนน้ำมันบนพื้น ซึ่งอาจช่วยได้ส่วนจากการทำกิจกรรม 5ส.
5. หากเห็นอันตรายต่างๆ ที่อาจก่อให้เกิดจากเครื่องมือ-อุปกรณ์ ต้องรีบหาแนวทางแก้ไขหรือแจ้งผู้บังคับบัญชาทันที

คู่มือความปลอดภัย

- ต้องปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เช่น เรื่องการควบคุมความเร็วของรถ
- เมื่อเข้าสู่เขตผลิตของโรงงาน ต้องแต่งกายให้สุภาพและสวมใส่อุปกรณ์ส่วนบุคคลพื้นฐานโดยประกอบด้วย หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง รองเท้านิรภัย และแว่นตานิรภัย เพราะในเขตผลิตของโรงงานนั้น โอกาสที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นย่อมมีมากกว่าในพื้นที่สำนักงาน เช่น มินางซ่อมบนที่สูง ฉะนั้นการป้องกันอันตรายจึงเป็นสิ่งจำเป็น
- ห้ามเดินทางลัด** เช่น การกระโดดข้ามกำแพง มุขรั้วค้ำขาย หรือเดินเข้าออกทางประตูฉุกเฉิน ซึ่งเป็นระเบียบที่ตั้งขึ้น เพื่อการควบคุม การเข้าออกในโรงงาน โดยเป็นการป้องกันการลักขโมยทรัพย์สินของโรงงาน
- ห้ามเดินผ่านหรือขึ้นไต่สิ่งของที่ก้ำกึ่งยกขึ้น** เช่น รถเครนกำลังยกอุปกรณ์ขนาดใหญ่ ซึ่งอาจจะเกิดการหล่นหรือการเสียโครงสร้างของเครน ทำให้ผู้อยู่บนเวกดังกล่าวได้รับบาดเจ็บได้
- ห้ามร่อนย่นที่ทุกชนิดเข้าเขตควบคุมประกายไฟก่อนได้รับอนุญาต** โดยเขตควบคุมประกายไฟ หมายถึง เขตที่มีโอกาสที่สารไวไฟจะรั่วไหลได้ ซึ่งต้องควบคุมไม่ให้เกิดประกายไฟขึ้นในเขตดังกล่าว โดยเขตควบคุมประกายไฟของไฮดรอลิกคือ เขตผลิตของ Plant ต่างๆ ซึ่งไม่อนุญาตให้ร่อนย่นได้เข้า นอกจากมีการขออนุญาตจากเจ้าของพื้นที่แล้ว
- หากมีข้อสงสัยเกี่ยวกับการปฏิบัติงานให้สอบถามผู้บังคับบัญชา** ซึ่งก่อนพนักงานจะเข้าทำงานในหน้าที่รับผิดชอบจะได้รับทราบเกี่ยวกับวิธีปฏิบัติงานเสียก่อน และหากปฏิบัติงานจริงๆ แล้วเกิดข้อสงสัยเกี่ยวกับวิธีปฏิบัติงานไม่ควรสรุปจากสิ่งที่ตัวเองคิด ซึ่งเป็นสิ่งที่ผิดพลาด และเกิดอุบัติเหตุขึ้นมาได้ จึงควรสอบถามข้อสงสัยกับผู้บังคับบัญชาให้กระจ่างเสียก่อนที่จะลงมือปฏิบัติงาน
- ขณะปฏิบัติงานที่มีอันตรายจะต้องมีคนรักษาการณอยู่** เช่น การทำงานในที่อับอากาศจะต้องมีคนเฝ้าที่ปากทาง เพื่อช่วยเหลือในกรณีที่มีผู้ทำงานด้านในหมดสติ
- ห้ามใช้ลมเป่าทำความสะอาดเนื้อตัว** เนื่องจากอาจมีเศษโลหะเกาะติดตามเสื้อผ้า หรือตามตัวซึ่งลมจากการเป่าทำความสะอาดเนื้อตัว อาจทำให้มีเศษโลหะดังกล่าวกระเด็นไปโดยคาดหรือวิ่งเข้าส่วนอื่นได้
- ห้ามหยอดล้อหรือเล่นกับปืนขณะปฏิบัติงาน** ซึ่งการกระพือหลังด้านออกจากจะไม่สมควรแล้วอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุเนื่องจากความประมาทขึ้นได้
- ห้ามซ่อมแซมเครื่องจักรอุปกรณ์ขณะเครื่องจักรกำลังทำงาน** เพราะอาจเกิดการหนีบ ตีง อวัยวะของร่างกายจากเครื่องจักรได้ ฉะนั้นจึงควรหยุดเครื่องจักรให้สนิทก่อนดำเนินการซ่อมแซม

คู่มือความปลอดภัย

- ห้ามเปิด - ปิด อุปกรณ์ต่างๆ โดยไม่ได้รับอนุญาต เพราะอาจมีผลต่อสภาพของกระบวนการผลิตจนถึงทำให้ Plant Shut Down รวมถึงอาจเกิดขึ้นกับบุคคลใกล้เคียงหรือพื้นที่รอบข้างได้
- ห้ามใช้วัตถุไวไฟจะอ้างสิทธิ์** เนื่องจากอาจทำให้ร่างกายเกิดผิวหนังเป็นอันตรายต่อร่างกายได้หรืออาจทำให้เกิดเพลิงไหม้ขึ้นได้
- ห้ามโยนหรือทิ้งของจากที่สูง** ซึ่งอาจจะตกโดนผู้อื่นเบื้องล่างได้ ฉะนั้นในการสร้างอาคารหรือการทำงานบนที่สูง ควรจัดทำตาข่ายรองรับของตกหรือจัดที่วางทิ้งของจากด้านบนลงสู่ด้านล่าง
- ห้ามจุดไฟหรือสูบบุหรี่ในเขตควบคุมประกายไฟเด็ดขาด** ยกเว้นในพื้นที่อนุญาตเท่านั้น ซึ่งพื้นที่ดังกล่าวได้ผ่านการพิจารณาแล้วว่าปลอดภัยโดยจะมีป้ายอนุญาตสูบบุหรี่ติดกำกับไว้
- หากจำเป็นต้องใช้สิ่งมีประกายไฟ ในเขตควบคุมประกายไฟ จะต้องได้รับอนุญาตให้ใช้สิ่งมีประกายไฟก่อนซึ่ง เรียกว่าใบอนุญาตดังกล่าวว่า Hot Work Permit** ซึ่งทางเจ้าของพื้นที่ที่จะเตรียมความพร้อมของระบบและตรวจสอบความปลอดภัยก่อนอนุญาตให้ทำงาน
- ห้ามนำวัตถุ หรืออุปกรณ์ที่ก่อให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนเข้าเขตควบคุมประกายไฟ ก่อนได้รับอนุญาต** ตามที่ได้กล่าวไปแล้วว่า เขตควบคุมประกายไฟนั้นมีโอกาสที่ก๊าซไวไฟสูงมาก ฉะนั้นจะต้องมีการป้องกันมิให้นำอุปกรณ์ที่มีประกายไฟหรือความร้อนเข้าเขตควบคุมประกายไฟ แต่หากจำเป็นต้องใช้อุปกรณ์ดังกล่าวจะต้องขอใบอนุญาตนำเข้าสู่สิ่งมีประกายไฟก่อน
- การทำงานที่ก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) จะต้องปฏิบัติตาม Hot Work Regulation หรือกฎระเบียบการทำงานที่มีประกายไฟ
- ห้ามนำวัตถุระเบิดหรือวัตถุอันตราย** เช่น ปืน เข้าโรงงานโดยเด็ดขาด
- ห้ามทิ้งวัสดุไวไฟลงในท่อระบายน้ำเสีย** เนื่องจากท่อระบายน้ำของ ไออาร์พีซี จะเชื่อมโยงกับทุก Plant ซึ่งมีระยะทางไกล ฉะนั้นหากมีวัสดุไวไฟไหลลงท่อระบายน้ำอาจจะทำให้เกิดเพลิงลุกไหม้ขึ้นได้
- ห้ามมีสิ่งของวางขวางประตูฉุกเฉิน ทางเดิน บันได หรือทางออกต่างๆ** เนื่องจากในกรณีฉุกเฉิน เช่น เพลิงไหม้ จะทำให้เสียเวลาในการอพยพพนักงาน



คู่มือความปลอดภัย

- พนักงานทุกคนมีหน้าที่ป้องกันและระงับอัคคีภัย หมายถึง นอกจากจะใส่ใจตรวจสอบบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัยแล้ว จะต้องเข้าใจถึงวิธีการใช้อุปกรณ์แต่ละชนิด เพื่อให้มีความพร้อมในการใช้เมื่อเกิดเพลิงไหม้ขึ้น และหากเกิดเพลิงไหม้รุนแรงให้แจ้งศูนย์ควบคุมการแจ้งเหตุฉุกเฉินและหน่วยดับเพลิงโดยด่วน
- ต้องขออนุญาตทุกครั้งก่อนใช้น้ำจากท่อน้ำดับเพลิง** เนื่องจากต้องรักษาความดันของน้ำดับเพลิงให้เพียงพอ เนื่องจากหากมีการใช้น้ำดับเพลิงเป็นปริมาณมากโดยไม่มีการควบคุมแล้วจะทำให้ความดันของน้ำลดลงไม่เพียงพอต่อการใช้น้ำดับเพลิงกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน
- ต้องขออนุญาตขุดดินก่อนดำเนินการขุดดิน** โดยการขุดที่เสี่ยงของขุดดิน คือ การขุดดินที่มีความลึกเกิน 20 เซนติเมตร เนื่องจากได้ดินของไฮดรอลิกซึ่งมีท่อสารเคมี ท่อน้ำดับเพลิงสายไฟต่างๆ ซึ่งอยู่หากขุดไปโดนจะทำให้เกิดความเสียหายเกิดขึ้น โดยจะต้องขออนุญาตขุดดิน ก่อนเพื่อให้ผู้เกี่ยวข้องพิจารณาและเซ็นอนุมัติในกรณีที่สามารถรอให้ขุดได้
- รถยนต์ต้องสวมเสื้อป้องกันประกายไฟก่อนเข้าเขตควบคุมประกายไฟ** เพื่อตัดประกายไฟที่ออกมาจากท่อไอเสียรถยนต์
- การทำงาน หรือวางสิ่งของกีดขวางจราจร** ต้องขออนุญาตขุดดินคน ห้ามวางของกีดขวางถนนหรือประตูทางเข้าออก
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือในเขตพื้นที่อันตราย (Hazardous Area)** แต่อนุญาตให้นำเข้าเขตพื้นที่ควบคุมประกายไฟซึ่งเป็นพื้นที่ที่ไม่มีอันตราย (Non-Hazardous Area) เพื่อจัดเก็บได้
- ห้ามใช้มือถือที่เป็นโทรศัพท์ในตัว (Smart Watch)** ในเขตควบคุมประกายไฟ
- ห้ามนำจักรยานไฟฟ้า เข้าใช้งานในเขตควบคุมประกายไฟ**



ทั้งหมดเป็นเพียงกฎระเบียบความปลอดภัยทั่วไปของบริษัทฯ
ซึ่งพนักงานทุกคนต้องรับทราบและปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน

คู่มือความปลอดภัย

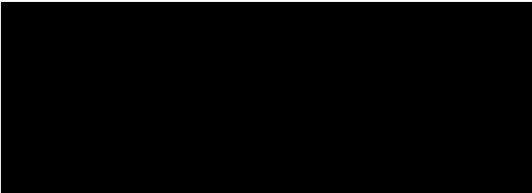
การแต่งกายและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



การแต่งกายที่ถูกต้อง คือ พื้นฐานแห่งความปลอดภัย โดยเราควรแต่งกายให้ถูกต้อง และเหมาะสมกับงานแต่ละประเภทรวมทั้งการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับงาน รู้จักวิธีการบำรุงรักษาให้ใช้งานได้อีกต่อไป เพื่อความปลอดภัยของตัวเองเรา

อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment : PPE)


- หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง แว่นตานิรภัย รองเท้านิรภัย เป็นอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลพื้นฐานที่ทางบริษัทกำหนด อุปกรณ์ป้องกันอื่นๆ ไม่ว่าจะเป็นอุปกรณ์ลดเสียง ถุงมือ หน้ากากกันสารเคมี อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง ฯลฯ เป็นอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายตามลักษณะงาน ควรสวมใส่เพื่อประโยชน์และความปลอดภัยในการทำงานของตัวเอง
- เลือกใช้อุปกรณ์ที่เหมาะสมกับลักษณะงาน
- ต้องมั่นใจว่าอุปกรณ์ป้องกัน สวมใส่แล้วกระชับ เหมาะสม อยู่ในสภาพดี ไม่ชำรุด



1. อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (Head Protection)

ใช้สำหรับป้องกันศีรษะ ออกแบบมาสำหรับสวมปิดคลุมบริเวณศีรษะ เพื่อป้องกันอันตรายจากการกระแทก การเฉาะ ทะลุของวัตถุตก หรือปลิวมาซึ่งศีรษะ และยังสามารถต้านทานแรงดันไฟฟ้าอีกด้วย





2. อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา (Face and Eye Protection)

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับการป้องกันบริเวณใบหน้าและดวงตาขณะปฏิบัติงานที่มีความเสี่ยง เช่น อันตรายจากสารเคมี, ฝุ่น, ความร้อน, รังสี, วัสดุที่กระเด็นมาถูกบริเวณใบหน้าและดวงตา

3. อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน (Ear Protection)

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้สวมใส่เพื่อลดความเสี่ยงขณะปฏิบัติงานในพื้นที่ ที่มีอันตรายจากเสียงดังเกินกว่ามาตรฐานกำหนด โดยแบ่งออกตามการใช้งานเป็น 2 ประเภท คือ ที่อุดหู และที่ครอบหู



การใส่ที่อุดหูที่ถูกต้อง

4. อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory Protection)

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้สวมใส่ เพื่อป้องกันอันตรายต่อระบบทางเดินหายใจ เนื่องจากสิ่งปนเปื้อนในอากาศ เช่น ากอนุภาคแขวนลอย ก๊าซ และไอระเหยของสารเคมี



5. อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน (Hand and Arm Protection)

เป็นอุปกรณ์ที่ออกแบบมาสำหรับสวมใส่มือ และแขน เพื่อป้องกันอันตรายจากอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้นกับมือ และแขน เช่น ถูกของมีคมบาด สัมผัสสารเคมี ความร้อน และไฟฟ้าดูด อุปกรณ์ที่ใช้ในการป้องกันมีหลายชนิดตามลักษณะงาน เช่น การทำงานกับสารเคมีต้องใช้ถุงมือที่ทำจากวัสดุที่เหมาะสมกับสารเคมีที่ปฏิบัติงาน, การทำงานไฟฟ้าต้องสวมถุงมือป้องกันไฟฟ้าและสวมถุงมือหนังอีกชั้นเพื่อป้องกัน

การขีดข่วน บาดทะลุม, การทำงานกับเครื่องจักรที่มีจุดหนีบสิ่งซึ่งมีการหมุน ไม่ควรสวมใส่ถุงมือในการปฏิบัติงานเนื่องจากมีโอกาสดูดดึงเข้าไปในเครื่องจักร เป็นต้น



6. อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Foot Protection)

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกันบริเวณเท้า นิ้วเท้า ตลอดจนหน้าแข้ง จากการปฏิบัติงานแล้วเกิดอันตรายจากการตกกระแทก ทิ่มแทงจากวัตถุต่าง ๆ ความร้อน สารเคมี ซึ่งอุปกรณ์ป้องกันเท้ามืออยู่ด้วยกันหลายประเภท




7. อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง

เป็นอุปกรณ์สำหรับยึดเกี่ยวตัวผู้ปฏิบัติงานกรณีที่ต้องทำงานบนที่สูง หรือมีความเสี่ยงต่อการตก เช่น งานก่อสร้าง งานทำความสะอาดบนอาคารสูง งานไฟฟ้า เป็นต้น



8. ชุดป้องกันพิเศษเฉพาะงาน

เป็นอุปกรณ์ที่ออกแบบมาสำหรับเพื่อป้องกันอันตรายเฉพาะงาน ซึ่งไม่มีการใช้งานบ่อยครั้ง หรือทุกพื้นที่ เช่น ชุดกันสารเคมีต่างๆ , ชุดกันความร้อน ผู้ใช้จะต้องศึกษาข้อมูลให้ละเอียดก่อนการใช้งาน





ทัศนคติความปลอดภัย

การพัฒนาและดำรงไว้ซึ่งทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยนับเป็นหัวใจหลักของความปลอดภัยในสถานประกอบการ ดังนั้นการพัฒนาให้มีหรือการสร้างพฤติกรรมพื้นฐานดังต่อไปนี้จะช่วยทำให้เราสามารถลดอันตราย ป้องกันอุบัติเหตุ ทำให้สถานที่ทำงานมีความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น และยังเป็นการเสริมสร้างให้พนักงานมีทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยอีกด้วย

- การพูดถึงเรื่องความปลอดภัย ยิ่งเรามีการส่งเสริม สนับสนุนให้มีการพูดคุย แลกเปลี่ยนความคิดเห็นเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยทั้งในระดับผู้บริหาร หัวหน้างาน และระดับพนักงานมากยิ่งขึ้นเท่าไร ก็จะยิ่งทำให้องค์กรมีความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น
- สนับสนุนให้มีการเสนอแนะด้านความปลอดภัย** ในการปฏิบัติงานประจำวันพนักงานผู้ปฏิบัติงานนั้นๆ จะเป็นผู้รู้มากที่สุดในงานที่พวกเขาทำ โดยเฉพาะอย่างยิ่งพนักงานที่มีประสบการณ์ ดังนั้นพึงพวกเขาและให้พวกเขาเสนอความคิดเห็นหรือข้อเสนอแนะเพื่อให้งานของพวกเขาและคนอื่น ๆ มีความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น ซึ่งวิธีการนี้ไม่เพียงแต่จะเป็นการทำให้สภาพการทำงานมีความปลอดภัยมากขึ้นเท่านั้นแต่ยังทำให้พนักงานมีส่วนร่วมในขบวนการปรับปรุงด้วย
- ริบดำเนิการแก้ไขปัญหาคาถามไม่ปลอดภัย** เมื่อไหร่ก็ตามที่รู้ว่ามีสภาพที่ไม่ปลอดภัยให้รีบดำเนินการแก้ไขปัญหานั้นที่ หากเราไม่รีบแก้ไขปัญหานั้นพนักงานจะเข้าใจว่าเราไม่ให้ความสำคัญ และจะพลอยทำให้พวกเขาก็ไม่ให้ความสำคัญไปด้วย
- ให้การฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและข้อมูลด้านความปลอดภัย** มันไม่ว่าพนักงานมีทักษะ ความรู้ ความเข้าใจที่จะเป็นในการทำงานให้ปลอดภัย พนักงานที่ได้รับการฝึกอบรมมาอย่างดีจะสามารถพัฒนาทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยได้รวดเร็วและให้ความสำคัญกับความปลอดภัย
- ให้รางวัลกับการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย** เมื่อพนักงานทำในสิ่งที่ปลอดภัย หรือเสนอแนะความคิดเห็นเพื่อปรับปรุงด้านความปลอดภัย ให้ประกาศยกย่องให้ทุกคนได้ทราบ เมื่อพนักงานคนอื่น ๆ เห็นจะได้มีความรู้สึกอยากทำตาม และกำหนดให้เรื่องความปลอดภัย เป็นส่วนหนึ่งของภาระการประเมินผลงานประจำปี เมื่อพนักงานตระหนักว่าการประเมินผลการปฏิบัติงานของพวกเขามีส่วนเกี่ยวข้องกับความปลอดภยจะทำให้พวกเขาก็จะให้ความสำคัญและใส่ใจขึ้นมาขึ้น
- เป็นตัวอย่างที่ดี** ต้องมั่นใจว่าผู้บริหารและหัวหน้างานในองค์กรเป็นตัวอย่างที่ดีและมีทัศนคติที่ดีเกี่ยวกับความปลอดภัยเป็นแบบอย่างที่ดีให้กับพนักงานได้

วัฒนธรรมความปลอดภัย IRPC

วัฒนธรรมความปลอดภัยองค์กร เป็นรากฐานสำคัญของการดำเนินการในเรื่องต่างๆ ด้านความปลอดภัย ซึ่งบริษัท ไออาร์พีซีฯ ได้มีการปลูกฝังทัศนคติด้านปลอดภัยเชิงบวก เพื่อให้เกิดความตระหนักถึงความสำคัญของการปลอดภัย เพื่อนำไปสู่การวัฒนธรรมความปลอดภัยองค์กร

การพัฒนาวัฒนธรรมด้านความปลอดภัยขององค์กรให้ไปสู่ความยั่งยืนนั้น จะเกิดขึ้นได้เมื่อพนักงานมีทัศนคติ มุมมองในเชิงบวกด้านความปลอดภัย ก่อเกิดเป็นการกระทำ (Action) จนเป็นพฤติกรรมความเคยชินหรือนิสัย (Behavior) การสร้างค่านิยมขององค์กร (Core Value) ต่างๆ นั้น จะมีอยู่หลายตัว เช่น ความรู้สึกของการเป็นเจ้าของ ความซื่อสัตย์ ความมุ่งมั่น ความสามัคคี เป็นต้น ซึ่งค่านิยมเหล่านี้เป็นสิ่งที่จะต้องจำเป็นต้องมีและต้องดำรงอยู่เพื่อความยั่งยืนของการดำเนินธุรกิจ ค่านิยมด้านความปลอดภัย (Safety Value) ถูกแสดงออกมาในลักษณะพฤติกรรมความปลอดภัย (Behavior-Based Safety) จนเกิดเป็นวัฒนธรรมความปลอดภัย (Safety Culture) ขององค์กรนั้นๆ

บริษัท ไออาร์พีซีฯ ได้มีการดำเนินการเพื่อสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย (Safety Culture) ในรูปแบบต่างๆ ภายใต้การจัดการที่เรียกว่า **Behavior Safety Management Program (BSM)** โดยหลักการพื้นฐานเริ่มจากสร้าง **“ทัศนคติด้านปลอดภัยเชิงบวก”** ดังนี้

- มีการสื่อสารแบบเปิดบนพื้นฐานความไว้ใจซึ่งกันและกัน
- สนับสนุนการมีส่วนร่วมของพนักงาน มีการรับรู้ ความเข้าใจที่เหมือนกันในการเห็นความสำคัญของการปลอดภัย
- สร้างความเชื่อมั่นในประสิทธิภาพของมาตรการป้องกัน
- รักษาค่านิยมมั่นในการบริหารจัดการงานความปลอดภัยให้คงอยู่ในองค์กรโดย
 - บริหารจัดการงานความปลอดภัยอย่างเป็นรูปธรรม
 - นโยบายที่เปิดกว้างในการแสดงความคิดเห็น
 - สนับสนุนให้รู้สึกถึงการเป็นเจ้าของ (Ownership)
- ผู้บริหาร หัวหน้างานแสดงถึงความเป็นผู้นำ (Safety Leadership) ในการส่งเสริมและสนับสนุนมาตรฐานความปลอดภัย และเอาใจเขามาใส่ใจเรา เช่น ทบทวนการทำงานของคณะกรรมการความปลอดภัย และเอาใจเขามาใส่ใจเราให้ความสำคัญกับการรายงานที่เกี่ยวข้อง เป็นต้น
- การจัดสรรทรัพยากรที่จำเป็นให้เพียงพอ
 - คน เวลา งบประมาณ สำหรับการดำเนินงานด้านความปลอดภัยต่างๆ



คู่มือความปลอดภัย

- จัดหาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ที่เหมาะสม เกิดความ สะดวกสบายในการทำงาน
- 7. ใช้และพัฒนาบุคลากรให้มีความสามารถ มีทักษะและประสบการณ์
 - จัดให้มีการฝึกอบรม : เกี่ยวกับงาน และความปลอดภัย
 - จัดหาที่ปรึกษาจากหน่วยงานภายนอกในยามจำเป็น
- 8. บังคับใช้กฎของบริษัท โดยยึดหลัก “ ทำอย่างนี้ทุก ”
 - ไม่มี 2 มาตรฐาน

ส่งเสริมให้เกิดวัฒนธรรมความปลอดภัย ภายใต้หลักการ “ดูแล ห่วงใย ความปลอดภัย ซึ่งกัน และกัน” ผ่านการแสดงออกโดยการพูดคุย บอกกล่าว ให้ข้อคิดเห็นเรื่องความปลอดภัย ที่เรียกว่า **T-CAREs** โดยให้ทุกคนเปิดใจและอนุญาตให้คนรอบข้างบอกกล่าวหากทำงานด้วยความเสี่ยง หรือมีพฤติกรรมเสี่ยง ที่ไม่ปลอดภัยอาจนำไปสู่อุบัติเหตุได้ และกล้าแสดงความคิดเห็นในด้านการปลอดภัย เพื่อให้ทุกคนได้เกิดการแสดงออกผ่านการบอกกล่าว พูดคุย แสดงความคิดเห็น ไม่ว่าจะเป็นเรื่องความปลอดภัยทั้งในงานและนอกรงาน เพื่อดูแล ห่วงใย ความปลอดภัย ซึ่งกันและกัน



คู่มือความปลอดภัย

หลักการ i-CAREs (CAREs Principles)

- เราสามารถป้องกันการบาดเจ็บทุกประเภทไม่ให้เกิดขึ้นได้
- ความปลอดภัยเป็นสิ่งที่เรากำลังเป็นอันดับแรกและมาตรฐานความปลอดภัยเป็นเรื่องที่ไม่มีการ ผ่อนปรน
- ความปลอดภัยเป็นความรับผิดชอบของทุกคน ทุกคนต้องมีส่วนร่วมและต้องดูแลพื้นที่ให้เกิด ความปลอดภัย
- เราทุกคนต้องเป็นแบบอย่างที่ดีในเรื่องความปลอดภัยและรับผิดชอบต่อผลการดำเนินงานด้าน ความปลอดภัยที่เกิดขึ้น
- เราให้ความสำคัญด้านความปลอดภัยทั้งในงานและนอกรงาน

นอกจากการส่งเสริมให้เกิดพฤติกรรมด้านความปลอดภัยด้วย **T-CAREs** แล้วยัง ยังได้มีการ ส่งเสริมให้เกิดความตระหนักในการควบคุม ป้องกันมิให้เกิดอุบัติเหตุ ภายใต้การรณรงค์ที่เรียกว่า “Goal Zero ” โดยแบ่งออกเป็น 5 Step ดังนี้



- Step 1 - ปลอดภัยคิดเลข 100 วัน
- Step 2 - ปลอดภัยคิดเลข 199 วัน
- Step 3 - ปลอดภัยคิดเลข 365 วัน
- Step 4 - ปลอดภัยคิดเลข 599 วัน
- Step 5 - ปลอดภัยคิดเลข 999 วัน



คู่มือความปลอดภัย

และอีกหลาย การดำเนินการด้านความปลอดภัยอื่นๆ ที่ได้มีขึ้นนั้น ไม่ว่าจะเป็นการสร้าง วัฒนธรรมให้มีการพูดคุย Safety Talk หรือ Safety Moment ก่อนเริ่มการประชุมทุกครั้ง, ประเมินความเสี่ยง และ Tool Box Talk ทุกครั้งก่อนเริ่มงาน, การอบรมเพื่อสร้างเสริมจิตสำนึกด้านความปลอดภัย, การ Coaching สอนงาน, การเฝ้าสังเกตงาน (Task Observation) ฯลฯ ทั้งนี้เพื่อช่วยสร้างเสริมให้เกิดวัฒนธรรม ความปลอดภัย (Safety Culture) ด้วยกันทั้งสิ้น

“Safety Golden rule”



คู่มือความปลอดภัย

หมวด 3

ความปลอดภัยเฉพาะงาน

การทำงานที่เกี่ยวข้องกับประกายไฟ



การทำงานที่ก่อให้เกิดความร้อน หรือประกายไฟ เช่น การเชื่อม คัด เจียร ต้องทำการขออนุญาตทุก ครั้ง โดยดำเนินการตามขั้นตอนดังนี้



1. แจ้งขอทำงานที่ Control Room ของพื้นที่ปฏิบัติงาน
2. เจ้าของพื้นที่เตรียมระบบ ตรวจสอบด้านความปลอดภัย เพื่อพิจารณาอนุมัติการทำงาน
3. ผู้ปฏิบัติงานและเจ้าของพื้นที่จะต้องควบคุมการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย
4. คัดใบอนุญาต (Safety Work Permit) ให้มีการตรวจสอบได้ทั้งบริเวณหน้างาน
5. ใบอนุญาตทำงานให้มีการปฏิบัติงาน โดยปกติจะอนุญาตให้ปฏิบัติงาน ตั้งแต่ 8.00 – 17.00 น. เท่านั้น ยกเว้น กรณีงานเร่งด่วน จึงจะพิจารณาให้ทำงานล่วงเวลาได้



คู่มือความปลอดภัย

ความปลอดภัยในการเชื่อมและงานตัด

1. ต้องใช้น้ำกาปกป้องกันแสงขณะทำงาน
2. ต้องสวมเสื้ออย่างมิดชิด สวมรองเท้าบู๊ต สวมถุงมือให้เหมาะสมกับลักษณะงาน
3. อุปกรณ์ เครื่องมือที่ใช้ต้องมีมาตรฐานรองรับ มีสภาพสมบูรณ์ และปลอดภัย
4. บริเวณพื้นที่ในการปฏิบัติงาน
 - 4.1 บริเวณพื้นที่ทำงานต้องจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันสะเก็ดไฟ เช่น ผ้ากันไฟ ฉากกันสะเก็ดไฟ เป็นต้น
 - 4.2 ไม่ควรให้มีวัสดุติดไฟอยู่ใกล้ๆ บริเวณพื้นที่ในการปฏิบัติงาน ควรมีอากาศถ่ายเทได้สะดวก
 - 4.3 บริเวณพื้นที่ในการปฏิบัติงานควรมีแสงสว่างเพียงพอ



การทำงานในที่อับอากาศ



การทำงานในที่อับอากาศหรือในสถานที่จำกัด ที่ซึ่งมีทางเข้าออกจำกัด และไม่ได้ออกแบบไว้สำหรับเป็นสถานที่ทำงานอย่างต่อเนื่องเป็นประจำ และมีสภาพอันตรายหรือมีบรรยากาศอันตราย เช่น อุโมงค์ ถ้ำ บ่อ หลุม ห้องใต้ดิน ห้องนิรภัย ถังน้ำมัน ถังหมัก ถัง ไซโล ท่อ เตา ภาชนะหรือสิ่งอื่นที่มีลักษณะคล้ายกัน



คู่มือความปลอดภัย

วิธีดำเนินการ

1. แจ้งขอทำงานที่ Control Room ของพื้นที่ที่ทำงาน
2. เจ้าของพื้นที่หรือระบบและตรวจสอบ เพื่อพิจารณาอนุมัติการทำงานโดยจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าภายในนั้นมีปริมาณออกซิเจนเพียงพอ ไม่มีก๊าซพิษหรือก๊าซที่จะเกิดการลุกไหม้เมื่อมีประกายไฟ (โดยใช้เครื่องตรวจวัดก๊าซ)
3. เตรียมอุปกรณ์ช่วยชีวิต เช่น สายรัดตัวนิรภัย เครื่องมือสื่อสาร เครื่องระบอบอากาศ เครื่องวัดอากาศ พร้อมทั้งผู้ให้ความช่วยเหลือ
4. ผู้ปฏิบัติงานดำเนินการปฏิบัติงาน และต้องจัดให้มีผู้ช่วยเหลือเผ่าตรงปากทางเข้า-ออก
5. ช่วยเหลือผู้ได้รับอันตรายอย่างทันท่วงที หรือเมื่อพบสิ่งผิดปกติที่จะก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานต้องหยุดการทำงานทันที



งานก่อสร้าง หรืองานที่สามารถกั้นบริเวณได้



1. กำหนดเขตอันตรายในงานก่อสร้าง โดยจัดให้มีรั้ว หรือคอกกั้น หรือแผงกั้นกันของตกที่สูงไม่น้อยกว่า 2 เมตร ที่มั่นคงแข็งแรง และเขียนป้ายแจ้ง "เขตอันตราย" ปิดประกาศให้ชัดเจน ในเวลากลางคืนให้มีไฟแสงสว่างตลอดเวลา



คู่มือความปลอดภัย

2. ในกรณีไฟฟ้าดับ ต้องจัดให้มีแสงสว่างฉุกเฉินในเขตก่อสร้างให้เพียงพอ
3. ต้องแจ้ง และปิดประกาศห้ามพนักงานเข้าเพื่อเข้าไปในอาคารที่กำลังก่อสร้าง การปิดประกาศให้ปิดไว้ในที่เปิดเผยตลอดเวลา ณ เขตก่อสร้าง
4. ในกรณีที่มีการใช้วัตถุระเบิดในงานก่อสร้าง ต้องจัดให้มีระบบการเก็บรักษา และดูแลการใช้วัตถุระเบิดให้เป็นไปตามกฎหมาย พร้อมทั้งควบคุมดูแลมิให้บุคคลได้นำไปใช้เพื่อการอื่น ห้ามเก็บวัตถุไวไฟ หรือวัตถุระเบิดไว้ในอาคารซึ่งอยู่ในระหว่างการก่อสร้าง และที่พักอาศัยในเขตก่อสร้าง เว้นแต่เก็บไว้ในที่ปลอดภัยเท่าที่จำเป็นแก่การใช้ประจำวันเท่านั้น
5. ห้ามบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าในบริเวณที่มีการกักเก็บวัตถุไวไฟ หรือวัตถุระเบิด และจัดทำป้าย "อันตราย" "ห้ามสูบบุหรี่" "ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ" หรือ "ห้ามพกพาอุปกรณ์สำหรับจุดไฟหรือติดไฟ" ตามสภาพหรือคุณสมบัติของวัตถุไวไฟ หรือวัตถุระเบิดไว้ให้เห็นได้ชัดเจน ณ บริเวณนั้น
6. ในกรณีที่ต้องทำงานก่อสร้างบนพื้นดาดระดับที่มีความสูงตั้งแต่ 1.50 เมตร ขึ้นไป ต้องจัดให้มีบันไดหรือทางลาดพร้อมทั้งติดตั้งราวกันหรือรั้วกันตกที่มั่นคงแข็งแรงเพื่อให้เกิดความปลอดภัย
7. ต้องติดป้ายเตือนอันตราย ณ ทางเข้าออกของยานพาหนะทุกแห่ง และจัดให้มีผู้ให้สัญญาณในขณะที่มียานพาหนะเข้าออกเขตก่อสร้าง

การใช้ปั้นจั่น และอุปกรณ์ช่วยยก



1. Site Manager ของผู้รับเหมาก่อสร้างต้องกำหนดผู้รับผิดชอบให้กับผู้ควบคุมงาน IRPC และเจ้าของพื้นที่ก่อนเริ่มงาน โดยต้องมีผู้บังคับปั้นจั่น, ผู้ควบคุมการใช้ปั้นจั่น, ผู้ให้สัญญาณ, ผู้ถือเกาะวัสดุอย่างน้อยต้องมี 4 คนต่อรถเครน 1 คัน
2. ผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับเครนทุกหน้าที่ (ผู้บังคับปั้นจั่น ผู้ควบคุมปั้นจั่น ผู้ให้สัญญาณ และผู้ผูกติดโซ่วัสดุ) ต้องผ่านการอบรมตามกฎหมายกำหนด



คู่มือความปลอดภัย

3. รถเครนในการทำงานต้องแบบตรวจสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์ ตามกฎหมายกำหนด และผ่านการตรวจสอบจากแผนกอุปกรณ์เครื่องกล พร้อมทั้งมีสติ๊กเกอร์ผ่านการตรวจสอบติดด้านหลังารรถก่อนนำมาใช้งาน
4. ห้ามตั้งเครน หรือยกของข้างไว้นในเขตพื้นที่บริษัท IRPC โดยไม่มีผู้ควบคุมการใช้เครนบริเวณหน้างาน
5. กรณีรถเครนขนาด 100 ตันขึ้นไป ต้องจัดให้มีผู้ควบคุมงานใช้เครนประจำรถเครน
6. ต้องเคลื่อนย้ายรถไถ่จากบริเวณที่ใช้รับปั้นจั่นที่ไม่สามารถเคลื่อนย้ายได้ ต้องจัดมาตรการป้องกันที่เหมาะสมก่อนให้ทำงาน
7. รถยก หมายถึง รถที่ติดตั้งอุปกรณ์สำหรับรถยกหรือเคลื่อนย้ายสิ่งของ
8. ต้องกำหนดเส้นทาง และทิศทางของทางเดินรถในอาคารหรือบริเวณที่มีการจราจรเป็นประจำ
9. ต้องควบคุมดูแลมิให้นารถยกไปปฏิบัติงานใกล้สายไฟฟ้า หรืออุปกรณ์ไฟฟ้าที่มีกระแสไฟฟ้า ใกล้กว่าที่กฎหมายกำหนด
10. กรณีรถยกที่ใช้พลังงานจากแก๊สธรรมชาติ เช่น LPG CNG หรือแก๊สอื่น ๆ ไม่อนุญาตให้เข้าไปทำงานในเขตผลิต
11. กรณีที่รถใช้ก๊าซโครเลียมเหลวเป็นเชื้อเพลิง ให้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องรถฟอร์คลิฟท์ (Forklift) ที่ใช้ก๊าซโครเลียมเหลวเป็นเชื้อเพลิง พ.ศ. 2545 (นอกเขตผลิต)

การทำงานกับเครื่องจักร



1. ก่อนเปิดสวิตช์เดินเครื่องต้องมั่นใจว่า ไม่มีสิ่งกีดขวางต่อการทำงานของระบบ
2. ในขณะที่เดินเครื่องจักร ห้ามละทิ้ง เครื่องจักรทำงานโดยไม่มีผู้ควบคุม
3. ต้องทำความสะอาดเครื่องจักร ตามสภาพและบำรุงรักษาอยู่เสมอ
4. ห้ามเข้าไปยุ่งเกี่ยวกับงานที่ตนเองไม่ได้รับมอบหมาย โดยเฉพาะการควบคุมเครื่องจักร
5. ห้ามถอดหรือเคลื่อนย้ายการล็อคป้องกันก่อน ก่อนได้รับอนุญาตจากผู้บังคับบัญชา



ความปลอดภัยเกี่ยวกับงานไฟฟ้า





หมายเหตุ: ท่านสามารถศึกษาวิธีการปฏิบัติงานอย่างถูกต้องได้จาก คู่มือ

S9900-1022 การตัดแยกระบบ (Isolation System)

S10320000-1001-MAE การตัดจ่ายไฟฟ้าในสถานีไฟฟ้าย่อย

- ห้ามแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้าโดยพลการ ให้ถือเป็นหน้าที่ของช่างไฟฟ้าเมื่อตรวจสอบพบว่าอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด ให้แจ้งฝ่ายซ่อมบำรุงไฟฟ้า
- แขวนป้ายเซฟตี้ (Safety Tag) ติดไว้กับเครื่องจักรนั้นๆ และให้แน่ใจว่าบุคคลอื่นจะไม่นำมาใช้ ห้ามถอด Safety Tag ของผู้อื่นเป็นอันขาด
- แขวนกุญแจเพื่อทำการ Lock ทุกผู้ที่เกี่ยวข้องที่ทำการตัดไฟ
- อย่าทำงานกับอุปกรณ์ไฟฟ้าในที่เปียกชื้นหรือชื้นแฉะ
- กรณีไม่ใช้งานตู้จ่ายไฟฟ้า ให้นำ Tag ไม่พร้อมใช้งานแขวนที่สวิทช์
- ควรรจัดให้มีการตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้า สวิทช์ และสายเป็นประจำอุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิด ควรติดตั้งสายดิน

อันตรายจากเสียงดัง

ในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับเครื่องจักรกล เครื่องปั้นโลหะ หรือการปฏิบัติงานที่อยู่ท่ามกลางเสียงดังเป็นประจำโดยไม่ใช่อุปกรณ์ลดเสียงดัง ทำให้มีความเสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน หูตึง หูหนวกจากเสียงดังนั้นเอง



นอกจากนี้เสียงดังในทำงานยังทำให้ขาดสมาธิในการทำงาน เป็นอุปสรรคในการสื่อสาร ซึ่งอาจเป็นสาเหตุทำให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานได้

วิธีการป้องกัน

- ❖ ปรับปรุงแก้ไข เพื่อลดเสียงดังจากเครื่องจักร อุปกรณ์หรือแหล่งที่มาของเสียงดัง
 - ❖ สวมอุปกรณ์ลดเสียง ได้แก่ ที่ครอบหู ที่อุดหู ขณะที่ปฏิบัติงานตลอดระยะเวลาการทำงาน
 - ❖ เข้าร่วมการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
 - ❖ ควรมีการสับเปลี่ยนหน้าที่ในการทำงานประจำ
- 



การทำงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีอันตราย



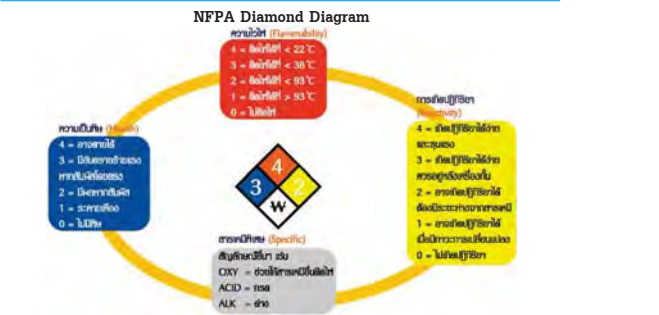
- เข้าใจสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานว่ามีสารเคมีประเภทใดบ้างที่เป็นอันตราย
- สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตราย เช่น ถุงมือกันสารเคมี แว่นตากันสารเคมี หน้ากากป้องกันสารเคมี ตามประเภท สวมเครื่องแต่งกายที่มีขีด
- ก่อนใช้สารเคมี ควรทำความเข้าใจกับฉลากที่ติดมากับภาชนะบรรจุ
- ศึกษาข้อมูลบ่งชี้สารเคมีที่เราต้องสัมผัสหรือเกี่ยวข้องในการทำงานจาก MSDS (Material Safety Data Sheet) หรือ SDS (Safety Data Sheet)
- เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินให้แจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย และปฏิบัติตามขั้นตอนการระงับเหตุ

สารพิษและอันตรายที่มีต่อร่างกาย



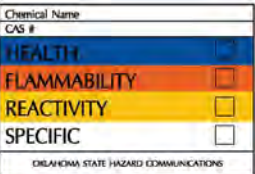
เครื่องมือสำคัญที่ใช้ในการสื่อสารข้อมูลสารเคมี คือ ฉลาก (Label) และ เอกสารข้อมูลความปลอดภัย (Safety Data Sheet, SDS) โดยข้อมูลบนฉลาก จะแสดงสัญลักษณ์ที่บ่งบอกถึงอันตราย ข้อความเตือน และข้อควรปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยต่างๆ ส่วน SDS เป็นเอกสารที่แสดงข้อมูลสารเคมีที่ละเอียดขึ้นกว่าบนฉลาก โดยจะมีข้อมูลเกี่ยวกับลักษณะความเป็นอันตรายต่อมนุษย์และสิ่งแวดล้อม วิธีใช้ วิธีเก็บรักษา ข้อมูลเกี่ยวกับการขนส่ง การกำจัดและการจัดการอื่นๆ เช่น การปฐมพยาบาล ข้อปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ หรือหกรั่วไหล เป็นต้น เพื่อให้ผู้ที่เกี่ยวข้องสามารถจัดการกับสารเคมีนั้นได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

ฉลากและเครื่องหมายสำหรับสารเคมีอันตราย



NFPA Diamond Label

สีน้ำเงิน	= ความเป็นพิษ
สีแดง	= จุดวาบไฟ
สีเหลือง	= การเกิดปฏิกิริยา
สีขาว	= สารเคมีพิเศษ





GHS (The Globally Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals) หรือ ระบบการจำแนกประเภทและการติดฉลากสารเคมีที่เป็นระบบเดียวกันทั่วโลก โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อทำให้เกิดการสื่อสารความเป็นอันตรายของสารเคมีที่เป็นระบบเดียวกันทั่วโลก ผ่านทางฉลาก (Label) และเอกสารข้อมูลความปลอดภัย (SDS) โดยใช้เกณฑ์เดียวกันในการจำแนกประเภทความเป็นอันตราย

สัญลักษณ์มาตรฐานตามระบบ GHS (Pictogram)

 <p>FLAMMABLE สารไวไฟ</p>	 <p>CORROSIVE สารกัดกร่อน</p>	 <p>EXPLOSIVE วัตถุระเบิด</p>
 <p>COMPRESSED GAS ก๊าซภายใต้ความดัน</p>	 <p>OXIDIZING สารออกซิไดซ์</p>	 <p>TOXIC สารพิษ</p>
 <p>HEALTH HAZARD อันตรายต่อสุขภาพ</p>	 <p>HARMFUL/ IRRITANT อันตราย/ระคายเคือง</p>	 <p>DANGER FOR THE ENVIRONMENT เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม</p>

วิธีปฏิบัติเมื่อมีเหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหลเกิดขึ้น

- กำหนดเขตพื้นที่ปลอดภัย
 - กั้นไม่ให้บุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไป
- ปฏิบัติตามความระมัดระวัง
 - ห้ามปฏิบัติการใดๆ กรณีที่ยังไม่ทราบข้อมูล
- ต้องพิสูจน์ให้ทราบแน่ชัดก่อน
 - แผนภาพหรือฉลากที่ติดมากับภาชนะช่วยให้ข้อมูลที่ชัดเจนได้
- ประเมินสถานการณ์
 - คำถามต่อไปนี้จะต้องได้รับคำตอบก่อนจึงจะดำเนินการต่อไป
 - สารดังกล่าวติดไฟ หรือมีสิ่งที่จะทำให้เกิดการติดไฟบริเวณนั้นหรือไม่
 - มีการหก หรือรั่วไหลของสารนั้นหรือไม่
 - สภาพอากาศในขณะนั้นเป็นอย่างไร
 - สภาพภูมิประเทศในขณะนั้นเป็นอย่างไร
 - อันตรายที่เกิดขึ้นมีผลกระทบอย่างไร เช่น มนุษย์ ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อม
 - อะไรที่ควรจะต้องดำเนินการ เช่น มีความจำเป็นในการอพยพผู้คนหรือไม่ ต้องใช้เครื่องมือเช่นอะไรในการดำเนินการระงับอุบัติเหตุ
 - อะไรคือแนวทางปฏิบัติที่ถูกต้องที่สุดในการระงับอุบัติเหตุ
- การเข้าดำเนินการระงับภัย
 - กำหนดมาตรฐาน และเข้าดำเนินการโดยทีมฉุกเฉินเท่านั้น



หมวด 4

การยศาสตร์ (Ergonomics)

การยศาสตร์ คืออะไร ???

การยศาสตร์ (ergonomics) หมายถึง งาน ซึ่งเป็นศาสตร์ หรือวิชาการที่เป็นการปรับเปลี่ยนสภาพงานให้เหมาะสมกับผู้ปฏิบัติงาน หรือเป็นการปรับปรุงสภาพการทำงานอย่างเป็นระบบ

สาเหตุที่นำไปสู่อาการบาดเจ็บจากการทำงาน

- สภาพการทำงานไม่เหมาะสม เช่น แสงสว่าง, เสียงดัง, อุณหภูมิ, ความชื้นสะสม, ความเร็วของเครื่องจักร, งานซ้ำซากจำเจ
- อุปกรณ์ เครื่องจักร เครื่องมือต่างๆ ที่มีขนาดไม่เหมาะสมกับขนาด สัดส่วนของร่างกายผู้ปฏิบัติงาน
- ลักษณะงานที่ทำด้วยท่าทางอิริยาบถที่ผิดธรรมชาติ ได้แก่ งานที่ต้องมีการบิดโค้งของข้อมือ งอแขน การงอศอก การจับ โดยเฉพาะนิ้วมือซ้ำๆ งานที่ต้องก้มศีรษะ ก้มหลัง บิดเอวตัว เอื้อมหรือยกสิ่งของขึ้นสูงลดแขน



ปัญหาการยศาสตร์ที่พบบ่อยในสถานประกอบการ

จากการรวบรวมสถิติการประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน สำนักงานกองทุนเงินทดแทน สำนักงานกองทุนประกันสังคม กระทรวงแรงงาน พบว่าปัญหาด้านการยศาสตร์นี้ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสุขภาพอนามัยของผู้ปฏิบัติงานในสถานประกอบการมี 4 ประการใหญ่ คือ

- การประสบอันตรายจากการยกหรือเคลื่อนย้ายของหนัก
- การประสบอันตรายจากท่าทางการทำงาน
- อาการเจ็บป่วยจากการเคลื่อนย้ายของหนัก
- อาการเจ็บป่วยจากท่าทางการทำงาน



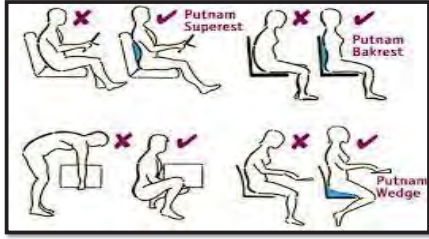
ตัวอย่างการแก้ปัญหา หรือคำแนะนำด้านการยศาสตร์ที่ถูกต้อง

การทำงานต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นในหรือนอกสถานประกอบการ จะสามารถพบเห็นการปฏิบัติงานที่ทำให้เกิดการเมื่อยล้า ปวดข้อ ปวดหลัง ซึ่งอาการเหล่านี้เป็นอาการที่สืบเนื่องมาจากการทำงานผิดหลักการยศาสตร์ เช่น การยกของหนัก ทำท่าทางการนั่งทำงานกับคอมพิวเตอร์ การทำงานในท่าเดิมนานๆ เป็นต้น ยกตัวอย่าง เช่น ท่าทางการยกของหนักซึ่งโดยทั่วไปมักจะก้มหลังจึงถือเป็นวิธีที่ผิด ที่ถูกต้องควรจะใช้การย่อตัวแทน เพราะการก้มหลังนั้น จะส่งผลเสียต่อกระดูกสันหลังเป็นต้นเหตุของอาการปวดหลัง หรืออีกตัวอย่างหนึ่ง คือ ท่าทางการใช้งานเครื่องคอมพิวเตอร์ ซึ่งจะต้องมีการจัดท่าทางการนั่ง การปรับระดับความสูงของเก้าอี้ ปรับระดับของหน้าจอ เป็นต้น





คู่มือความปลอดภัย



ท่าทางการนั่งทำงานคอมพิวเตอร์ที่ถูกต้อง

เพื่อเป็นการอนุรักษ์สุขภาพของพนักงานคอมพิวเตอร์ ควรปฏิบัติดังนี้

1. ตำแหน่งของคอมพิวเตอร์ ไม่ควรวางคอมพิวเตอร์ไว้บนโต๊ะที่สูงเกินไป เนื่องจากแสงสะท้อนเข้าตาทำให้เสียสายตาได้
2. ระดับของจอภาพ ควรปรับระดับจอภาพให้อยู่ในแนวต่ำกว่าระดับสายตาเล็กน้อยจะได้มองเห็นจอได้อย่างสบายตา
3. การนั่ง ควรนั่งห่างจากตัวเครื่องประมาณ 2 – 2.5 ฟุต นั่งลำตัวให้ตรง ในท่าที่สบายให้แผ่นหลังพอดีกับพนักพิงเก้าอี้
4. การวางข้อศอก ควรวางข้อศอกให้อยู่ในแนวเดียวกับระดับการพิมพ์
5. การวางเท้า ควรวางเท้าให้พอดีสกับพื้นราบ
6. การพักสายตา ในระหว่างที่ใช้เครื่องควรมีการพักสายตาเป็นระยะ



ตัวอย่างท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง



ตัวอย่างท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง

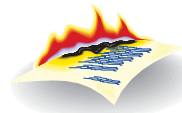


คู่มือความปลอดภัย

หมวด 5

อัคคีภัยและเหตุฉุกเฉิน

อัคคีภัยป้องกันได้



1. ห้ามสูบบุหรี่ในพื้นที่โรงงาน นอกบริเวณที่จัดไว้สำหรับอนุญาตให้สูบบุหรี่เท่านั้น
2. ห้ามใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าหรือสายไฟฟ้าชำรุด เพราะอาจเกิดไฟฟ้าช็อตหรือเกิดเพลิงไหม้ได้
3. ห้ามเคลื่อนย้ายอุปกรณ์หรือวัสดุวางอุปกรณ์ดับเพลิงทุกประเภท
4. ทางออกฉุกเฉินหรือทางหนีไฟต้องไม่มีอะไรกีดขวาง
5. สำรวจบริเวณที่ตั้งของถังดับเพลิงในบริเวณพื้นที่ทำงาน และศึกษา ทำความเข้าใจวิธีการใช้ถังดับเพลิง
6. ทำความสะอาดสถานที่ทำงานอยู่เสมอ
7. จัดเก็บสิ่งของอย่างมีระเบียบ สั้นหางง ปลอดภัย
8. ห้ามติดตั้งอุปกรณ์ไฟฟ้าหรือสาย ที่ไม่ใช่ชนิดป้องกันการระเบิด (Explosion Proof) ในบริเวณที่เก็บสารไวไฟ

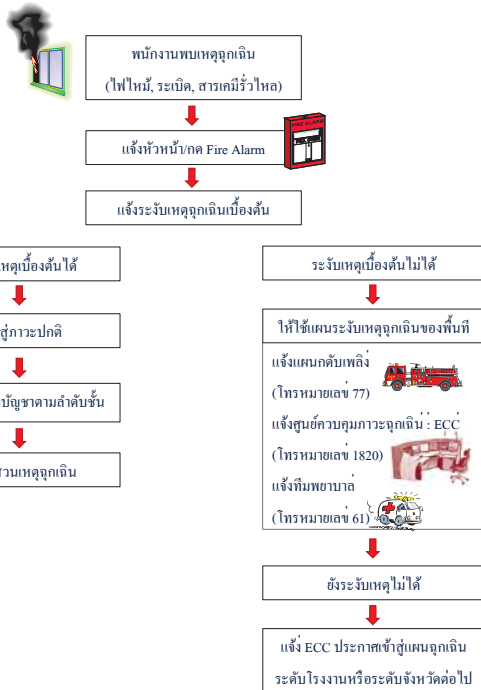
ขั้นตอนการปฏิบัติตนกรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้

1. รับฟังเสียงสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้
2. ตรวจสอบเหตุเพลิงไหม้ในพื้นที่ของตนทันที
3. ถ้าพบเหตุเพลิงไหม้ให้กดโทรศัพท์แจ้งหมายเลข 77 หรือ 1820
4. ช่วยทำการดับเพลิงเบื้องต้น



คู่มือความปลอดภัย

แผนผังการปฏิบัติตนเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน



*** พนักงานต้องศึกษา ทำความเข้าใจแผนฉุกเฉินในพื้นที่ของตน ทราบบทบาท หน้าที่ ปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง เมื่อเกิดภาวะฉุกเฉิน ในพื้นที่ของตน รวมทั้ง แจ้งข้อพึงปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินแก่บุคคลภายนอก (ผู้รับเหมา, Outsource, พนักงานต่างแผนก) ที่เข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ของตน ***



คู่มือความปลอดภัย

ขั้นตอนการดับเพลิงเบื้องต้น โดยใช้ถังดับเพลิงชนิดท้าวถือ



เมื่อไฟสงบ ให้ถอดถังดับเพลิงออกมาอย่าหันหลังให้ไฟ

การอพยพหนีไฟ



กรณีมีคำสั่งอพยพหนีไฟ

- หยุดทำงานทันที และให้อยู่ในความสงบ
- รอรับฟังประกาศให้ทำการอพยพ
- เก็บทรัพย์สิน หรือเอกสารที่สำคัญออกคิดความเฉพาะที่สำคัญเท่านั้น
- กระดือหรือรันในการอพยพ ห้ามวิ่งหรือผลักบุคคลอื่น
- ออกไปรวมกันที่จุดรวมพลตามที่กำหนดไว้

จุดรวมพล (SF9900-3602 : ตำแหน่งจุดรวมพล)

- จุดรวมพล บริเวณโรงอาหารติดอาคาร ADMIN
- จุดรวมพล บริเวณหน้าโรงไฟฟ้า (Power Plant)
- จุดรวมพล บริเวณจุด 15 C
- จุดรวมพล บริเวณจุด 13A (ข้าง BTS Plant)
- จุดรวมพล บริเวณจุด T1 (TFLL)
- จุดรวมพล บริเวณข้างตึก QC3
- จุดรวมพล บริเวณด้านหน้าวิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี (IRPCT)
- จุดรวมพล บริเวณข้าง Sub ไฟฟ้า IP (ตรงข้าม SAPE Plant)



กรณีพนักงานประสบอันตราย



- ผู้พบเห็นเหตุการณ์ให้ช่วยเหลือผู้บาดเจ็บเบื้องต้น
- โทรแจ้ง 61 เพื่อรับตัวผู้บาดเจ็บ ส่งห้องพยาบาล
- รายงานอุบัติเหตุ ต่อผู้บังคับบัญชาให้รับทราบทันที
- ทำการสืบสวน วิเคราะห์อุบัติเหตุ พร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันมิให้เกิดซ้ำ

การรายงานและการสืบสวนอุบัติเหตุ



การรายงานและการสืบสวนอุบัติเหตุ มีวัตถุประสงค์เพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงที่ก่อให้เกิดเหตุการณ์ผิดปกติต่างๆ เพื่อใช้เป็นแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขไม่ให้เกิดอุบัติเหตุซ้ำขึ้นอีก มีขั้นตอนดังนี้

- เมื่อเกิดเหตุการณ์ผิดปกติขึ้น ให้รีบแจ้งหรือรายงานตัวอาจให้หัวหน้างานทราบตามลำดับ และพยายามแก้ไขสถานการณ์ให้กลับสู่สภาวะปกติโดยเร็ว
- ต้องรีบพิจารณาถึงความปลอดภัยต่อบุคคลเป็นอันดับแรก และหาทางป้องกันทันที
- กรณีมีผู้ได้รับบาดเจ็บ หัวหน้างานต้องรีบดูแลให้ผู้บาดเจ็บได้รับการปฐมพยาบาลและนำส่งห้องพยาบาลโดยทันที
- หัวหน้างาน โดยตรงที่เกิดอุบัติเหตุ ให้รีบดำเนินการสืบสวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น
- จัดทำรายงานการสืบสวนอุบัติเหตุ ตามที่บริษัทกำหนด
- ในการแก้ไขและป้องกัน สิ่งสำคัญที่สุด คือ การหาแนวทาง มาตรการป้องกันมิให้เกิดเหตุการณ์ซ้ำขึ้นอีก และต้องแจ้งให้พนักงานทุกคนได้รับทราบ เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติต่อไป









ภาคผนวก

หมายเลขโทรศัพท์ภายในที่สำคัญ

แจ้งเหตุเพลิงไหม้ หรือเหตุฉุกเฉินอื่นๆ		77
ทีมพยาบาล		61
ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)		1820
คลินิกสวัสดิการพนักงาน (ฝั่ง IRPC)		1111
คลินิกสวัสดิการพนักงาน (ฝั่ง IP)		4161

HR On call IRPC	081-1705704
กู้ยืมส่ว่างพรุกศ	038-611092
ตำรวจช่าง	091-1300191
โรงพยาบาลกรุงเทพ-ระยอง	038-921999
โรงพยาบาลระยอง	038-611104
ศูนย์ดับเพลิงเมืองระยอง	199
ศูนย์เรนทร ป่วยฉุกเฉิน	1669
สถานีตำรวจภูธรเมืองระยอง	038-611111

ตัวอย่างป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัย (Safety Sign)

		
ห้ามสูบบุหรี่ NO SMOKING	ห้ามถ่ายรูป NO CAMERAS ALLOWED	ห้ามใช้ลิฟท์ขณะเกิดเพลิงไหม้ IN THE EVEN OF FIRE DO NOT USE LIFT
		
ต้องสวมหมวกนิรภัย WEAR HEAD PROTECTION	ต้องสวมอุปกรณ์ลดเสียง WEAR EAR PROTECTION	ต้องสวมอุปกรณ์ปกป้องตา WEAR EYE PROTECTION
		
ระวังอันตรายจากวัตถุไวไฟ DANGER FLAMMABLE MATERIAL	ระวังของตกจากที่สูง BEWARE OVERHEAD LOAD	ระวังอันตรายจากไฟฟ้า DANGER ELECTRICITY HAZARD
		
ที่ชำระล้างฉุกเฉิน SAFETY SHOWER	ที่ล้างตาฉุกเฉิน EYEWASH	โทรศัพท์ฉุกเฉิน (ห้องพยาบาล 61.ECC 1820) EMERGENCY TELEPHONE
		
สายดับเพลิง FIRE HOSE REEL	ปุ่มกดแจ้งเหตุเพลิงไหม้ FIRE ALARM PUSH	สายดับเพลิง FIRE HOSE REEL

เอกสารแนบที่ 21

Noise Contour Map IRPC-HDPE

เอกสารแนบที่ 22

ตัวอย่างเอกสารใบอนุญาตหรือใบรับรองขับรถของพนักงาน

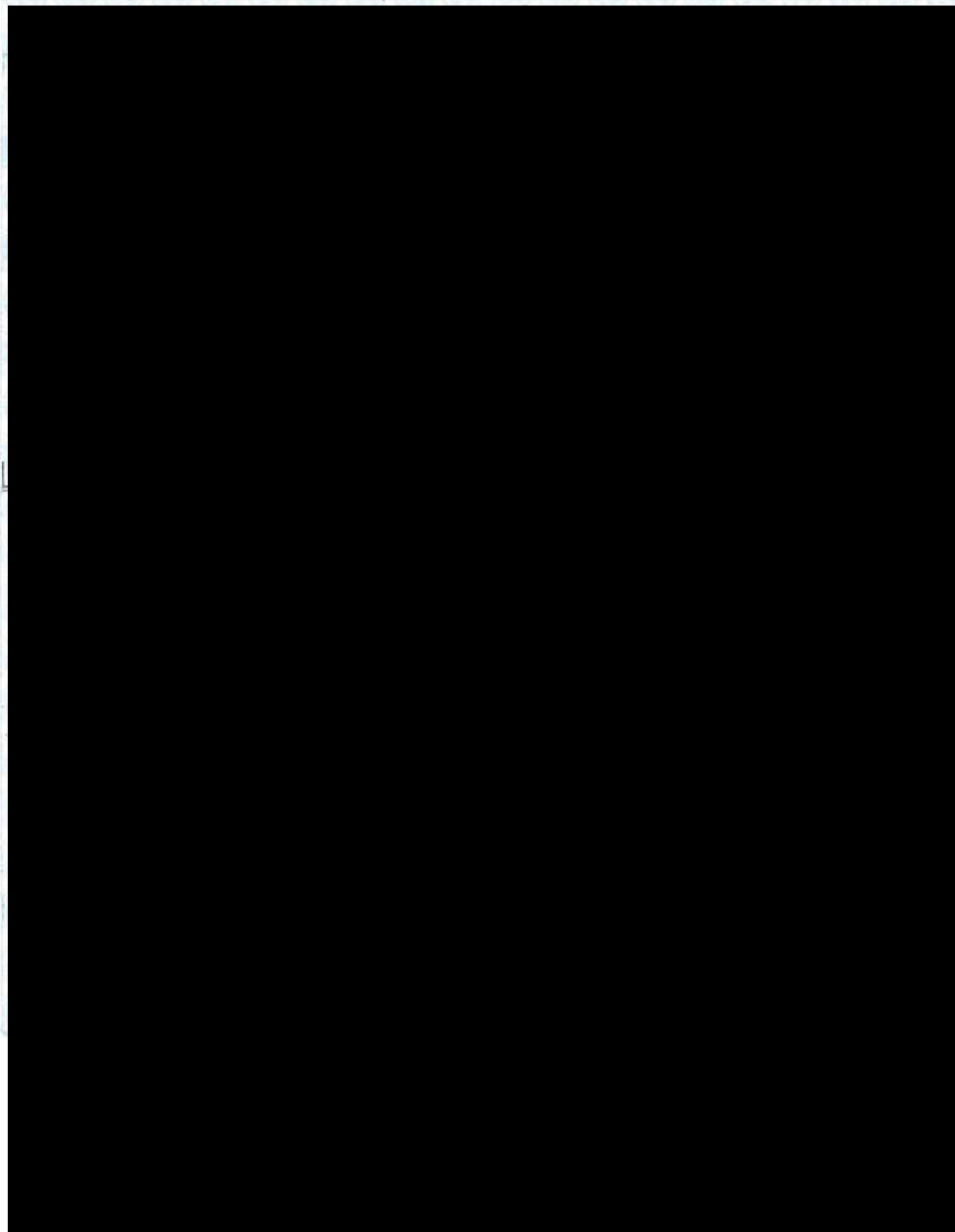
แบบฟอร์ม ขออนุญาตทำบัตรผ่านรายนต์ เข้าโรงงาน

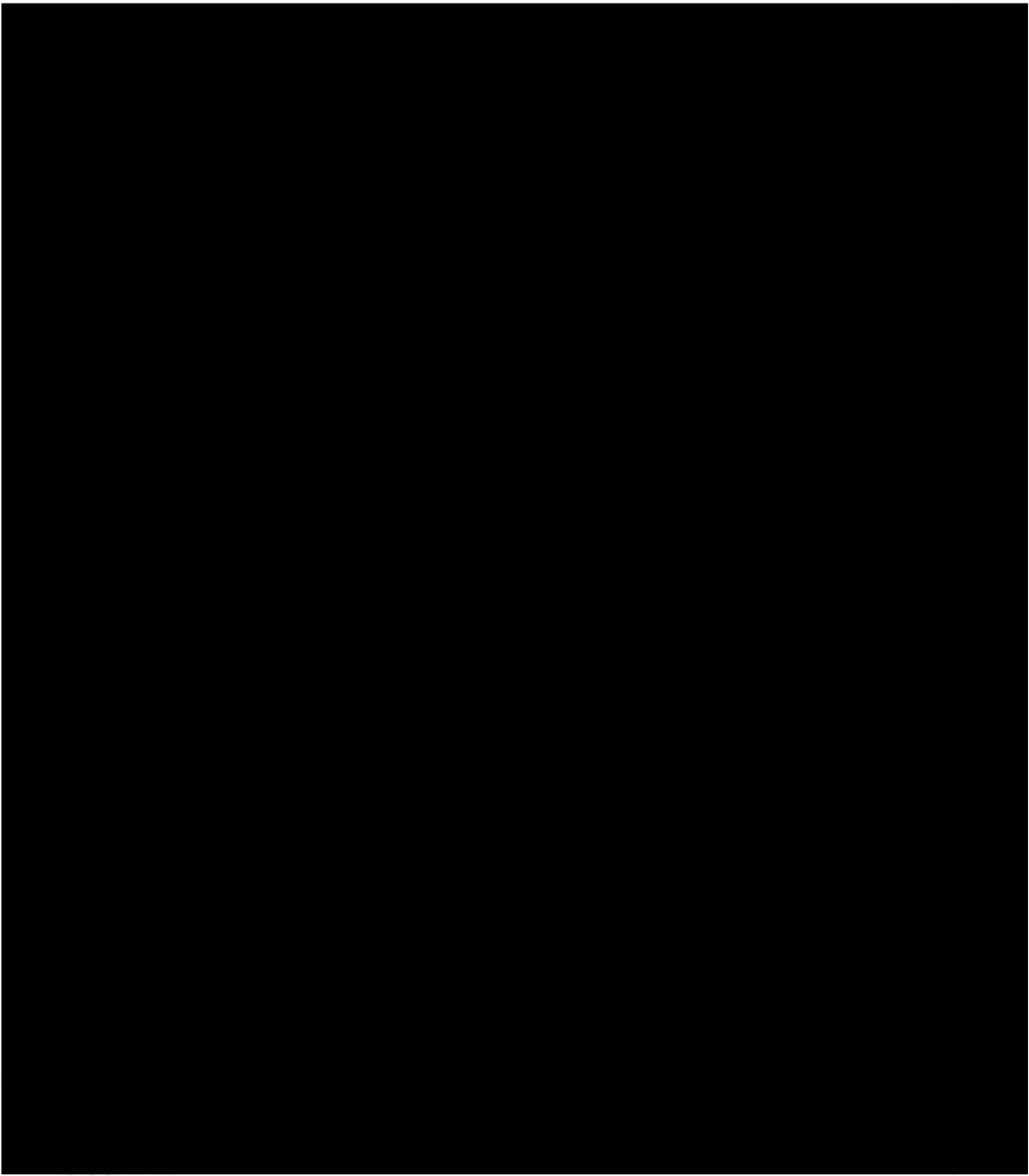
วันที่ 24.1.65

[Redacted content]

แบบตรวจสุขภาพก่อนเข้าโรงงานใช้งานใน IRPC

[Redacted content]





Page 1 of 1

1

2

3

4

5