

การทบทวนข้อมูลเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้น  
กับมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ

ลำดับ	รายละเอียด	ผลการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกัน
1	<p><b>PTT Group Process Safety Alert</b>  <b>ที่มา : SM Education - PTTGroup</b></p>  <p>แนวทางและวิธีปฏิบัติในการลดความเสี่ยงการเกิดอุบัติเหตุในกระบวนการผลิต</p> <p>อุตสาหกรรมด้านพลังงานและปิโตรเคมี ล้วนเกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตที่มีอันตราย ซึ่งมีหลายปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรงถึงขั้นเสียชีวิต ซึ่งการสร้างความเข้าใจอย่างถูกต้องเกี่ยวกับ PSM (Process Safety Management) เป็นสิ่งสำคัญ รวมถึงการปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p> <p>“PTT Group Process Safety Good Practices” ประกอบด้วย 10 ข้อ ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Management of Change and Process Ensuring การจัดการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิต</li> <li>Critical Alarm Response การตอบสนองต่อสัญญาณเตือนที่สำคัญ</li> <li>Vent, Drain and Liquid Transfer Control การจัดการระบบ vent, drain และของเหลว</li> <li>Shift Handover Communication การสื่อสารการเปลี่ยนกะทำงาน</li> <li>Zero Leak Operations การปฏิบัติการที่ห้ามมีการรั่วไหลของผลิตภัณฑ์</li> <li>Safety Critical Equipment Integrity ความปลอดภัยของอุปกรณ์ที่สำคัญ</li> <li>Standards and Procedures Compliance การปฏิบัติตามมาตรฐานและข้อกำหนดการปฏิบัติงาน</li> <li>Bolt Tightening Inspection การตรวจสอบการขันน็อตอย่างเคร่งครัด</li> <li>Equipment Isolation and First Line Breaking การตัดการไหลของกระบวนการผลิต</li> <li>Valve Line-Up Verification การตรวจสอบการตั้งค่าวาล์ว</li> </ul> <p>จากตัวอย่างข้างต้น ได้มีการกำหนดมาตรการป้องกันและลดความเสี่ยงการเกิดอุบัติเหตุในกระบวนการผลิต ดังนี้</p> <p>1. การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p> <p>2. การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p> <p>3. การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p> <p>4. การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p> <p>5. การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p> <p>6. การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p> <p>7. การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p> <p>8. การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p> <p>9. การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p> <p>10. การปฏิบัติตามข้อกำหนดของ PSM อย่างเคร่งครัด</p>	<p><b>ดำเนินการทบทวนเป็นที่เรียบร้อยแล้ว</b></p> <p>&gt;&gt; ทางบริษัทฯ ได้มีระบบและมาตรการป้องกัน ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ดำเนินการตามข้อกำหนดระบบ PSM</li> <li>- PHA / HAZOP การระบุอันตรายและประเมินความเสี่ยง</li> <li>- MOC ปฏิบัติตามมาตรฐานการออกแบบทางวิศวกรรม ประเมินความเสี่ยงและพิจารณามาตรการป้องกัน</li> <li>- LOTO และ Isolation ดำเนินการตัดแยกกระบวนการและทวนสอบความถูกต้องตามระเบียบปฏิบัติที่กำหนดไว้</li> <li>- มีการจัดทำและทบทวนขั้นตอนปฏิบัติงานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง</li> <li>- ใช้การตรวจสอบแบบ Risk-Based ในการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน</li> <li>- การฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงานและความปลอดภัยกระบวนการผลิตแก่พนักงาน ผู้รับเหมาและผู้เกี่ยวข้อง</li> <li>- PTW &amp; JSA Management / Regulation</li> <li>- Hot Work Management / Regulation</li> <li>- Isolation / LOTO System</li> <li>- Confined Space Work Management / Regulation</li> <li>- การฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงานและความปลอดภัยกระบวนการผลิตแก่พนักงาน ผู้รับเหมาและผู้เกี่ยวข้อง</li> <li>- ทางบริษัทฯ ได้กำหนดให้มีการจัดเก็บสารเคมีตามข้อกำหนด SDS</li> <li>- การฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงานและความปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมีแก่พนักงาน ผู้รับเหมาและผู้เกี่ยวข้อง</li> <li>- กำหนดระเบียบการทำงานกับสารเคมี การใช้งาน การขนย้าย การจัดเก็บ การส่งกำจัด เป็นไปตามมาตรฐานความปลอดภัยและข้อกำหนดกฎหมาย</li> <li>- Safety Culture and Awareness ส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม Safety talk / Tool Box Talk / BBS</li> <li>- เป็นต้น</li> </ul>
	<p><b>Recent Losses ข่าวสารอุบัติเหตุรอบโลก</b></p> <p>ที่ Gocj มา update ข้อมูลข่าวสารการเกิดอุบัติเหตุด้านความปลอดภัยกระบวนการผลิตทั่วโลกในช่วงเดือน มกราคม - กุมภาพันธ์ 2566 ที่น่าสนใจ</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 10 กุมภาพันธ์ 2566</b>  <b>สถานที่: Select Energy Services; North Dakota, USA</b>  <b>เหตุการณ์:</b> เกิดเหตุระเบิดในถังเก็บน้ำมันที่ Oil Field บริเวณ Saltwater Tank จำนวน 6 ถึง 7 ล้านแกลลอน 300 บาร์เรล ครบถ้วน ทำให้มีสารเคมีไหลออกสู่สิ่งแวดล้อม สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน  <b>ผลกระทบ:</b> ผู้บาดเจ็บ 1 ราย</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 7 กุมภาพันธ์ 2566</b>  <b>โรงงาน: Olon Industries; Geneva, Switzerland</b>  <b>เหตุการณ์:</b> เกิดเหตุระเบิดในถังเก็บน้ำมันที่โรงงานผลิตปิโตรเคมี สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน  <b>ผลกระทบ:</b> ไม่มีผู้ได้รับบาดเจ็บ หรือเสียชีวิต</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 17 มกราคม 2566</b>  <b>โรงงาน: Phillips 66 Barger Complex, USA</b>  <b>เหตุการณ์:</b> เกิดเหตุระเบิดในถังเก็บน้ำมันที่โรงงานผลิตปิโตรเคมี สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน  <b>ผลกระทบ:</b> ผู้เสียชีวิต 1 ราย และได้รับบาดเจ็บ 6 ราย</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 15 มกราคม 2566</b>  <b>โรงงาน: Panjin Iaoeye Chemical, China</b>  <b>เหตุการณ์:</b> เกิดเหตุระเบิดในถังเก็บน้ำมันที่โรงงานผลิตปิโตรเคมี สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน  <b>ผลกระทบ:</b> ไม่มีผู้ได้รับบาดเจ็บ หรือเสียชีวิต</p>	<p><b>วันที่เกิดเหตุ: 8 มกราคม 2566</b>  <b>โรงงาน: Mylan Chemical Industry, India</b>  <b>เหตุการณ์:</b> เกิดเหตุระเบิดในถังเก็บน้ำมันที่โรงงานผลิตสารเคมี โดยขณะผู้ปฏิบัติงานทำการถ่ายสาร Tetra Methylene Disulfide ระหว่างถังเก็บน้ำมันไปยังถังเก็บน้ำ  <b>สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน</b>  <b>ผลกระทบ:</b> ผู้เสียชีวิต 3 ราย</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 1 มกราคม 2566</b>  <b>โรงงาน: Jindal Poly Films, India</b>  <b>เหตุการณ์:</b> เกิดเหตุไฟไหม้โรงงานผลิตสารเคมี ประเภท Biodegradable Oriented Polyethylene Terephthalate (BOPET) and Biodegradable Oriented Polypropylene (BOPP) รายใหญ่ของอินเดีย จากอุปกรณ์ผลิตโพลีเอทิลีน สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน  <b>ผลกระทบ:</b> ผู้เสียชีวิต 2 ราย และบาดเจ็บ 17 ราย</p> <p><b>ดูข้อมูล Global Major Accident Events ปี 2566 (เดือนมกราคม - กุมภาพันธ์) CLICK HERE &gt;&gt;&gt;</b></p>  <p>Canada 2, USA 3, Lithuania 1, China 1, Switzerland 1, India 2</p> <p>SM สามารถขอข้อมูลเพิ่มเติม   มัลยู   โทร. 14596</p>

ลำดับ	รายละเอียด	ผลการทบทวนและกำหนดมาตรการป้องกัน
2	<p><b>PTT Group Process SSHE Alert</b> ที่มา : SM Education - PTTGroup</p> <p><b>Recent Losses ข่าวสารอุบัติเหตุระดับโลก</b></p> <p>ที่ (Google) มา update ข้อมูลข่าวสารการเกิดอุบัติเหตุด้านความปลอดภัยกระบวนการผลิตทั่วโลกในช่วงเดือน มีนาคม - เมษายน 2566 ที่ผ่านมาครับ</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 15 เมษายน 2566</b> สถานที่: Fina Nova Plant, Georgia, USA เหตุการณ์: เกิดเหตุระเบิดและไฟไหม้โรงงานผลิตเอทิลีน เอทิลีน และสารโพลีเอทิลีน ซึ่งใช้สำหรับทำน้ำ มีการอพยพชุมชนโดยรอบโรงงาน 800 เมตร สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน ผลกระทบ: ผู้ได้รับบาดเจ็บ 2 ราย</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 11 เมษายน 2566</b> โรงงาน: Richmond Plant, USA เหตุการณ์: เกิดเหตุไฟไหม้โรงงานรีไซเคิลพลาสติก ทำให้มีผู้ได้รับบาดเจ็บ บาดแผลที่ศีรษะ มีการอพยพชุมชนโดยรอบประมาณ 2,000 คน ในระยะ 800 เมตรของโรงงาน คาดว่าไฟได้ลุกลามไหม้บริเวณบรรจุพลาสติก และได้ลุกลามไปยังพลาสติกบริเวณอื่นๆ โดยรอบ และลามไฟไปยังอาคารในที่สุด สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน ผลกระทบ: ไม่มีผู้ได้รับบาดเจ็บ หรือเสียชีวิต</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 1 เมษายน 2566</b> สถานที่: Pertamina Refinery, Indonesia เหตุการณ์: เกิดเหตุระเบิดและไฟไหม้บริเวณผลิตเอทิลีนของโรงงาน มีการรั่วไหลของก๊าซไฮโดรเจนจากท่อส่ง เหตุการณ์ทำให้เกิดแรงสั่นสะเทือนและเศษขยะจากถังโดยรอบ ซึ่งเป็นเหตุให้เกิดไฟไหม้ครั้งที่ 3 ในช่วง 1 เดือนที่ผ่านมา หลังจากเกิดเหตุไฟไหม้ครั้งแรกซึ่งเพลิงไหม้และระเบิดทุกวันนี้ สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน ผลกระทบ: ผู้ได้รับบาดเจ็บ 9 ราย</p>	<p><b>ดำเนินการทบทวนเป็นที่เรียบร้อยแล้ว</b></p> <p>&gt;&gt; ทางบริษัทฯ ได้มีระบบและมาตรการป้องกัน ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ดำเนินการตามข้อกำหนดระบบ PSM</li> <li>- PHA / HAZOP การระบุอันตรายและประเมินความเสี่ยง</li> <li>- MOC ปฏิบัติตามมาตรฐานการออกแบบทางวิศวกรรม ประเมินความเสี่ยงและพิจารณามาตรการป้องกัน</li> <li>- LOTO และ Isolation ดำเนินการตัดแยกระบบและทวนสอบความถูกต้องตามระเบียบปฏิบัติที่กำหนดไว้</li> <li>- มีการจัดทำและทบทวนขั้นตอนปฏิบัติงานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง</li> <li>- ใช้การตรวจสอบแบบ Risk-Based ในการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน</li> <li>- การฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงานและความปลอดภัยกระบวนการผลิตแก่พนักงาน ผู้รับเหมาและผู้เกี่ยวข้อง</li> <li>- PTW &amp; JSA Management / Regulation</li> <li>- Hot Work Management / Regulation</li> <li>- Isolation / LOTO System</li> <li>- Confined Space Work Management / Regulation</li> <li>- การฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงานและความปลอดภัยกระบวนการผลิตแก่พนักงาน ผู้รับเหมาและผู้เกี่ยวข้อง</li> <li>- ทางบริษัทฯ ได้กำหนดให้มีการจัดเก็บสารเคมีตามข้อกำหนด SDS</li> <li>- การฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงานและความปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมีแก่พนักงาน ผู้รับเหมาและผู้เกี่ยวข้อง</li> <li>- กำหนดระเบียบการทำงานกับสารเคมี การใช้งาน การขนย้าย การจัดเก็บ การส่งกำจัด เป็นไปตามมาตรฐานความปลอดภัยและข้อกำหนดกฎหมาย</li> <li>- Safety Culture and Awareness ส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม Safety talk / Tool Box Talk / BBS</li> <li>- เป็นต้น</li> </ul>
3	<p><b>PTT Group Process SSHE Alert</b> ที่มา : SM Education - PTTGroup</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 4 พฤษภาคม 2566</b> โรงงาน: PCI Synthesis, USA เหตุการณ์: เกิดเหตุระเบิดและไฟไหม้โรงงานผลิตสารเคมีที่เกี่ยวข้องกับการผลิตยา และระเบิดได้ฟุ้งกระจายไปยังอาคารการกระเด็นออกไป อาคารระเบิดเกิดขึ้นที่กระบวนการผลิตสารเคมี สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน ผลกระทบ: ผู้เสียชีวิต 1 ราย และได้รับบาดเจ็บ 4 ราย</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 1 พฤษภาคม 2566</b> โรงงาน: Luxi Chemical, China เหตุการณ์: เกิดเหตุระเบิดและไฟไหม้โรงงานสารเคมี ในส่วนของพื้นที่การผลิตไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์ เนื่องจากตัวถังจากถังสารเคมีที่เก็บ Recovery facility และระเบิดทำให้เกิดการแตกของถังที่กักเก็บไฮโดรเจนเปอร์ออกไซด์ และก่อให้เกิดไฟไหม้จากสารเคมีที่รั่วไหลออกมาจากถังเก็บและท่อ สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน ผลกระทบ: ผู้เสียชีวิต 9 ราย ได้รับบาดเจ็บ 1 ราย และสูญหาย 1 ราย</p> <p><b>วันที่เกิดเหตุ: 25 เมษายน 2566</b> โรงงาน: Seneca Petroleum, Illinois, USA เหตุการณ์: เกิดเหตุระเบิดและไฟไหม้ Petroleum Plant คาดการณ์ว่าเหตุเกิดจากถังเก็บแก๊สเอทิลีนที่รั่วไหล โดยเอทิลีนมีการควบแน่นที่ 40 บาร์ และระเบิดทำให้เกิดไฟไหม้บริเวณใกล้เคียง สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุอยู่ระหว่างการสอบสวน ผลกระทบ: ผู้เสียชีวิต 1 ราย และได้รับบาดเจ็บ 1 ราย</p> <p><b>ดูข้อมูล Global Major Accident Events ปี 2566 (เดือนกรกฎาคม - พฤษภาคม) CLICK HERE</b></p>	<p><b>ดำเนินการทบทวนเป็นที่เรียบร้อยแล้ว</b></p> <p>&gt;&gt; ทางบริษัทฯ ได้มีระบบและมาตรการป้องกัน ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ดำเนินการตามข้อกำหนดระบบ PSM</li> <li>- PHA / HAZOP การระบุอันตรายและประเมินความเสี่ยง</li> <li>- MOC ปฏิบัติตามมาตรฐานการออกแบบทางวิศวกรรม ประเมินความเสี่ยงและพิจารณามาตรการป้องกัน</li> <li>- LOTO และ Isolation ดำเนินการตัดแยกระบบและทวนสอบความถูกต้องตามระเบียบปฏิบัติที่กำหนดไว้</li> <li>- มีการจัดทำและทบทวนขั้นตอนปฏิบัติงานและเอกสารที่เกี่ยวข้อง</li> <li>- ใช้การตรวจสอบแบบ Risk-Based ในการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน</li> <li>- การฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงานและความปลอดภัยกระบวนการผลิตแก่พนักงาน ผู้รับเหมาและผู้เกี่ยวข้อง</li> <li>- PTW &amp; JSA Management / Regulation</li> <li>- Hot Work Management / Regulation</li> <li>- Isolation / LOTO System</li> <li>- Confined Space Work Management / Regulation</li> <li>- การฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงานและความปลอดภัยกระบวนการผลิตแก่พนักงาน ผู้รับเหมาและผู้เกี่ยวข้อง</li> <li>- ทางบริษัทฯ ได้กำหนดให้มีการจัดเก็บสารเคมีตามข้อกำหนด SDS</li> <li>- การฝึกอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยในการทำงานและความปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมีแก่พนักงาน ผู้รับเหมาและผู้เกี่ยวข้อง</li> <li>- กำหนดระเบียบการทำงานกับสารเคมี การใช้งาน การขนย้าย การจัดเก็บ การส่งกำจัด เป็นไปตามมาตรฐานความปลอดภัยและข้อกำหนดกฎหมาย</li> <li>- Safety Culture and Awareness ส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม Safety talk / Tool Box Talk / BBS</li> <li>- เป็นต้น</li> </ul>