

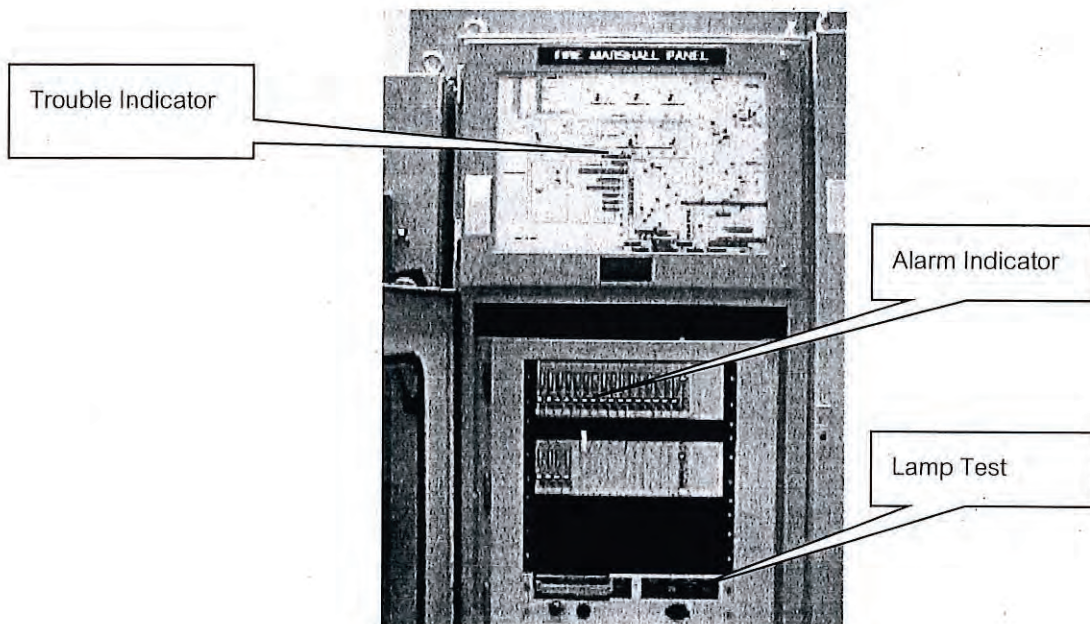
ภาคผนวก ข-21

การตรวจสอบระบบเตือนภัย และระบบตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน

CONFIDENTIAL

Self Maintenance Check Sheet

PLANT : PP1
 EQUIPMENT : GAS DETECTOR PP1
 รูปภาพประกอบ :



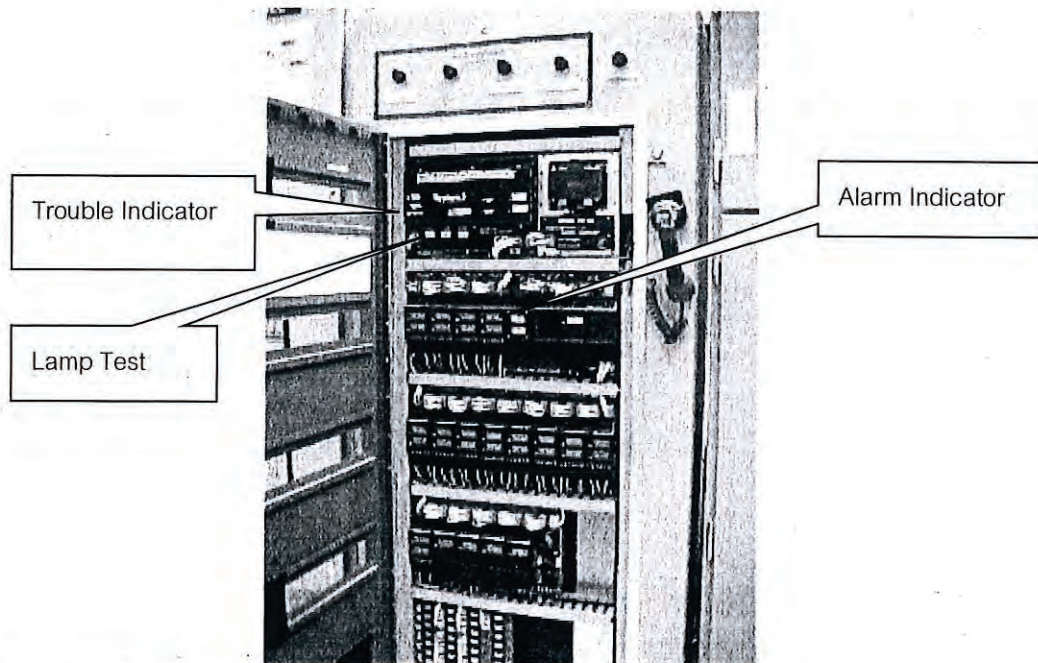
รายละเอียดการตรวจ CHECK

Check Item	Check Point	Date							Remark
		Actual	15-07-65	10-08-65	14/09/65	12/10/65	9/11/65	24/12/65	
Control Panel	สภาพทั่วไป	✓=ปกติ, X= ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Alarm	Alarm Indicator	✓=ปกติ, X= ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	Trouble Indicator		✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Lamp	Lamp Test	✓=ปกติ, X= ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Check By (พนักงานผลิต PP B/M)									

การดำเนินการแก้ไข

Self Maintenance Check Sheet

PLANT : PP1
 EQUIPMENT : FIRE ALARM PANEL PP1
 รูปภาพประกอบ :



รายละเอียดการตรวจ CHECK

Check Item	Check Point	Actual	Date						Remark
			13.07.65	19.08.65	14/09/65	10/10/65	9/11/65	14/12/65	
Control Panel	สภาพทั่วไป	✓ = ปกติ, X = ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Alarm	Alarm Indicator	✓ = ปกติ, X = ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	Trouble Indicator	✓ = ปกติ, X = ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Lamp	Lamp Test	✓ = ปกติ, X = ผิดปกติ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Check By (พนักงานผลิต PP B/M)									

การดำเนินการแก้ไข

แบบตรวจเช็ค HYDRANT

โรงงาน / หน่วยงานผลิต PP..... สถานที่sectionn200.....

วันที่ตรวจเช็ค 06/07/65 ผู้ตรวจเช็ค จกพร

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fire Man)

วันที่.....

(กรณีที่ตรวจสอบอุปกรณ์โดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

วิธีการตรวจ

1. สภาพวาล์ว สีไม่ซีด ปิด-เปิด ได้คล่องตัว เกลียวไม่ชำรุด , แกนวาล์วมีการหล่อลื่น , หัวอัดจารบีไม่ตัน , ไม่มีน้ำรั่ว , และภาวะปกติต้องอยู่ตำแหน่ง " ปิด "
2. สภาพท่อต้องไม่บุบ สีไม่ซีด หน้าแปลนไม่มีน้ำรั่ว , น็อตยึดต้องไม่เป็นสนิม
3. สภาพเกลียวและข้อต่อต่างๆ สมบูรณ์ , ไม่เป็นสนิม , ไม่มีน้ำรั่วซึม
4. สภาพฝาครอบข้อต่อสายต้องมี ซีลยาง ไม่แตกลายงา , ยึดหมุนไม่แข็งตัว , เกลียวนอกและในต้องสมบูรณ์ ต้องมีสายคล้องรัดป้องกันการสูญหาย
5. สภาพโดยรวม ต้องไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้า - ออก ในการเข้าไปเปิดปิดวาล์ว
6. การทดสอบระบบเปิดวาล์วน้ำจะต้องไม่มีสิ่งสกปรก

หมายเหตุ ในส่วนของข้อ 6 ในกรณีที่พบสิ่งไม่ปกติต้องดำเนินการแก้ไขและลงบันทึกในช่องหมายเหตุด้วย

แบบตรวจเช็ค HYDRANT

โรงงาน / หน่วยงานผลิต PP..... สถานที่ sectionn200.....

วันที่ตรวจเช็ค 03 / 04 / 65 ผู้ตรวจเช็ค

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fire Man)

วันที่.....

(กรณีที่ตรวจสอบอุปกรณ์โดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

วันที่ ๐๓-๘-๖๕

วิธีการตรวจ

1. สภาพวาล์ว สีไม่ซีด ปิด-เปิด ได้คล่องตัว เกลียวไม่ชำรุด , แกนวาล์วมีการหล่อลื่น , หัวอัดจารบีไม่ตัน , ไม่มีน้ำรั่ว , และภาวะปกติต้องอยู่ตำแหน่ง " ปิด "
2. สภาพท่อต้องไม่บุบ สีไม่ซีด หน้าแปลนไม่มีน้ำรั่ว , น็อตยึดต้องไม่เป็นสนิม
3. สภาพเกลียวและข้อต่อต่างๆ สมบูรณ์ , ไม่เป็นสนิม , ไม่มีน้ำรั่วซึม
4. สภาพฝาครอบข้อต่อสายต้องมี ซีลยาง ไม่แตกलयงา , ยึดหมุนไม่แข็งตัว , เกลียวนอกและในต้องสมบูรณ์ ต้องมีสายคล้องรัดป้องกันการสูญหาย
5. สภาพโดยรวม ต้องไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้า - ออก ในการเข้าไปเปิดปิดวาล์ว
6. การทดสอบระบบเปิดวาล์วน้ำจะต้องไม่มีสิ่งสกปรก

หมายเหตุ ในส่วนของข้อ 6 ในกรณีที่พบสิ่งไม่ปกติต้องดำเนินการแก้ไขและลงบันทึกในช่องหมายเหตุด้วย

แบบตรวจเช็ค HYDRANT

โรงงาน / หน่วยงานผลิต PP..... สถานที่

วันที่ตรวจเช็ค ๐๗/๐๙/๖๕ ผู้ตรวจ

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fire Man)

วันที่.....

วันที่..... 7-11-25

(กรณีตรวจสอบอุปกรณ์โดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

วิธีการตรวจ

1. สภาพวาล्व สีส้มซีด ปิด-เปิด ได้คล่องตัว เกลียวไม่ชำรุด , แกนวาล์วมีการหล่อลื่น , หัวอัดจารบีไม่ตัน , ไม่มีน้ำรั่ว , และภาวะปกติต้องอยู่ตำแหน่ง " ปิด "
2. สภาพท่อต้องไม่บุบ สีส้มซีด หน้าแปลนไม่มีน้ำรั่ว , น็อตยึดต้องไม่เป็นสนิม
3. สภาพเกลียวและข้อต่อต่างๆ สมบูรณ์ , ไม่เป็นสนิม , ไม่มีน้ำรั่วซึม
4. สภาพฝาครอบข้อต่อสายต้องมี ซีลยาง ไม่แตกลายงา , ยึดหมุนไม่แข็งตัว , เกลียวนอกและในต้องสมบูรณ์ ต้องมีสายคล้องรัดป้องกันการสูญหาย
5. สภาพโดยรวม ต้องไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้า - ออก ในการเข้าไปเปิดปิดวาล्व
6. การทดสอบระบบเปิดวาล्वน้ำจะต้องไม่มีสิ่งสกปรก

หมายเหตุ ในส่วนของข้อ 6 ในกรณีที่พบสิ่งไม่ปกติต้องดำเนินการแก้ไขและลงบันทึกในช่องหมายเหตุด้วย

แบบตรวจเช็ค HYDRANT

โรงงาน / หน่วยงานผลิต PP..... สก^๑.....

วันที่ตรวจเช็ค ๐๕ / 10 / ๖๕ ผู้ตรวจ

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fire Man)

วันที่.....

วันที่ ๕-10-๖๕

(กรณีที่ตรวจสอบพบกรณีโดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

วิธีการตรวจ

1. สภาพพลาสมา สีไม่ซีด ปิด-เปิด ได้คล่องตัว เกลียวไม่ชำรุด , แกนวาล์วมีการหล่อลื่น , หัวอัดจารบีไม่ตัน , ไม่มีน้ำรั่ว , และภาวะปกติต้องอยู่ตำแหน่ง " ปิด "
2. สภาพท่อต้องไม่บุบ สีไม่ซีด หน้าแปลนไม่มีน้ำรั่ว , น็อตยึดต้องไม่เป็นสนิม
3. สภาพเกลียวและข้อต่อต่างๆ สมบูรณ์ , ไม่เป็นสนิม , ไม่มีน้ำรั่วซึม
4. สภาพฝาครอบข้อต่อสายต้องมี ซีลยาง ไม่แตกलयงา , ยึดหมุนไม่แข็งตัว , เกลียวนอกและในต้องสมบูรณ์ ต้องมีสายคล้องรัดป้องกันการสูญหาย
5. สภาพโดยรวม ต้องไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้า - ออก ในการเข้าไปเปิดปิดวาล์ว
6. การทดสอบระบบเปิดวาล์วน้ำจะต้องไม่มีสิ่งสกปรก

หมายเหตุ ในส่วนของข้อ 6 ในกรณีที่พบสิ่งไม่ปกติต้องดำเนินการแก้ไขและลงบันทึกในช่องหมายเหตุด้วย

แบบตรวจเช็ค HYDRANT

โรงงาน / หน่วยงานผลิต PP..... สถานที่sectionn200.....

วันที่ตรวจเช็ค 09 / 11 / 65 ผู้ตรวจเช็ค นาย ก. ส.

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fire Man)

วันที่.....

วันที่.....

(กรณีที่ตรวจสอบอุปกรณ์โดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

วิธีการตรวจ

1. สภาพาวาล์ว สีไม่ซีด ปิด-เปิด ได้คล่องตัว เกลียวไม่ชำรุด , แกนวาล์วมีการหล่อลื่น , หัวอัดจารบีไม่ตัน , ไม่มีน้ำรั่ว , และภาวะปกติต้องอยู่ตำแหน่ง " ปิด "
2. สภาพท่อน้ำดื่มไม่บุบ สีไม่ซีด หน้าแปลนไม่มีน้ำรั่ว , น๊อตยึดต้องไม่เป็นสนิม
3. สภาพเกลียวและข้อต่อต่างๆ สมบูรณ์ , ไม่เป็นสนิม , ไม่มีน้ำรั่วซึม
4. สภาพฝาครอบข้อต่อสายต้องมี สีสวยงาม ไม่แตกลายงา , ยึดหยุ่นไม่แข็งตัว , เกลียวนอกและในต้องสมบูรณ์ ต้องมีสายคล้องรัดป้องกันการสูญหาย
5. สภาพโดยรวม ต้องไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้า - ออก ในการเข้าไปเปิดปิดวาล์ว
6. การทดสอบระบบเปิดวาล์วน้ำจะต้องไม่มีสิ่งสกปรก

หมายเหตุ ในส่วนของข้อ 6 ในกรณีที่พบสิ่งไม่ปกติต้องดำเนินการแก้ไขและลงบันทึกในช่องหมายเหตุด้วย

แบบตรวจเช็ค HYDRANT

โรงงาน / หน่วยงานผลิต PP..... สถานที่

วันที่ตรวจเช็ค ๐๗ / ๑๒ / ๖๕ ผู้ตรวจเช็ค

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fire Man)

วันที่.....

วันที่..... 12/10/2550

(กรณีที่ตรวจสอบอุปกรณ์โดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

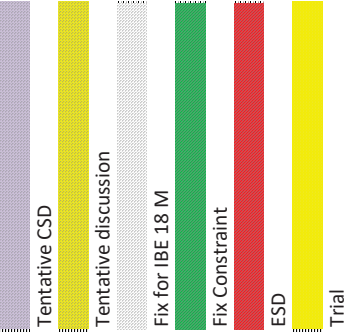
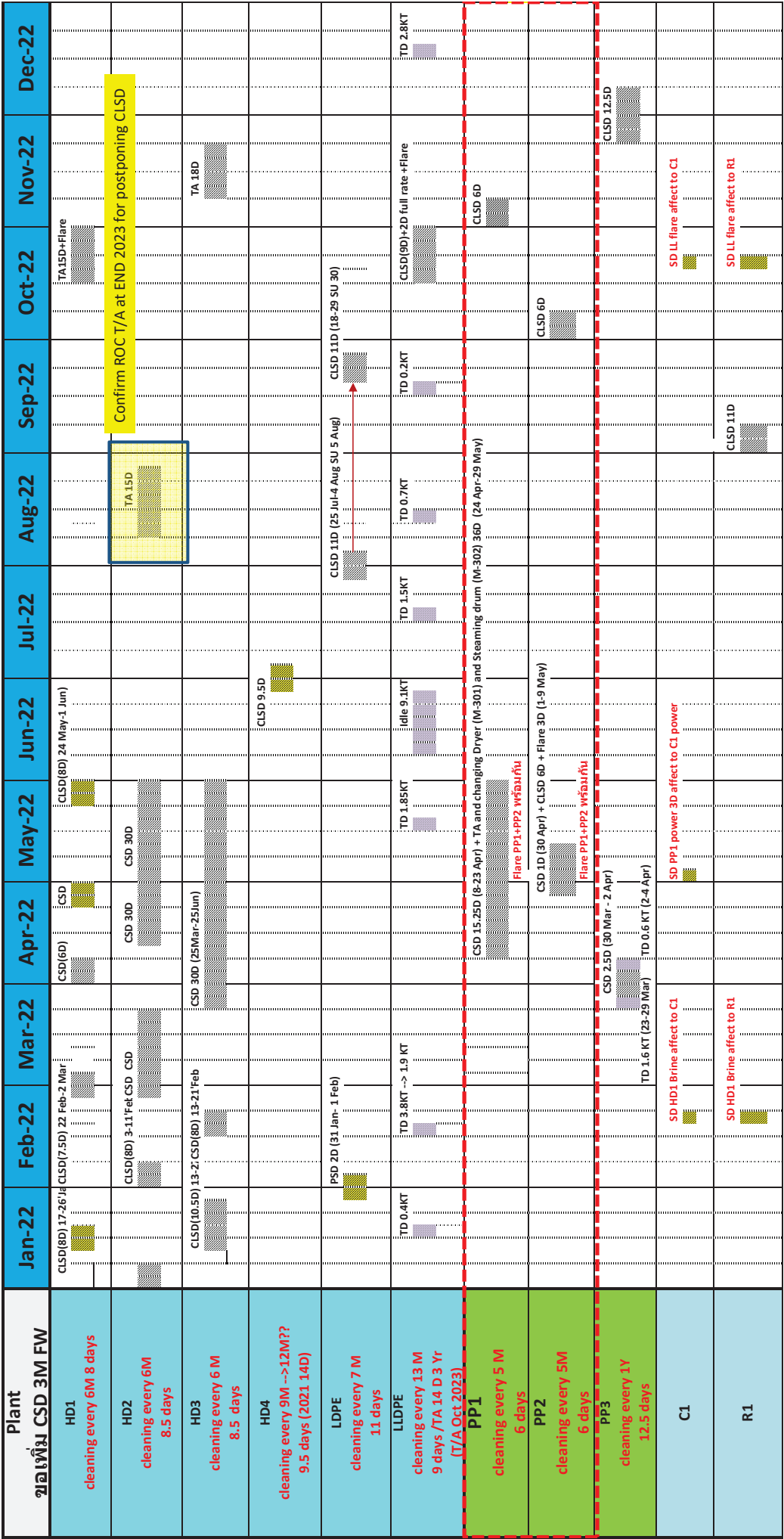
วิธีการตรวจ

1. สภาพวาล์ว สีไม่ซีด ปิด-เปิด ได้คล่องตัว เกลียวไม่ชำรุด ,แกนวาล์วมีการหล่อลื่น ,หัวอัดจารบีไม่ตัน , ไม่มีน้ำรั่ว , และภาวะปกติต้องอยู่ตำแหน่ง " ปิด "
2. สภาพท่อต้องไม่บุบ สีไม่ซีด หน้าแปลนไม่มีน้ำรั่ว ,น๊อตยึดต้องไม่เป็นสนิม
3. สภาพเกลียวและข้อต่อต่างๆ สมบูรณ์ ,ไม่เป็นสนิม , ไม่มีน้ำรั่วซึม
4. สภาพฝาครอบข้อต่อสายต้องมี สีฉลวย ไม่แตกลายงา , ยึดหยุ่นไม่แข็งตัว , เกลียวนอกและในต้องสมบูรณ์ ต้องมีสายคล้องรัดป้องกันการสูญหาย
5. สภาพโดยรวม ต้องไม่มีสิ่งกีดขวางทางเข้า - ออก ในการเข้าไปเปิดปิดวาล์ว
6. การทดสอบระบบเปิดวาล์วน้ำจะต้องไม่มีสิ่งสกปรก

หมายเหตุ ในส่วนของข้อ 6 ในกรณีที่พบสิ่งไม่ปกติต้องดำเนินการแก้ไขและลงบันทึกในช่องหมายเหตุด้วย

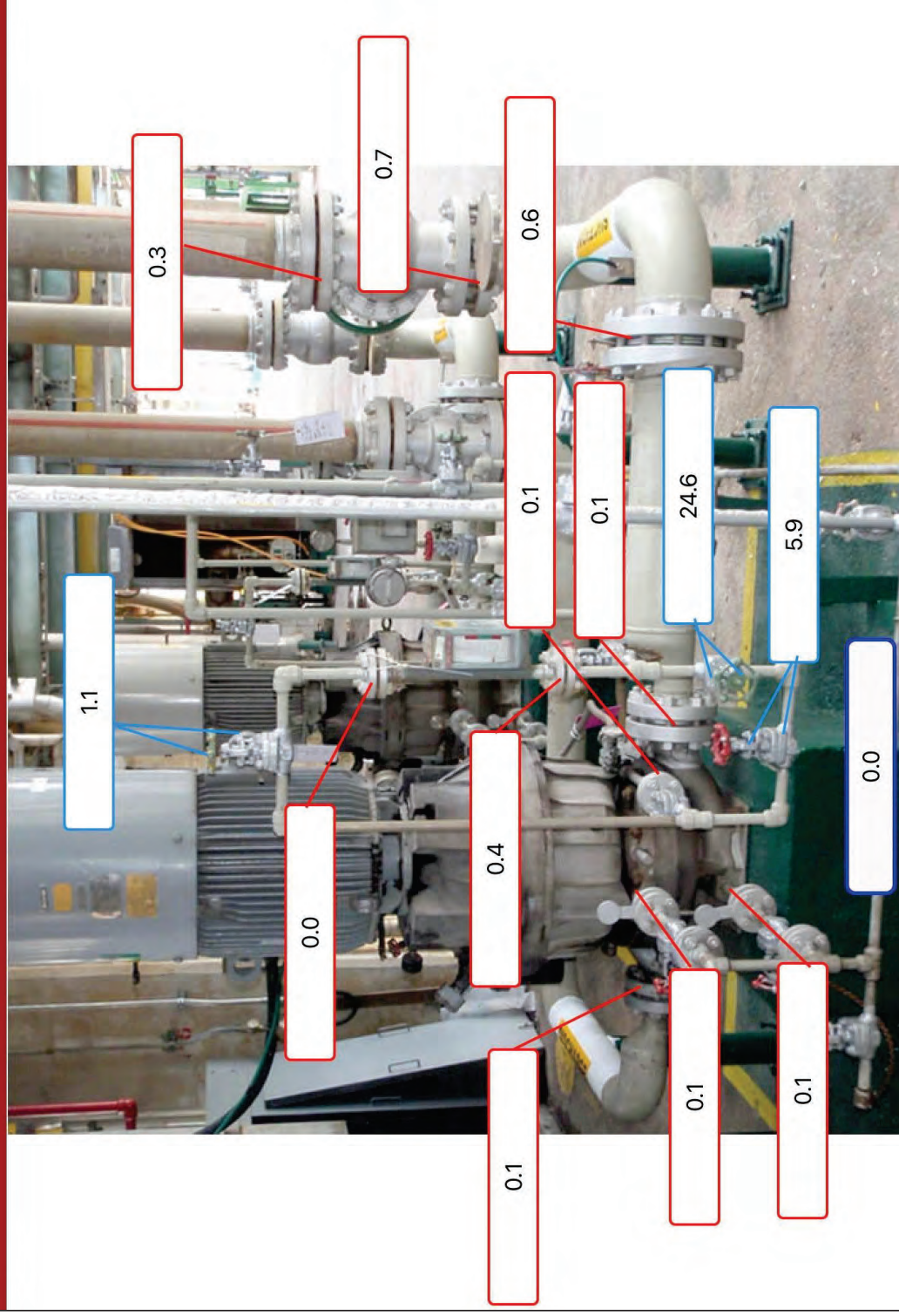
ภาคผนวก ข-22

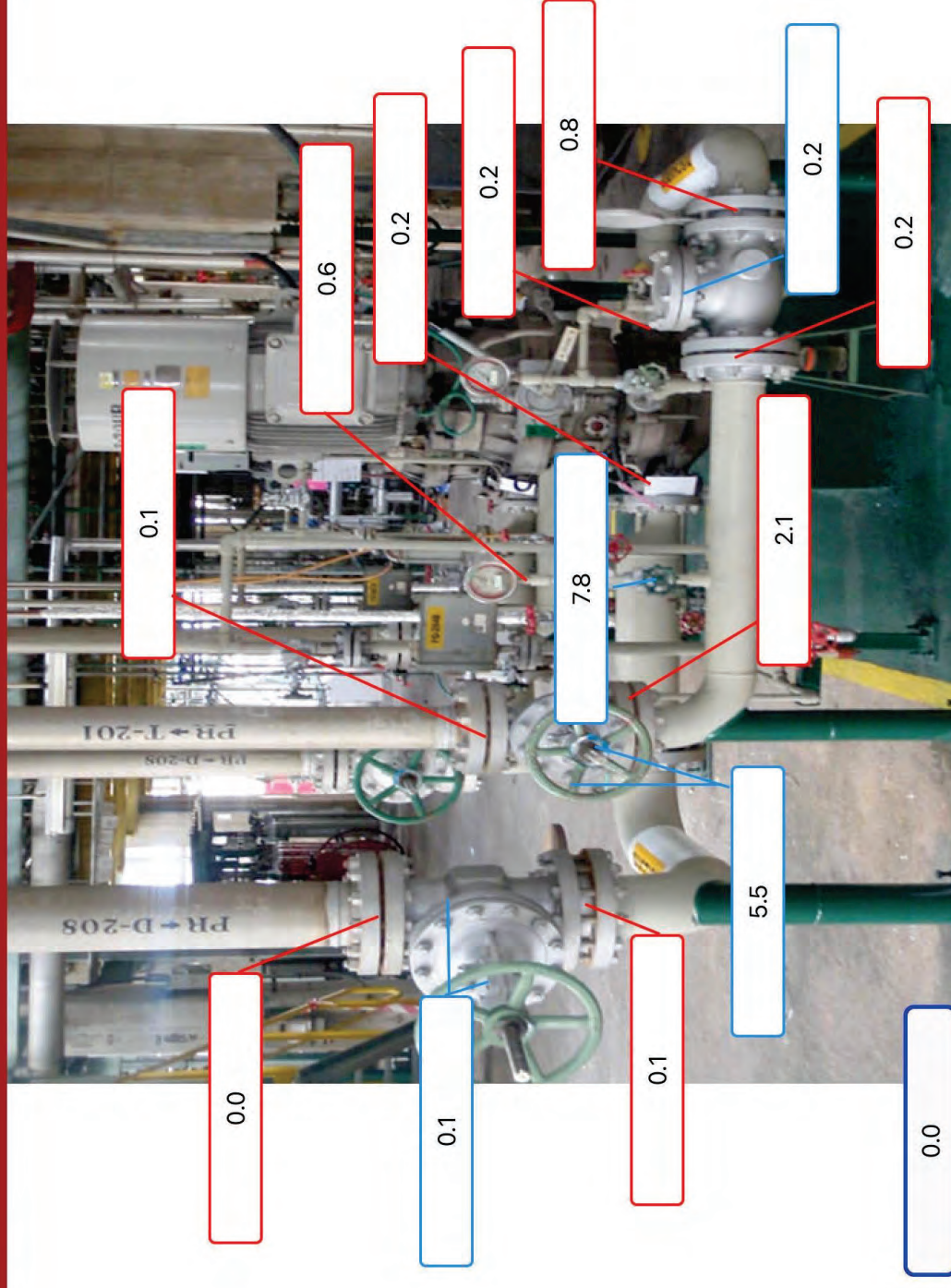
แผนการซ่อมบำรุงใหญ่ (โปรแกรมการซ่อมบำรุง)



ภาคผนวก ข-23

การตรวจสอบระบบท่อและข้อต่อ โดยการทดสอบการรั่วไหลของก๊าซ





ภาคผนวก ข-24

การตรวจสอบ Safety Shower/Eye Washer

แบบตรวจเช็ค SHOWER AND EYEWASH

โรงงาน / หน่วยงาน.....ผลิต PP1,2.....สถานที่SECTION 200.....

วันที่ตรวจเช็ค 13 / 07 / 65 ผู้ตรวจ

SHOWER

[illegible]

EYEWASH

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fireman)

(...../...../.....)

(กรณีที่ตรวจสอบอุปกรณ์โดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

๕๘ วิธีการตรวจ

1. สถานที่ บริเวณ PLANT ที่ต้องตรวจสอบจะต้องระบุให้ชัดเจน
2. วันที่ตรวจสอบ จะต้องบันทึกให้ชัดเจน
3. ตำแหน่ง สถานที่ ที่อุปกรณ์ติดตั้ง ตรวจสอบดูว่ามีอุปกรณ์อยู่หรือไม่
4. วาล์ว สภาพหรือความสมบูรณ์ไม่หนัก ขณะเปิด - ปิด ไม่ผิด หรือคดงอ
5. สี สภาพสีของอุปกรณ์ไม่ลอก หรือซีด
6. LEAK มีการรั่วซึมของหัวต่อหรือท่อหรือไม่
7. สิ่งกีดขวาง มีสิ่งของ หรือวัตถุขวางอุปกรณ์หรือไม่
8. สภาพอาคารรองรับน้ำแตก หรือรั่วหรือไม่
9. สภาพการใช้งาน ทดลองเปิด - ปิดน้ำ เพื่อตรวจสอบว่าใช้งานได้สมบูรณ์หรือไม่ น้ำจะต้องไหลสะดวกไม่อุดตัน
10. ถอด Eyewash ทำความสะอาด (ตามรูป)
11. ทำความสะอาด filler ของหัว eyewash
12. flush น้ำทิ้ง
13. ถอด strainer ออกมาทำความสะอาด (ในกรณีที่มี)

2

.....

ขั้นตอนการถอดทำความสะอาด



กดหัว Eyewash ค้าง



clean filter ด้านใน



flush น้ำทิ้ง



กด clean strainer (ในกรณีที่มี)

* หากอุปกรณ์อยู่ในสภาพไม่พร้อมใช้งานให้แจ้งเจ้าของพื้นที่ให้ทราบและดำเนินการแก้ไขปรับปรุงทันที

แบบตรวจเช็ค SHOWER AND EYEWASH

1. หน่วยงาน / หน่วยงาน.....ผลิต PP1,2.....สถานที่.....SECTION 200.....

วันที่ตรวจเช็ค 14 / 09 / ๖6 ผู้ตรวจ

SHOWER

[illegible]

EYEWASH

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fireman)

(...../...../.....)

(กรณีตรวจสอบพบกรณีโดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

วิธีการตรวจ

1. สถานที่ บำบัด PLANT ที่ต้องตรวจสอบจะต้องระบุให้ชัดเจน
2. วันที่ตรวจสอบ จะต้องบันทึกให้ชัดเจน
3. ตำแหน่ง สถานที่ ที่อุปกรณ์ติดตั้ง ตรวจสอบดูว่ามีอุปกรณ์อยู่หรือไม่
4. วาล์ว สภาพหรือความสมบูรณ์ไม่หัก ขณะเปิด - ปิด ไม่ผิมน หรือคดงอ
5. ลิ้น สภาพหรืออุปกรณ์ไม่ลอก หรือขีด
6. LEAK มีการรั่วซึมของน้ำต่อหรือท่อหรือไม่
7. สิ่งกีดขวาง มีสิ่งของ หรือวัสดุขวางอุปกรณ์หรือไม่
8. สภาพอาคารร่อนน้ำแตก หรือรั่วหรือไม่
9. สภาพการใช้งาน ทดลองเปิด - ปิดน้ำ เพื่อตรวจสอบว่าใช้งานได้สมบูรณ์หรือไม่ น้ำจะต้องไหลสะดวกไม่อุดตัน
10. ถอด Eyewash ทำความสะอาด (ตามรูป)
11. ทำความสะอาด filler ของน้ำ eyewash
12. flush น้ำทิ้ง
13. ถอด strainer ออกมาทำความสะอาด (ในกรณีที่มี)

ผู้ตรวจ

14 9 85

ขั้นตอนการถอดทำความสะอาด



กอดหัว Eyewash ค้าง



clean filter ด้านใน



flush น้ำทิ้ง



กด clean strainer (ในกรณีที่มี)

* หากอุปกรณ์อยู่ในสภาพไม่พร้อมใช้งานให้แจ้งเจ้าของพื้นที่ให้ทราบและดำเนินการแก้ไขปรับปรุงทันที

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

โรงงาน / หน่วยงาน.....ผลิต PP1,2..... สถานที่SECTION 200.....

วันที่ตรวจเช็ค ๐๙ / ๑๑ / ๕๖

SHOWER

[illegible]

EYEWASH

[illegible]

ผู้ตรวจสอบ.....(Fireman)

(...../...../.....)

(กรณีที่เราตรวจสอบอุปกรณ์โดยเจ้าของพื้นที่เองไม่ต้องลงนาม)

วิธีการตรวจ

1. สถานที่ บริเวณ PLANT ที่ต้องตรวจสอบจะต้องระบุให้ชัดเจน
2. วันที่ตรวจสอบ จะต้องบันทึกให้ชัดเจน
3. ตำแหน่ง สถานที่ ที่อุปกรณ์ติดตั้ง ตรวจสอบดูว่ามีอุปกรณ์หรือไม่
4. วาล์ว สภาวะหรือความสมบูรณ์ไม่หัก ขณะเปิด - ปิด ไม่ผิด หรือคดงอ
5. ซีล สภาพซีลของอุปกรณ์ไม่ลอก หรือซีด
6. LEAK มีการรั่วซึมของหัวต่อหรือท่อหรือไม่
7. สิ่งกีดขวาง มีสิ่งของ หรือวัตถุขวางอุปกรณ์หรือไม่
8. สภาพภาคน้ำแตก หรือรั่วหรือไม่
9. สภาพการใช้งาน ทดลองเปิด - ปิดน้ำ เพื่อตรวจสอบว่าใช้งานได้ตามสมบูรณ์หรือไม่ น้ำจะต้องไหลสะดวกไม่อุดตัน
10. ถอด Eyewash ทำความสะอาด (ตามรูป)
11. ทำความสะอาด filler ของหัว eyewash
12. flush น้ำทิ้ง
13. ถอด strainer ออกมาทำความสะอาด (ในกรณีที่มี)

ขั้นตอนการถอดทำความสะอาด



กอดหัว Eyewash ถ้าง



clean filter ด้านใน



flush น้ำทิ้ง



กด clean strainer (ในกรณีที่มี)

* หากอุปกรณ์อยู่ในสภาพไม่พร้อมใช้งานให้แจ้งเจ้าของพื้นที่ให้ทราบและดำเนินการแก้ไขปรับปรุงทันที

ภาคผนวก ข-25

การตรวจสอบ Diesel Generator

ELECTRICAL INSPECTION SHEET FOR GENERATOR

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

INSPECTION SHEET

EQUIPMENT NAME

GENERATOR

M/O NO.

10310681/65

PLANT :

PP1

PM INTERVAL



1 เดือน

รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค
ตรวจสอบสภาพทั่วไป Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบสภาพสายไฟและจุดต่อสาย Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบ Circuit Breaker พร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบแผงสวิตช์ระบบ Start Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า/น้ำกลั่น Battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบเครื่อง charger battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบกรองอากาศเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วไหลน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input type="checkbox"/> Normal <input checked="" type="checkbox"/> 50 รบ 5 รว.
ตรวจสอบระดับน้ำมันหล่อลื่นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วไหลของน้ำมันเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระดับน้ำมันเชื้อเพลิงพร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วซึมของถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วซึมท่อส่งน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบ Ground ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบดับเพลิง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
การทดสอบหรือเสียง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ทดสอบการทำงาน Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
CHECK AFTER RUN 15 MINUTE	
JACKET TEMP (F)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> 170 F
FUEL PRESSURE (PSI) 50-70 PSI	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> 60 PSI
OIL PRESSURE (PSI)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> 80 PSI
ENGINE SPEED (RPM)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> 1505 RPM
แรงดันไฟฟ้า	L1-L2 403 Volt, L2-L3 403 Volt, L3-L1 403 Volt
ความถี่ไฟฟ้า	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> 50.1 HZ
Status Alarm and Fault	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
CHECK AFTER STOP ENGINE	
CURRENT AT BATTERY CHARGER (A)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> 1 A
HOUR METER (Hr)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> 560.9 Hr

หมายเหตุและข้อเสนอแนะ

SPECIAL TOOLS

START 12 / 7 / 65 9:00 FINISH 12 / 7 / 65 16:30

INSPECTED BY 120 DATE 12 / 7 / 65

APPROVED BY 120 DATE 27 / 07 / 65

ELECTRICAL INSPECTION SHEET FOR GENERATOR

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

INSPECTION SHEET

EQUIPMENT NAME

GENERATOR

M/O NO. 10310681146

PLANT : PP1

PM INTERVAL

☒ 1 เดือน

รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค
ตรวจสอบสภาพทั่วไป Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบสภาพสายไฟและจุดต่อสาย Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบ Circuit Breaker พร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบแผงสวิตช์ระบบ Start Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า/น้ำกลั่น Battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบเครื่อง charger battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระบบกรองอากาศเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วไหลน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input type="checkbox"/> Normal <input checked="" type="checkbox"/> <u>ไม่ตรวจพบ</u>
ตรวจสอบระดับน้ำมันหล่อลื่นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วไหลของน้ำมันเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระดับน้ำมันเชื้อเพลิงพร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วซึมของถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วซึมท่อส่งน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระบบ Ground ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระบบดับเพลิง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
การทดสอบหรือเอียง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ทดสอบการทำงาน Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
CHECK AFTER RUN 15 MINUTE	
JACKET TEMP (F)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u>130 F</u>
FUEL PRESSURE (PSI) 50-70 PSI	<u>50</u> PSI
OIL PRESSURE (PSI)	<u>30</u> PSI
ENGINE SPEED (RPM)	<u>1500</u> RPM
แรงดันไฟฟ้า	L1-L2 <u>402</u> Volt, L2-L3 <u>402</u> Volt, L3-L1 <u>402</u> Volt
ความถี่ไฟฟ้า	<u>50</u> HZ
Status Alarm and Fault	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
CHECK AFTER STOP ENGINE	
CURRENT AT BATTERY CHARGER (A)	<u>1</u> A
HOUR METER (Hr)	<u>56</u> Hr

หมายเหตุและข้อเสนอนะ

SPECIAL TOOLS

START 25/8/65 9:00 FINISH 25/8/65 11:00

INSPECTED BY มร. DATE 25/8/65

APPROVED BY จก. DATE 25/8/65

ELECTRICAL INSPECTION SHEET FOR GENERATOR

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

INSPECTION SHEET

EQUIPMENT NAME

GENERATOR

M/O NO.

103/06811/65

PLANT :

PP

PM INTERVAL



1 เดือน

รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค
ตรวจสอบสภาพทั่วไป Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบสภาพสายไฟและจุดต่อสาย Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบ Circuit Breaker พร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบแผงสวิตช์ระบบ Start Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า/น้ำกลั่น Battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบเครื่อง charger battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบกรองอากาศเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วไหลน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input type="checkbox"/> Normal <input checked="" type="checkbox"/> มีรอยรั่ว
ตรวจสอบระดับน้ำมันหล่อลื่นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วไหลของน้ำมันเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระดับน้ำมันเชื้อเพลิงพร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วซึมของถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบการรั่วซึมท่อส่งน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบ Ground ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ตรวจสอบระบบดับเพลิง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
การทดสอบหรือเอียง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
ทดสอบการทำงาน Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
CHECK AFTER RUN 15 MINUTE	
JACKET TEMP (F)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> 130 F
FUEL PRESSURE (PSI) 50-70 PSI	<input checked="" type="checkbox"/> 50 PSI
OIL PRESSURE (PSI)	<input checked="" type="checkbox"/> 75 PSI
ENGINE SPEED (RPM)	<input checked="" type="checkbox"/> 1506 RPM
แรงดันไฟฟ้า	L1-L2 404 Volt, L2-L3 404 Volt, L3-L1 404 Volt
ความถี่ไฟฟ้า	<input checked="" type="checkbox"/> 50.07 HZ
Status Alarm and Fault	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/>
CHECK AFTER STOP ENGINE	
CURRENT AT BATTERY CHARGER (A)	<input checked="" type="checkbox"/> 1 A
HOUR METER (Hr)	<input checked="" type="checkbox"/> 560.9 Hr

หมายเหตุและข้อเสนอแนะ

SPECIAL TOOLS

START 28 / 9 / 65 9.00 FINISH 28 / 9 / 65 10.00

INSPECTED BY

DATE

28 / 9 / 65

APPROVED BY

DATE

29 / 9 / 65

ELECTRICAL INSPECTION SHEET

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

FOR GENERATOR

INSPECTION SHEET

EQUIPMENT NAME

GENERATOR

M/O NO.

103/0681108

PLANT :

BPI

PM INTERVAL

☒ 1 เดือน

รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค	
ตรวจสอบสภาพทั่วไป Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบสภาพสายไฟและจุดต่อสาย Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบ Circuit Breaker พร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบแผงสวิตช์ระบบ Start Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า/น้ำมัน Battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบเครื่อง charger battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระบบกรองอากาศเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วไหลน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input type="checkbox"/> Normal	<input checked="" type="checkbox"/> หมด!
ตรวจสอบระดับน้ำมันหล่อลื่นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วไหลของน้ำมันเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระดับน้ำมันเชื้อเพลิงพร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วซึมของถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วซึมท่อส่งน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระบบ Ground ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระบบดับเพลิง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
การทดสอบหรือเสียง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
ทดสอบการทำงาน Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
CHECK AFTER RUN 15 MINUTE		
JACKET TEMP (F)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> 135
FUEL PRESSURE (PSI) 50-70 PSI		50 PSI
OIL PRESSURE (PSI)		72 PSI
ENGINE SPEED (RPM)		1504 RPM
แรงดันไฟฟ้า	L1-L2 401 Volt , L2-L3 402 Volt , L3-L1 402 Volt	
ความถี่ไฟฟ้า		50.02 HZ
Status Alarm and Fault	<input checked="" type="checkbox"/> Normal	<input type="checkbox"/> _____
CHECK AFTER STOP ENGINE		
CURRENT AT BATTERY CHARGER (A)		1 A
HOUR METER (Hr)		560.9 Hr

หมายเหตุและข้อเสนอแนะ

SPECIAL TOOLS

START 28/10/65 9:00 FINISH 28/10/65 11:00

28/10/65
28/10/65

ELECTRICAL INSPECTION SHEET FOR GENERATOR

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

INSPECTION SHEET

EQUIPMENT NAME

GENERATOR

M/O NO.

102/0681/47

PLANT :

PP1

PM INTERVAL



1 เดือน

รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค
ตรวจสอบสภาพทั่วไป Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบสภาพสายไฟและจุดต่อสาย Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบ Circuit Breaker พร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบแผงสวิตช์ระบบ Start Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า/น้ำมัน Battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบเครื่อง charger battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระบบกรองอากาศเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วไหลน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input type="checkbox"/> Normal <input checked="" type="checkbox"/> ข้อบกพร่อง
ตรวจสอบระดับน้ำมันหล่อลื่นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วไหลของน้ำมันเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระดับน้ำมันเชื้อเพลิงพร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วซึมของถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบการรั่วซึมท่อส่งน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระบบ Ground ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ตรวจสอบระบบดับเพลิง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
การทดสอบหรือเอียง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
ทดสอบการทำงาน Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
CHECK AFTER RUN 15 MINUTE	
JACKET TEMP (F)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> 140 °F
FUEL PRESSURE (PSI)	42 PSI
OIL PRESSURE (PSI)	70 PSI
ENGINE SPEED (RPM)	1805 RPM
แรงดันไฟฟ้า	L1-L2 403 Volt, L2-L3 403 Volt, L3-L1 403 Volt
ความถี่ไฟฟ้า	50.07 HZ
Status Alarm and Fault	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> _____
CHECK AFTER STOP ENGINE	
CURRENT AT BATTERY CHARGER (A)	1 A
HOUR METER (Hr)	760.9 Hr

หมายเหตุและข้อเสนอนะ

SPECIAL TOOLS

START 9 / 11 / 65 9:00 FINISH 9 / 11 / 65 11:00

IN

A

11 / 65

1 /

ELECTRICAL INSPECTION SHEET FOR GENERATOR

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

INSPECTION SHEET

EQUIPMENT NAME

GENERATOR

M/O NO. 03/0681/50

PLANT :

PM INTERVAL

☒ 1 เดือน

รายละเอียดการตรวจเช็ค	ผลการตรวจเช็ค
ตรวจสอบสภาพทั่วไป Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบสภาพสายไฟและจุดต่อสาย Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบ Circuit Breaker พร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบแผงสวิตช์ระบบ Start Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า/น้ำมัน Battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบเครื่อง charger battery	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบระบบกรองอากาศเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบระดับน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบการรั่วไหลน้ำหล่อเย็นเครื่องยนต์	<input type="checkbox"/> Normal <input checked="" type="checkbox"/> <u> </u> ผิดปกติ
ตรวจสอบระดับน้ำมันหล่อลื่นเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบการรั่วไหลของน้ำมันเครื่องยนต์	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบระดับน้ำมันเชื้อเพลิงพร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบการรั่วซึมของถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบการรั่วซึมท่อส่งน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบระบบ Ground ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ตรวจสอบระบบดับเพลิง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
การทดสอบหรือเอียง ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
ทดสอบการทำงาน Generator	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
CHECK AFTER RUN 15 MINUTE	
JACKET TEMP (F)	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u> 140°F
FUEL PRESSURE (PSI) 50-70 PSI	<u>42</u> PSI
OIL PRESSURE (PSI)	<u>70</u> PSI
ENGINE SPEED (RPM)	<u>1506</u> RPM
แรงดันไฟฟ้า	L1-L2 <u>400</u> Volt, L2-L3 <u>400</u> Volt, L3-L1 <u>400</u> Volt
ความถี่ไฟฟ้า	<u>50.61</u> HZ
Status Alarm and Fault	<input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> <u> </u>
CHECK AFTER STOP ENGINE	
CURRENT AT BATTERY CHARGER (A)	<u>1</u> A
HOUR METER (Hr)	<u>560.9</u> Hr

หมายเหตุและข้อเสนอแนะ

SPECIAL TOOLS

START 3 / 12 / 65 7:00 FINISH 3 / 12 / 65 11:00

INSPE

APPRO

65
65

ภาคผนวก ข-26

การบริหารงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการบริหาร
งานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม



คำสั่งที่ 30/2565

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ด้วยพิจารณาเห็นเป็นการสมควรจึงให้ยกเลิกคำสั่งที่ 30/2563 เรื่องการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานชุดปัจจุบันได้สิ้นสุดวาระลงใน วันที่ 2 มิถุนายน 2565 และเพื่อให้การบริหารจัดการด้านความปลอดภัยเป็นไปตามนโยบายบริษัท และสอดคล้องกับกฎหมาย เรื่อง คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน บริษัท ฯ จึงขอประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ขึ้นใหม่ จำนวน 11 คน ดังมีรายชื่อต่อไปนี้

1.	[REDACTED]	ผู้จัดการ Compound & Functional Material Production	เป็นประธานคณะกรรมการ
2.	[REDACTED]	ผู้จัดการแผนกผลิต Functional Material Production	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
3.	[REDACTED]	ผู้จัดการแผนกผลิต LDPE	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
4.	[REDACTED]	ผู้จัดการแผนกปฏิบัติการ Packing1	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
5.	[REDACTED]	ผู้จัดการแผนก Pilot Plant	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
6.	[REDACTED]	พนักงานผลิต LDPE	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
7.	[REDACTED]	พนักงานผลิต LLDPE	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
8.	[REDACTED]	โก พนักงานผลิต PP#3	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
9.	[REDACTED]	พนักงานปฏิบัติการคลังสินค้า	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
10.	[REDACTED]	พนักงานปฏิบัติการ Packing	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
11.	[REDACTED]	วิศวกร Safety System	เป็นกรรมการและเลขานุการ

โดยคณะกรรมการมีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

- 1.) พิจารณานโยบายและแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงานรวมทั้งความปลอดภัยนอกงานเพื่อป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงาน หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง
- 2.) รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไข ให้ถูกต้องตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน และมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
- 3.) ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมด้านความปลอดภัย ในการทำงานของ สถานประกอบกิจการ

ส. 1

4.) พิจารณาข้อบังคับและคู่มือด้านความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งมาตรฐานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการเสนอต่อนายจ้าง

5.) สำรวจการปฏิบัติด้านความปลอดภัยในการทำงาน และตรวจสอบสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

6.) พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

7.) วางระบบการรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยให้เป็นหน้าที่ของลูกจ้างทุกระดับต้องปฏิบัติ

8.) ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอนายจ้าง

9.) รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบ 1 ปี เพื่อเสนอต่อนายจ้าง

10.) ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ

11.) ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่น ตามที่นายจ้างมอบหมาย

12.) ประชุมอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

โดยให้คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามรายชื่อต้องปฏิบัติหน้าที่ให้กับ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งแต่วันที่ 30 พฤษภาคม 2565 จนถึงวันที่ 30 พฤษภาคม 2567

สั่ง ณ วันที่ 30 พฤษภาคม 2565



บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

ส. 1



คำสั่งที่ 3/2565

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด

เพื่อให้การบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และสอดคล้องกับแนวทางการดำเนินงานของคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมระดับธุรกิจ (Corporate Environment Committee) และคณะกรรมการบริหารการพัฒนาอย่างยั่งยืน ธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี จึงขอยกเลิกคำสั่งที่ 10/2564 และแต่งตั้งคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ของ บริษัทไทยโพลิเอทิลีน จำกัด (TPE Environment Committee) ใหม่ดังนี้

1.	[Redacted]	ผู้จัดการฝ่ายผลิต PE	ประธาน
2.		ผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 1 และผู้จัดการส่วน	กรรมการ
		อาชีพอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม	
3.		ผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 2,3	กรรมการ
4.		ผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 4	กรรมการ
5.		ผู้จัดการส่วนผลิต LDPE	กรรมการ
6.		ผู้จัดการส่วนผลิต LLDPE	กรรมการ
7.		ผู้จัดการส่วนผลิต Catalyst & Pilot Plant	กรรมการ
8.		ผู้จัดการส่วนผลิต PP 1,2	กรรมการ
9.		ผู้จัดการส่วนผลิต PP 3	กรรมการ
10.	[Redacted]	Focused Improvement Manager	กรรมการ
11.		ผู้จัดการส่วน Pipe Compounding	กรรมการ
12.		ผู้จัดการ Outbound Logistics	กรรมการ
13.		ผู้จัดการส่วนประกันและควบคุมคุณภาพ	กรรมการ
14.		Pilot Plant Manager	กรรมการ
15.		ผู้จัดการบำรุงรักษาเครื่องกล Polymer - Static	กรรมการ
16.	[Redacted]	ผู้จัดการแผนกสิ่งแวดล้อม	กรรมการและเลขานุการ

โดยให้คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด (TPE Environmental Committee) มีหน้าที่ดังนี้

- กำหนดแนวทางในการบริหารจัดการ และเป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อม ของบริษัทฯ ให้สอดคล้องกับ นโยบายด้านสิ่งแวดล้อมของเอสซีจี และธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี
- ขับเคลื่อนและสนับสนุนการดำเนินการตามแผนงานสิ่งแวดล้อมให้บรรลุเป้าหมายที่กำหนดไว้
- บริหารจัดการความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับด้านสิ่งแวดล้อมที่อาจกระทบในภาพของของบริษัทฯ และภาพธุรกิจและดำเนินมาตรการแบบบูรณาการเพื่อให้ธุรกิจดำเนินอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน
- รายงานผลการปฏิบัติงานข้อเสนอแนะในการดำเนินงานต่อคณะกรรมการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ

ส. [Signature]

และขอมอบหมายกรรมการและผู้ที่เกี่ยวข้องเป็นคณะกรรมการ จำนวน 5 คณะกรรมการ ดังต่อไปนี้

1. คณะกรรมการด้านการจัดการสารอินทรีย์ระเหยง่าย

เพื่อให้การดำเนินงานด้านการจัดการสารอินทรีย์ระเหยง่ายเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและเป็นไปในทิศทางเดียวกับนโยบายของบริษัทฯ จึงขอแต่งตั้งคณะกรรมการฯ ซึ่งประกอบด้วยรายชื่อ ดังนี้

1.		ผู้จัดการสวนผลิต LLDPE	ประธาน
2.		วิศวกรผลิต HDPE 1	กรรมการ
3.		วิศวกรผลิต HDPE 2,3	กรรมการ
4.		วิศวกรผลิต HDPE 4	กรรมการ
5.		วิศวกรผลิต LDPE	กรรมการ
6.		วิศวกรผลิต LLDPE	กรรมการ
7.		วิศวกรผลิต Catalyst	กรรมการ
8.		วิศวกรผลิต PP 1,2	กรรมการ
9.		วิศวกรผลิต PP 3	กรรมการ
10.		หัวหน้างาน Pilot Plant	กรรมการ
11.		วิศวกรสิ่งแวดล้อม	เลขานุการ

โดยคณะกรรมการดังกล่าวมีหน้าที่ดังนี้

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

2. คณะกรรมการด้านการจัดการน้ำ

เพื่อให้การจัดการด้านน้ำในโรงงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และสอดคล้องกับนโยบายและเป้าหมายการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม

1.		ผู้จัดการสวนผลิต HDPE 2,3	ประธาน
2.		วิศวกรผลิต HDPE 1	กรรมการ
3.		วิศวกรผลิต HDPE 2,3	กรรมการ
4.		วิศวกรผลิต HDPE 4	กรรมการ

ส. /

5. คุณกรวิชญ์ นามวงษา



วิศวกรผลิต LDPE	กรรมการ
วิศวกรผลิต LLDPE	กรรมการ
วิศวกรผลิต PP 1,2	กรรมการ
วิศวกรผลิต PP 3	กรรมการ
วิศวกรผลิต Catalyst	กรรมการ
วิศวกรผลิต Pipe Compounding	กรรมการ
นักวิเคราะห์ระบบ Logistics	กรรมการ
วิศวกรบำรุงรักษาเครื่องกล Rotating	กรรมการ
Store Operation Foreman	กรรมการ
Quality Control Supervisor – PAL	กรรมการ
หัวหน้างาน Pilot Plant	กรรมการ
วิศวกรสิ่งแวดล้อม	เลขานุการ

โดยคณะกรรมการดังกล่าวมีหน้าที่ดังนี้

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

3. คณะกรรมการด้านการกากอุตสาหกรรม

เพื่อให้การจัดการกากของเสียในโรงงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และสอดคล้องกับนโยบายและเป้าหมายการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ จึงขอแต่งตั้งคณะกรรมการฯ ซึ่งประกอบด้วยรายชื่อ ดังนี้



ผู้จัดการส่วนผลิต Catalyst & Pilot Plant	ประธาน
วิศวกรผลิต HDPE 1	กรรมการ
วิศวกรผลิต HDPE 2,3	กรรมการ
วิศวกรผลิต HDPE 4	กรรมการ
วิศวกรผลิต LDPE	กรรมการ
วิศวกรผลิต LLDPE	กรรมการ
วิศวกรผลิต PP 1,2	กรรมการ
วิศวกรผลิต PP 3	กรรมการ

ส. ๕



วิศวกรผลิต Catalyst	กรรมการ
วิศวกรผลิต Pipe Compounding	กรรมการ
นักวิเคราะห์ระบบ Logistics	กรรมการ
วิศวกรบำรุงรักษาเครื่องกล Rotating	กรรมการ
Store Operation Foreman	กรรมการ
Quality Control Supervisor – PAL	กรรมการ
หัวหน้างาน Pilot Plant	กรรมการ
วิศวกรสิ่งแวดล้อม	เลขานุการ

โดยคณะกรรมการดังกล่าวมีหน้าที่ดังนี้

1. ดำเนินการจัดเก็บรวบรวมข้อมูลการใช้ไฟฟ้าในกระบวนการผลิต การระบายน้ำทิ้ง และปริมาณกากอุตสาหกรรม อันเกิดจากการดำเนินกิจกรรมของบริษัท
2. นำเสนอแผนงานจัดการควบคุมการใช้ทรัพยากรน้ำอย่างคุ้มค่า และลดปริมาณการระบายน้ำเสียออกนอกโรงงาน และแผนการลดปริมาณกากอุตสาหกรรม และการนำกากอุตสาหกรรมไปใช้ประโยชน์ เป็นแนวปฏิบัติตามนโยบายและเป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ ข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ข้อเสนอแนะจากผู้มีส่วนได้เสีย และแนวปฏิบัติที่ดี (Best Practice)
3. ควบคุมและติดตามการใช้ทรัพยากรน้ำและการดำเนินการจัดการกากอุตสาหกรรม ให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ รายงานผลการดำเนินงานรวมทั้งข้อเสนอแนะต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ของบริษัทไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ได้รับความอย่างสม่ำเสมอ

4. คณะอนุกรรมการด้านการจัดการ GHG Scope 3

เพื่อให้การจัดการ GHG Scope 3 ในโรงงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และสอดคล้องกับนโยบายและเป้าหมายการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ จึงขอแต่งตั้งคณะกรรมการจัดการ GHG Scope 3 ดังนี้

หมายเหตุ GHG Scope3 หมายถึง การคำนวณคาร์บอนฟุตพริ้นท์ทางอ้อมด้านอื่นๆ ได้แก่ การเดินทางของพนักงานด้วยยานพาหนะที่ไม่ใช่ขององค์กร และการขนส่งสินค้า เช่น การขนส่งสินค้า, รถบรรทุก-ส่ง พนักงาน, การขนส่ง Raw Material



ผู้จัดการ Outbound Logistics	ประธาน
นักวิเคราะห์ระบบ Logistics	กรรมการ
Assistant GA Manager	กรรมการ
Store Operation Foreman	กรรมการ
วิศวกรสิ่งแวดล้อม	เลขานุการ

โดยคณะกรรมการดังกล่าวมีหน้าที่ดังนี้

1. ดำเนินการรวบรวมข้อมูลปริมาณการปลดปล่อย GHG scope 3 จากการดำเนินกิจกรรมของบริษัทฯ
2. จัดทำข้อมูลเพื่อใช้เป็นฐานข้อมูลในการคำนวณการปลดปล่อย GHG scope3
3. รายงานผลการดำเนินงานรวมทั้งข้อเสนอแนะต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ของบริษัทไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ได้รับความอย่างสม่ำเสมอ

5. คณะอนุกรรมการ Environmental Operation Networking (Leader Network)

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

ร	ผู้จัดการฝ่ายผลิต PE	ที่ปรึกษา
	ผู้จัดการสวนผลิต HDPE 1 และผู้จัดการสวน	ที่ปรึกษา
	อาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม	
	ผู้จัดการแผนกสิ่งแวดล้อม	ประธาน
	หัวหน้างานผลิต HDPE 1	กรรมการ
	วิศวกรผลิต HDPE 2,3	กรรมการ
	วิศวกรผลิต HDPE 4	กรรมการ
	วิศวกรผลิต LDPE	กรรมการ
	วิศวกรผลิต LLDPE	กรรมการ
	วิศวกรผลิต PP 1,2	กรรมการ
	วิศวกรผลิต PP 3	กรรมการ
	วิศวกรผลิต Catalyst	กรรมการ
	หัวหน้างานผลิต Pipe Compounding	กรรมการ
	นักวิเคราะห์ระบบ Logistics	กรรมการ
	หัวหน้างาน Pilot Plant	กรรมการ
	Quality Control Supervisor – PAL	กรรมการ
	วิศวกรสิ่งแวดล้อม	เลขานุการ
	เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม	ผู้ช่วยเลขานุการ

โดยคณะกรรมการดังกล่าวมีหน้าที่ดังนี้

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

ร. 1

5. รายงานผลการดำเนินงานรวมทั้งข้อเสนอแนะต่อคณะกรรมการสิ่งแวดล้อม ของบริษัทไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ได้รับ
ทราบอย่างสม่ำเสมอ

ทั้งนี้ ให้มีผลตั้งแต่วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2565 เป็นต้นไป

สั่ง ณ วันที่ 27 มกราคม 2565

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด



Polyolefins Manufacturing Director

ส.ท



คำสั่งที่ 4/2565

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการด้านการจัดการพลังงานและก๊าซเรือนกระจก

เพื่อให้การบริหารและติดตามการดำเนินงานด้านการอนุรักษ์พลังงานและลดปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและสอดคล้องตามนโยบาย และเป้าหมายของคณะกรรมการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม รวมถึงสอดคล้อง กับข้อปฏิบัติตามกฎหมาย บริษัทฯ จึงขอยกเลิกคำสั่งที่ 3/2564 และแต่งตั้งคณะกรรมการด้านการจัดการพลังงาน และก๊าซเรือน กระจก ของ บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด ขึ้นใหม่ ดังนี้

1		พร ผู้จัดการส่วนผลิต PP 3	เป็น	ประธานคณะกรรมการ
2		วิศวกรผลิต HDPE 1	เป็น	คณะกรรมการ
3		วิศวกรผลิต HDPE 2,3	เป็น	คณะกรรมการ
4		วิศวกรผลิต HDPE 4	เป็น	คณะกรรมการ
5		ท วิศวกรผลิต LLDPE	เป็น	คณะกรรมการ
6		วิศวกรผลิต PP 1,2	เป็น	คณะกรรมการ
7		วิศวกรผลิต PP 3	เป็น	คณะกรรมการ
8		วิศวกรผลิต Catalyst	เป็น	คณะกรรมการ
9		Pilot Plant Engineer	เป็น	คณะกรรมการ
1		นักวิเคราะห์ระบบ Logistics	เป็น	คณะกรรมการ
1		วิศวกร Pipe Compounding	เป็น	คณะกรรมการ
1		ผู้จัดการบำรุงรักษาไฟฟ้า Polymer	เป็น	คณะกรรมการ
1		ด ผู้จัดการบำรุงรักษาเครื่องมือวัด Polymer	เป็น	คณะกรรมการ
1		ผู้ช่วยผู้จัดการทรัพยากรบุคคล	เป็น	คณะกรรมการ
1		ย วิศวกรผลิต Roto	เป็น	คณะกรรมการ
1		วิศวกรสิ่งแวดล้อม	เป็น	คณะกรรมการ
1		วิศวกรผลิต LDPE	เป็น	เลขานุการ

โดยมีหน้าที่ความรับผิดชอบดังต่อไปนี้

1. ดำเนินการจัดเก็บข้อมูลการใช้พลังงาน ต้นทุนด้านพลังงาน ข้อมูลสนับสนุนด้านวิชาการ แนวทางปฏิบัติต้นแบบ (Best Practice) และข้อมูลก๊าซเรือนกระจก (GHGs) ของหน่วยงานที่รับผิดชอบ ในระบบสารสนเทศกลาง (Central Database)
2. ประสานงานกับประธานคณะกรรมการ เพื่อรับคำปรึกษาด้านการบริหารพลังงานและด้านเทคนิค และสนับสนุน กิจกรรม ด้านการอนุรักษ์พลังงานแบบมีส่วนร่วมทั่วทั้งองค์กร

บริษัท ไทยโพลิเอทิลีน จำกัด
10 ถนนพหลโยธิน เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10110
โทรศัพท์ : 0 3868 3393-7 โทรสาร : 0 3868 3398
www.scg.co.th/chemicals

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.
10-1-1 Rd., Map Ta Phut Industrial Estate, Muang District, Rayong Province 21150, Thailand
Tel : 66 3868 3393-7 Fax : 66 3868 3398
www.scg.co.th/chemicals

ปิยะนุชา พ.



3. ควบคุมดูแลการปฏิบัติงานตามแผนการอนุรักษ์พลังงานและก๊าซเรือนกระจก ให้เป็นไปตามนโยบายอนุรักษ์พลังงานและก๊าซเรือนกระจก ดังนี้
 - บันทึกการใช้พลังงานและก๊าซเรือนกระจก ในปัจจุบันของหน่วยงาน
 - รวบรวมข้อมูลการใช้พลังงานของแผนการอนุรักษ์พลังงานและก๊าซเรือนกระจก ของหน่วยงาน
 - ดำเนินโครงการและตรวจสอบผลการดำเนินงาน เพื่อรายงานผลการอนุรักษ์และการจัดการพลังงานและก๊าซเรือนกระจก ต่อผู้บริหาร ของบริษัทฯ
 - จัดทำรายงานพลังงานประจำปี เพื่อนำเสนอต่อหน่วยงานราชการ
4. ควบคุมการใช้พลังงานและก๊าซเรือนกระจก ทั้งด้านปริมาณการใช้งานและต้นทุน รวมทั้งประเมินความต้องการพลังงานและก๊าซเรือนกระจก ของหน่วยงาน เพื่อนำเสนอข้อมูลที่ถูกต้องให้บริษัทฯ สามารถบริหารพลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ ตามมาตรฐานสากล
5. สนับสนุนการรณรงค์ด้านอนุรักษ์พลังงานและก๊าซเรือนกระจก ส่งเสริมความรู้ทางด้านการพลังงานให้แก่บุคลากรในหน่วยงาน รวมถึงจัดการและเข้าร่วมการฝึกอบรมและกิจกรรมที่เกี่ยวข้อง
6. ทบทวนผลการดำเนินงานรายปี เพื่อวิเคราะห์การสูญเสีย และหาโอกาสในการปรับปรุงเพื่อนำเสนอแผนการอนุรักษ์พลังงานและก๊าซเรือนกระจก

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2565 เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2565

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



11444411 14 กุมภาพันธ์ 1 14

ปิยนุชา พ.

การดำเนินงานช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม ปี พ.ศ. 2565

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ครั้งที่ 12/2565

19 ธันวาคม 2565

เวลา 10:00 - 12:00 น.

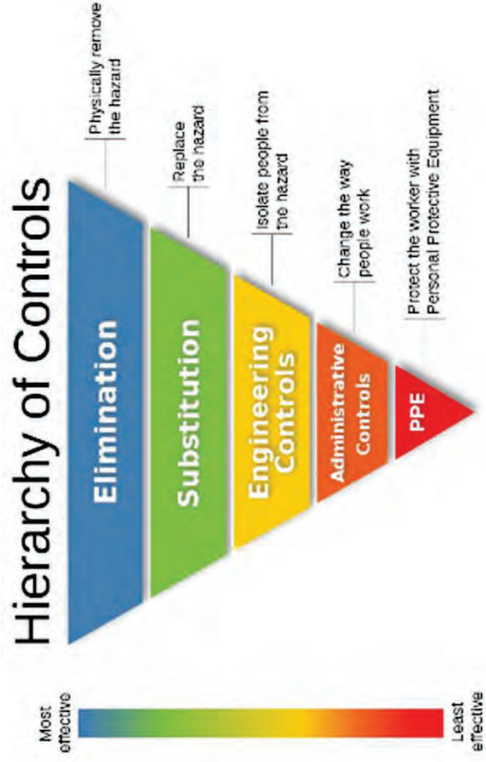
ห้องประชุมพลา

INTERNAL Do Not Distribute



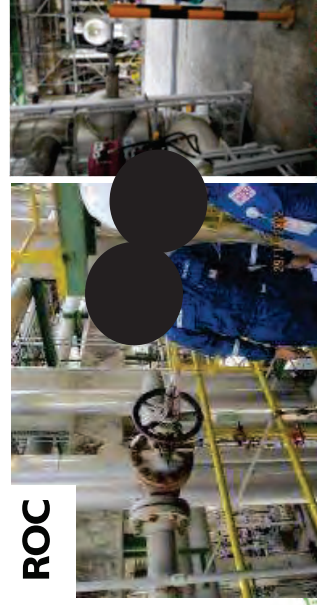
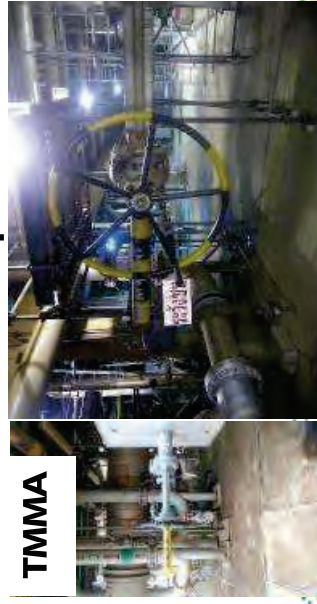
สำรวจจุดเสี่ยงที่มีโอกาสชนหรือกระแทกขณะปฏิบัติงาน และดำเนินการแก้ไข

กำหนดเกณฑ์การพิจารณา



กรณีต้องการหรืออยู่ในรัศมีปฏิบัติงานกับวาล์ว/อุปกรณ์พิจารณาติดตั้งวาล์วตาม Valve Installation Guideline/Engineering Design
หมุนก้านวาล์วหรือย้ายอุปกรณ์ ให้อยู่ในตำแหน่งที่ปลอดภัย
พิจารณาในตำแหน่ง line of fire <ul style="list-style-type: none"> ห้ามจนวน/วัสดุแรงกระแทก หรือ กันพื้นที่ หรือป้ายเตือนอันตรายที่หน้างาน
ปรับปรุงกระบวนการทำงาน หลีกเลี่ยงการปฏิบัติงานใน Line of fire โดยมีระยะห่างที่ปลอดภัย
<ul style="list-style-type: none"> สวมใส่แว่นตานิรภัย หรือแว่นสายตานิรภัย หรือ สวมใส่แว่นครอบตา หรือกระบังหน้า (Face shield)

ตัวอย่างการปรับปรุงหน้างาน



CONFIDENTIAL Do Not Distribute



▼ แวนสายตานีรภัย ตามมาตรฐาน SCGC

แวนสายตานีรภัยตามมาตรฐาน

เงื่อนไขการเบิกแวนสายตานีรภัย

1. **กรอบ และเลนส์นิรภัย** ต้องได้รับการรับรองตามมาตรฐาน BS EN ANSI เท่านั้น
2. ต้องเป็นรุ่นที่กำหนดให้มีการเบิกผ่านROOTS เท่านั้น
3. กรณีพนักงานต้องการเพิ่ม Option ต้องเป็นเลนส์นิรภัยตามมาตรฐานเท่านั้น
4. ต้อง**ยืนยันด้วยบัตรรับประกันคุณภาพเลนส์นิรภัย**ตามภาพ



ปัจจุบันสามารถดูแวนได้ผ่านแอปพลิเคชัน TOG+ หรือเว็บไซต์ TOG+ และสาขา TOG+ และ Central S-eyes

การอบและเลนส์ ต้องเป็นไปตามมาตรฐานที่บริษัทกำหนดเท่านั้น

⇒ ตอนนั้นร้านแวนระบุรายชื่อผู้ใส่เลนส์ เป็นแบบใดบ้างมาแล้ว และจะสื่อสารเพื่อดำเนินการต่อไป

⇒ ดังนั้น ผู้ที่ใช้แวนสายตาที่บริษัทไม่ได้มาตรฐาน (มีการเปลี่ยนรูปแบบ) ให้สวมแวนตาที่บริษัทที่เป็นแบบสวมครอบแวนไปก่อน รอส่วนกลางตก

และอื่นๆที่ลูกค้าสงสัยสามารถสอบถามได้ที่ฝ่ายบริการลูกค้า

1. เป็นพนักงานและ/หรือพนักงานสัญญาจ้างซึ่งทำงานประจำในพื้นที่การผลิต หรือพื้นที่อื่นๆ ที่มีความเสี่ยง
2. **ปัญหาทางสายตาที่พบ ได้แก่ มีค่าสายตาสั้น และ/หรือ ค่าสายตายาว และ/หรือค่าสายตาเอียง ในหน่วยค่าสายตา 1 ไดออปเตอร์ (+/-100) ขึ้นไป**
3. ในกรณีที่แวนสายตานีรภัย เกิดความเสียหายจากการใช้งาน และ/หรือ มีค่าสายตาเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม (+/-100) ขึ้นไป สามารถเบิกใช้งานแวนสายตา
นิรภัยใหม่ได้
4. ในกรณีที่แวนสายตานีรภัยสูญหาย พนักงานและ/หรือพนักงานสัญญาจ้าง ต้องเป็นผู้ออกค่าใช้จ่ายเอง
5. จะต้องตัดแวนสายตานีรภัย กับร้านที่ทำสัญญาของบริษัท (Contract list) โดยทั้งกรอบแวนและเลนส์ที่ใช้ ต้องเป็นรุ่นที่บริษัทกำหนด เท่านั้น
6. ผู้พิจารณาอนุมัติการเบิกใช้งานแวนสายตานีรภัย ให้เป็นไปตามอำนาจการดำเนินการอนุมัติของแต่ละบริษัท



Action items from SHE Committee Meeting No.11-2022

★ อัปเดตสิ่งใหม่เงิน หมายเหตุ Support

No	Action item	Resp. person	Due Date	Remark
1	ประชุมงานมอบหมายให้ คกก. จัดทำแผนปฏิบัติงานประจำปี 2023 และ HR จัดทำแผนและปรับโครงสร้างงานประจำปีตามแผนงาน	คกก.ทุกท่าน ฝ่าย HR ม.	15/12/65	แจ้งในภาวะ 2.2
2	เรื่อง Grounding/Bonding ได้มีการประชุมและทบทวนกับทีม PTC/MTN/SAFETY และมีข้อสรุปดังนี้ - พบ. ทีม สิ่งสารเคมีและสิ่งปนเปื้อนอื่น ๆ ให้ดำเนินการตามแผนค่าทดสอบ และนำมาแจ้งความในแบบร่างที่ยื่นต่อไป - ส่วนของโรงงานที่ดำเนินการอยู่ PIP 001 และกรณีที่มีการใช้ประจุไฟฟ้า หรือสวิตช์ ควรตรวจสอบ งานป้องกัน Grounding/Bonding หรือไม่	นาง.เสกสรรค์และทีมฝ่าย HR ฝ่าย HR ม.	15/12/65	แจ้งในภาวะ 2.2
3	Follow up CAQ/PAR from 1P & 2P & 3P PSM Audit 2020 - 2022 ติดตาม Over due จำนวน 2 รายการ (4P (1) , HD4 (1)) , Potential Over due จำนวน 3 รายการ 4P (2) , HD4 (1)	คกก.ทุกท่าน ฝ่าย HR ม.	15/12/65	แจ้งในภาวะ 2.2
4	SWP TF Communications (สื่อสารในหน่วยงาน) - สื่อสาร Annual plan 2023 ของส่วนกลาง ให้ คกก.ทราบ - E-PERMIT Communications - สื่อสารการใช้งานสำหรับอุปกรณ์ความปลอดภัย , อุปกรณ์ PPE , Packing เป็น Pilot เริ่ม E-Permit ทดลองการใช้งาน และให้คำปรึกษาตามแผนโครงการให้ทีมโรงงาน โดยวันที่ 14 , 17 Nov.2022 แล้ว และมีกิจกรรม วันที่ 21 , 29 Nov.2022 ซึ่ง 2 วัน นี้จะเปิดโรงงานในเดือน ธ.ค.นี้ - SWP Audit applications จำนวน 3 รายการ ซึ่งได้ส่งเอกสารให้ทีม (Catalyst & Pilot plant , HD4 per 3) ได้มีการทบทวนโดยทีมโรงงานและแจ้งความให้ทีมโรงงานทราบไปโดยทางระบบ Paper SE-F-0289 และในขณะเดียวกันต้องดำเนินการ Safety check ระบบความปลอดภัยของระบบและขอเข้าใช้งานในระยะเวลา 3 วัน โดยวันที่ 1 ธ.ค.ถึง 20 พ.ย.2566 ตาม ระเบียบ HD4 , ตาม ระเบียบ LLD , ตาม ระเบียบ W.R.I	คกก.ทุกท่าน ฝ่าย HR ม.	15/12/65	แจ้งในภาวะ 2.2
5	Flexible Hose Communication - ประสาน ทีมแผนงานพิเศษ ว่าโครงการ Flexible hose communication ที่ไปทางโครงการแล้ว โดยให้ทางโรงงานดำเนินการ จัดทำแผนงานที่เกี่ยวข้อง สำหรับแนวทาง วิศวกร วิศวกร โรงงาน ให้เป็นแนวทางเดียวกัน ตาม SD-PS-S-0102 Flexible Hoses Assemblies Design Standard และนำมาแจ้งความในแผนงานที่ส่งต่อไป	คกก.ทุกท่าน ฝ่าย HR ม.	15/12/65	แจ้งในภาวะ 3.1
6	RSC TF Communications (สื่อสารในหน่วยงาน) - มีการประชุม 1 ฝ่ายรับผิดชอบ / มีผู้รับผิดชอบหลักตามแผน มี มาลงสรุปในที่ประชุมของ SCGC - ในแผนการดำเนินการขับเคลื่อน - ส่วนงานที่มีผลเป็นผล - ได้รับข้อมูลจากทีมโรงงานเกี่ยวกับความเสี่ยงหรือความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์ - ทบทวนข้อมูลแบบจำลอง (เป็นแบบจำลอง) หรือแบบจำลอง , การจำลอง แบบใช้	คกก.ทุกท่าน ฝ่าย HR ม.	15/12/65	แจ้งในภาวะ 2.2
7	SHE Promotion สื่อสารงานประชาสัมพันธ์ งานภายในที่ประชุมครั้งต่อไป	วชิระ ม.	15/12/65	แจ้งในภาวะ 3.3
8	SHE สื่อสารงาน NM , SOT สื่อสารประชาสัมพันธ์ งานภายในที่ประชุมครั้งต่อไป	คกก. ม.	15/12/65	แจ้งในภาวะ 3.3
9	งาน Safety Networking PP1,2,3 หอ ถังไฟ อ. สื่อสาร ขาดคนเล่นที่เล่นในทีม ROOTS มาใช้ ขงพม่า และมีการประชุมตามแผนงานของงาน/กิจกรรมงาน และมีการประชุม งานงานขึ้นซึ่งมีแผนให้ทีมขึ้นเล่นกิจกรรมการเล่น	วชิระ ม.	15/12/65	แจ้งในภาวะ 3.1

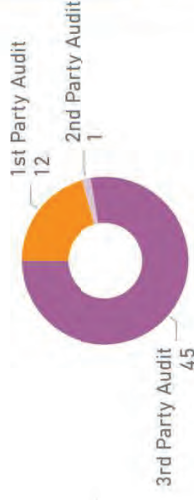
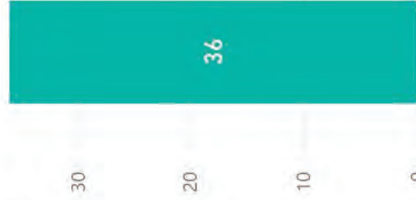
Total Status CAR/PAR from 1P, 2P & 3P PSM Audit 2020 - 2022

● Overdue ● Potential Overdue ● Indue

Year

2020

2022



529	Overall NC (items)
58	Total remain NC
52	Indue
4	Potential Overdue
2	Overdue
471	Closed NC (items)

Y'2020 => Close 263 items (99.25%)
Y'2021 => Close 164 items (94.25%)
Y'2022 => Close 44 items (48.89%)

Dept	PP Pilot Plant	HDPE#4	CPD&FnMat	REPCO	LDPE	HR	PP#3	Safety	date_due	Doc_status	Url	Doc_number	Waiting_user	Doc_subject
Catalyst									12/12/2022	Overdue		PAR-PL-CM-21-PSM-3PA-006	Mongkol Sangkrajang,	MI-3P-S1-001 บริษัทฯพิจารณาจัดทำการทบทวนรายการอุปกรณ์วิกฤตโดยให้หน่วยงานวิศวกรรมและซ่อมบำรุง
CPD&FnMat			4						12/16/2022	Overdue		PAR-H4-21-PSM-1PA-023	Phakdee Nantachinda,	การทบทวนรายการ Critical equipment (PSM-C)
HDPE#1									12/21/2022	Potential Overdue		PAR-CP-P-22-PSM-1PA-005	Thanapon Apinuntavech,	เอกสารการ operate เครื่องจักร TCX (CP-W-6001) ยังไม่ได้รับ
HDPE#2&3									12/24/2022	Potential Overdue		PAR-CP-22-PSM-1PA-001	Banjong Pumsantia,	อันตรายจากสารเคมี และการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิ high temperature
HDPE#4		1							12/24/2022	Potential Overdue		PAR-CP-22-PSM-1PA-002	Banjong Pumsantia,	ไม่พบการใช้งานเอกสาร SE-F-2275 ในการประเมินความเสี่ยงว่าต้อง
HR									12/24/2022	Potential Overdue		PAR-CP-22-PSM-1PA-008	Nitat Wisutthi,	ประชุม PHA
LDPE									12/24/2022	Potential Overdue		PAR-CP-22-PSM-1PA-002	Banjong Pumsantia,	Physical change ที่ทำงานก่อนได้รับการอนุมัติให้ซ่อมผ่านระบบ
LLDPE									12/24/2022	Potential Overdue		PAR-CP-P-22-PSM-1PA-008	Nitat Wisutthi,	MOC Software (อนุมัติทางวาจาเท่านั้น)
Logistics									12/26/2022	Indue		PAR-HR-21-PSM-3PA-006	Panuvit Sasisart,	PHA Block WAX 3 นาเสนอ MD แล้ว แต่ยังไม่มีกรลงนามลายมือชื่อ
PP Pilot Plant									12/26/2022	Indue		PAR-P3-22-PSM-1PA-003	Patiyaya Pipatrataporn,	EPR-3P-S1-004 พิจารณาเรื่องการจัดเก็บประวัติการฝึกอบรมฯ
PP#1&2									12/30/2022	Indue		PAR-PPC-22-PSM-3PA-021	Piyapong Na lampang,	การทบทวน,แก้ไข หรือปรับปรุงรายการ PSM-C ให้เป็นปัจจุบัน
PP#3									12/30/2022	Indue		PAR-SE-21-PSM-3PA-005	Panuvit Sasisart,	ปรับปรุงเอกสาร Interlock Set Point
QA									12/30/2022	Indue				(EPR-3P-S3-003) พิจารณาจัดให้มีการฝึกอบรมให้มีความชำนาญที่
REPCO		1												คำนวณ
Safety														

Remark : เครื่องหมาย ✓ คือหน่วยงานที่ Close CAR/PAR ครบถ้วน
สถานะ Potential Overdue โปรดดำเนินการแก้ไข CAR/PAR ภายใน 7 วัน ก่อนวันที่กำหนด

19/12/2022 04:00:50
Date Last Refreshed

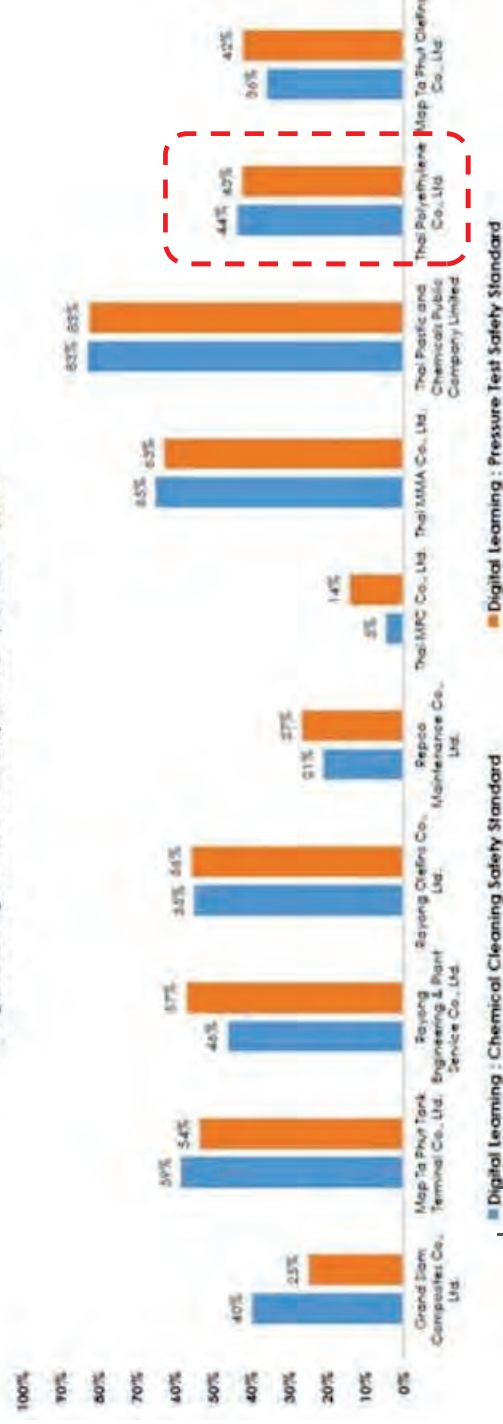
Update Progress Learning for new Standard

- ภาพรวมการเรียนรู้ Completed เพิ่มขึ้นจากสัปดาห์ที่แล้ว 12% ทั้ง 2 หลักสูตร
- TPC, TMMA, MTT, MOC มีความคืบหน้าของการเรียนรู้เพิ่มขึ้น
- GSC, TMFC ยังไม่มีความคืบหน้าจากรายงานครั้งที่แล้ว
- NPI 35% (Total 36 person)

New Safety Standard - Progress

+ Digital Learning : Chemical Cleaning Safety Standard | Overall = 51%

+ Digital Learning : Pressure Test Safety Standard | Overall = 52%



เพื่อสื่อสารให้ ดกก.ทราบ

และนำไปสื่อสารต่อในหน่วยงานให้กลุ่มเป้าหมายเข้าใจ 100% ในสิ้นปี

HR มีการติดตามแปลงไปให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

Report by : Learning Delivery - SCGC
12 Dec 2022

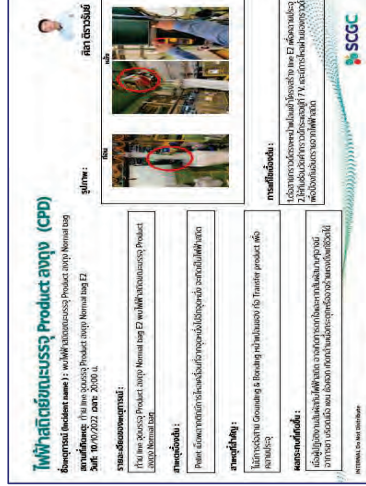


รางวัลประจำเดือน Nov.

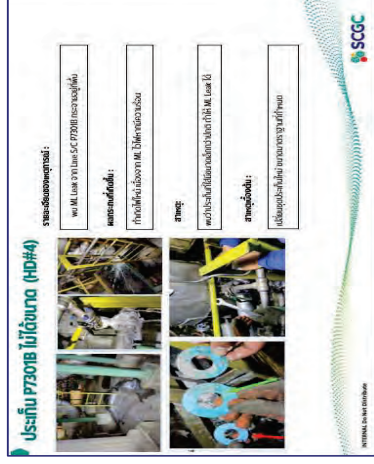
LD Packing Seal เลื่อนสภาพ



CPD ไฟฟ้าลัดตยณบะบรจลงตุง



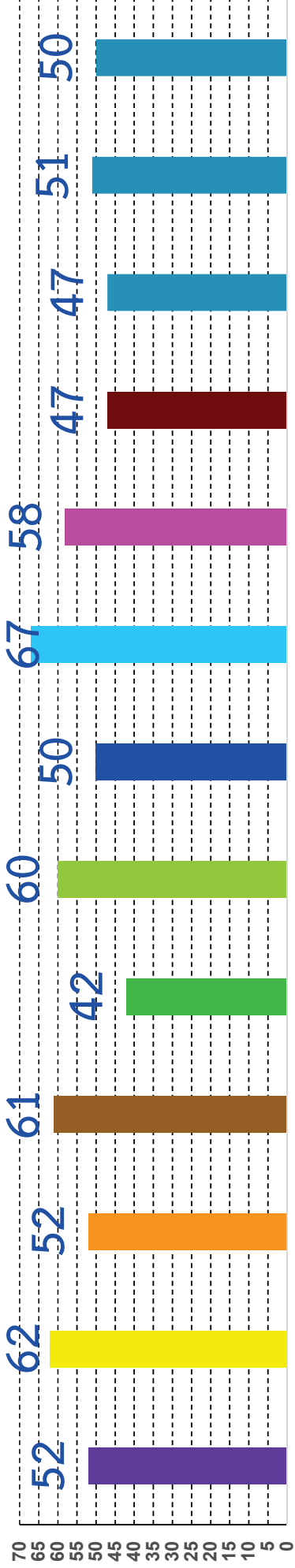
HD4 พบะเก้นไฟไฟได้นา



LL Safety Harness ไม้ัดตรวจสภาพ

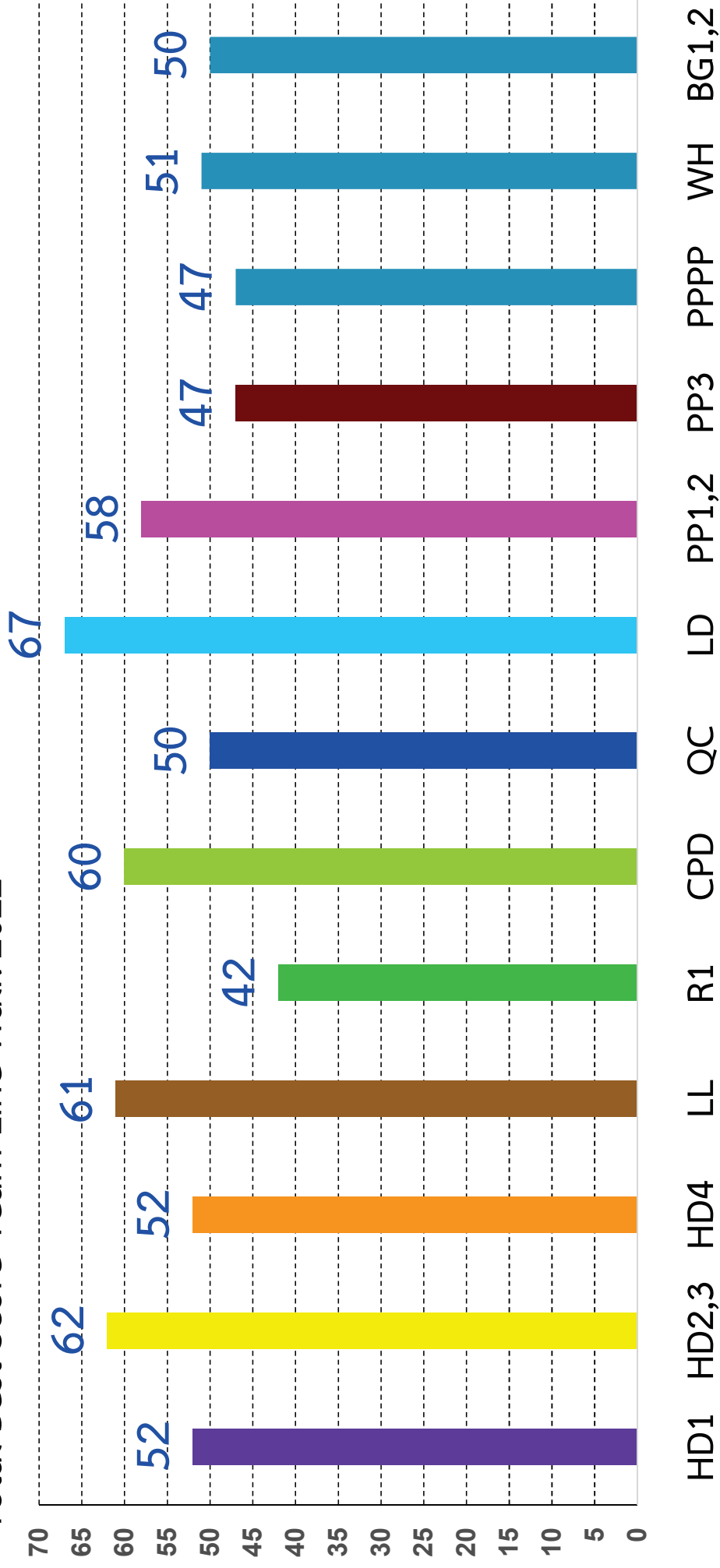


Total Best Score Line Walk



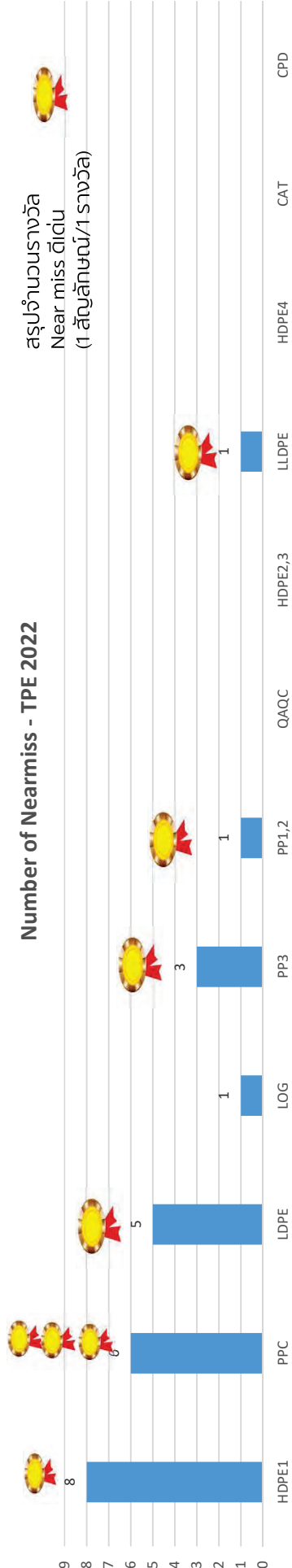
คะแนนสะสม Jan - Nov

Total Best Score Team-Line Walk 2022



พิจารณารางวัล Near Miss ตั้งแต่ 2565









เดือน	รายชื่อผู้ที่ได้รับรางวัล	
มกราคม	Anulak Phutanonnok (PPC)	
กุมภาพันธ์	Thawatchai Junta (PPC)	
มีนาคม	ไม่มีผู้ได้รับรางวัล	
เมษายน	Wisit Pattanatanavisut (PP3)	
พฤษภาคม	Peerapat Chanbua (PPC)	
มิถุนายน	ไม่มีผู้ได้รับรางวัล	
กรกฎาคม	ไม่มีผู้ได้รับรางวัล	
สิงหาคม	Worawit P.(LLDPE)	
กันยายน	Teerachai Bamrungkiat (HDPE1)	
ตุลาคม	วีระยุทธ มุสิกพงศ์ LDPE	
พฤศจิกายน	สิทธิชัย ศรีสุข (PP1,2)	



4.5

ตรวจสอบ ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม (SHE Audit)

SHE audit 2022

เจ้าของพื้นที่ ต้องกรอกผลการแก้ไข “ภายใน 30 วัน”				
Month	Audit Area	Auditor		Status
		คกก. SHE	คกก.ผู้เข้าร่วม	
Aug	LDPE	ก. ณัฐยศ พ.	ก. ประเสริฐ ว. ก. มิโรจน์ ข.	<div>   </div> แก้ไขเรียบร้อยแล้ว
	LLDPE	ก. นัทธเดช ก.	ก. กฤตชัย ง. ก. จิรทีปต์ ต.	Audit เรียบร้อยแล้ว รอดำเนินการกรอกผล SHE audit
	HDPE#1	ก. ชัยยศ ส.	ก. ภิญญา ศ. ก. นลินรัตน์ น.	<div>   </div> แก้ไขเรียบร้อยแล้ว
	HDPE#2,3	ก. นิทัศน์ ว.	ก. สมฤกษ์ น. ก. ชื่นจิต ส.	<div>   </div> แก้ไขเรียบร้อยแล้ว
	HDPE#4	ก. สันติภาพ ม.	ก. ชูชาติ พ.	<div>   </div> แก้ไขเรียบร้อยแล้ว

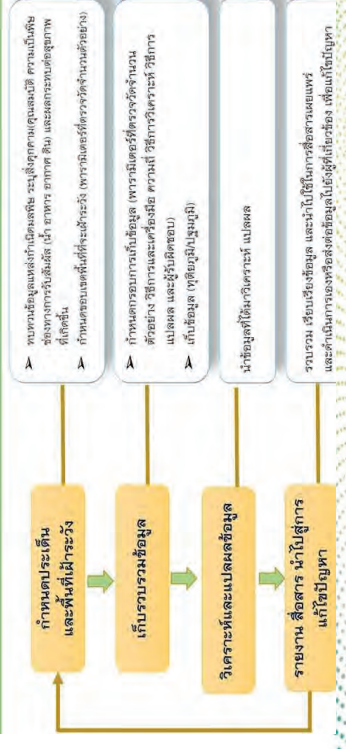
TPE Environmental Committee Meeting No.6-2022

**At Mae Ramphueng Meeting Room
Dec 20, 2022
10:00 – 12:00**

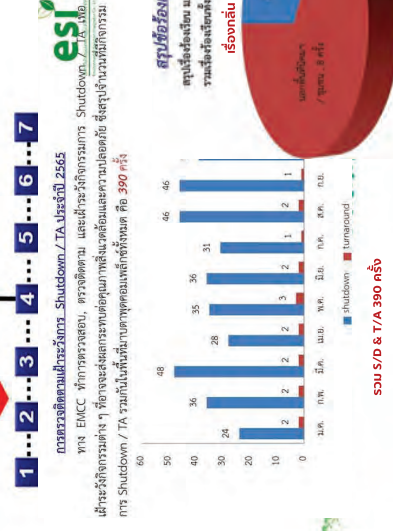
INTERNAL Do Not Distribute



ขั้นตอนการเฝ้าระวังด้านสิ่งแวดล้อม



SCM S/D & T/A 390 ครึ่ง



5. ชุดงานวิจัยแบบสหสาขา/ข้ามสาขา/บูรณาการ/วิจัยร่วมกัน
6. ชุดงานวิจัยด้าน
7. ชุดงานวิจัยแบบ
8. ชุดงานวิจัย
9. วิจัยแบบสหสาขา/วิจัยร่วมกัน/บูรณาการ

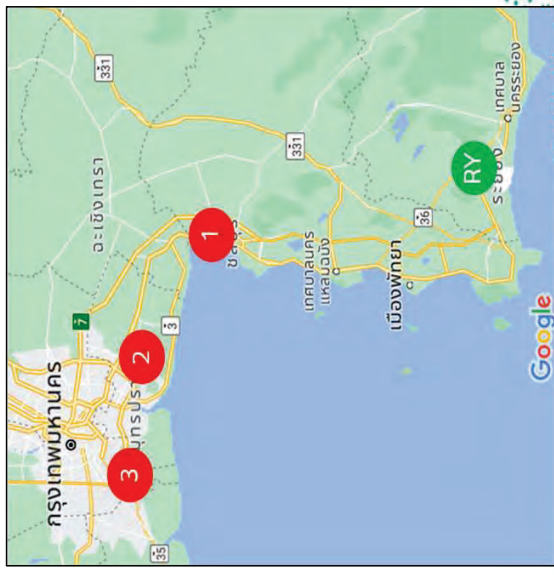


EV Study Domestic 10W Truck

Minimize
for Bidding

Maximize for
Battery Capacity

Criteria	Option1	Option 2
	Chon buri RY zone	Bangkok Zone (Maximize Bat Capacity)
Truck Type	12W	12W
น้ำหนัก Load	15 ตัน/เที่ยว	15 ตัน/เที่ยว
ปริมาณงาน/คัน	1 เที่ยว/คัน/วัน	1 เที่ยว/คัน/วัน
เส้นทาง :	มาบตาพุด	มาบตาพุด
ปลายทาง :	ชลบุรี (ศรีไทย)	สมุทรปราการ (Uniq, สุนีย์)
	กรุงเทพมหานคร	กรุงเทพฯ (นาราย, Vicker)
ปริมาณงานรวม	8 เที่ยว/วัน	25 เที่ยว/วัน
AVG Distance	100 KM (Round 200KM)	150 KM (Round 300KM)
	1	2
		185 KM (Round 370KM)
		3

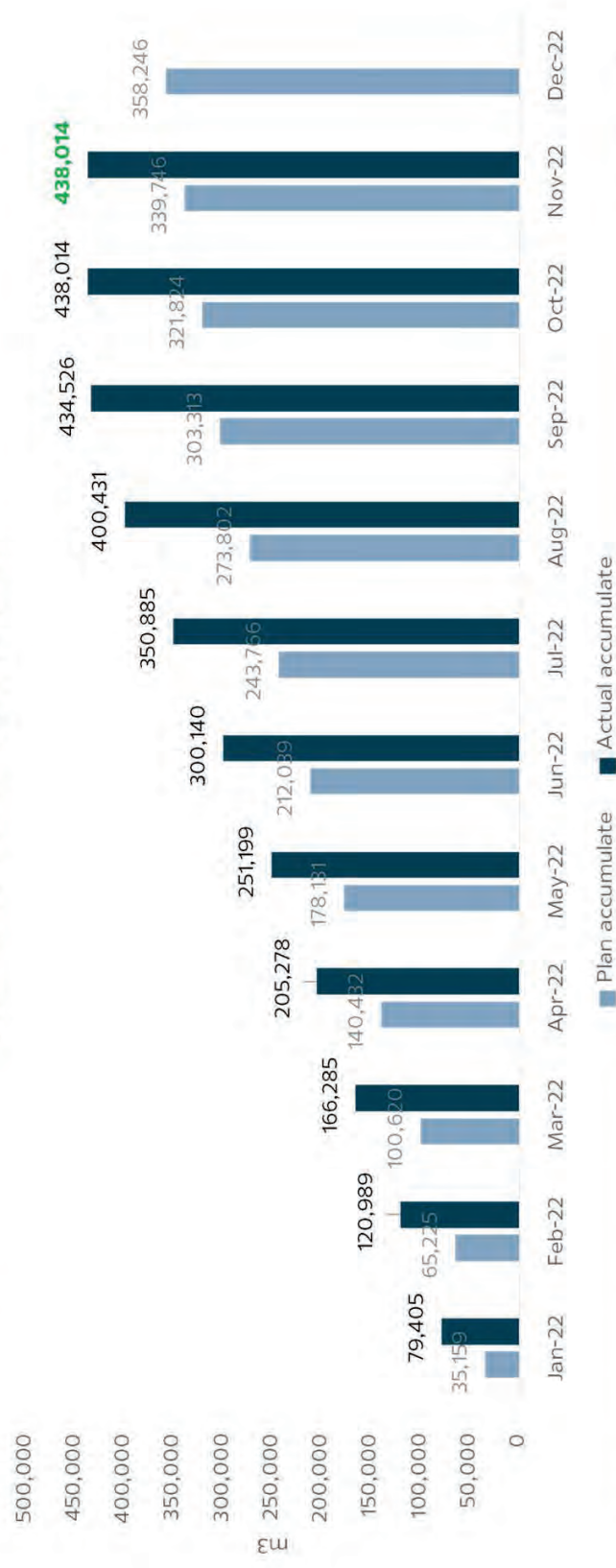


Water saving project monitoring 2022



Water Saving as of Nov'22 SCGC สามารถทำได้ดีกว่าเป้าหมายที่ตั้งไว้

Accumulate Water Saving Projects 2022



Company	Water Saving Project Name	3R	Target 2022 (m3/yr)	Plan/Actual	Water saving (m3/month)							YTD Saving (m3/year)
TPE	CoC optimization by pH adjustment HD2.3	Reduce	33,220	Plan	Jun-22	Jul-22	Aug-22	Sep-22	Oct-22	Nov-22	Dec-22	33,220
				Act	8188.44	10094.68	10809.52	4683.62	3487.88	4891.15	0	
											749,627.47	

INTERNAL Do Not Distribute

SCGC (CoP) Guideline Workshop

- Objective:**
- Capability building – CoP knowledge sharing to be ready for CoP regulation compliance
 - Discussion/ exchange opinions for practice alignment of CoP requirements



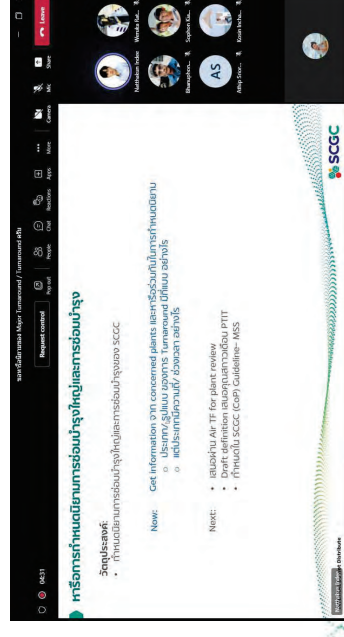
TPE Representative: Envi Team & VOCs Sub-committee
plant PP3 & HD4

Result:

- 1) Clarify CoP – MSS, Tank, Flare
 - Definition
 - Regulation Content
 - VOCs Calculation
 - Report
- 2) Practice alignment for SCGC CoP Guideline

What's Next:

- SD Corp. with TPE, TPC, MMA discuss about major T/A definition on 13 Dec 22
- SD Corp. draft SCGC CoP Guideline



INTERNAL Do Not Distribute



TPE ENVIRONMENTAL NETWORKING Meeting# 7/2022

13th Dec 2022 (13:30-15:00) MS Team



INTERNAL Do Not Distribute



OCS Implementation : KPIs & KAIs



KPIs: Activity

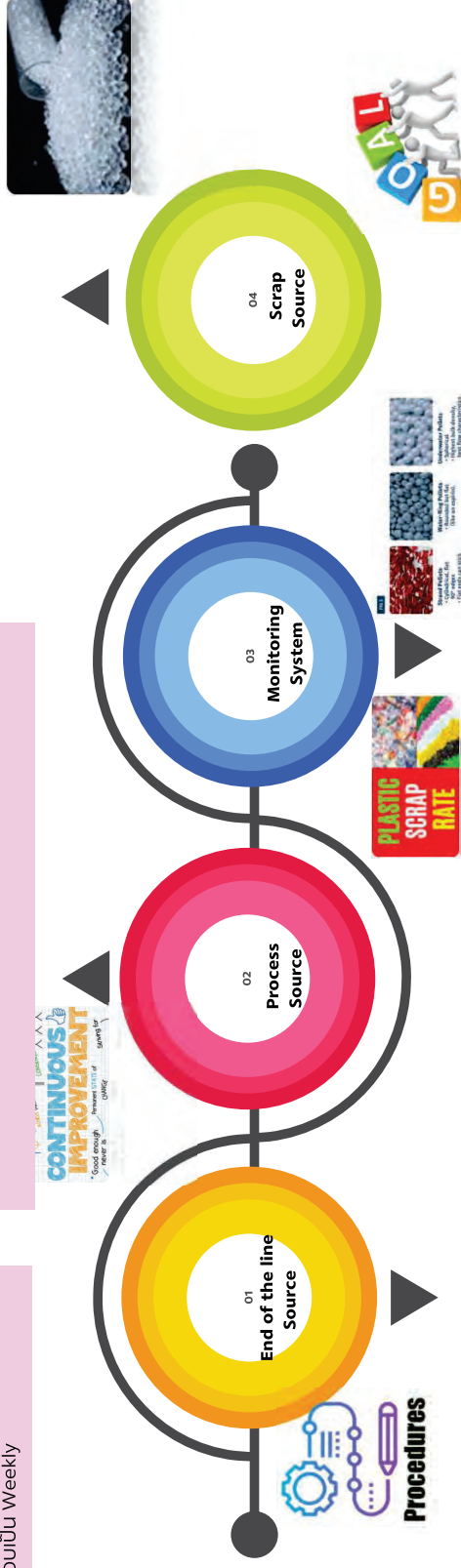
ปริมาณเม็ดพลาสติกที่หลุดรอดจากกิจกรรมในกระบวนการผลิตลงสู่รางระบายน้ำ **ต้องเป็น ศูนย์** >> โดยการตรวจสอบ (Visual and Evidence) ตรวจสอบเป็น Weekly

KAIs: Activity

จำนวนการปรับปรุงแก้ไขเพื่อปิด Gap ต่างๆ ที่ไม่สามารถดำเนินการได้ตามแผนงาน ต้องเป็นศูนย์ (**Zero overdue**) จากการทำ Site Audit ทั้ง 6 ด้านคือ Process, รางระบายน้ำ, จุด Load, จุด Sampling, การขนส่ง, Procedure/ Check list ผ่านการ Improvement คือ
1. Facilities 2. System 3. Awareness

Result: Scrap

เป็นผลพลอยได้จากการดำเนินการด้าน OCS โดยลดปริมาณของพลาสติก scrap ที่ลงมาย ในชื่อของเม็ดดูดพื้น (เม็ดแผ่นก้อน มีความสกปรก) และเม็ดตกพื้น (สะอาดกว่า ขยายได้ในราคาที่สูงกว่า) (ดีอีกช่องทาง)



KPIs: Process

ปริมาณเม็ดพลาสติกที่หลุดรอดก่อนออกสู่สิ่งแวดล้อม **ต้องเป็น ศูนย์** >> โดยจัดเก็บจากจุดสุดท้ายก่อนออกสู่ภายนอกโรงงาน และตรวจสอบปริมาณเป็น Daily (ชั่งน้ำหนัก)

KAIs: Monitoring

มีระบบการ Monitoring โดยการตรวจสอบ Significant area และให้คะแนน Rating Score จาก 1-5 ครบทุกพื้นที่ตามแผนที่กำหนดไว้ (**100% Self-monitoring**)

OCS: Zero Pellet Loss



คณะทำงานได้จัดทำมาตรฐาน และทำการตรวจสอบพื้นที่ Rating Area ในพื้นที่ site1 ประจำเดือน โดยดูแลพื้นที่ไม่ให้เกิดการหก
รั่วไหลออกสู่ภายนอกโรงงานได้เป็นอย่างดี

Rating Area Plant in Nov 2022



จัดเก็บพื้นที่ **Good**



KAIS

Our goal is zero pellet loss.

Rating Area The Plastic Resin Pellet Pollution (PRP)

LLDPE	LDPE	Catalyst	PP1, 2	HD1	Logistics (WH)	Logistic (Packing)
1. Sampling TK-504	1. Finishing Area	1.Sampling BOX 211, 221, 201	1.จุด Load	1.TK-404	1.พื้นที่จัดเก็บสินค้า	1. เครื่องบรรจุสินค้า NB
2. หน้า Die Extruder	2.Blower area	2.TK-301A/B	2.จุด Sampling	2. TK-2404	2.พื้นที่ load / unload สินค้า	2. เครื่องจัดเรียงสินค้า NB
3. Pellet Off line	3.Extruder area	3.Strainer LV-2103, LV2101, LV-2106	3.จุดคัดแยก Size	3.TK-451 A,D, TK-451 E,F	3. รางระบายน้ำรอบ WH	3. เครื่องบรรจุสินค้า BB

OCS : Recognize OCS task force team

คณะกรรมการร่วมมือเป็นอย่างดีที่ช่วยเป็นแรงผลักดันงานให้สำเร็จลงไปด้วยพลัง
แห่งทีมงานแบบเต็ม 100%



งานก่อสร้าง
Logistics



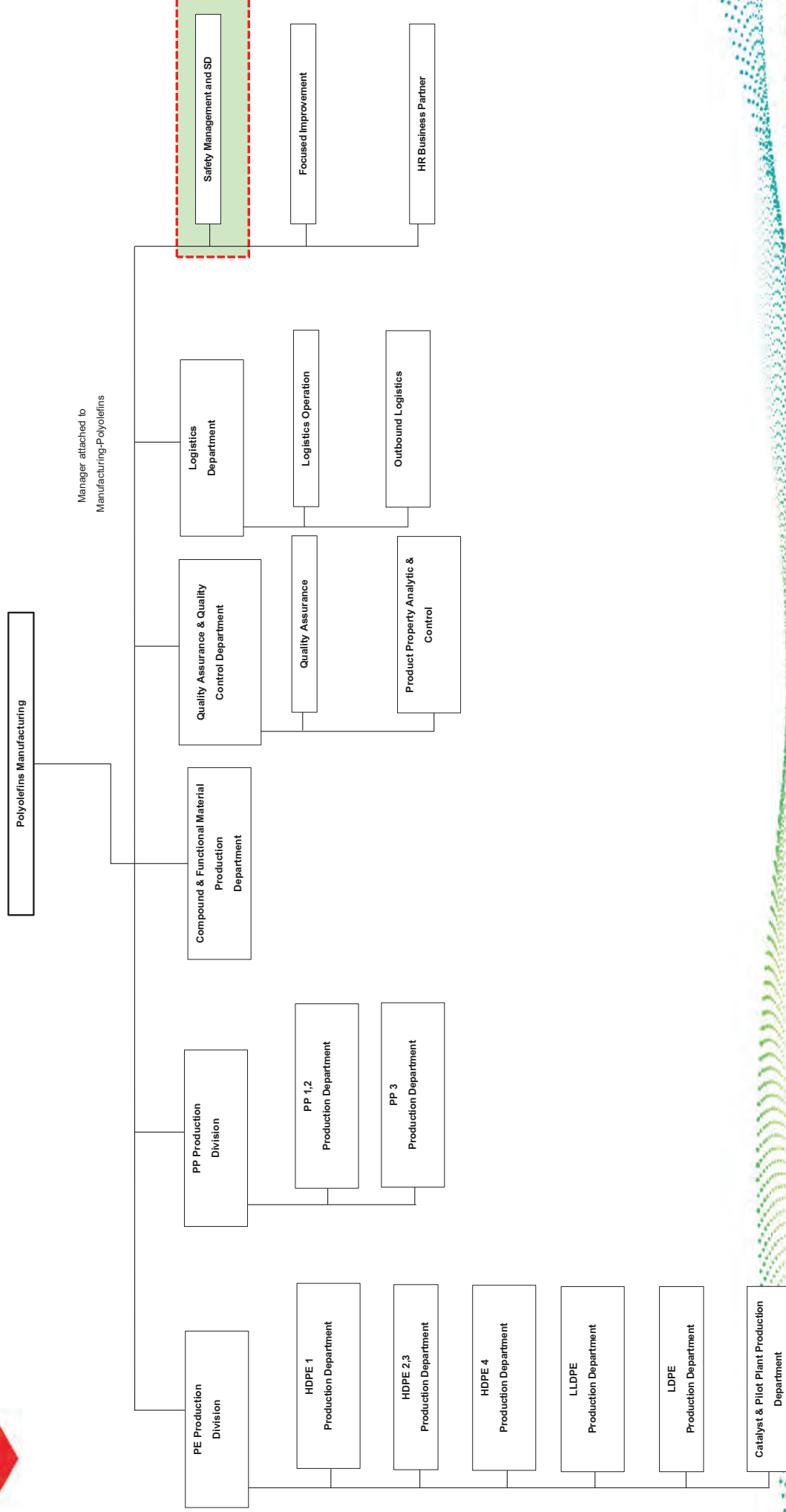
คณะกรรมการ Environmental
Operation Networking



ผังหน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



Organization Chart



ภาคผนวก ข-27

แผนการฝึกอบรมการปฐมพยาบาล การช่วยชีวิต
และผจญเพลิง ประจำปี พ.ศ. 2565

แผนงานอบรมด้านความปลอดภัยอาชีว: อนามัยและสิ่งแวดล้อม

TRAINING CALENDAR



StartDI Admin



038-937666



startdiadmin@scg.com

จัดอบรมโดย

Learning Delivery

แจ้งกำหนดการจัดอบรมประจำปีเดือน สิงหาคม 2565

บริษัท ไทยโพลีเอททีสัน จำกัด

บริษัท เอสซีจี โพลีเมอร์ จำกัด

MANDATORY FOR ALL EMPLOYEE (SELF-LEARNING)

Program Course	Interventions	Register
Safety Observation (Refresh Training)	Self-Learning	REGISTER >
Procurement to Pay Process (PPP)	Self-Learning	REGISTER >
Cyber Security Threats: Protect your self	Self-Learning	REGISTER >
ISO Awareness	Self-Learning	REGISTER >
SCG Circular way	Self-Learning	REGISTER >
PDP Project : Module 1 PDP Introduction	Self-Learning	REGISTER >
PSM Awareness Training (for Initial Training)	Self-Learning	REGISTER >

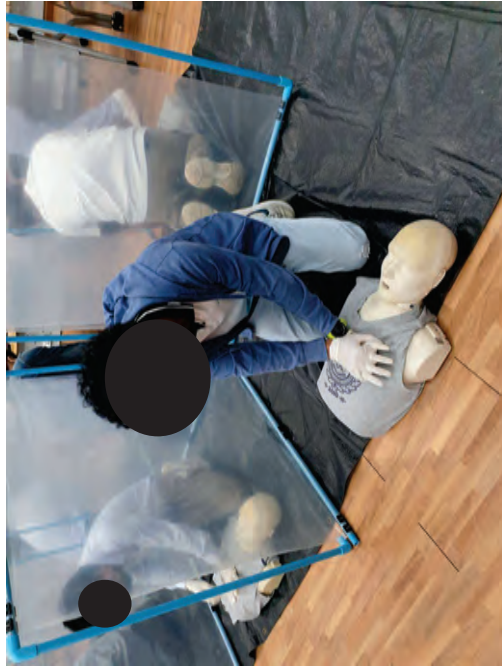
IN-HOUSE

Program Course	Institute / Instructor	Course Type
Basic requirement about Halal	Sherrins Haral Rayong	Functional
3, 18 Aug 13.00-16.30 Virtual Classroom (MS Teams)		

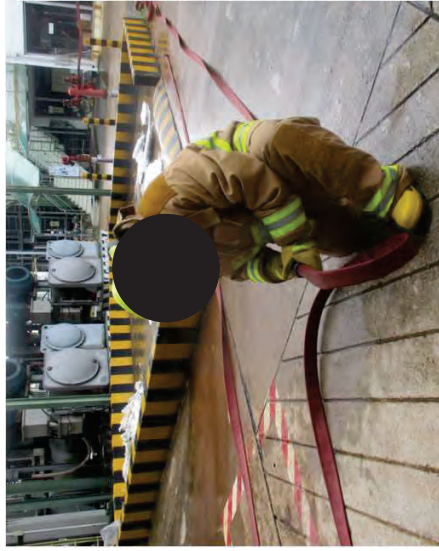
PUBLIC

Program Course			Institute / Instructor	Course Type	Register
How to Make Japanese Style Presentation					
	1 Aug	8.30-16.30	Online Learning	Functional	REGISTER >>
Super Productive Communication Tools 6					
	1 Aug	8.30-16.30	Online Learning	Functional	REGISTER >>
Basic Fire Fighting					
	2 Aug	8.30-17.00	NPC S&E มาตาพุด ระยอง	Mandatory	REGISTER >>
	17 Aug	8.30-16.30	Rayong Fire ห้วยโป่ง		
	23 Aug	8.30-16.30	สมาคมส่งเสริมความปลอดภัยฯ (ตลิ่งชัน) สมาคมความปลอดภัยฯ		
การปฐมพยาบาลและการช่วยเหลือในกรณีฉุกเฉิน (First Aid & CPR)					
	8 Aug	8.30-16.30	Semi public area	Mandatory	REGISTER >>
	19 Aug	8.30-16.30	T201 OETC site#7		
	29 Aug	8.30-16.30	T201 OETC site#7		
ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดมลพิษน้ำ					
	8-10 Aug	8.30-16.30	Virtual Classroom (Zoom)	Mandatory	REGISTER >>
GHG reduction project management & calculating your carbon footprint					
	8-10 Aug	8.30-16.30	Novotel Bangkok Sukhumvit 20 บูริส เวอร์คัล	Functional	REGISTER >>
ผู้บังคับบัญชา ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับบัญชา ผู้ยึดเกาะวัสดุ หรือผู้ควบคุมการใช้บันได					
	9-11 Aug	8.30-16.00	NPC S&E มาตาพุด ระยอง	Mandatory	REGISTER >>
การวิเคราะห์ไฟฟ้าในต่อลิเมนตัมขั้นสูงด้วยซอฟต์แวร์ Ansys					
	10-11 Aug	8.30-16.30	External	Functional	REGISTER >>
Safety Observation					
	10, 30 Aug	8.30-16.30	T 201 OETC site#7	Mandatory	REGISTER >>
Defensive Driving ทักษะพัฒนา					
	15 Aug	8.30-16.30	Virtual Classroom (MS Teams)	Mandatory	REGISTER >>
Train the Trainers (การพัฒนาทักษะการเป็นวิทยากร)					
	18-19 Aug	8.30-16.30	โรงแรมสวโลไฮเทล กรุงเทพฯ รัชดา	Functional	REGISTER >>
ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดมลพิษอากาศ					
	22-24 Aug	8.30-16.30	NPC S&E มาตาพุด ระยอง	Mandatory	REGISTER >>

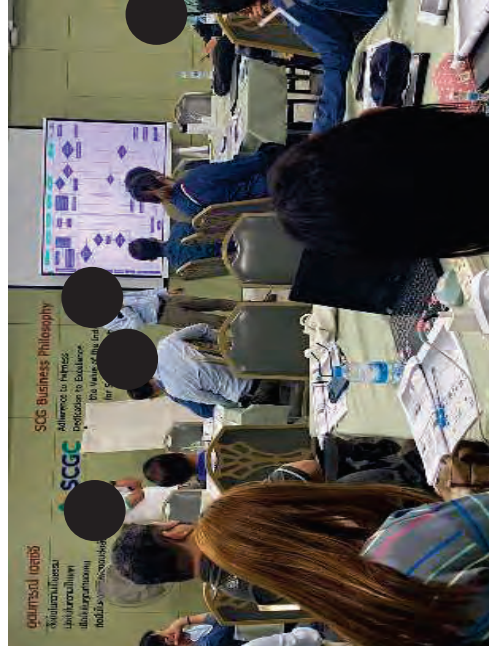




SCGC Fire Fighting

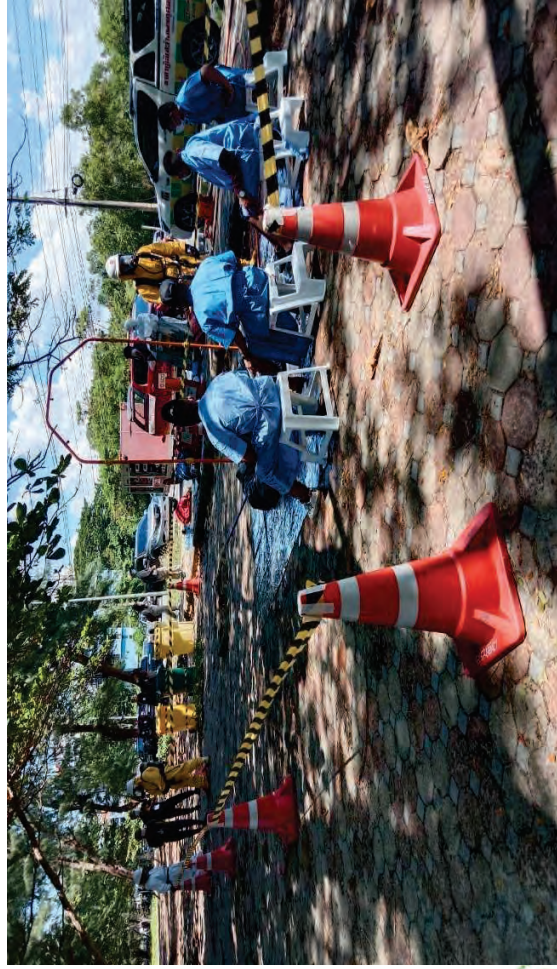
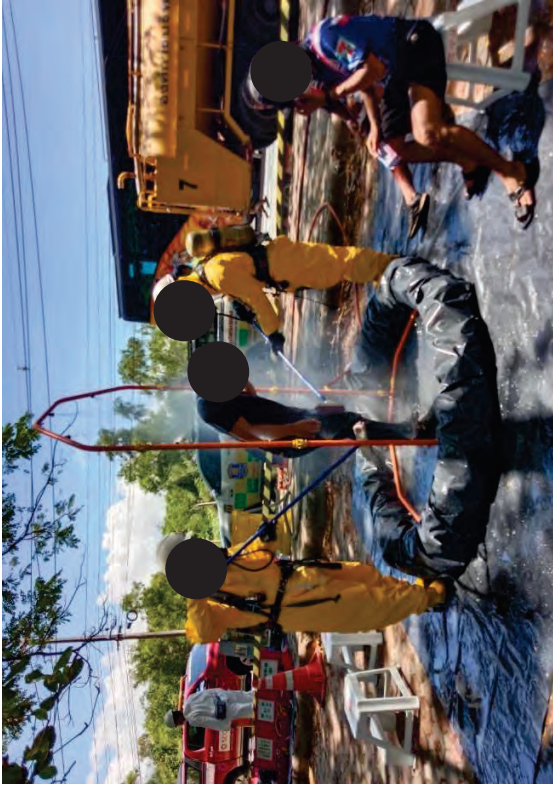


งาน Work Permit



วันที่ 14 , 17 , 21 , 29 Nov., 2 Dec.2022 งาน WORK PERMIT ใ้กับ PP3/BG Site1
หน่วยงานที่ Support (MTN , GA , ST)

อบรม สาธิตรั้วไหล



ภาคผนวก ข-28

การฝึกอบรมด้านความปลอดภัยให้แก่พนักงาน ประจำปี พ.ศ. 2565



TPE Safety Orientation

 ยินดีต้อนรับผู้เข้าร่วมอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



สำหรับพนักงานและผู้ธุรกิจ
ที่เข้ามาปฏิบัติงาน



โดย

หน่วยงาน อาชีวอนามัยความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด



ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมใน การทำงาน

พ.ร.บ. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

พ.ศ. 2554 เอสซีจี เคมิคอลส์



เงื่อนไขในการเข้าร่วมอบรม

1. ผู้มีแอลกอฮอล์ **เกินกว่า 20%** ไม่อนุญาตให้เข้าร่วมอบรม
2. ผู้เข้าร่วมอบรมต้อง **อ่านออกเขียนได้**
3. ช่วงขณะเข้าร่วมอบรมให้ **ปิดโทรศัพท์มือถือ**
4. **ห้าม** ชัดเขียนใดๆ ลงบนโต๊ะและฝาผนัง และ กระดาษคำตามโดยเด็ดขาด
5. ห้ามนอนหลับในขณะเข้าร่วมอบรม

**** หากผู้ใดฝ่าฝืนในข้อกำหนดไว้ข้างต้นจะพิจารณาไม่ตรวจสอบให้**



Safety Contact



วัตถุประสงค์ของการอบรม

1. เพื่อให้พนักงานและคู่ธุรกิจมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับ ความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. เพื่อให้พนักงานและคู่ธุรกิจมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับ กฎหมายที่เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงาน
3. เพื่อให้พนักงานและคู่ธุรกิจมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับ กฎระเบียบ ข้อบังคับด้านความปลอดภัยของบริษัทฯ และสามารถปฏิบัติตนได้อย่างถูกต้อง ปลอดภัยในการทำงาน



หัวข้ออบรม



ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



กฎระเบียบ ข้อบังคับ
ด้านความปลอดภัยฯ ในการปฏิบัติงาน

คุณต้องการอะไร



บัตร



ทำงาน



รายได้



มีความรู้ด้านความปลอดภัย

TPE ต้องทำอะไร

TPE ต้อง
ทำอะไร



ปฏิบัติตามกฎระเบียบ
ข้อบังคับ

ไม่เกิดอุบัติเหตุ



ห่วงใย

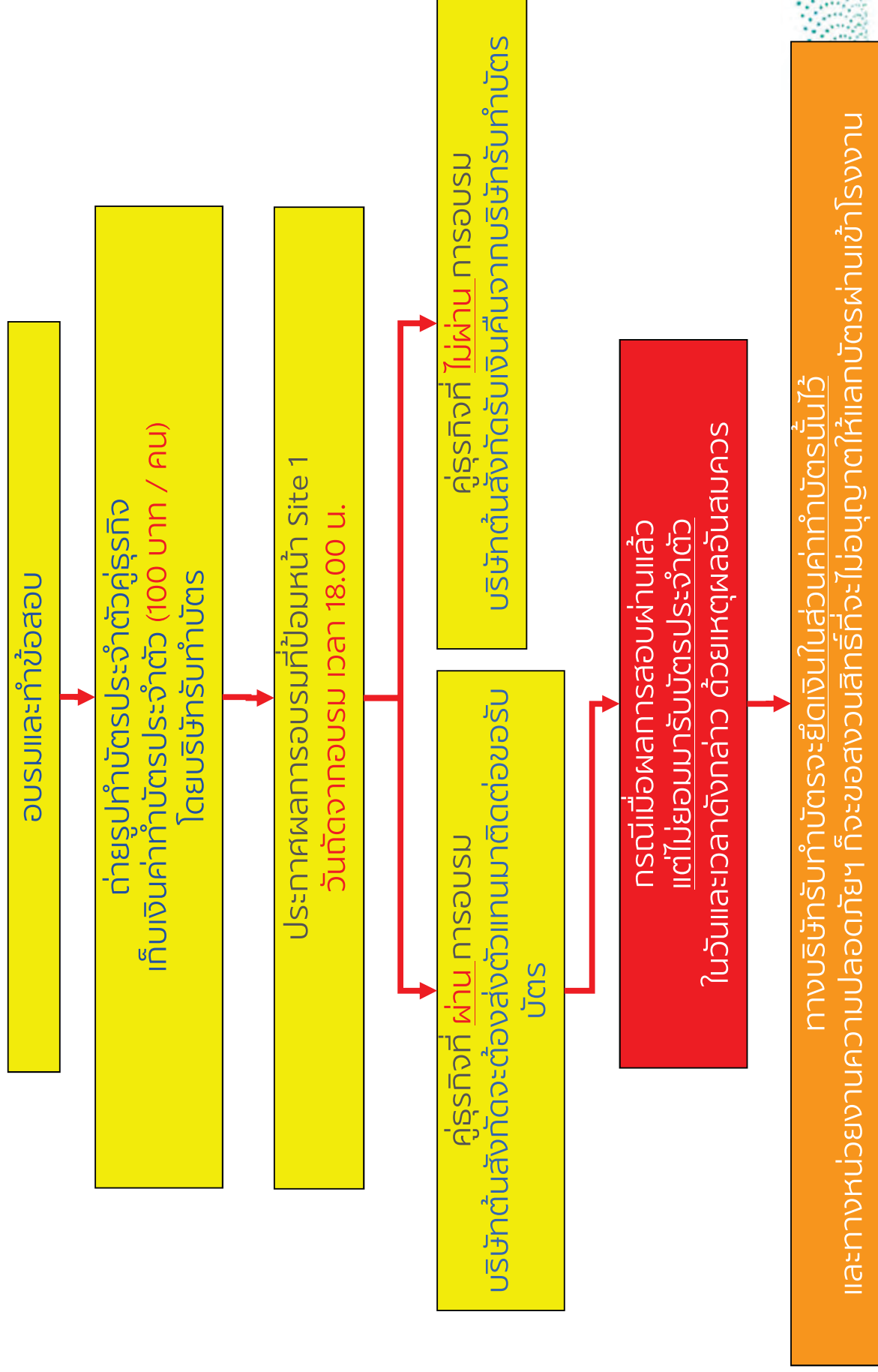
เงื่อนไขทั่วไปเกี่ยวกับการว่าจ้าง

1. อายุไม่น้อยกว่า 18 ปีบริบูรณ์แต่ไม่เกิน 60 ปี
2. ต้องไม่เป็นผู้ที่มีประวัติอาชญากรรม
3. ทุกคนจะต้องเข้ารับการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและผ่านการทดสอบ และมีบัตรประจำตัวก่อนเข้าปฏิบัติงานจากผู้ว่าจ้าง โดยต้องมีความสามารถอ่านออกเขียนได้ สามารถเข้าใจเรื่องป้ายเตือน สัญลักษณ์ สัญญาณด้านความปลอดภัยได้
4. มีทักษะ/ประสบการณ์ ในการทำงานตามลักษณะงานที่ทำ
5. ไม่เป็นโรคร้ายแรงที่มีผลกระทบต่อการปฏิบัติงาน เช่น โรคลมบ้าหมู(ลมชัก), โรคหัวใจ, โรคหอบหืดอย่างรุนแรง, โรคระบบประสาท, โรคอื่นๆที่เป็นอุปสรรคในการทำงานในโรงงานอุตสาหกรรม
6. ต้องมีประสบการณ์การปฏิบัติงานในปีไตรมาสก่อนสัปดาห์น้อยกว่า 6 เดือน ในการทำงานที่มีลักษณะเข้าไปในเขตพื้นที่อันตราย เช่น ทำงานที่สูง, งาน Confined Space, งาน Hot Work Class-I , งานดอดประกอบที่มีโอกาสรั่วไหลของ HC, สารเคมีอันตราย



7. ห้าม นำนักศึกษาฝึกงานเข้าทำงานในเขตพื้นที่โดยเด็ดขาด

ขั้นตอนการรับบัตรผู้ธุรกิจเมื่อผ่านการอบรมแล้ว





“SCGC จะเป็นองค์กรที่ได้รับการยกย่องในฐานะเป็นองค์กรแห่ง นวัตกรรมที่นำร่วมงานด้วย และเป็นแบบอย่างด้านบริษัทภิบาล และ การพัฒนาอย่างยั่งยืน

วิสัยทัศน์ของเอสซีจี คือ เอสซีจีจะเป็นผู้นำตลาดในภูมิภาคอาเซียน มุ่งดำเนินธุรกิจควบคู่กับการเสริมสร้างความเจริญก้าวหน้าอย่างยั่งยืน ให้แก่อาเซียน และทุกชุมชนที่เข้าไปดำเนินงาน มุ่งสร้างความค่าให้แก่ลูกค้า พนักงาน และผู้มีส่วนเกี่ยวข้องทุกฝ่าย ภายใต้คุณภาพการบริหารงานระดับโลก สอดคล้องกับหลักทศรบริษัทที่ดี **และมีมาตรฐานด้านความปลอดภัยสูง อีกทั้งยังมุ่งยกระดับ**

คุณภาพชีวิต และความเป็นอยู่ของผู้คนด้วยสินค้าและบริการที่มีคุณภาพ จากกระบวนการดำเนินงาน การพัฒนาเทคโนโลยีและการสร้างสรรค์นวัตกรรมที่มีความเป็นเลิศ

สารจากผู้บริหาร

คุณณรงค์ อาริรัชกุล กรรมการผู้จัดการใหญ่ SCG Chemicals

เพื่อขยายความ **วิสัยทัศน์ของวัฒนธรรมด้านความปลอดภัย** เพื่อความเข้าใจง่ายขึ้น คล้ายกับ “อุบัติเหตุเป็นศูนย์” แต่อยากให้คำพูดเข้าไปในใจเราคือ

“เราจะไม่มีการต่อรองเรื่อง Safety”

ไม่มีการบาดเจ็บในการทำงานก็คล้ายๆ กับ

“ไม่ปลอดภัย ต้องไม่ทำ”

เพื่ออยากให้เป็นวัฒนธรรมการทำงานแบบใหม่ของพวกเรา หวังว่าทุกคนตระหนักอยู่แล้ว

และจะต้องปฏิบัติอย่างเข้มข้น ถ้าผู้บังคับบัญชา**เห็นว่าการทำงานอะไรที่เห็นว่าเป็น**

ปลอดภัย ต้องอย่าปล่อยผ่าน และ ขอให้ Safety เป็นเรื่องอันดับหนึ่ง ที่มาก่อนทุกเรื่อง

4-SAFE & I-START PACKAGE

4-SAFE & I-START

1 Safety Vision

Zero tolerance to injury and

incidents

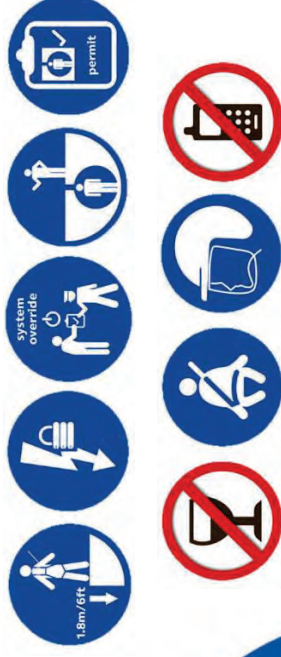
safe work



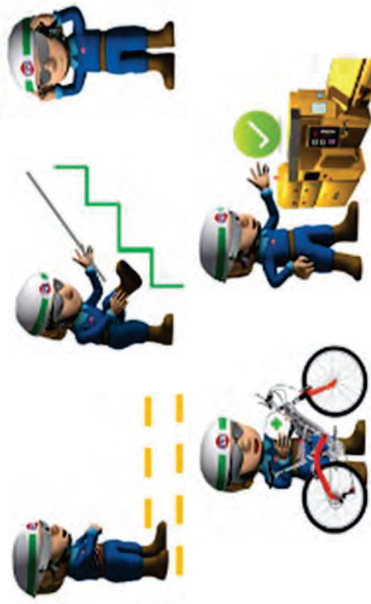
Safety Vision

9 Life Saving Rules

2 4 Life Saving Rules



3 5 Common Safe Behaviors



5 Common Behaviors

MY BBS

4 My BBS



4-Safe Program : *Safety Vision*



วัฒนธรรมการทำงานอย่างปลอดภัยของเราคือ ต้องไม่ยอมให้เกิดการบาดเจ็บและความสูญเสียใดๆ

จากอุบัติเหตุในการทำงาน

[ปรับปรุง] รูปแบบสัญลักษณ์ 9 หลักความปลอดภัยทั้งในและนอกงาน

“9 Safety Principles” is our safety culture

Old (Y2013)



New (Simplify)



- **Next Activity :** - TA handover to MD/DMD in Safety Day
- Distribute cards to all employees
- Promotion program by Safety promotion TFT

Support need : Leaders to promote 9 safety principles

[ปรับปรุง] เนื้อหากฎพิทักษ์ชีวิต LSRs: Drink don't drive / work

Refer to : Distribution Accident in Aug

(Company-trailer truck crashed the parked truck during dozed off)



เพิ่มเติมเนื้อหากฎพิทักษ์ชีวิต

ต้องไม่ดื่มเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์ สารเสพติด หรือยาและสารอันตราย ที่ทำให้ความสามารถในการทำงาน หรือขับขี่ อย่างปลอดภัยลดลง

Next Activity : Distribute cards to employees

Support need : Leaders to promote LSR on changed

INTERNAL Do Not Distribute



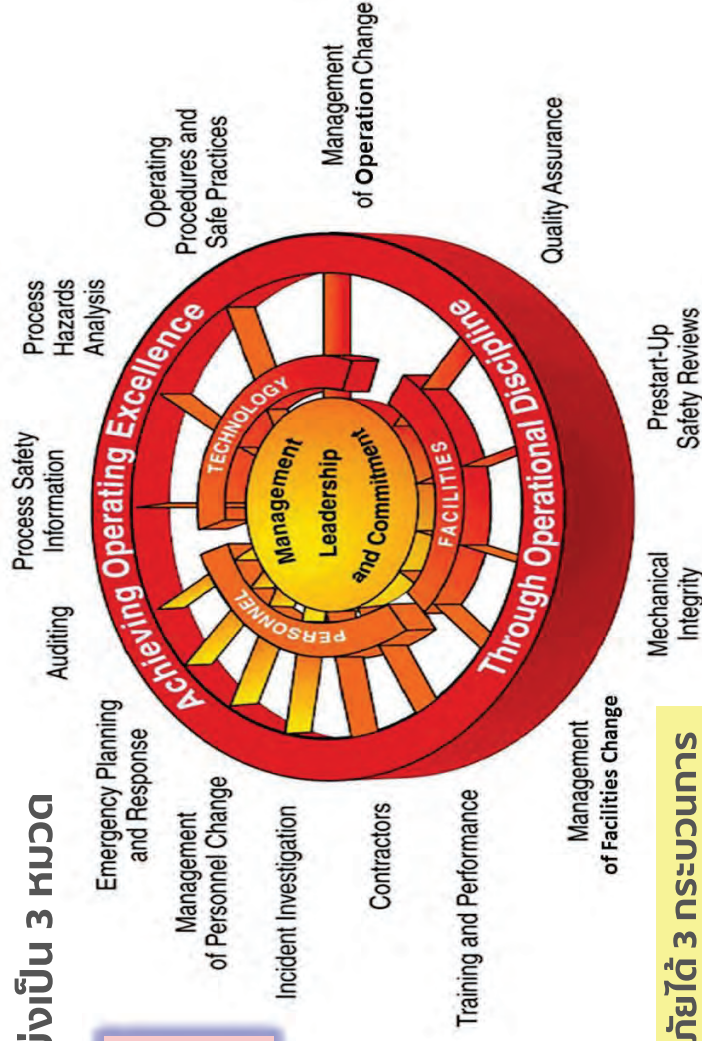
9 กฎพิทักษ์ชีวิต

- ห้ามดื่มเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์ สารเสพติด หรือยาและสารอันตราย ที่ทำให้ความสามารถในการทำงาน หรือขับขี่ อย่างปลอดภัยลดลง** (No drinking and driving/work)
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ** (No mobile phone use while driving)
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะทำงาน** (No mobile phone use while working)
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ** (No mobile phone use while driving)
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะทำงาน** (No mobile phone use while working)
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ** (No mobile phone use while driving)
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะทำงาน** (No mobile phone use while working)
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ** (No mobile phone use while driving)
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะทำงาน** (No mobile phone use while working)
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะขับรถ** (No mobile phone use while driving)
- ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือขณะทำงาน** (No mobile phone use while working)

ความปลอดภัยในระบบการผลิต (Process Safety Management ; PSM)

❖ PSM ประกอบด้วย 14 เรื่อง (element) แบ่งเป็น 3 หมวด

- + ผู้ปฏิบัติงาน (Personnel)
- + เทคโนโลยี (Technology)
- + สาธารณูปโภค (Facilities)



แยกตามกระบวนการบริหารด้านความปลอดภัยได้ 3 กระบวนการ

กระบวนการป้องกันซึ่งมีความเสี่ยง

- + ข้อมูลด้านความปลอดภัยในระบบการผลิต (PSI)
- + การประเมินความเสี่ยงในระบบการผลิต (PHA)
- + การประกันคุณภาพถูกต้องของการออกแบบ การติดตั้งอุปกรณ์ (QA)
- + การประเมินด้านความปลอดภัยเมื่อมีการเปลี่ยนแปลง (MOC)
- + การตรวจสอบความพร้อมก่อนใช้งาน (PSSR)

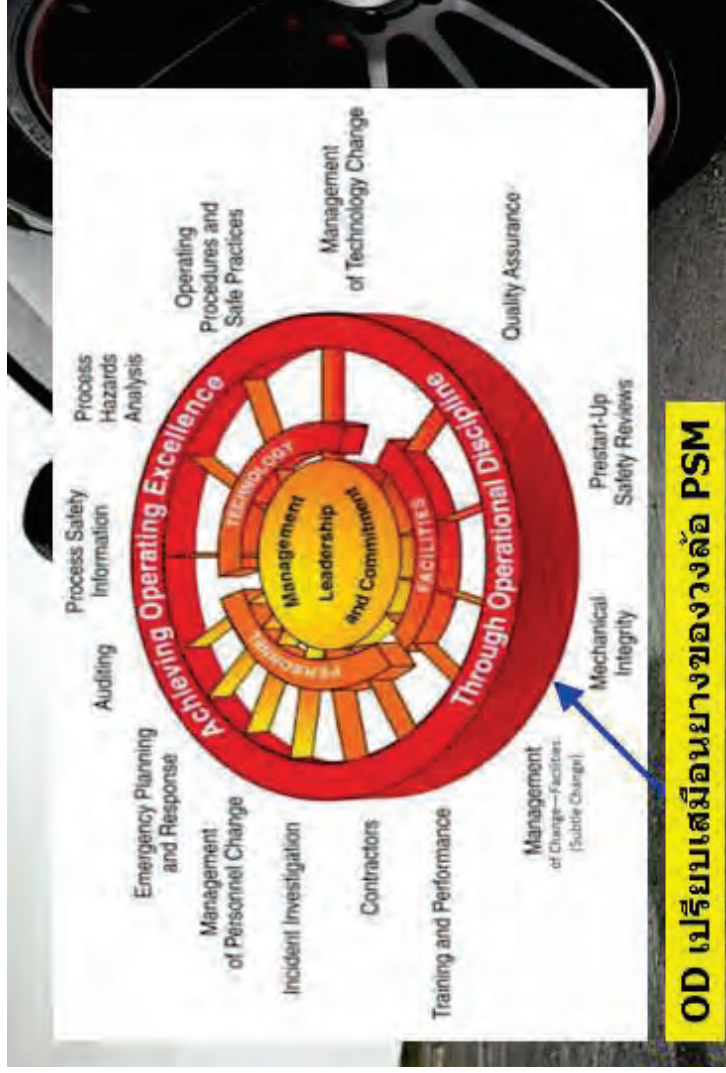
การบริหารจัดการและควบคุมความเสี่ยง

- + ขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (SOP)
- + แนวทางปฏิบัติงานไม่ประจำอย่างปลอดภัย (SWP)
- + การบำรุงรักษาและการปรับปรุงความสมบูรณ์ของเครื่องจักร (MI)
- + การฝึกอบรมให้ความรู้ (Training)
- + การบริหารจัดการผู้รบกวน (CMS)

กระบวนการตอบโต้เมื่อเกิดเหตุผิดปกติ

- + ระบบการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (ER)
- + ระบบการสอบสวนอุบัติเหตุ (II)

OD เป็นตัวเชื่อมทำให้ระบบ PSM ขยับเคลื่อนภายในองค์กร



Operational Discipline (OD)

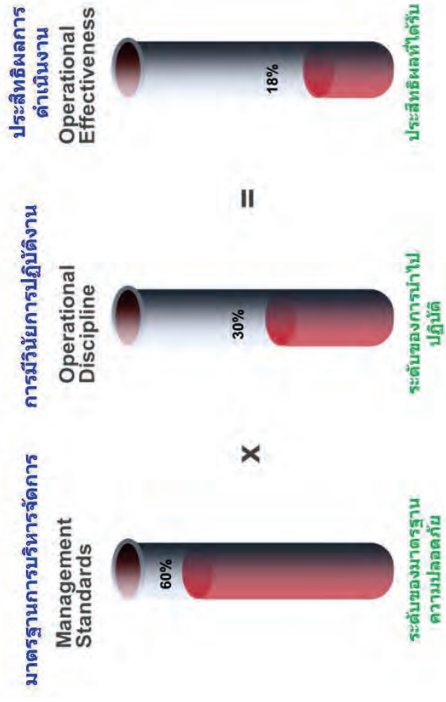
วินัยในการปฏิบัติงาน คืออะไร



“ผู้ปฏิบัติงานทุกคนทำสิ่งถูกต้องทุกเวลา”

$$\text{Risk} = \frac{\text{ความถี่ในการเกิดเหตุการณ์} \times \text{ความรุนแรง}}{\text{ความถี่ในการปฏิบัติงาน}}$$

Operational Discipline (OD)



Organizational View

มุมมองขององค์กร/บริษัท

การทุ่มเทปฏิบัติงานอย่างเต็มความสามารถ และพนักงานทุกคนให้คำมั่นสัญญาว่าจะปฏิบัติงานทุกๆ ภารกิจให้ถูกต้องตามแนวทางที่บริษัทกำหนดไว้ในทุกครั้งและตลอดเวลา

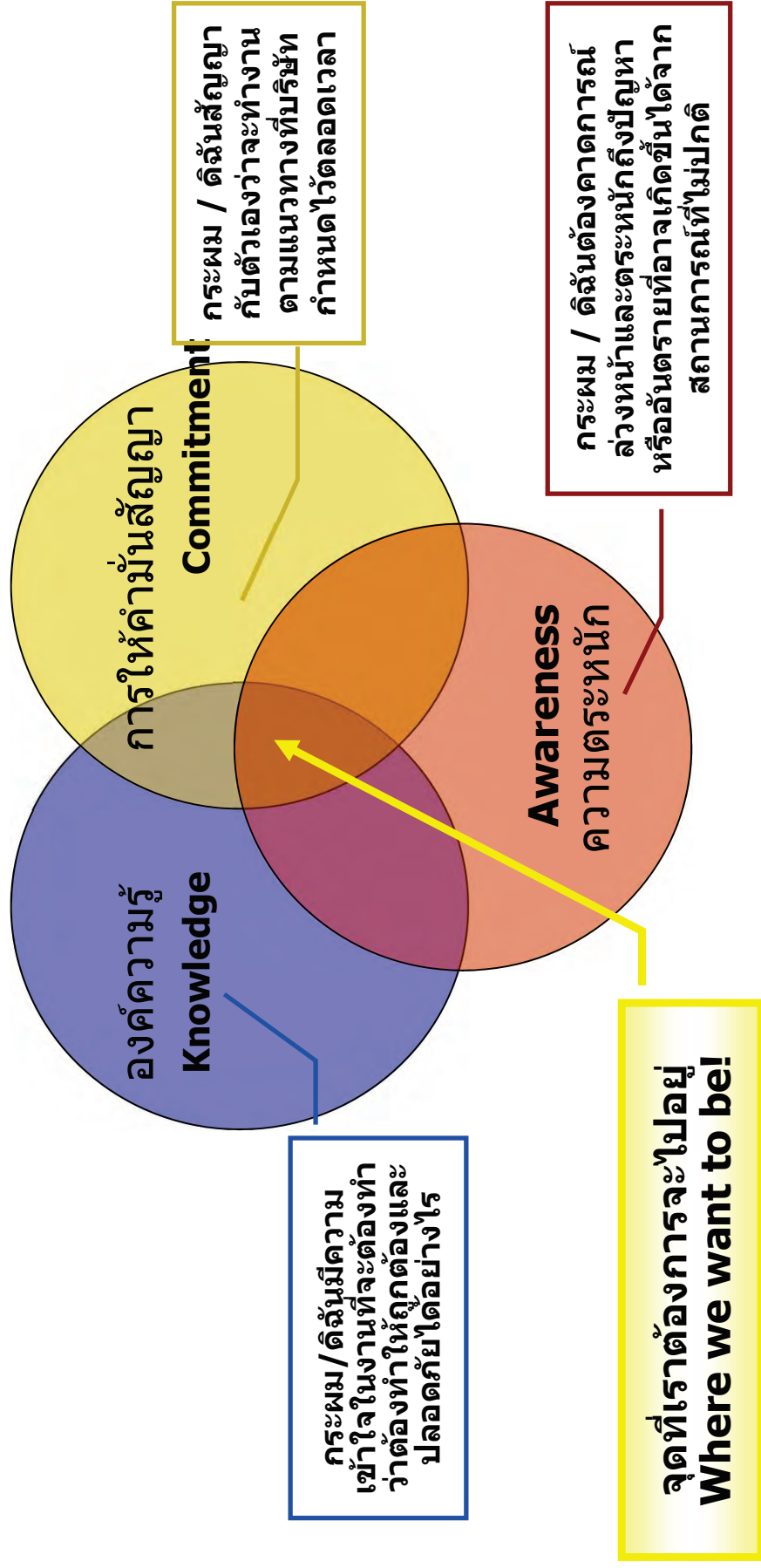
+

Individual View

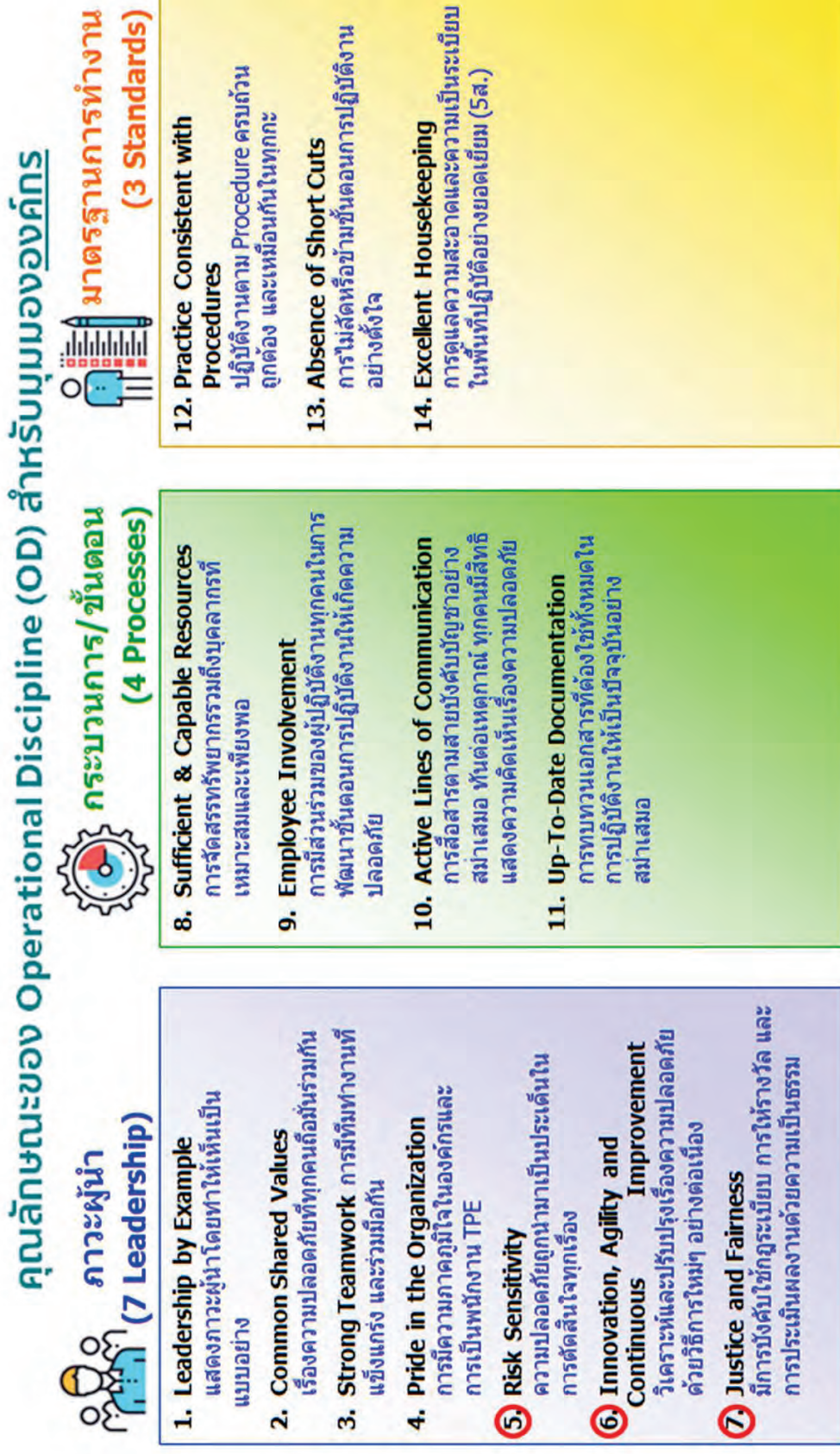
มุมมองของส่วนบุคคล

กระผม/หรือดิฉันให้คำมั่นสัญญาว่าจะทำงานอย่างปลอดภัยในทุกๆ ภารกิจอย่างถูกต้องตามแนวทางที่บริษัทกำหนดไว้ในทุกครั้งและตลอดเวลา

คุณลักษณะของ Operational Discipline (OD) สำหรับมุมมองส่วนบุคคล



14 คุณลักษณะของ Operational Discipline (OD) สำหรับมุมมององค์กร



14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic)

OD-1: Leadership by Example

“การแสดงความผู้นำ” โดยการทำให้น้องๆ เห็นเป็นแบบอย่าง



OD-3: Strong Teamwork

การมี “ทีมทำงานที่แข็งแกร่ง” และร่วมมือกันของทุกคนภายในทีม



OD-2: Common Shared Values

ความปลอดภัย คือ “คุณค่า” ที่ทุกคนยึดถือร่วมกัน



OD-4: Pride in the Organization

“ความภาคภูมิใจในองค์กรและการเป็นพนักงาน TPE” ที่ได้ร่วมกับดูแลและตรวจสอบความปลอดภัยก่อนปฏิบัติงาน



14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic)

OD-1: Leadership by Example

“การแสดงความผู้นำ” โดยการทำให้เพื่อนๆ เห็นเป็นแบบอย่าง



14 07 2017

OD-3: Strong Teamwork

การมี “ทีมทำงานที่แข็งแกร่ง” และร่วมมือกันของทุกคนภายในทีม



© SCGC 2022



08 07 2017 09:57

OD-2: Common Shared Values

ความปลอดภัย คือ “คุณค่า” ที่ทุกคนยึดถือร่วมกัน



08 07 2017 09:54

OD-4: Pride in the Organization

“ความภาคภูมิใจในองค์กรและการเป็นพนักงาน TPE” ที่ได้ร่วมกับดูแลและตรวจสอบความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน

14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic) – ต่อ

OD-5: Sufficient & Capable Resources

การจัดสรรทรัพยากรรวมถึงบุคลากรที่ “เหมาะสม และเพียงพอ”
ต่อความต้องการใช้งาน



OD-7: Active Lines of Communication

“การสื่อสารตามสายบังคับบัญชา” ระหว่างทีมผลิต ทีมซ่อมบำรุง
และผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างสม่ำเสมอ ทันต่อเหตุการณ์ปัจจุบัน



OD-6: Employee Involvement

“การมีส่วนร่วม” เรื่องความปลอดภัยของพนักงานทุกคน



OD-8: Up-To-Date Documentation

การทบทวน “เอกสารที่ต้องใช้งานให้เป็นปัจจุบัน” อย่างสม่ำเสมอ

14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic) – ต่อ

OD-9: Practice Consistent with Procedures

การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน Procedure “ครบถ้วน ถูกต้อง และเหมือนกันในทุกๆ” เพื่อให้เกิดความปลอดภัย



OD-10: Absence of Short Cuts

การปฏิบัติงานตามระเบียบหรือข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน Procedure โดย “ไม่ลดขั้นตอนการปฏิบัติงาน”

OD-11: Excellent Housekeeping

การดูแล “ความสะอาดและความเป็นระเบียบในพื้นที่ปฏิบัติงาน” อย่างยอดเยี่ยม



4-Safe Program : *Common behaviors*



1. เดินตามเส้นทางที่กำหนด
ปฏิบัติตามกฎจราจร



2. ขึ้น-ลงบันได ที่สูงจับราว
ก้าวที่ละขั้น



3. แต่งกายรัดกุม สวมใส่
อุปกรณ์ป้องกันที่ระบุ



4. ใช้จักรยานสองมือ ใช้จักรยานที่
อุปกรณ์ครบ จอดตามที่ระบุ



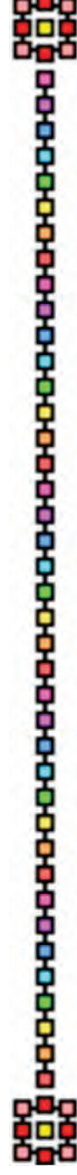
5. ต้องได้รับอนุญาตก่อนทำงาน
กับเครื่องจักร

4-SAFE & I-START PACKAGING

4-SAFE

4-Safe Program : My BBS

หมวด	ชื่อกลุ่มงาน	จำนวนพฤติกรรมความปลอดภัย
0	งานผลิต (Plant)	39
1	งานบำรุงรักษา (Maintenance)	5
2	งานห้องปฏิบัติการ (Lab)	36
3	งาน Logistics	18
4	งานบริหารทั่วไป (GA)	5
5	งานพัสดุ (Store)	11
6	งานสำนักงาน (Office)	6
รวมทั้งหมด		120

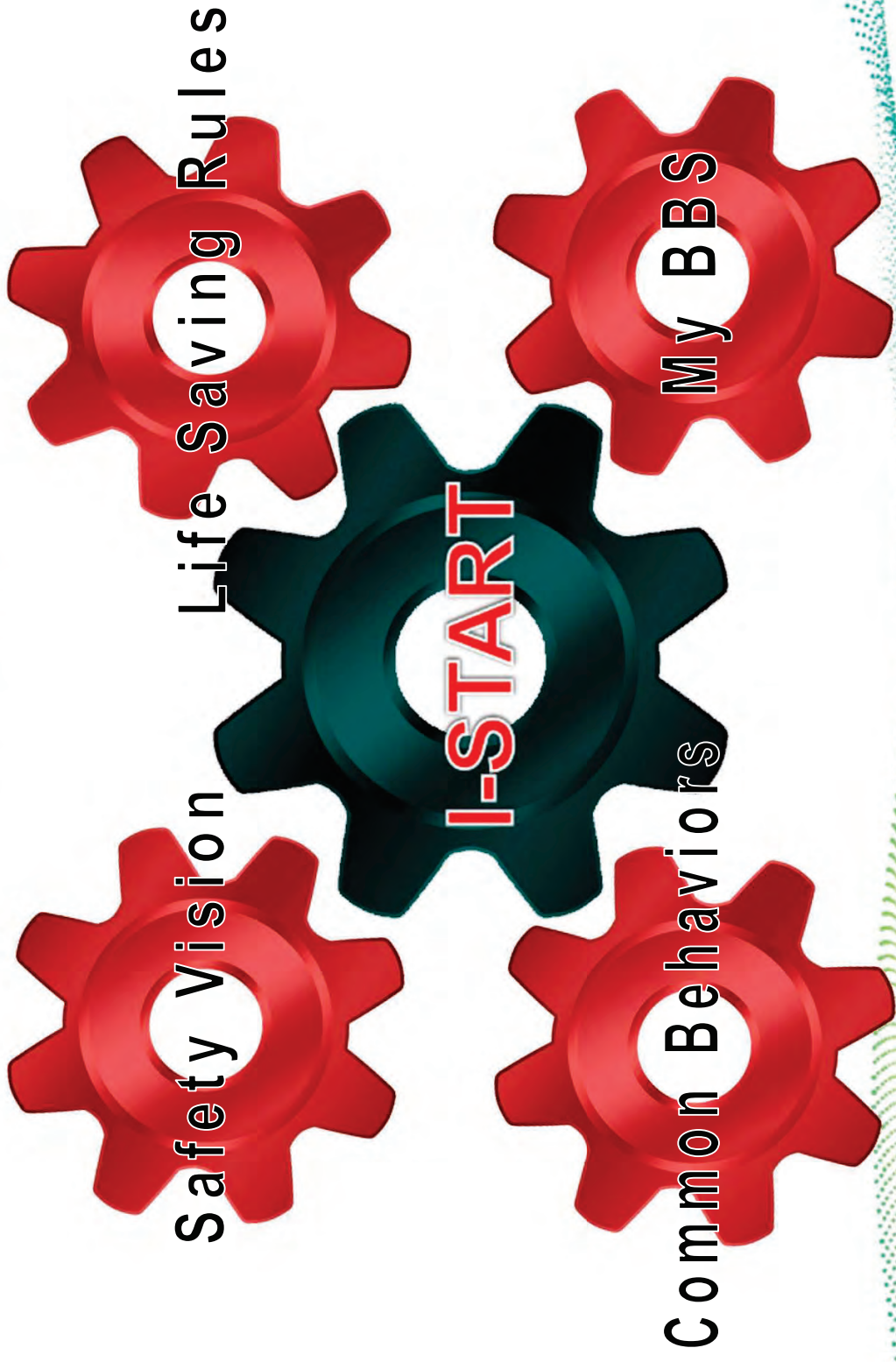


© SCGC 2022

4-SAFE & I-START PACKAGING

I-START

การผลักดันให้คน 4-Safe โดยให้ I-Start



4-SAFE & I-START PACKAGE

I-START

I-START PROCESS



9 Safety Principles

หลักความปลอดภัยขององค์กร 9 ข้อ

Believe!

1. ต้องเชื่อ ว่าอุบัติเหตุและการบาดเจ็บ
สามารถป้องกันได้



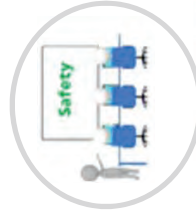
2. ผู้บริหารและหัวหน้างาน
มีหน้าที่รับผิดชอบ
เรื่องความปลอดภัย



3. ทุกคนต้องมีส่วนร่วม
ในเรื่องความปลอดภัย



4. ต้องทำงานตาม
มาตรฐานความปลอดภัย



5. อบรมให้เข้าใจเรื่องความปลอดภัย
ก่อนไปปฏิบัติงาน



6. "ความปลอดภัย"
เป็นเงื่อนไขการทำงาน



7. ทุกคนต้องช่วยกัน
ตรวจสอบด้านความปลอดภัย



8. ถ้าไม่ปลอดภัย
ต้องแก้ไขทันที



9. ดูแลความปลอดภัยแม่
นอกเวลางาน

ดัชนีชี้วัดด้านความปลอดภัย (KPI)

 ดัชนีชี้วัดผล (performance index)	Target	Actual		
		process	Non-process	
1. เหตุการณ์ที่ทำให้บาดเจ็บ / เจ็บป่วย จากการทำงาน (Injury/Illness)	0	0	0	😊
2. เหตุการณ์ไฟไหม้ หรือการระเบิด (Fire & Explosion)	0	0	0	😊
3. สิ้นเปลืองวัสดุ (Loss of Primary Containment/LQPC)	0	0	0	😊
4. ทรัพย์สินเสียหาย (Property Damage)	0	0	0	😊
5. การปฏิบัติงานไม่สอดคล้องกับกฎหมาย (SHE Non-Compliance)	0	0	0	😊
6. ข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Incident)	0	0	0	😊
7. การหกรั่วไหลระหว่างการขนส่ง (Distribution)	0	0	0	😊
8. อุบัติเหตุที่เกิดจากรถยนต์บริษัท (Motor Vehicle Accident)	0	0	0	😊

เบอร์ติดต่อที่ลำคู้ย >> First Aid Site#1 : Tel. 2181 <<

>> Safety site#1 : Tel. 2182-2184, 2465-2470 <<

Emergency Center : Tel. 2191, 2199 <<



หมวดที่ 1

ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน



เราทำความเข้าใจกับ คำศัพท์ด้านความปลอดภัยกัน



ความปลอดภัยในการทำงาน (Safety)

• ความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง การทำงานที่ไม่มีอันตราย ไม่อยู่ในสภาพที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ หรือไม่มีเชื้อโรค โดยจะไม่ก่อให้เกิดสิ่งต่างๆ เหล่านี้

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



อันตราย (Hazard)

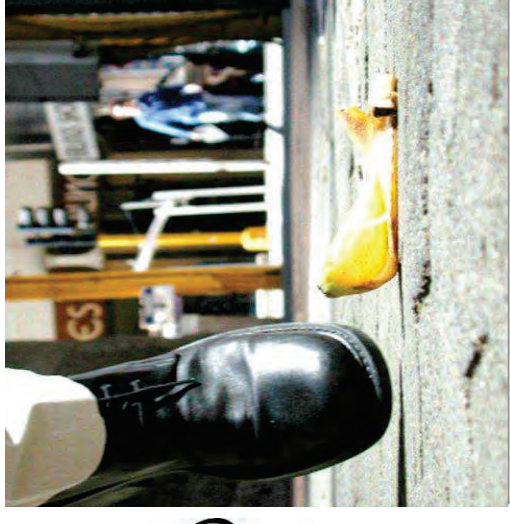
แหล่งหรือสถานการณ์ที่อาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บ หรือความเจ็บป่วย ความเสียหายของทรัพย์สิน ความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อมหรือสิ่งต่างๆ เหล่านี้รวมกัน

เรามาทำความรู้จักกับ คำศัพท์ด้านความปลอดภัยกัน(ต่อ)



อุบัติเหตุ (Accidents)

- อุบัติเหตุ (Accidents) หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ และไม่ได้ควบคุมไว้ก่อนเมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลทำให้เกิดการบาดเจ็บ พการหรือทรัพย์สินเสียหาย



เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near Miss)

- เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near Miss) หมายถึงเหตุการณ์ผิดปกติ เมื่อเกิดขึ้นแล้วมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

บริษัท ดูปองค์ ได้ทำการศึกษาและรวบรวม
สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุและอุบัติเหตุการณ
พบว่า

4 % เกิดจากสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

96 % ของสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุและ
อุบัติเหตุที่เกิดจากการกระทำที่ไม่
ปลอดภัยของคนงาน (การกระทำที่ต่ำกว่า
มาตรฐาน)



สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Act) หมายถึง พฤติกรรมการทำงานของ
ผู้ปฏิบัติที่ไม่ปลอดภัย จนอาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุได้

Reactions of People

: พฤติกรรมที่จงใจไม่ปฏิบัติตามกฎ
ความปลอดภัย

Positions of People

: ตำแหน่งปฏิบัติงานไม่ปลอดภัย

Personal Protective Equipment

: ไม่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองอันตราย
ส่วนบุคคล

Tools & Equipment

: ใช้เครื่องมือหรืออุปกรณ์ผิดประเภท

Procedures

: ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนความปลอดภัย

Orderliness Standards

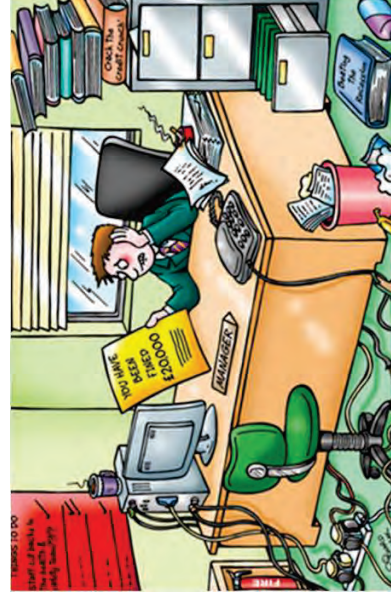
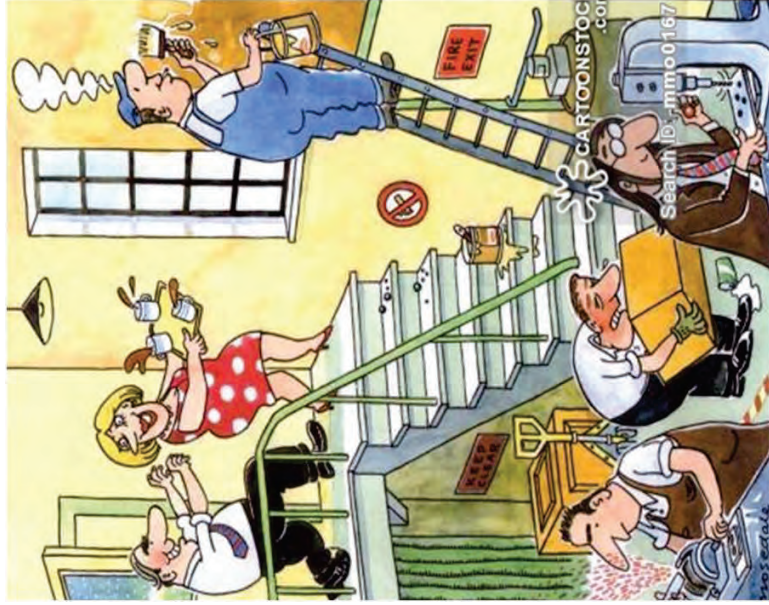
: ไม่ปฏิบัติตามกฎ 5 ส.



สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

- สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition) หมายถึง สภาพการทำงานหรือสภาวะแวดล้อมที่เป็นอันตราย ซึ่งอาจจะทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ เช่น
- เครื่องมือชำรุดระบบเตือนภัยไม่มีเสียงดัง แสงสว่างไม่เพียงพอ ฯลฯ
 - การออกแบบโรงงาน แผนผังโรงงาน
 - ระบบความปลอดภัยไม่มีประสิทธิภาพ ไม่มีอุปกรณ์ด้านความปลอดภัยส่วนที่เป็นอันตราย (ส่วนที่เคลื่อนไหว) ของเครื่องจักรไม่มีเครื่องกำบังหรืออุปกรณ์ป้องกันอันตราย
 - เครื่องจักรกล เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ชำรุดบกพร่อง ขาดการซ่อมแซมหรือบำรุงรักษาอย่างเหมาะสม
 - สภาพแวดล้อมในการทำงานไม่เหมาะสม เช่น
 - แสงสว่างไม่เพียงพอ
 - เสียงดังเกินไป
 - ความร้อนสูง
 - ฝุ่นละออง
 - ภาระของสารเคมีที่เป็นพิษ เป็นต้น

สภาพแวดล้อมบริเวณนี้ คุณเห็นเป็นอย่างไร?



เครื่องมืออุปกรณ์ชำรุดไม่พร้อมใช้งาน

เสี่ยงดัง
พื้นสกปรก, ลื่น

บริเวณทำงานไม่ได้มีการกันเขตพื้นที่

สารเคมีฟุ้งกระจาย

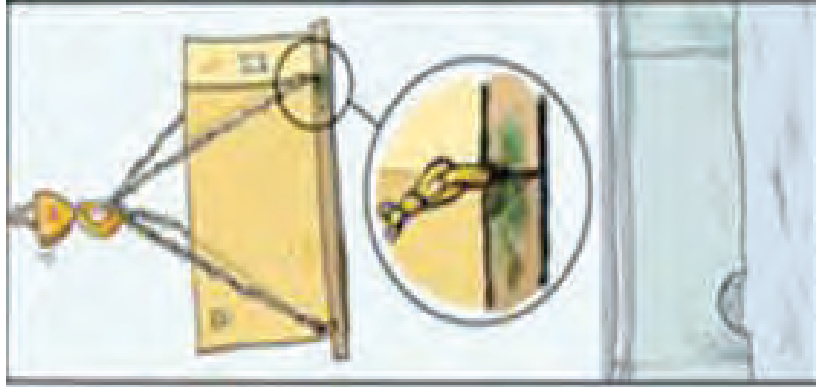
การจัดวางไม่เป็นระเบียบ

สิ่งแวดล้อมผิดสุขลักษณะ

แสงสว่างไม่เพียงพอ



จะเกิดขึ้นถ้าเราไม่ระมัดระวัง....?



Unsafe condition.



Unsafe act



Near miss



Accident

เราจะดำเนินการป้องกันอุบัติเหตุอย่างไร ?

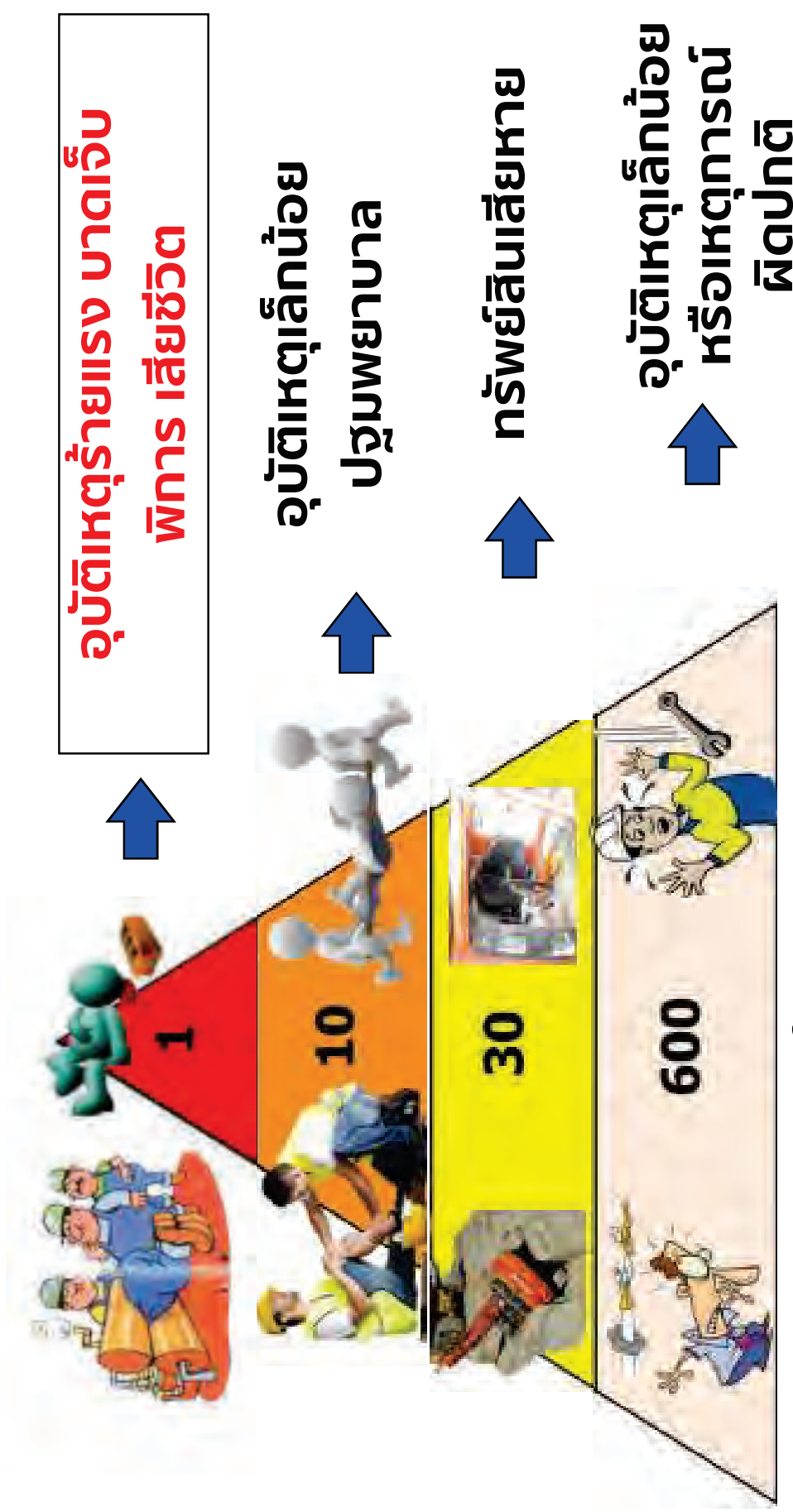
การประเมินสภาพงาน



ตัวอย่างการประเมินสภาพงานที่เป็นอันตราย

ขั้นตอนการทำงาน	แหล่งอันตราย	ลักษณะอันตราย	สาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการป้องกันที่มีอยู่	ข้อเสนอแนะ
1. ด้ายเท สารเคมีออก จากถังบรรจุ	สารเคมี	สารเคมีหก รั่วไหล/สัมผัส สารเคมีจากการ กระเด็นมาถูก ร่างกาย	จุดต่อหรือข้อ ต่อที่ใช้ในการ ด้ายเทสารเคมี มีสภาพชำรุด	ระบบการขอ อนุญาตทำงานที่อับ อากาศและการ ตรวจสอบอุปกรณ์ ก่อนเริ่มงาน	ขณะด้ายเทควร จัดเตรียมภาชนะ รองรับที่บริเวณ จุดต่อ
		สารเคมีหก รั่วไหล/สัมผัส สารเคมีจากการ กระเด็นมาถูก ร่างกาย	จุดต่อหรือข้อ ต่อที่ใช้ในการ ด้ายเทสารเคมี มีต่อไม่แน่น หรือสนิม	-ระบบการขอ อนุญาตทำงาน -ระบบการตัดแยก อุปกรณ์ -มีการใช้อุปกรณ์ คุ้มครองความ ปลอดภัยส่วนบุคคล	-ตรวจสอบที่ ตำแหน่งข้อต่อ ทุกจุดก่อนการ ด้ายเท

ACCIDENT RATIO STUDY SAFETY



ขาดการควบคุมด้านการบริหาร

(LACK OF MANAGEMENT CONTROL)

ความสูญเสียจากอุบัติเหตุ



ความ
สูญเสีย
ทางตรง



ความปลอดภัยสำหรับพนักงาน

ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
สำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างเข้าทำงานใหม่

ตาม พ.ร.บ. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย พ.ศ. 2554
บริษัท ไทยโพลีเอททิลีน จำกัด



มีสติ ปฏิบัติตาม
เป็นรากฐานความปลอดภัย



ปลอดภัย
เป็นรากฐาน

