

เอกสารแนบที่ 19
เอกสารกิจกรรมหน่วยแพทย์เคลื่อนที่

แผนดำเนินงานออกหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ไอรพีซี ปี 2566

ลำดับที่	วันที่	สถานที่
1	พุธ 20 ม.ค.	ม.4 บ้านซากขนุน ต.นาตาขวัญ
2	พุธ 1 ก.พ.	ม.5 บ้านปลวกเกตุ-เนินพุทรา ต.เชิงเนิน
3	พฤหัสบดี 30 มี.ค.	ม.11 บ้านศาลเจ้า ต.ตะพง
4	จันทร์ 10 เม.ย.	ชุมชนเกาะกลอย เทศบาลนครระยอง
5	พุธ 31 พ.ค.	ม.4 บ้านขวากลิง ต.บ้านแลง
6	พุธ 21 มิ.ย.	ที่ว่าการอำเภอเมืองระยอง เทศบาลนครระยอง
7	พุธ 19 ก.ค.	ม.9 บ้านตะพงนอก ต.ตะพง
8	พุธ 23 ส.ค.	ม.2 บ้านทุ่งโพธิ์ ต.นาตาขวัญ
9	พุธ 20 ก.ย.	ม.5 บ้านหนองหว้า ต.บ้านแลง
10	พุธ 25 ต.ค.	ม.12 บ้านหนองตารศ ต.ตะพง
11	พุธ 14 พ.ย.	ม.4 บ้านคอน ต.เชิงเนิน
12	ศุกร์ 1 ธ.ค.	ม.5 บ้านชัน ต.ตะพง

CSR NEWS
ฉบับที่ 152
ปีงบประมาณ พ.ศ. 2566

ไออาร์ซีซี
มอบสุภาพดี ชีวีมีสุข
บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ครั้งที่ 1 บ้านซากขุน



ไออาร์ซีซี มอบสุภาพดี ชีวีมีสุข ออกให้บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ครั้งที่ 1 ม.4 ศาลากลางบ้านซากขุน ต.นาผาเจริญ อ.เมือง จ.ระยอง

วันที่ 20 มกราคม 2566 เวลา 8.00-12.00 น. หมู่ 4 ศาลากลางบ้านซากขุน ต.นาผาเจริญ อ.เมือง จ.ระยอง บริษัท ไออาร์ซีซี จำกัด (มหาชน) นำโดย นายวีระ อารองค์ ผู้จัดการอาวุโส และเจ้าหน้าที่ส่วนกิจการเพื่อสังคมและชุมชนสัมพันธ์ ร่วมกันคณะกับแพทย์และเจ้าหน้าที่จากโรงพยาบาลสมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์ให้บริการ

- ❑ ตรวจรักษาโรคทั่วไป
- ❑ บริการตรวจวัดน้ำตาลในเลือด
- ❑ ถ่ายภาพนำวัด
- ❑ ปรึกษากายภาพบำบัด
- ❑ บริการคัดฟันและสบตา

เป็นบริการออกหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ครั้งแรกของไออาร์ซีซีในปี 2566 ซึ่งได้รับเกียรติจาก นายเรืองฤทธิ์ ประกอบธรรม นายอำเภอเมืองระยอง เข้ารับมอบและให้บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ของไออาร์ซีซี โดยมี นายสุกิจ ชื่นประเสริฐ นายกองค์การบริหารส่วนตำบลนาผาเจริญ และนายชาญ ลูบเย็น ผู้จัดการบ้าน หมู่ 4 บ้านซากขุน ร่วมให้การต้อนรับชาวชุมชนที่เข้าใช้บริการในครั้งนี้ด้วย

นอกจากนี้ วิทยากรจากโมดิไออาร์ซีซี ได้มาร่วมออกคำกล่าวให้บริการแก่ประชาชนในท้องถิ่นบ้านซากขุนครั้งนี้ด้วย โดยนายอำเภอและนายก อบจ.นาผาเจริญ

บริษัท ไออาร์ซีซี จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจควบคู่ไปพร้อมกับการดูแลชุมชน สังคมและสิ่งแวดล้อม อย่างต่อเนื่อง เพื่อการอยู่ร่วมกันอย่างยั่งยืนตลอดไป



CSR NEWS
ฉบับที่ 155
ปีงบประมาณ พ.ศ. 2566

ไออาร์ซีซี
มอบสุภาพดี ชีวีมีสุข
บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ครั้งที่ 2 ศาลาธรรมเจษฎ



ไออาร์ซีซี มอบสุภาพดี ชีวีมีสุข ออกให้บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ครั้งที่ 2 ม.5 ศาลาธรรมเจษฎ ต.นาผาเจริญ อ.เมือง จ.ระยอง

วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2566 เวลา 8.00-12.00 น. หมู่ 5 ศาลาธรรมเจษฎ ต.นาผาเจริญ อ.เมือง จ.ระยอง บริษัท ไออาร์ซีซี จำกัด (มหาชน) นำโดย นายวีระ อารองค์ ผู้จัดการอาวุโส และเจ้าหน้าที่ส่วนกิจการเพื่อสังคมและชุมชนสัมพันธ์ ร่วมกันคณะกับแพทย์และเจ้าหน้าที่จากโรงพยาบาลสมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์, อาจารย์และนักศึกษาแพทย์จากมหาวิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์ซีซี ให้บริการ

- ❑ ตรวจรักษาโรคทั่วไป
- ❑ บริการตรวจวัดน้ำตาลในเลือด
- ❑ ถ่ายภาพนำวัด
- ❑ ปรึกษากายภาพบำบัด
- ❑ บริการคัดฟันและสบตา

ไออาร์ซีซี หัวใจและใส่ใจในสุขภาพของชุมชน ซึ่งออกหน่วยแพทย์เคลื่อนที่อย่างต่อเนื่อง ซึ่งชาวชุมชนได้ให้ความสนับสนุนและเข้าใช้บริการเป็นจำนวนมาก นอกจากนี้ยังได้สนับสนุนจาก นายเรืองฤทธิ์ ประกอบธรรม นายอำเภอเมืองระยอง และ นายวีระ อารองค์ นายก อบจ.เมืองระยอง เข้ารับมอบและให้บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ของไออาร์ซีซีในครั้งนี้ โดยมี นายสุกิจ ชื่นประเสริฐ นายก อบจ.เมืองระยอง และนายก อบต.นาผาเจริญ ร่วมให้การต้อนรับชาวชุมชนที่เข้าใช้บริการในครั้งนี้ด้วย

บริษัท ไออาร์ซีซี จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจควบคู่ไปพร้อมกับการดูแลชุมชน สังคมและสิ่งแวดล้อม อย่างต่อเนื่อง เพื่อการอยู่ร่วมกันอย่างยั่งยืนตลอดไป



โครงการพัฒนาระบบการดูแลสุขภาพ
บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ครั้งที่ 3 บ้านศาลเจ้า



 โธอาร์ดีซี มอบชุดภาษาซี ซีวีดีชุด ออกให้บริการหน่วยย่อยเครือข่ายที่ ครั้งที่ 3 ณ.11 ศาลาพักผ่อน บ้านศาลเจ้า ต.ตะพง อ.เมือง จ.ระยอง

วันที่ 30 มีนาคม 2566 เวลา 8.00-12.00 น. หมู่ 11 ศาลาหมู่บ้าน บ้านสามถั่ว ต.หนอง อ.เมือง จ.ระยอง บริษัท โออาร์เอส จำกัด (มหาชน) นำโดย นายนริศร์ ธาณอภักดิ์ ผู้จัดการอาวุโส และเจ้าหน้าที่กองการเพื่อสังคมและชุมชนสัมพันธ์ ร่วมกันเก็บขยะตามลำน้ำเจ้าพระยาบริเวณท้ายเขื่อนบ้านสามถั่ว ต.หนอง อ.เมือง จ.ระยอง และนำขยะมาเผาทำลายที่ลานโกลีฟโออาร์เอส โดยมีการ

- ♥ พระราชโอรสทั้งสี่
- ♥ บุตรการตรวจวัดน้ำตาลในเลือด
- ♥ ถ่ายภาพแม่กับดิด
- ♥ ได้ทำปริญญาด้านโภชนาการ
- ♥ บุตรการหัดเดินสายตา
- ♥ เมย์เฒ่ากับป้าในละครเรื่องรักฉิบหาย

ไออาร์พีซี ทั่วประเทศและโลโก้ในรูปภาพของรถขนส่ง ซึ่งออกก้นว่จะแยกแยะกับไออาร์พีซีเหมือนกัน ซึ่งทางศูนย์ได้ให้ความสนับสนุนและเข้าไปบริการเป็นจำนวนมาก พร้อมทั้งยัง ยังได้รับเกียรติจาก นายธีรยุทธฤดี ประกอบธรรม นายอำเภอเมืองระยอง มาเป็นประธานเปิดกิจกรรมและมอบรางวัลแก่ผู้ชนะ ในครั้งนี้ โดยปี ๒๕๖๒ ทางกรม ของอกคศ ภูเก็ตผ่าน คน 11 คนและ ได้การต้อนรับจากศูนย์และบุคลากรท่านผู้ว่า, ผู้กำกับไว้บริการ, ทีมและคณะเจ้าหน้าที่ไออาร์พีซี เป็นอย่างมาก

บริษัท โออาร์เอส จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจควบคู่ไปกับการดูแลชุมชน สังคมและสิ่งแวดล้อม อย่างต่อเนื่อง เพื่อการอยู่ร่วมกันอย่างยั่งยืนตลอดไป



WS **โออาร์นิช** ช่วยปรับสมดุล
มอบสุขภาพดี ธรรมชาติ
บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ครั้งที่ 4 ศาลาวิฑูเกาะกลอย



ไออาร์พีซี มอบสุภาพสตรี ชีวีมีสุข ออกให้บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ครั้งที่ 4 สาขาวิเศษชะลอม เทศบาลตำบลเชิงเนิน
จ.เบญจ ๑.ระยอง

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) เป็นสื่อมวลชนชั้นนำที่มีชื่อเสียงและประสบการณ์อันยาวนานในแวดวงสื่อมวลชนและวงการธุรกิจปิโตรเลียมในประเทศไทย โดยบริษัทฯ ได้ดำเนินกิจกรรมด้าน CSR อย่างต่อเนื่องและจริงจังมาตั้งแต่ปี 2550 โดยให้ความสำคัญกับด้านสังคมเป็นหลัก โดยบริษัทฯ ได้ดำเนินกิจกรรมด้าน CSR ที่เกี่ยวข้องกับด้านสังคมใน 3 ด้านหลัก ได้แก่ ด้านการส่งเสริมและพัฒนาคุณภาพชีวิตของชุมชนในพื้นที่ที่บริษัทฯ ดำเนินการประกอบธุรกิจ ด้านการส่งเสริมและพัฒนาคุณภาพชีวิตของพนักงานบริษัทฯ และด้านการส่งเสริมและพัฒนาคุณภาพชีวิตของสังคมไทยโดยรวม โดยบริษัทฯ ได้ดำเนินกิจกรรมด้าน CSR ดังกล่าวมาอย่างต่อเนื่องและจริงจังมาตั้งแต่ปี 2550 โดยบริษัทฯ ได้ดำเนินกิจกรรมด้าน CSR ดังกล่าวมาอย่างต่อเนื่องและจริงจังมาตั้งแต่ปี 2550

- ♥ ตรวจสอบรักษาโรคทั่วไป
- ♥ บริการตรวจวัดพลาสมาในเลือด
- ♥ รักษาทางยา
- ♥ ให้ความปรึกษาแนะนำโภชนาการ
- ♥ บริการฉีดวัคซีน
- ♥ เป็นผู้อำนวยการศูนย์บริการสุขภาพ

[illegible]

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจควบคู่ไปกับการดูแลชุมชน สังคมและสิ่งแวดล้อม อย่างต่อเนื่อง เพื่อการอยู่ร่วมกันอย่างยั่งยืนตลอดไป





โออาร์พีซี มอนิเตอร์ภาพดี ซีวีดีดูสอ ออกให้บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ครั้งที่ 5 สาธารณชนนำใจชวากสิง ม.4
ต.บ้านแสง อ.เมือง จ.ระยอง

[illegible]

- ☐ ตรวจสอบโรคทั่วไป ☐ บริการตรวจวัดสายตาในเบื้องต้น ☐ ทำตามนัด
- ☐ ให้ความรู้เกี่ยวกับโรคเบาหวาน ☐ บริการฉีดวัคซีนตามนัด ☐ เปลี่ยนยาตามนัดหรือตรวจระดับน้ำตาล




[illegible]

บริษัท โออาร์อีบี จำกัด (มหาชน) ทำนิติกรรมกับคุณโดยไม่ได้รับอนุญาตของ สภามหาวิทยาลัยขอนแก่น อย่างผิดกฎหมาย เมื่อการขอรับทุนจากท่านเป็นของปลอม



ไออาร์พีซี มอบสุขภาพดี ชีวีสุข ออกให้บริการหน่วยแพทย์เคลื่อนที่ ครั้งที่ 6 ศาลาประชาชนที่ว่าการอำเภอเมือง
ระยอง จ.ระยอง

[illegible]

-  [เพจประชาสัมพันธ์โครงการ](#)
 [บริการตรวจวัดค่าทางนิเวศ](#)
 [ภาพถ่ายทางอากาศ](#)

โดยอาศัย 3 องค์ประกอบสำคัญในการดำเนินงาน คือ 1. การมีส่วนร่วมของภาคีเครือข่าย 2. การมีข้อมูลเชิงประจักษ์ 3. การมีงบประมาณที่เพียงพอ โดยจะดำเนินการตามแผนปฏิบัติการประจำปี 2562 ซึ่งได้ผ่านการพิจารณาของคณะกรรมการบริหารงาน และคณะกรรมการดำเนินงานแล้ว

บริษัท โออาร์บี จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจควบคู่ไปกับการลงทุนด้าน สิ่งทอและสิ่งแวดล้อม อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้การดำเนินงานด้านการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม



เอกสารแนบที่ 20

ประกาศบริษัท ไออาร์พีซี (มหาชน)

เรื่องแต่งตั้งคณะกรรมการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย



คำสั่งรองกรรมการผู้จัดการใหญ่ นวัตกรรมและปฏิบัติการเพื่อความเป็นเลิศ

ที่ 028/2565

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) โรงงานระยอง

เพื่อให้การดำเนินงานและบริหารงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นไปด้วยความเรียบร้อย และมีประสิทธิภาพ รองกรรมการผู้จัดการใหญ่ นวัตกรรมและปฏิบัติการเพื่อความเป็นเลิศ จึงมีคำสั่งดังนี้

1. แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) โรงงานระยอง ประกอบด้วยบุคคลดังรายชื่อต่อไปนี้

1.1	ผู้จัดการฝ่ายอาวุโสสไตรีนิกส์ และอะโรเมติกส์	ประธานคณะกรรมการ
1.2	วิศวกรอาวุโสประกันคุณภาพ และประสิทธิภาพการผลิตอาร์ดีซีซี	กรรมการระดับบังคับบัญชา
1.3	วิศวกรอาวุโสประกันคุณภาพ และประสิทธิภาพการผลิตโอเลฟินส์	กรรมการระดับบังคับบัญชา
1.4	วิศวกรอาวุโสแผนประสิทธิภาพ และพัฒนาโรงไฟฟ้า	กรรมการระดับบังคับบัญชา
1.5	วิศวกรอาวุโสประกันคุณภาพ, ประสิทธิภาพการผลิตและจัดการ ผลิตภัณฑ์โพลีโอเลฟินส์	กรรมการระดับบังคับบัญชา
1.6	วิศวกรอาวุโสประกันคุณภาพ และประสิทธิภาพการผลิตโรงกลั่น	กรรมการระดับบังคับบัญชา
1.7	ผู้อำนวยการบริหารจัดการและ ขับเคลื่อนยุทธศาสตร์องค์กร	กรรมการระดับบังคับบัญชา
1.8	เจ้าหน้าที่อาวุโสประกันคุณภาพ, ประสิทธิภาพการผลิต, จัดการผลิตภัณฑ์สไตรีนิกส์อะโรเมติกส์	กรรมการระดับบังคับบัญชา
1.9	เจ้าหน้าที่อาวุโสสนับสนุนปฏิบัติการ, แท็งก์ฟาร์ม,ท่าเรือและโลจิสติกส์	กรรมการระดับบังคับบัญชา
1.10	ผู้จัดการอาวุโสบริการวิเคราะห์ โพลีโอเลฟินส์, โอเลฟินส์, ยูทิลิตี้, โรงไฟฟ้าและสิ่งแวดล้อม	กรรมการระดับบังคับบัญชา

1.11	เจ้าหน้าที่ธุรการและบริการส่วนกลาง	กรรมการระดับปฏิบัติการ
1.12	เจ้าหน้าที่บริหารนวัตกรรมการแบบเปิด และทรัพยากรเส้นทางปัญญา	กรรมการระดับปฏิบัติการ
1.13	ช่างเทคนิคบำรุงรักษาอิเล็กทรอนิกส์ 1	กรรมการระดับปฏิบัติการ
1.14	หัวหน้าทีมบริการวิเคราะห์ โพลีโอเลฟินส์, โอลิฟินส์, ยูทิลิตี้, โรงไฟฟ้าและสิ่งแวดล้อม	กรรมการระดับปฏิบัติการ
1.15	เจ้าหน้าที่แผนและประสิทธิภาพ ปฏิบัติการ	กรรมการระดับปฏิบัติการ
1.16	วิศวกรแผนประสิทธิภาพ และพัฒนาโรงไฟฟ้า	กรรมการระดับปฏิบัติการ
1.17	เจ้าหน้าที่คลังสินค้าและโลจิสติกส์	กรรมการระดับปฏิบัติการ
1.18	เจ้าหน้าที่ประกันคุณภาพ, ประสิทธิภาพการผลิต, จัดการผลิตภัณฑ์ อิเล็กทรอนิกส์และอะโรเมติกส์	กรรมการระดับปฏิบัติการ
1.19	เจ้าหน้าที่ห้องปฏิบัติการบริการวิเคราะห์ โพลีอิเล็กทรอนิกส์และอะโรเมติกส์	กรรมการระดับปฏิบัติการ
1.20	หัวหน้าทีมบำรุงรักษาโอลิฟินส์	กรรมการระดับปฏิบัติการ
1.21	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาวโส ความปลอดภัย, อาชีวอนามัยประจำ พื้นที่และสนับสนุนปฏิบัติการส่วนกลาง	กรรมการและเลขานุการ

2. ให้คณะกรรมการฯ มีอำนาจหน้าที่ และความรับผิดชอบดังต่อไปนี้

- 2.1 จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการเสนอต่อนายจ้าง
- 2.2 จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเค็ดร็อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง
- 2.3 รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและ สภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือ เข้ามาใช้บริการในสถานประกอบการ
- 2.4 ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ

- 2.5 พิจารณาคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
- 2.6 ดำเนินการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นในการประชุมคณะกรรมการ ความปลอดภัยทุกครั้ง
- 2.7 พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึง โครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
- 2.8 จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
- 2.9 ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง
- 2.10 รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะ ในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง
- 2.11 ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
- 2.12 ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2566 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2567

สั่ง ณ วันที่ 28 ธันวาคม 2565



รักษาการรองกรรมการผู้จัดการใหญ่
นวัตกรรมและปฏิบัติการเพื่อความเป็นเลิศ

เอกสารแนบที่ 21
นโยบายด้านความปลอดภัย



ประกาศ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ที่ 003 /2566

เรื่อง นโยบายคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และการจัดการพลังงาน (QSSHE)

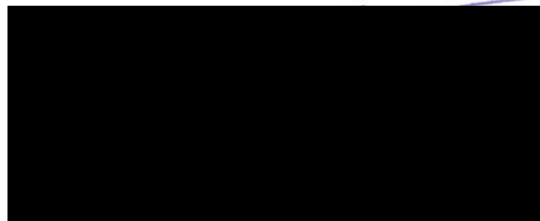
บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) และบริษัทย่อย (กลุ่มไออาร์พีซี) มุ่งมั่นดำเนินงานด้านคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และการจัดการพลังงาน เพื่อสู่ความเป็นเลิศ สร้างสรรค์นวัตกรรมการใช้วัสดุและพลังงานอย่างยั่งยืน โดยจัดลำดับความสำคัญในการดำเนินการ วางแผน กำหนดเป้าหมาย กำกับ ควบคุมกระบวนการทำงาน เสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียอย่างสมดุลและต่อเนื่อง ตลอดจนมีวัฒนธรรมด้าน QSSHE และการจัดการองค์ความรู้ เพื่อให้พนักงานและผู้รับเหมาเกิดความตระหนักในการบริหารจัดการความเสี่ยงด้าน QSSHE จึงให้นโยบายไว้ ดังนี้

1. ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบข้อบังคับของราชการ พันธสัญญา และข้อกำหนดต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง รวมถึงมาตรฐานและข้อกำหนดด้านคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และการจัดการพลังงาน ในห่วงโซ่อุปทาน ซึ่งหมายรวมถึงข้อกำหนดการควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อมในผลิตภัณฑ์ของลูกค้า
2. ประยุกต์ใช้ระบบการบริหารจัดการแบบบูรณาการ โดยใช้ระบบปฏิบัติการที่เป็นเลิศ (Operation Excellence Management System: OEMS) เป็นระบบบริหารจัดการหลัก พัฒนาศักยภาพพนักงานและผู้รับเหมา ส่งเสริมสนับสนุนการใช้เครื่องมือบริหารคุณภาพทั่วทั้งองค์กร ร่วมกับระบบงานดิจิทัล ในการปรับปรุงกระบวนการทำงานและเพิ่มผลผลิต สามารถส่งมอบผลิตภัณฑ์และบริการที่มีคุณค่า ตอบสนองความคาดหวังของลูกค้า และผู้มีส่วนได้ส่วนเสียในการดำเนินธุรกิจ ตลอดห่วงโซ่อุปทาน
3. บริหารจัดการความเสี่ยง การเปลี่ยนแปลง ความปลอดภัย เพื่อป้องกันความสูญเสียจากอุบัติเหตุต่อชีวิตทรัพย์สิน กระบวนการผลิต และโลจิสติกส์ จัดการสารเคมีโดยเลือกใช้สารที่ปลอดภัยหรือมีผลข้างเคียงน้อยกว่า ส่งเสริมสุขภาพ อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ดีของพนักงาน ผู้รับเหมาและผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย ปกป้องพนักงาน ผู้รับเหมา องค์กร และผู้มีส่วนได้ส่วนเสียจากภัยโรคติดต่อ ภัยพิบัติ ภัยคุกคามด้านความมั่นคง และภัยอื่น ๆ ให้เป็นไปตามปรัชญาสากลว่าด้วยสิทธิมนุษยชน รวมทั้งกำหนดแนวทางการบริหารจัดการเหตุฉุกเฉิน ภาวะวิกฤต โอกาสในการปรับปรุงลดผลกระทบเพื่อให้ธุรกิจมีความต่อเนื่อง
4. บริหารจัดการการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศเพื่อบรรลุเป้าหมายการปล่อยก๊าซเรือนกระจกสุทธิเป็นศูนย์ (Net Zero Emissions) การใช้ทรัพยากรให้เกิดประโยชน์สูงสุดโดยเพิ่มประสิทธิภาพการใช้และส่งต่อวัตถุดิบ พลังงาน น้ำ เพื่อเพิ่มมูลค่าและลดการเกิดของเสียตามหลักเศรษฐกิจหมุนเวียน (Circular Economy) ปกป้อง ป้องกัน และลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม รวมถึงการก่อให้เกิดฝุ่นละอองขนาดเล็ก ที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินธุรกิจตามมาตรฐานสากล และแนวปฏิบัติที่ดีเพื่อคงไว้ซึ่งความหลากหลายทางชีวภาพ และระบบนิเวศ เพื่อให้เกิดการพัฒนาและเติบโตอย่างยั่งยืน

5. วิจัยและพัฒนาเทคโนโลยี ผลิตภัณฑ์และบริการที่มีคุณภาพ มีความปลอดภัย และเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม ตลอดจนวิถีชีวิต
6. สื่อสารนโยบาย การดำเนินงานและประสิทธิผลด้าน QSSHE ให้กับพนักงาน ผู้รับเหมา และผู้มีส่วนได้ส่วนเสียอย่างโปร่งใส รวมถึงจัดให้มีการฝึกอบรม ให้คำปรึกษา การมีส่วนร่วม การรับฟังความต้องการ ความคาดหวัง ข้อเสนอแนะ จากพนักงานและผู้รับเหมา เพื่อนำไปใช้ในการทบทวน ปรับปรุงการดำเนินงานอย่างต่อเนื่อง

นโยบายฯ ฉบับนี้ประยุกต์ใช้กับทุกหน่วยงานของบริษัทฯ ตลอดสายโซ่อุปทาน ผู้บริหารทุกระดับต้องเป็นแบบอย่างที่ดี และรับผิดชอบให้ผลการดำเนินงานเป็นไปในทิศทางเดียวกับเจตนารมณ์ขององค์กร ผู้ปฏิบัติงานทุกคนต้องรับทราบ เข้าใจ และปฏิบัติตามในทุก ๆ ขั้นตอนปฏิบัติงาน พัฒนาระบบบริหารงานคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และการจัดการพลังงาน ในทุกกระบวนการ เพื่อตอบสนองความคาดหวังของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทุกภาคส่วนในการดำเนินธุรกิจ

ประกาศ ณ วันที่ 21 เมษายน 2566



ประธานเจ้าหน้าที่บริหารและกรรมการผู้จัดการใหญ่

เอกสารแนบที่ 22

ตัวอย่างการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

หลักการและเหตุผล

เพื่อให้เกิดการอนุรักษ์การได้ยิน ตามกฎกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2549 และ ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง การจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน พ.ศ. 2553 และรองรับการตอบรายงาน EIA คณะอนุกรรมการอาชีวอนามัย จึง ได้จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินปี 2566 ขึ้น (ต่อเนื่องจากปี 2549 – 2566) เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดกฎหมาย และเป็นการเฝ้าระวังการได้ยินของพนักงาน

วัตถุประสงค์

- 1 เพื่อให้สอดคล้องกับกฎหมาย
- 2 เพื่อควบคุมและป้องกันการสัมผัสเสียงดังของพนักงาน
- 3 ป้องกันการสูญเสียการได้ยินที่จะเกิดขึ้นกับพนักงานในอนาคต
- 4 เพื่อสร้างจิตสำนึกในการอนุรักษ์การได้ยินแก่พนักงาน

เป้าหมาย

- 1 มีการอบรมเรื่องอันตรายจากเสียง ให้แก่พนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีระดับเสียงดังเฉลี่ยตลอดระยะเวลาทำงาน 8 ชั่วโมง ตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป โดยมีพนักงานเข้ารับการอบรม 100 % ของพนักงานกลุ่มเป้าหมาย
- 2 มีการตรวจสอบสภาพการได้ยินของพนักงานกลุ่มเป้าหมาย 100 %
- 3 มีการประเมินการสัมผัสเสียงของพนักงาน ในพื้นที่ทำงานแผนกกลุ่มเป้าหมายครบทุกพื้นที่

กลุ่มเป้าหมาย

กลุ่มเป้าหมายพื้นที่ตามข้อกำหนด EIA จำนวน 42 หน่วยงาน ดังนี้
PLBG, PLHD, PLP1, PLP2, PLPC, SAAE, SAPE, SAAB, SASN, READ, RENA, REDV, RESR, OLCO, OLHU, OLPA, LBOD, LBOT, TLDR, TLDA, TLDP, RCHR, RCHS, RCUT, RCPP, RCPR, TLLB, TLOC, TLOR, PWPP, PWWT, PWUT, POLP, MCDP, MPOL, MPP1, MPP2, MPS1, MPS2, MRPW, MRRE, MRTP

ขั้นตอนดำเนินการ

- 1 จัดทำแผนงาน และตรวจประเมินการสัมผัสเสียงของพนักงานในสถานที่ทำงาน
- 2 จัดทำแผนงาน และตรวจสอบสภาพการได้ยิน
- 3 วิเคราะห์ผลตรวจสอบสภาพการได้ยิน
- 4 ประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (HRA) การสัมผัสเสียงดัง
- 5 กำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยง
- 6 ระยะเวลาในการดำเนินการ

รายละเอียดการดำเนินการ

1. จัดทำแผนงาน และตรวจประเมินการสัมผัสเสียงของพนักงานในสถานที่ทำงาน
เจ้าหน้าที่อาชีวอนามัยจัดทำแผนงาน และดำเนินการตรวจประเมินการสัมผัสเสียงดัง 8 ชั่วโมงทำงาน ตามแผนงานประจำปี
2. จัดทำแผนงาน และตรวจสมรรถภาพการได้ยิน
เจ้าหน้าที่อาชีวอนามัยจัดทำแผนงาน ดำเนินการกำหนดกลุ่มเสี่ยงที่สัมผัสเสียง เพื่อตรวจสมรรถภาพการได้ยิน และแจ้งรายชื่อต่อหน่วยงานบริการสุขภาพ หน่วยงานที่สัมผัสเสียงดัง จัดให้พนักงานเข้ารับการตรวจสมรรถภาพการได้ยินตามแผนงานประจำปี
3. วิเคราะห์ผลตรวจสมรรถภาพการได้ยิน
แพทย์ที่ปรึกษาอาชีวเวชศาสตร์ประจำบริษัท และเจ้าหน้าที่อาชีวอนามัย วิเคราะห์ และตรวจสอบผลการตรวจสมรรถภาพการได้ยิน
4. ประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (HRA) การสัมผัสเสียงดัง
หน่วยงานที่สัมผัสเสียงดัง และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยประจำพื้นที่ ดำเนินการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ (HRA) การสัมผัสเสียงดัง ทุกกลุ่มเสี่ยง เพื่อกำหนดมาตรการป้องกัน
5. กำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยง
ผู้จัดการหน่วยงาน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยประจำพื้นที่ และเจ้าหน้าที่อาชีวอนามัย ออกมาตรการควบคุมป้องกัน การสัมผัสเสียงดังของพนักงาน เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติ โดยมาตรการทั่วไปประกอบด้วย
 - 5.1 จัดให้มีห้องควบคุมการผลิต (CCR) ห้องพักผู้ปฏิบัติงานที่เป็นระบบการผลิตแบบต่อเนื่อง ในระบบท่อการควบคุมการผลิต ผู้ปฏิบัติงานจะควบคุมเครื่องจักรการผลิตอยู่ในห้องควบคุม และ สำหรับผู้ปฏิบัติงานที่ต้องเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ที่จะเข้าไปเป็นบางครั้งเท่านั้น ไม่ได้ปฏิบัติงานอยู่ในพื้นที่เป็นเวลานาน หลังจากปฏิบัติงานในพื้นที่เสร็จจะกลับมาประจำที่ห้องพัก
 - 5.2 จัดให้ผู้ปฏิบัติงานมีการหมุนเวียนพื้นที่ปฏิบัติงาน เพื่อลดเวลาในการสัมผัสเสียงดัง
 - 5.3 มีการตรวจประเมินการสัมผัสเสียงของผู้ปฏิบัติงาน (วัดเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาทำงาน (TWA) เป็นประจำทุกปี
 - 5.4 จัดให้มีแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร อุปกรณ์ เจริญป้องกัน (Preventive Maintenance)
 - 5.5 จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียง ที่ครอบหู ปลั๊กอุดหู ให้แก่พนักงานทุกคน
 - 5.6 ติดป้ายเตือนบริเวณที่มีเครื่องจักรเสียงดัง
 - 5.7 จัดให้มีการตรวจสมรรถภาพ การได้ยินของผู้ปฏิบัติงานที่สัมผัสเสียงดังเป็นประจำทุกปี และมีการเก็บผลการตรวจใน Software (e-Health Book) ในระบบ Intranet ของโรงงานที่พนักงานสามารถเข้าไปดูผลการตรวจเปรียบเทียบแต่ละปีได้
 - 5.8 จัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ประจำปี อย่างต่อเนื่อง
6. ระยะเวลาในการดำเนินการ
เดือน มกราคม - ธันวาคม 2566

ผลที่คาดว่าจะได้รับ

- 1 สามารถป้องกันการสูญเสียการได้ยินจากการสัมผัสเสียงดังในโรงงาน
- 2 ส่งเสริมให้พนักงานเกิดความตระหนักในการดูแลสุขภาพ การทำงานที่ปลอดภัยและการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นไปตามกฎหมายและมาตรฐานเกี่ยวกับภาวะแวดล้อมในการทำงาน
- 3 สามารถลดการสูญเสียการได้ยินของพนักงานที่อาจเกิดขึ้นในอนาคต

GFG-002

เอกสารแนบที่ 23
สถิติการเกิดอุบัติเหตุ

สรุปสถิติอุบัติเหตุ

โครงการ ETP / DCC / C22B บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

จัดทำรายงานโดย บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ระหว่างเดือน มกราคม พ.ศ. 2566 ถึง เดือน มิถุนายน พ.ศ. 2566

ประเภทอุบัติเหตุ ⁽¹⁾	ความถี่ของอุบัติเหตุ ⁽²⁾	สถานที่เกิดอุบัติเหตุ	เป้าหมายการลดอุบัติเหตุ ⁽³⁾
-ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้น			- มีการกำหนด KPI ด้าน Safety
			TRIR \leq 0.28

หมายเหตุ (1) นิยามของประเภทของอุบัติเหตุ เช่น ร้ายแรง บาดเจ็บเล็กน้อย จำนวนวันที่ต้องหยุดงาน เป็นต้น

(2) จำนวนอุบัติเหตุต่อช่วงเวลา

(3) เป้าหมายของโครงการในการลดสถิติอุบัติเหตุ และเอกสารอ้างอิงที่เกี่ยวข้อง

ชื่อผู้บันทึก

ชื่อผู้ตรวจสอบ/ควบคุมข้อมูล

เบอร์โทรศัพท์ 038611333

แนวทางปฏิบัติภายหลังพบอุบัติเหตุ มีการวิเคราะห์อุบัติเหตุ เพื่อหาสาเหตุและแนวทางการแก้ไข ป้องกันไม่ให้อุบัติเหตุ

เกิดซ้ำอีก

เอกสารแนบที่ 24

แผนและผลการฝึกซ้อมเหตุฉุกเฉินและเหตุการณ์ผิดปกติ

เอกสารแนบที่ 25

ตัวอย่างเอกสารติดตามตรวจสอบการขนส่งกากของเสียระบบจีพีเอส

72	11-03-23	ทกรัง	18:42:40	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	18:45:58	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	4	0.2	5
73	11-03-23	จอดใบคันเครื่อง	18:45:58	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	18:50:10	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0	0	0
74	11-03-23	ทกรัง	18:50:10	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	18:58:08	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	8	0.4	8
75	11-03-23	จอดใบคันเครื่อง	18:58:08	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	18:58:16	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0	0	0
76	11-03-23	ทกรัง	18:58:16	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	19:01:26	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	4	0.1	9
77	11-03-23	จอดใบคันเครื่อง	19:01:26	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	19:01:56	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0	0	0
78	11-03-23	ทกรัง	19:01:56	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	19:52:45	ด.คุศกนกเปล้า อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	51	29.1	57
79	11-03-23	จอดใบคันเครื่อง	19:52:45	ด.คุศกนกเปล้า อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	19:56:21	ด.คุศกนกเปล้า อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0	0	0
80	11-03-23	ทกรัง	19:56:21	ด.คุศกนกเปล้า อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	20:14:26	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	19	9.7	51
81	11-03-23	จอดใบคันเครื่อง	20:14:26	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	20:16:59	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0	0	0
82	11-03-23	จอดลด	20:16:59	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	20:17:26	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0	0	0
83	11-03-23	ทกรัง	20:17:26	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	20:18:44	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	2	0.1	0
84	11-03-23	จอดลด	20:18:44	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	20:44:11	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	0	0	0
85	11-03-23	ทกรัง	20:44:11	ด.หนองปลาไหล อ.เมืองสระบุรี จ.สระบุรี	20:52:29	ด.หนองนก อ.หนองแค จ.สระบุรี	9	3.2	50
86	11-03-23	จอดลด	20:52:29	ด.หนองนก อ.หนองแค จ.สระบุรี	17:41:22	ด.หนองนก อ.หนองแค จ.สระบุรี	0	0	0

หนังสือรับรองการติดตั้งเครื่องบันทึกข้อมูลการเดินทางของรถ

เลขที่หนังสือ.....MDVR 0648/102022.....

ห้างหุ้นส่วนจำกัด สงดีพาณิชย์

ที่อยู่/ที่ตั้งเลขที่.....198/8 หมู่ที่..... -ตรอก/ซอย..... -ถนน..... ปัญญา-อินทรา.....

ตำบล/แขวง..... บางขัน อำเภอ/เขต..... คลองสามวา จังหวัด..... กรุงเทพมหานคร.....

รหัสไปรษณีย์..... 10510 โทรศัพท์..... 089-920-5359,081-421-1317.....

ได้ติดตั้งเครื่องบันทึกข้อมูลการเดินทางของรถรายละเอียดดังนี้

การรับรองจากกรมขนส่งทางบก เลขที่.....

ชนิด.....ONELINK.....แบบ.....Hero-ME32-04.....

หมายเลขเครื่อง.....15900010000000000000000670004.....

เครื่องอ่านบัตรแถบแม่เหล็ก ชนิด.....Binary.....แบบ.....B777.....

วันที่ติดตั้ง.....7 ตุลาคม พ.ศ.2565.....

ชื่อผู้ประกอบการขนส่ง/เจ้าของรถ.....บริษัท ทีเอสเอสเค โลจิสติกส์ จำกัด.....

เลขทะเบียนรถ.....72-3787.....ระยอง.....

หมายเลขคัสซี.....JPCZX20D7NT033732.....

หมายเหตุ.....

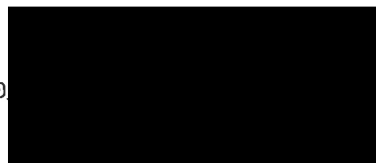
ขอรับรองว่า เครื่องบันทึกข้อมูลการเดินทางของรถดังกล่าวข้างต้น มีคุณลักษณะและระบบการทำงานตามที่
ได้รับรองจากกรมการขนส่งทางบก

กรณีเครื่องบันทึกข้อมูลการเดินทางของรถมีคุณลักษณะหรือระบบการทำงานไม่เป็นไปตามที่กรมการขนส่ง
ทางบกได้ให้การรับรอง หรือมีการรายงานข้อมูลไม่ตรงข้อเท็จจริงหรือไม่สามารถรายงานข้อมูลที่ได้ตามที่กรมการ
ขนส่งทางบกกำหนด ห้างหุ้นส่วนจำกัด สงดีพาณิชย์ ยินยอมรับผิดชอบต่อความเสียหายทั้งหมดที่เกิดขึ้นต่อเจ้าของ
รถหรือผู้ประกอบการขนส่งที่ได้สั่งซื้อหรือใช้บริการเครื่องบันทึกข้อมูลการเดินทางของรถดังกล่าวทุกประการ

ออกให้ ณ วันที่.....7 ตุลาคม พ.ศ.2565.....



ลงชื่อ





เอกสารแนบที่ 26

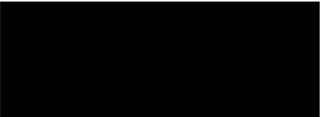
แผนการอบรมและหลักสูตรพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัย

แผนพัฒนาบุคลากรประจำปี เดือน กุมภาพันธ์ 2566

สำนักงานเขต									
GROUP : Leadership Competency									
หลักสูตรด้าน Leadership Development Program : Next 1									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	08/02/66	09.00-12.00น.	-	Pitch Day Post Action Learning *	1	บจ. ไอรศ คอนซัลติ้ง	Management Pool	Microsoft Teams	i
หลักสูตรด้าน Leadership Development Program : Next 2									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	
1	10/02/66	13.00-16.00น.	-	Pitch Day Post Action Learning *	1	บจ. ไอรศ คอนซัลติ้ง	Management Pool	Microsoft Teams	i
หลักสูตรด้าน Leadership Development Program : Next 3									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	
1	2-3/02/66	08.30-16.00น.	-	People Leader Essentials *	1	บจ. อิกไนท์เดอะคอนซัลแตนท์	Management Pool	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกมมิ่งคันต์ ชั้น 3	
2	9/02/66	08.30-16.00น.	-	Entrepreneur Gromming *	1	บจ. อิกไนท์เดอะคอนซัลแตนท์	Management Pool	NIDA Design & Innovation Hub	
3	17,21,23/02/66	08.30-16.00น.	-	Gromming New S-Curve #1,2,3 *	1	บจ. อิกไนท์เดอะคอนซัลแตนท์	Management Pool	ZOOM	
4	24/02/66	08.30-16.00น.	-	PITCHING SHOWCASE & Graduation นำเสนอโครงการนวัตกรรมธุรกิจ IRPC *	1	บจ. อิกไนท์เดอะคอนซัลแตนท์	Management Pool	อาคารสำนักงานส่งเสริม เศรษฐกิจดิจิทัล (dcpa)	
GROUP : Organization Knowledge									
หลักสูตรด้าน คับเพิล									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	
1	10/02/66	08.30-16.00น.	0000003050	คัปปะลิ้งบั้งคั	1	วิทยากรภายใน	พนักงานใหม่และคนที่สัองอบรม คัปปะลิ้งบั้งคั	ศูนย์ฝึกอบรม คัปปะลิ้งบั้งคั	IP

หลักสูตรด้าน Quality & Productivity									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	10/02/66	08.30-16.00น.	0000003247	การประเมินความสัอคคัองคัตามกัฎหมาย บมจ.ไออาร์พีซี	1	วิทยากรภายนอก	พนักงานผู้ทัทำงานคัาน Operation Excellence, Plant, Maintenance Environment, และ Internal Auditor ๗043ระบบ ISO 14001	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกมมิ่งคันต์ ชั้น 3	

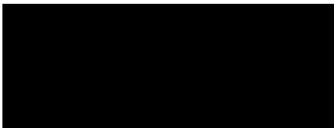
หมายเหตุ : ท่านสามารถสอบถามข้อมูลเพิ่มคัได้



แผนพัฒนาบุคลากรประจำเดือน มีนาคม 2566

สำนักงานระยอง									
GROUP : Organization Knowledge									
หลักสูตรด้าน ความปลอดภัย									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	7/03/66	08.30-12.00น.	0000003101	ทบทวนความปลอดภัยในการทำงานในที่อันตราย (สำหรับผู้อนุญาต, ผู้ควบคุมงาน, ผู้ปฏิบัติงานและผู้ช่วยเหลือ) *	1	วิทยากรภายใน	ผู้ที่ผ่านการอบรมหลักสูตร ความปลอดภัยในการทำงานในที่อันตราย (4ผู้) ที่จะครบ 5 ปี ในวันที่ 20 มีนาคม 2566	ศูนย์ฝึกอบรมดับเพลิง ไออาร์พีซี ตั้ง IP	
หลักสูตรด้าน Quality & Productivity									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	
1	15/03/66	13.30-16.00น.	0000000128	หลักสูตรฮาลาลประจำปีที่จะคณะกรรมการกำหนด *	1	อาจารย์ณัฏชอร์ นามารัตน์จันทร์	- Internal Auditor , ผู้บริหาร, ผู้เกี่ยวข้องหน่วยงานในระบบการจัดการฮาลาล	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกมสันต์ ชั้น 3	
สำนักงานกรุงเทพ									
หลักสูตรด้าน ความปลอดภัย									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	
1	29/03/66	09.00-12.00น.	0000000115	Safety Awareness Training Program	1	วิทยากรภายใน	พนักงานระดับ PG 3-8	Microsoft Teams	

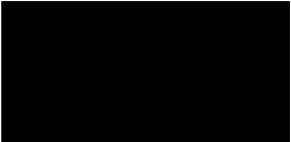
หมายเหตุ : ท่านสามารถสอบถามข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่



แผนพัฒนาบุคลากรประจำเดือน เมษายน 2566

สำนักงานระยอง									
GROUP : Organization Knowledge									
หลักสูตรด้าน ความปลอดภัย									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	24/04/66	08.30-16.00 น.	0000000115	Safety Awareness Training Program	1	วิทยากรภายใน	พนักงานระดับ PG 3-8	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกมสันต์ ชั้น 3	
2	27/04/66	08.30-12.00 น.	0000003101	ทบทวนความปลอดภัยในการทำงานในที่อันตราย (สำหรับผู้อนุญาต, ผู้ควบคุมงาน, ผู้ปฏิบัติงานและผู้ช่วยเหลือ) *	2	วิทยากรภายใน	ผู้ที่ผ่านการอบรมหลักสูตร ความปลอดภัยในการทำงานในที่อันตราย (4ผู้) ที่จะครบ 5 ปี ในวันที่ 11 พฤษภาคม 2566	ศูนย์ฝึกอบรมดับเพลิง ไออาร์พีซี ตั้ง IP	
GROUP : Work Competency									
หลักสูตรพัฒนาสมรรถนะด้านกระบวนการผลิต (Production Competency)									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	
1	26-27/04/66	08.30-16.00 น.	0000003260	Advance Process Control *	1	วิทยากรภายใน	พนักงานระดับ PG 5-7 สายปฏิบัติการผลิตและ support	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกมสันต์ ชั้น 3	
2	28/04/66	08.30-16.00 น.	0000000162	Asset Integrity for Operation *	1	วิทยากรภายใน	พนักงานระดับ PG 5-7 สายปฏิบัติการผลิตและ support	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกมสันต์ ชั้น 3	

หมายเหตุ : ท่านสามารถสอบถามข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่



สำเนาเรียน จุ

แผนพัฒนาบุคลากรประจำปีเดือน พฤษภาคม 2566

สำนักงานระยอง

GROUP : Leadership Competency

หลักสูตรด้าน Leadership Development Program : LEAD 1

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	23/05/66	08.30-16.00 น.	0000005791	Leading Self For Success *	1	อาจารย์วุฒิพล มนธาตุผิน	พนักงานระดับ PG 3-7	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกษมสันต์ ชั้น 3	ทินท์สุภัค / 1142

หลักสูตรด้าน Leadership Development Program : LEAD 3

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	12/05/66	08.30-10.00 น.	-	Orientation	1	สถาบัน ดิค บีจีนส์	ผู้บริหารที่เข้าอบรม LEAD3	Microsoft Teams	
2	18-19/05/66	08.30-16.00 น.	0000003455	การเสริมสร้างนวัตกรรมด้วยการคิดเชิงออกแบบ (Fostering Innovation with Design Thinking) *	1	อาจารย์ศุภริดา พรหมพิทักษ์	ผู้บริหารระดับ PG 9-12 ทุกพื้นที่	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปทุมวรรณ ชั้น 3	
3	25-26/05/66	08.30-16.00 น.	0000000015	การแปลงกลยุทธ์ไปสู่การปฏิบัติ (Translating Strategy) *	1	อาจารย์ชินอุมา ชดทิมย์ จันทร์วรา อาจารย์ธนวิทย์ สุพรรณคนกุล	ผู้บริหารระดับ PG 9-12 ทุกพื้นที่	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปทุมวรรณ ชั้น 3	

GROUP : Organization Knowledge

หลักสูตรด้าน ความปลอดภัย

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม
1	26/05/66	08.30-16.00 น.	0000000114	การประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย ขั้นพื้นฐาน (Basic Safety Risk Assessment)	1	วิทยากรภายใน	พนักงาน PG4-8 PD, TF, AL, RD, PORT, คณังนัน, EN, MA, IO และหน่วยงานที่เข้าระบบ TISOHSAS18001	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกษมสันต์ ชั้น 3
2	30/05/66	08.30-16.00 น.	0000000107	ทบทวนความปลอดภัยในการทำงานกับปั้นขึ้น (ชนิดเคลื่อนที่และอยู่กับที่)	1	อาจารย์สำราญ ชั่วกุล	ผู้ผ่านการอบรมหลักสูตร ความปลอดภัยในการทำงานกับปั้นขึ้นแบบบูรณาการ 2 ปี	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกษมสันต์ ชั้น 3

หลักสูตรด้าน Quality & Productivity

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม
1	11-12/05/66	08.30-16.30 น.	0000004824	QCC Story *	1	อาจารย์โร เตืองอวรณ์ (จาก สสท.)	พนักงานระดับ PG 3-8	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปริศน์พร ชั้น 3
2	22-23/05/66	08.30-16.30 น.	0000004824	QCC Story *	2	อาจารย์โร เตืองอวรณ์ (จาก สสท.)	พนักงานระดับ PG 3-8	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปริศน์พร ชั้น 3

GROUP : Work Competency

หลักสูตรด้าน Total Productive Maintenance & Management (TPM)

ลำดับ	วันที่	เวลา	COURSE CODE	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	19/05/66	08.30-16.00 น.	0000000139	Basic Technical Maintenance For Operation *	1	วิทยากรภายนอก	พนักงานระดับ PG 3-8	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกษมสันต์ ชั้น 3	
2	23/05/66	08.30-16.00 น.	0000000139	Basic Technical Maintenance For Operation *	2	วิทยากรภายนอก	พนักงานระดับ PG 3-8	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปทุมวรรณ ชั้น 3	

หลักสูตรพัฒนาสมรรถนะด้านกระบวนการผลิต (Production Competency)

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	15-18/05/66	08.30-16.00 น.	0000000144	Basic Science for Operator *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจากโรงไฟฟ้า	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปทุมภัสธร ชั้น 3	
2	18-19/05/66	08.30-16.00 น.	0000003261	ความรู้พื้นฐานทางเทคนิคด้านวิศวกรรมเคมี *	1	วิทยากรภายนอก	พนักงานระดับ PG 5-7 สายปฏิบัติการผลิตและ support	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปริศน์พร ชั้น 3	
3	19-22/05/66	08.30-16.00 น.	0000000147	Basic Process Overview *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจากโรงไฟฟ้า	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปทุมภัสธร ชั้น 3	
4	23/05/66	08.30-16.00 น.	0000000146	P&ID, P&ID (Process Flow Diagram, Piping and Instrument Diagram) *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจากโรงไฟฟ้า	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปทุมภัสธร ชั้น 3	
5	24-25/05/66	08.30-16.00 น.	0000000164	Mass Balance *	1	วิทยากรภายนอก	พนักงานระดับ PG 5-7 สายปฏิบัติการผลิตและ support	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปริศน์พร ชั้น 3	
6	24-26/05/66	08.30-16.00 น.	0000000148	Basic Equipment *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจากโรงไฟฟ้า	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปทุมภัสธร ชั้น 3	
7	29/05/66	08.30-16.00 น.	0000000145	Piping & Insulation & Valve *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจากโรงไฟฟ้า	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปทุมภัสธร ชั้น 3	
8	30-31/05/66	08.30-16.00 น.	0000000149	Basic Instrumental Knowledge *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจากโรงไฟฟ้า	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปทุมภัสธร ชั้น 3	
9	30-31/05/66	08.30-16.00 น.	0000003264	Fluid Transport for Operation *	1	วิทยากรภายนอก	พนักงานระดับ PG 5-7 สายปฏิบัติการผลิตและ support	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปริศน์พร ชั้น 3	

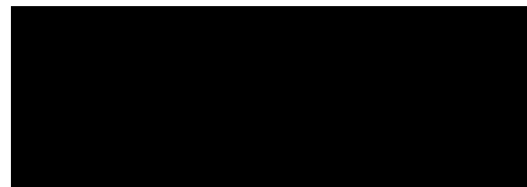
หลักสูตรด้าน Leadership Development Program : LEAD 1

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าร่วม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	10/05/66	08.30-16.00 น.	0000005791	Leading Self For Success	1	อาจารย์วุฒิ มนธาตุพลิน	พนักงานระดับ PG 3-7	โรงแรมจินนาม่อน เรสซิเดนส์	อักษราภักดิ์ / 7209

หลักสูตรด้าน ความปลอดภัย

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าร่วม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	17/05/66	08.30-12.00 น.	0000000113	ปฐมพยาบาลเบื้องต้น	1	วิทยากรภายนอก	พนักงานคลังน้ำมันพระประแดง	คลังน้ำมันพระประแดง	อักษราภักดิ์ / 7209
2	24/05/66	08.30-12.00 น.	0000000113	ปฐมพยาบาลเบื้องต้น	2	วิทยากรภายนอก	พนักงานคลังน้ำมันอูซอ	คลังน้ำมันอูซอ	อักษราภักดิ์ / 7209

หมายเหตุ : ท่านสามารถสอบถามข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่



เรียน ผู้บริหาร VP UP และ MANAGER

หน้า 1/4

ท่านเรียน

แผนพัฒนาบุคลากรประจำเดือน มิถุนายน 2566

สำนักงานระยอง

GROUP : Leadership Competency

หลักสูตรด้าน Leadership Development Program : LEAD 1

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าร่วม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	20/06/66	08.30-16.00 น.	0000005791	Leading Self For Success	2	อาจารย์วุฒิ มนธาตุพลิน	พนักงานระดับ PG 3-7	ออนไลน์ผ่าน ZOOM	

หลักสูตรด้าน Leadership Development Program : LEAD 2

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าร่วม	สถานที่อบรม
1	20-21/06/66	08.30-16.00 น.	0000005786	Leading High Performing Team	1	อาจารย์ณันต์ เกสรวปทินนท์	พนักงานระดับ PG 8	ออนไลน์ผ่าน ZOOM

หลักสูตรด้าน Leadership Development Program : LEAD 3

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าร่วม	สถานที่อบรม
1	16/06/66	08.30-16.00 น.	0000005789	ผู้นำแห่งการเปลี่ยนแปลง (Transformational Leadership) *	1	อาจารย์ศุติมา ถีบำรุงสาสน์ สถาบันลิต บิซิเนส	ผู้บริหารระดับ PG 9-12 ทุกพื้นที่	ออนไลน์ผ่าน ZOOM
2	29-30/06/66	08.30-16.00 น.	0000000011	การให้อำนาจพนักงานและการมอบหมายงาน (Empowering & Delegating) *	1	อาจารย์พีรดา รุจิรพงษ์ สถาบันลิต บิซิเนส	ผู้บริหารระดับ PG 9-12 ทุกพื้นที่	ออนไลน์ผ่าน ZOOM

GROUP : Organization Knowledge

หลักสูตรด้าน สิ่งแวดล้อม

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าร่วม	สถานที่อบรม
1	20/06/66	08.30-16.00 น.	0000000096	ประสิทธิภาพเชิงนิเวศกับการพัฒนาเพื่อความยั่งยืน *	1	ศ.ดร.ไพศาล กิตติสุขกุล	พนักงานที่เกี่ยวข้องกับการประเมิน Eco factory	ออนไลน์ผ่าน Microsoft Teams

หลักสูตรด้าน การอนุรักษ์พลังงาน

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าร่วม	สถานที่อบรม
1	29/06/66	08.30-16.00 น.	0000003241	การพัฒนาระบบการจัดการพลังงานตามกฎหมายและมาตรฐาน ISO 50001:2018 *	1	ดร.สมชัย เศรษฐาภิณฑกุล	พนักงาน PG 6-9	ออนไลน์ผ่าน Microsoft Teams

หลักสูตรด้าน ความปลอดภัย

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าร่วม	สถานที่อบรม
1	9/06/66	08.30-16.00 น.	0000000111	ความปลอดภัยในการใช้รถใช้ไฟฟ้า	1	อาจารย์ชวรินทร์ เปี่ยมพิมาย	พนักงานที่ทำงานที่ขับรถใช้ไฟฟ้าและผู้ทำงานกับรถใช้ไฟฟ้า	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปรีดีเปรม ชั้น 3

หลักสูตรด้าน ความปลอดภัย					หน้า 2/4				
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	รุ่นที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
2	12/06/66	08.30-16.00 น.	0000000111	ความปลอดภัยในการใช้รถโฟล์คลิฟท์	2	อาจารย์ชวรินทร์ เปี่ยมพิมาย	พนักงานที่ทำหน้าที่ขับรถโฟล์คลิฟท์และผู้ที่ทำงานกับรถโฟล์คลิฟท์	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปริศน์เปรม ชั้น 3	
3	13/06/66	08.30-16.00 น.	0000000111	ความปลอดภัยในการใช้รถโฟล์คลิฟท์	3	อาจารย์ชวรินทร์ เปี่ยมพิมาย	พนักงานที่ทำหน้าที่ขับรถโฟล์คลิฟท์และผู้ที่ทำงานกับรถโฟล์คลิฟท์	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องปริศน์เปรม ชั้น 3	
4	13/06/66	08.30-16.00 น.	0000000114	การประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย ขั้นพื้นฐาน	1	วิทยากรภายใน	พนักงาน PG4-8 PD, TF, AL, RD, PORT, คลังน้ำมัน, EN, MA, IO และหน่วยงานที่เข้าร่วม TIS/OHSAS18001	ออนไลน์ผ่าน Microsoft Teams	
5	21-23/06/66	08.30-16.00 น.	0000000106	ความปลอดภัยในการทำงานกับบันจันแบบบูรณาการ (สำหรับผู้บังคับ บันจัน,ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับบันจัน, ผู้ยึดเกาะวัสดุ, ผู้ควบคุมการใช้ บันจัน)	1	อาจารย์สำเริง ฉั่วกุล	พนักงานสายงาน PD, MA, ENG (เฉพาะผู้มีหน้าที่เกี่ยวข้องกับบันจัน)	วิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี ห้องเกษมสันต์ ชั้น 3	
หลักสูตรด้านดับเพลิง									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	รุ่นที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	
1	23/06/66	08.30-16.00 น.	0000000121	การเขียนแผนฉุกเฉิน (Emergency Plan Writing)	1	วิทยากรภายใน	พนักงานระดับ PG 6-12	ศูนย์ฝึกอบรม ดับเพลิงไออาร์พีซี ฟัง IP	
2	27-28/06/66	08.30-16.00 น.	0000000118	เทคนิคการดับเพลิงถังน้ำมัน (Storage Tank Fire Fighting)	1	วิทยากรภายใน	พนักงานระดับ PG 3-9 (ที่ทำหน้าที่เกี่ยวข้อง)	ศูนย์ฝึกอบรม ดับเพลิงไออาร์พีซี ฟัง IP	
หลักสูตรด้าน Quality & Productivity									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	รุ่นที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	
1	6/06/66	08.30-16.00 น.	00000004829	การลดความสูญเสีย 7 ประการ (7 Waste reduction) *	1	อาจารย์โรโร เพ็ญจาวรรณ	พนักงานระดับ PG 3-8	ออนไลน์ผ่าน Microsoft Teams	
2	7-8/06/66	08.30-16.00 น.	00000004825	7 QC Techniques : 7 QC Tools *	1	อาจารย์โรโร เพ็ญจาวรรณ	พนักงานระดับ PG 3-8	ออนไลน์ผ่าน Microsoft Teams	
GROUP : Work Competency									
หลักสูตรด้าน Total Productive Maintenance & Management (TPM)									
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	รุ่นที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	
1	7-8/06/66	08.30-16.00 น.	0000000140	Intermediate Electrical Equipment and System	1	วิทยากรภายนอก	พนักงานระดับ PG 3-8	ออนไลน์ผ่าน Microsoft Teams	
2	27-28/06/66	08.30-16.00 น.	0000000140	Intermediate Electrical Equipment and System	2	วิทยากรภายนอก	พนักงานระดับ PG 3-8	ออนไลน์ผ่าน Microsoft Teams	

หลักสูตรพัฒนาสมรรถนะด้านกระบวนการผลิต (Production Competency)					หน้า 3/4				
ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	รุ่นที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	1/06/66	08.30-16.00 น.	0000000150	Basic Utilities *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
2	2/06/66	08.30-12.00 น.	0000000151	Chemicals Handling *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
3	2/06/66	13.00-16.00 น.	0000000152	LBO (Lab by operator) *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
4	6/06/66	08.30-12.00 น.	0000000153	Basic Equipment Care (BEC for TPM) *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
5	6/06/66	13.00-16.00 น.	0000000157	Basic Operation (LOTO / Eq.preparation for MA) *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
6	7/06/66	08.30-16.00 น.	0000000155	Basic Start Up and Shut Down *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
7	8/06/66	08.30-12.00 น.	0000000156	Basic Trouble Shooting (Process Trouble Shooting) *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
8	8/06/66	13.00-16.00 น.	0000000154	Quality and Productivity Management *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
9	9/06/66	08.30-12.00 น.	0000000158	Storage Management *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
10	9/06/66	13.00-16.00 น.	0000000159	Basic Gain and Loss Operation *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
11	12/06/66	08.30-16.00 น.	0000000160	DCS (Distributed Control System) *	1	วิทยากรภายใน	ปรับพื้นฐานพนักงานโอนย้ายจาก โรงไฟฟ้า และนักศึกษา i_PEC	ห้องประชุมวดี (ยังไม่สามารถ เปลี่ยนเป็นอบรมแบบออนไลน์ได้)	
12	15-16/06/66	08.30-16.00 น.	0000000165	Heat Transfer *	1	วิทยากรภายนอก	พนักงานระดับ PG 5-7 สายปฏิบัติการผลิตและ support	ออนไลน์ผ่าน Microsoft Teams	

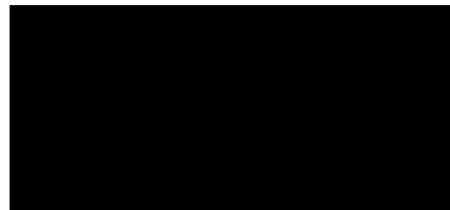
หลักสูตรด้าน Leadership Development Program : LEAD 1

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม	ผู้รับผิดชอบ
1	15/06/66	08.30-16.00 น.	0000005791	Leading Self For Success	2	อาจารย์ฐิตพล มนธาตุผลิน	พนักงานระดับ PG 3-7	ออนไลน์ผ่าน ZOOM	

หลักสูตรด้าน ความปลอดภัย

ลำดับ	วันที่	เวลา	Item ID	หลักสูตร	วันที่	วิทยากร	คุณสมบัติผู้เข้าอบรม	สถานที่อบรม
1	2/06/66	08.30-16.00 น.	0000000113	ปฐมพยาบาลเบื้องต้น	3	วิทยากรภายนอก	พนักงานสำนักงานกรุงเทพ	ห้องเอน์ค ชั้น 6 Enco B

หมายเหตุ : ท่านสามารถสอบถามข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่

:
:

เอกสารแนบที่ 27

ตัวอย่างกิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงาน

รถสิบล้อเกี่ยวสายสัญญาณสื่อสารขาด บริเวณพื้นที่ว่างข้างโรงกรองน้ำฝัง IP

วันที่เกิดเหตุ : 15 มีนาคม พ.ศ. 2566 เวลา : 10:30 น.
พื้นที่เกิดเหตุ : บริเวณพื้นที่ว่าง ฝั่ง IP (ลานกองดิน)

Type accident : Property Damage

เหตุการณ์ : เมื่อวันที่ 15 มีนาคม พ.ศ. 2566 เวลาประมาณ 10:30 น. เกิดเหตุรถสิบล้อเกี่ยวสายสัญญาณสื่อสารขาด ขณะที่กำลังจะขับออกจากลานกองดิน ข้างโรงกรองน้ำฝัง IP ทางคนขับได้แจ้งเหตุการณ์ว่า ตนได้รับคำสั่งให้ขนดินมากองเก็บที่ลานกองดินแห่งนี้ โดยหลังจากที่รถคันดังกล่าวขับเข้ามาเพื่อให้ดินหลุด ได้ขับรถออกจากลานกองดินทันที ก่อนที่รถสิบล้อจะเกี่ยวสายสัญญาณสื่อสารขาด (เส้นไฟเบอร์ออฟติกสายเคเบิล) ในระหว่างที่เกี่ยวจะดึงสายออกไปด้วย กับแรงสายสัญญาณ ดึงที่ที่ยึดอยู่จึงไปเกี่ยวเข้ากับสายสัญญาณสื่อสารขาด

ผลกระทบที่เกิดขึ้น

สายสัญญาณสื่อสารขาด 4 เส้น ได้แก่
- สาย Fiber Optic 2 เส้น (พ่วงจอไม่แสดงผล) และสายของ IT 1 เส้น
- สายโทรศัพท์ของพื้นที่ 1 เส้น

สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

รถสิบล้อขับออกจากลานกองดินก่อนที่รถจะจอดสนิท (เส้นไฟเบอร์ออฟติกสายเคเบิล)

มาตรการป้องกันและแก้ไข (Corrective Actions / Immediate Action)

1. คนขับรถสิบล้อได้ติดต่อเจ้าหน้าที่บริเวณลานกองดินเพื่อขอแจ้งเกิดเหตุ
2. เจ้าหน้าที่ IRPC ได้ประสานงานให้เจ้าหน้าที่เข้ามาตรวจสอบสายสัญญาณสื่อสารขาดในบริเวณที่เกิดเหตุ
3. เจ้าหน้าที่ IRPC ได้สั่งให้เปลี่ยนสายสัญญาณสื่อสารขาดและเปลี่ยนรถคันใหม่เข้ามาทำงาน
4. จัดประชุมภายในและให้พนักงานขับรถคันใหม่และรถคันเดิมตรวจสอบการทำงานของสาย
5. ว่าจ้างให้บริษัทที่เกี่ยวข้องเข้ามาซ่อมแซมสายขาดให้ทันที

ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

ควรตรวจสอบระดับความสูงของการติดตั้งสายไฟ สายสัญญาณต่างๆ ว่าอยู่ในระดับความสูงที่เหมาะสมหรือไม่



มาตรการป้องกันและแก้ไข (Preventive Actions)

1. ประชุม ยานยนต์ ซึ่งแจ้งกับพนักงานขับรถคันใหม่เกี่ยวกับงานและระดับการจราจร เพื่อสื่อสารมาตรการป้องกันและหลีกเลี่ยงที่จะเกิดเหตุจากงานขนดิน เขตดิน ในบริเวณที่เกิดอุบัติเหตุ
2. จัดให้มีผู้ควบคุมงานหรือผู้ได้รับมอบหมาย (Dumperman) ให้คอยตรวจสอบงานขนดิน เขตดิน ที่บริเวณลานกองดิน ข้างโรงกรองน้ำฝัง IP ตลอดระยะเวลาที่มีการทำงาน
3. บำบัดเชื้อเพลิงในสายไฟ และ บำบัดถังเก็บขยะของระดับสายสัญญาณ บริเวณทางเข้า-ออก

เลขานวน 2566

กิจกรรม

วารสาร หมวกเขียว

จัดทำโดยอาสาสมัครและบุคลากรอุตสาหกรรม QIHI

LESSON LEARNED IRPC : อุบัติเหตุเดือนมีนาคม 2023

เกร็ดความรู้ด้านความปลอดภัย : ขับขี่ปลอดภัย

กฎหมายความปลอดภัย

กิจกรรมความปลอดภัยใน IRPC



รถขนส่ง WASTE WATER กระบะพังหล่นหน้าบึงน้ำมัน IRPC

วันที่เกิดเหตุ : 22 มีนาคม 2566 เวลา : 10.45 น.

พื้นที่เกิดเหตุ : จุดกลับรถหน้าบึงน้ำมัน ไออาร์พีซี

ประเภทอุบัติเหตุ : อุบัติเหตุทางรถ (นอกเขตอุตสาหกรรมไออาร์พีซี)

เหตุการณ์ : รถขนส่ง Wastewater บริษัท TARF กลับรถหน้าบึงน้ำมันไออาร์พีซี และกระบะพ่วง ส่วนทางหล่นจากตัวรถและตกลงข้าง Wastewater ฝั่งน้ำ

ผลกระทบ

- Wastewater หกบนถนน ส่งกลิ่นเหม็น 1 ช่องทาง ส่งมลภาวะทางอากาศ
- ทรัพย์สินชาวบ้านเสียหาย บึงน้ำมันแตกและเปื้อนคราบ Wastewater
- ส่งกลิ่นรบกวนชาวบ้านบริเวณข้างเคียง

สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

ขับรถเร็ว ผ่าฝืนกฎจราจร กลับรถในที่ห้าม

มาตรการป้องกันและแก้ไข

- จัดประชุมร่วมกับผู้บริหาร บริษัทดังกล่าว โดยมีแนวทางดำเนินการดังนี้
 - Strengthen ขั้นตอนการตรวจสภาพรถ, Pre-Check, Loading, Post-Check, ระหว่างเดินทาง ถึงปลายทาง
 - จัด Supervisor มาตรวจสอบ ทวนสอบการปฏิบัติงาน และกระบวนการทำงาน 2 เทียว ต่อ 1 พร.
 - เพิ่มเติม Emergency Response Plan ให้มี Contact Point กับ หน่วยงานและบรรณาธิการ
 - ขยายผล Lesson Learnt ถึง 7 Fleets ที่เหลือ และรถขนส่ง Chemical
 - ขีดขั้วรถเป็นมาตรฐานที่ได้รับรองจากกรมการขนส่งทางบก
- IRPC และแขวงทางหลวง ทหาแนวทางป้องกันไม่ให้รถ 6 ล้อขึ้นไป กลับรถหน้าบึงน้ำมัน IRPC



การแก้ไขเบื้องต้น

- ปิดถนนบางส่วน ทำความสะอาดถนน ระบายน้ำ
- เปิดเส้นทางได้ภายใน 4 ชั่วโมง
- ดูแลงานการข่าว และข่าวผ่านที่ได้รับความเสียหาย
- ค่าเสียหาย และค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้น รับผิดชอบทั้งหมด

Workflow การจัดการ Waste



ไฟไหม้เศษขยะปนเปื้อนน้ำมันที่ลาน WASTE INIM ฝัง IP

วันที่เกิดเหตุ : 03 มีนาคม 2566

พื้นที่เกิดเหตุ : ลาน Waste

Type accident : Emergency

เหตุการณ์ : ก่อนเกิดเหตุเจ้าหน้าที่เห็นกลุ่มควันลอยมาจากกองเพลิงบรรจุงูของเสีย หลังจากนั้นเกิดไฟไหม้ จึงมีการแจ้งเจ้าหน้าที่ดับเพลิงเข้าระงับเหตุ และสั่งให้ผู้ทำงานบริเวณใกล้เคียงออกจากพื้นที่ ในเวลาต่อมาสามารถควบคุมสถานการณ์ไว้ได้

ผลกระทบที่เกิดขึ้น

กองบรรจุงูของเสียได้รับความเสียหายจากการถูกไฟไหม้ พนักงานที่ทำงานบริเวณโดยรอบต้องหยุดงานและอพยพออกจากพื้นที่ขณะเกิดเหตุ

สาเหตุเบื้องต้น

เศษขยะปนเปื้อนน้ำมันมากับความร้อนสะสมทำให้เกิดการลุกติดไฟ

การแก้ไข

- 1) ออกข้อก้าหนดให้มีการแยกขยะปนเปื้อนน้ำมันกับขยะธรรมดาออกจากกัน
- 2) มีการเฝ้าระวังบริเวณที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้



กฎหมายด้านความปลอดภัยน่ารู้

กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๔

กำหนดให้นายจ้างควบคุมและรักษาระดับความร้อนภายในสถานประกอบกิจการที่มัลลิกจ้างทำงาน ไม่ให้เกินค่าเฉลี่ยอุณหภูมิเขตปลั้มโกลน ดังต่อไปนี้



- 34 "งานหนัก"** หมายความว่า ลักษณะงานที่ใช้แรงมาก เช่น งานขุด งานเลื่อยไม้ งานยก หรือเคลื่อนย้ายของหนัก
- 32 "งานปานกลาง"** หมายความว่า ลักษณะงานที่ใช้แรงปานกลาง เช่น งานยก ลาก ดัน หรือเคลื่อนย้ายสิ่งของด้วยแรงปานกลาง งานจับรถบรรทุก งานจับรถแทรกเตอร์
- 30 "งานเบา"** หมายความว่า ลักษณะงานที่ใช้แรงน้อย เช่น งานเขียนหนังสือ งานบันทึกข้อมูล งานนั่งตรวจสอบผลิตภัณฑ์ งานประกอบชิ้นงานขนาดเล็ก การยืมคืนงาน

ช่วงนี้ร้อนสุด ๆ อันตรายจากความร้อนที่เกิดขึ้นจากการทำงาน ไม่ได้หมายความว่าเราต้องกังวลเฉพาะว่าอุณหภูมิร้อนถึงขนาดนั้น เพราะปัจจัยเสี่ยงที่จะได้รับอันตรายจากความร้อน ประกอบด้วยปัจจัยอื่น ๆ อีกมากมาย เช่น

- สิ่งแวดล้อม เช่น อุณหภูมิสูง ความชื้นสูง อยู่กลางแจ้ง
- กิจกรรมที่ทำ เช่น ออกแรงมาก ไม่ได้พักระหว่างการงาน
- ความไม่คุ้นเคยกับความร้อน เช่น นาน ๆ มาทำกิจกรรมกลางแจ้ง
- ภาระน้ำ เช่น ไม่ได้ดื่มน้ำเป็นเวลานาน ไม่จิบน้ำบ่อย ๆ
- สภาวะสุขภาพที่เป็นอยู่ เช่น ไม่แข็งแรง เป็นโรคเรื้อรังเช่น โรคเบาหวาน โรคหัวใจ
- อื่น ๆ เช่น อายุมากกว่า 60 ปี หรือสวมใส่ชุด PPE ที่ทำให้การหายใจทำได้ลำบาก หรือเหนียวมากจน หรือการดื่มเครื่องดื่มแอลกอฮอล์มาก่อนนี้ภายใน 24 ชั่วโมง



ROTARY AIR HEATER LUBE OIL LEAK AT BOILER B

วันที่ วันที่ 27 มีนาคม 2566 เวลา 20.45 น.
พื้นที่เกิดเหตุ RAH Boiler B
ประเภทอุบัติเหต EF1

ลำดับเหตุการณ์

20:45 อุณหภูมิของ bearing RAH ลดลงจาก 65 °C ไปที่ 42°C และพุ่งขึ้นไปที่ 88 °C (temperature shooting)
20:45 อุณหภูมิของ bearing และที่ 88 °C และ alarm
20:47 Boardman ประสานงานให้พนักงานเช็ค bearing ที่ RAH
20:53 พนักงานพบกลุ่มควันขาวๆ บริเวณชั้น 2 (ในซอก)
20:53 ด้ Dry powder 1 ถัง
20:54 พบว่ามีประกายไฟอยู่ที่บริเวณเพดานอยู่จุด Dry powder อีก 1 ถัง สามารถควบคุมสถานการณ์ได้

ผลกระทบ

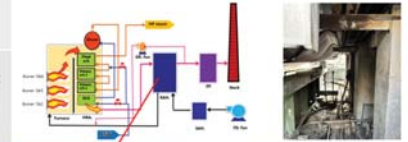
1. Shutdown Boiler B

สาเหตุเบื้องต้น

00:01 สํารวจพื้นที่ทำงานพบสาย Lube oil หลวม หรือ lube oil จนดลอสเลียวและบริเวณ fitting หลวมทำให้ lube oil รั่วไหลจนบปลอกสายสัญญาณวัดอุณหภูมิ จนเกิดกลุ่มควันและประกายไฟเล็กน้อยขนาดประมาณ 3 ซม. 5 จุด

การดำเนินการแก้ไขป้องกันเบื้องต้น

- ตรวจสอบและวิเคราะห์สาเหตุโดยละเอียด
- เข้าซ่อมแซมทันทีที่สาย lube oil ที่ RAH และซ่อมสายสัญญาณวัดอุณหภูมิ + เปลี่ยนหัว sensor
- เช็กระบบ cooling water ที่ผ่าน RAH bearing ทั้งสองด้านว่าด้านที่ SW และ RW ไหล (ทั้งหมด 3 line)
- RAH manual drive (run ตัวเปล่า)
- ใช้เวลาในการซ่อมทํารายงานถึงเวลาประมาณ 16:00 น.หากมีอุปกรณ์เครื่องมือชิ้นอื่นชำรุดโดย maintenance



SAFETY ACTIVITIES ON MARCH 2023

จัดทำโดย QISF

แสดนเพื่อ

กิจกรรม Safety Activities

- CEO SAFETY WALK & TALK, I- CARES
- SEVP SAFETY WALK & TALK, I- CARES
- SEVP SAFETY WALK & TALK, I- CARES
- ผู้บริหารสภพพื้นที่ ONE DAY SAFETY AT WORK



เกร็ดความรู้ด้านความปลอดภัย

จัดทำโดย QIHI

• รู้หรือไม่ ไทย มีถนนที่อันตรายที่สุดในเอเชีย

• รู้หรือไม่ ไทยมีคนเสียชีวิตบนท้องถนนมากที่สุดในโลก

แล้วสาเหตุที่เกิดขึ้นมีอะไรบ้าง ?

- ขับรถเร็วเกินอัตรากำหนด คิดเป็น 78%
- คน/รถ/สัตว์ตัดหน้ากระชั้นชิด คิดเป็น 8%
- หลับใน คิดเป็น 4%
- เมาสุรา คิดเป็น 3%
- ผ้าฝืนไฟ-เครื่องหมายจราจร อุปกรณ์ยานพาหนะบกพร่อง คิดเป็น 2%

รู้ยังงั้นแล้วขอให้พนักงานทุกท่านขับรถอย่างไม่ประมาท ไม่ขับรถเร็วเกินกำหนด พักผ่อนให้เพียงพอ ศึกษาเส้นทาง และปฏิบัติตามกฎจราจรเพื่อให้ทุกท่านกลับบ้าน และกลับมทำงานอย่างปลอดภัยด้วยกันค่ะ



เมษายน 2566

10 อันดับประเทศที่มีอัตราการเสียชีวิตทางถนนมากที่สุดทั่วโลก

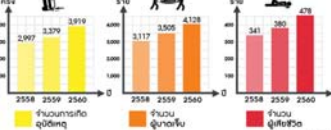


สถิติการก่ออุบัติเหตุทางถนนในประเทศไทย



ที่มา: กรมการขนส่งทางบก

สถิติช่วง 7 วันอันตรายทางถนนปี 2560



- นักศึกษาฝึกงานหลัก้ม บริเวณที่จอดรถบัส หน้าโรงอาหาร

วันที่เกิดเหตุ : 21 เมษายน พ.ศ. 2566 เวลา : 08:00 น.
พื้นที่เกิดเหตุ : บริเวณที่จอดรถบัส หน้าโรงพยาบาล
Type accident : Injury (อุบัติเหตุคนงาน)

[illegible]

ผลกระทบที่เกิดขึ้น
กระดุกข้อเท้าซ้ายอักเสบและเข่าขวาเป็นแผลตลอก

การแก้ไขเบื้องต้นหลังเกิดเหตุ (Corrective Actions)

1. ผู้ควบคุมงาน (พี่เลี้ยง) ช่วยดูการปฏิบัติงานเบื้องต้น และจัดส่งตัวไปรักษาต่อที่โรงพยาบาล ERPC
2. นักศึกษาไปรักษาต่อที่โรงพยาบาลกรุงเทพมหานคร

สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ
นักศึกษา ขับวิ่งไปใช้รถอย่างไม่ระวัง เพื่อต้องการจะขึ้นรถให้ทันก่อนที่รถจะออก

มาตรการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ (Preventive Actions)

1. เปลี่ยนเวลาเข้ามาทำงานให้เร็วขึ้น เพื่อที่จะได้ไม่ต้องรีบเร่งในการขึ้นรถ
2. มองเส้นทางและระวังพื้นที่ที่มีระดับต่างกัน

ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม การปรับปรุงทางเท้าและช่องทางเดินใหม่พื้นที่ราบเรียบเสมอกัน จะช่วยลดความเสี่ยงจากการสะดุดหล่นได้



พฤษภาคม 2566

พฤษภาคม 2566

วารสาร หมวกเขียว

จัดทำโดยอชีวอนามัยและสุขศาสตร์อุตสาหกรรม QIHI

- LESSON LEARNED IRPC : อุบัติเหตุเดือนเมษายน 2023
- เกร็ดความรู้ด้านความปลอดภัย : จะรู้ได้อย่างไรว่าอาคารที่เราอยู่ปลอดภัยจริงๆ
- กฎหมายความปลอดภัย : เรื่องการตรวจสอบอาคาร
- กิจกรรมความปลอดภัยใน IRPC



- เครื่องจักรชุดโดนท่อน้ำแตก

วันที่เกิดเหตุ : 23 เมษายน พ.ศ.2566 เวลา 10.00น.
Type accident : ทรัพย์สินเสียหาย

เหตุการณ์:

ขณะที่ผู้รับเหมากำลังทำงานใช้ของเบี่ยงเบนจุดสนใจ ผู้ควบคุมงาน ตรวจหาปริมาณ พบดินแข็งต้องการเร่งงานจึงสั่งให้ใช้รถขุดดิน ไปโดยที่นั่นคน น้ำไหลลงที่ขุดไว้ (จนแจ้งแล้วว่าขุดกำหนด)

- ผู้รับเหมารีบทราบข้อกำหนดห้ามใช้เครื่องจักรกับระบบไฟและท่อใต้ดินแล้ว
- เจ้าของพื้นที่ออกไปอนุญาต กำหนดให้ใช้รถขุดเท่านั้น และแจ้งหน่วยงานแล้ว

ผลกระทบที่เกิดขึ้น

1. ท่อน้ำแตก น้ำในระบบ (4บาร์) ไหลเต็มคูพื้นที่ทำงานประมาณ 15 นาที
2. ไม่สามารถทำงานต่อได้ตามปกติ ประมาณ 4 ชม. คน 8 คน เครื่องจักรที่หยุดทำงาน 1 คัน

สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

Supervisor ผู้รับเหมา จงใจสั่งการ ผ่าฝืนข้อกำหนดในการทำงาน

มาตรการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ

1. โครงการฯพิจารณาให้ ผู้ควบคุมงานผู้รับเหมา ออกจากผู้รับเหมา IRPC
2. สื่อสารข้อกำหนดกับ ผู้รับเหมาเป็นเอกสารและ SF Talk
3. ออกหนังสือแนบเข้า Discipline จะต้องบริหารจัดการให้เป็นไปตามข้อกำหนดระเบียบและปลอดภัย
ห้ามมิให้ทำเกิน



พฤษภาคม 2566

- อุบัติเหตุ BULK TRUCK เลี้ยวชนป้าย

วันที่เกิดเหตุ : 1 เมษายน 2566 เวลา : 09.00 น.
Type accident : Property Damage

เหตุการณ์: ช่วงสายของวันที่ขอวันเสาร์ที่ 01/4/2566 รถวินมอเตอร์ไซด์ประเภท Buik Truck เข้ามาเพื่อจะไปขายกาแฟและตรวจรถ ขณะเดียวได้เฝ้ารถขนกับป้ายจราจร และแบบริเลย์ได้รับ ความเสียหาย

สิ่งที่เสียหาย : ป้ายจราจร แบรีเออร์

ผลกระทบที่เกิดขึ้น

1. ทวีปส์สันแดียพาย
2. กระบวนการจราจรและปิดถนนชั่วคราว

สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

1. รถมอเตอร์ไซด์
2. ซ่องทางเลี้ยวคัปแคบ

การแก้ไขเบื้องต้น

1. ปิดถนนบางส่วน
2. บริษัทดังกล่าวรับผิดชอบในค่าใช้จ่ายในส่วนที่เสียหาย

มาตรการป้องกันและแก้ไข

- เปลี่ยนเส้นทางทางเดินรถ และกำหนดเส้นให้ Bulk Truck ให้มีความชัดเจน
- แจ้งให้รถ Bulk Truck ทราบทุกคันถึงอุปสรรคที่สังเกตเห็น



พฤษภาคม 2566



จะรู้ได้อย่างไรว่าอาคาร ที่เราอยู่ปลอดภัยจริงๆ

เคยได้ยินข่าวคนพนักงานบริษัทเคเดอร์พยายามหนีไฟไหม้ลงจากตึกสูงผ่านทางประตูลิฟต์ แต่ประตูถูกล็อกไว้ จนทำให้พนักงานทยอยกระโดดตึกลงมาเพื่อเอาชีวิตรอดจากเพลิงไหม้ ทำให้ผู้ที่กระโดดลงมาตายเป็นจำนวนมาก และผู้ที่ยังติดอยู่ด้านบนเสียชีวิตรวมกันเกือบ 200 ศพ วันนี้จึงได้นำเกร็ดความรู้ว่ามีวิธีเช็กง่ายๆอย่างไร ให้เมื่อเกิดเหตุอาคารเพลิงไหม้อาคาร และพวกเราปลอดภัยจะปลอดภัย



มีไฟฉุกเฉินสำรองบริเวณทางหนีไฟ



ประตูทางหนีไฟต้องออกแบบให้ผลักง่ายออกและต้องติดตั้งให้ประตูสามารถปิดกลับเองได้



ประตูทางหนีไฟต้องไม่ล็อกหรือใส่กุญแจไว้ที่ทำให้ไม่สามารถเปิดออกขณะเกิดเพลิงไหม้ได้



มีป้ายบอกทางหนีไฟ



มีป้ายวิธีใช้ถังดับเพลิงภาษาไทยที่เข้าใจง่าย

ถ้าเกิดเหตุ
ทุกคนต้องหนีทัน

พฤษภาคม 2566

• BLOCK VALVE H2 GAS LEAK

พฤษภาคม 2566

วันที่เกิดเหตุ : 25 เมษายน พ.ศ. 2566 เวลา : 09.30 น.
Type of incident : Emergency Fire (LOPC Tier 3)

เหตุการณ์ : เมื่อวันที่ 25 เมษายน พ.ศ. 2566

เวลา 9.30 น. Fire watch man ของบริษัท พยายามค้นหา และเปลี่ยนให้มีความถี่ ที่ stem valve 8" จึงแจ้งทีม Maintenance และ Operation ที่กำลัง PM pump อยู่บริเวณใกล้เคียง เวลา 9.35 น. Operation จึงได้ใช้ Dry powder ขอบริเวณพื้นที่ใกล้เคียง ถึง แล้วเปลี่ยนให้มีความถี่ เวลา 9.40 น. ทีม Maintenance และ Operation ได้ใช้ประแจทำการขันอัด packing valve และตรวจสอบการรั่วไหลของ stem valve รวมทั้งวัด HC ด้วยเครื่องมือวัดและพบการรั่วไหลของ H2

ผลกระทบที่เกิดขึ้น

ไม่มีผลกระทบ

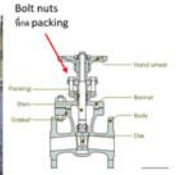
สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

1. Bolt nuts ที่เกิด packing ถลอก ทำให้ H2 gas leak ผ่าน stem valve เกิด Self ignition ของ Hydrogen ซึ่งเกิดจาก high pressure Hydrogen leak ผ่านช่องแคบระหว่าง stem valve กับ packing ทำให้เกิด velocity สูงก่อให้เกิดพลังงานเมื่อระดับ MIE และเกิดการจุดไฟได้เอง

หมายเหตุ MIE (Minimum ignition energy) คือค่าพลังงานต่ำสุดที่สามารถจุดไฟได้ (MIE H2=0.019 mJ)

มาตรการแก้ไข และ ป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ (Preventive Actions)

1. ใช้ Dry powder ปิดดับเปลวไฟ
2. ไขประแจขัน Bolt nuts ที่เกิด Packing valve
3. ตรวจสอบการรั่วของ Hydrogen พลังงาน Packing
4. ขยายผลตรวจสอบการรั่วไหลของ Block valve Hydrogen ทุกจุด



หมายเหตุ ปัจจัยที่อาจพิจารณาเพื่อหาสาเหตุการเกิดไฟ
- Auto ignition Hydrogen temperature (566 องศาเซลเซียส)
- ค่า MIE ของ Hydrogen = 0.019 mJ
- ยังไม่มี hot work ในบริเวณจุดเกิดเหตุ



✓ อ้างอิงกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานบริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย เกี่ยวกับป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ. 2555



SAFETY ACTIVITIES ON APRIL 2023

จัดทำโดย QISF

แสบเพื่อคุณ

กิจกรรม Safety Activities

- CEO SAFETY WALK & TALK, I- CARES
- SEVP SAFETY WALK & TALK, I- CARES
- SEVP SAFETY WALK & TALK, I- CARES
- ผู้บริหารลงพื้นที่ ONE DAY SAFETY AT WORK



กฎหมายน่ารู้ เรื่องการตรวจสอบอาคาร

จัดทำโดย QIHI

พฤษภาคม 2566



การตรวจสอบอาคาร คือ การตรวจสอบสภาพอาคารด้านความมั่นคงแข็งแรงและระบบอุปกรณ์ประกอบต่างๆ ของอาคาร โดยผู้ตรวจสอบอาคารตามมาตรา 32 พ.ร.บ.ว่าด้วยการควบคุมอาคาร พ.ศ.2522 เพื่อความปลอดภัยต่อสุขภาพ ชีวิต ร่างกาย และทรัพย์สินของผู้ใช้ประโยชน์อาคาร



การตรวจสอบอาคารมีกี่ประเภท

การตรวจสอบอาคารตามพระราชบัญญัติควบคุมอาคาร พ.ศ.2522 แบ่งเป็น 2 ประเภท คือ

• การตรวจสอบใหญ่

การตรวจสอบโครงสร้างอาคารและระบบทุกระบบ โดยใช้ระยะเวลา 5 ปี

• การตรวจสอบประจำปี

การตรวจสอบตามแผนการตรวจสอบอาคารและอุปกรณ์ประกอบของอาคารประจำปีของผู้ตรวจสอบได้จัดทำใช้ในการตรวจสอบใหญ่

อาคารไหนบ้างที่ต้องตรวจสอบ



ใครสามารถตรวจสอบอาคารได้บ้าง

เป็นบุคคลหรือนิติบุคคลที่มีใบประกอบวิชาชีพวิศวกรหรือสถาปนิก



เรียนรู้จากข่าว : กลไกการเกิดคาโรชิ ซินโดรม... โรคทำงานหนักจนเสียชีวิต

จากข่าวของพนักงานจัดผังรายการทีวีที่เสียชีวิต ด้วยวัยเพียง 44 ปี จากการทำงานหนักจนเกินไป

ทำงานหนักจนเสียชีวิต เกิดขึ้นได้อย่างไร? กลไกอะไรที่ทำให้เกิดการเสียชีวิตเกิดขึ้น และทำงานหนักอย่างน้อยต่อเนื่องกันกี่ชั่วโมง ถึงทำให้เสียชีวิต มาฟังกันค่ะ

Table 1. Major medical causes of death and a Types of brain hemorrhage

Source: Overwork, Stroke and Karoshi death from Overwork (Der Shi)

Karoshi May Be a Consequence of Overwork-Related Malnutrition

เราเกิดมาเพื่อใช้ชีวิต เรือใช้ชีวิตใช้เรา ดังนั้น เราต้องรู้จัก Work-Life balance

ปรับสมดุลชีวิตทำงาน

Occ Health News ฉบับนี้ เรามาทำความเข้าใจ และปรับสมดุลชีวิต เพื่อให้เรามีความสนุกสนาน

ไขมันทรานส์ ตัวร้าย ทำลายสุขภาพ

- 1. ไขมันทรานส์ คืออะไร ?**

ไขมันทรานส์ คือ ไขมันที่เกิดจากการนำไขมันจากพืช หรือไขมันไม่อิ่มตัว เช่น น้ำมันพืช มาเติมพองจากอากาศไฮโดรเจนไปบางส่วน (Partially Hydrogenated Oil) เพื่อแปลงสภาพให้กลายเป็นของแข็ง หรือที่คนทั่วไปเรียกว่า ไขมันทรานส์ อย่างเช่น เบเกอรี่ เนยขาว มาร์การีน คุกกี้ ขนมขบเคี้ยว ซึ่งกระบวนการนี้เรียกว่า กระบวนการไฮโดรจิเนชัน (Hydrogenation)
- 2. ไขมันทรานส์ ผลิตรายมาเพื่ออะไร ?**

ไขมันทรานส์ถูกผลิตขึ้นมาใช้เพื่ออุตสาหกรรมอาหาร เพราะไขมันทรานส์เป็นไขมันที่คงตัวทนต่อการแปรรูป จึงสามารถเก็บไว้ได้นานโดยไม่ต้องแช่เย็น ไม่ต้องกลัวว่าจะเหม็นหืนหรือเป็นไข ช่วยยืดอายุอาหาร อีกทั้งยังสามารถทนความร้อนได้ดีสูง เมื่อสัมผัสของอาหารไม่ไหม้ และปราศจากกลิ่นเหม็นกับไขมันที่มาจากสัตว์
- 3. ไขมันทรานส์ อันตรายอย่างไร ?**

โดยปกติแล้ว ไขมันเป็นส่วนหนึ่งในอาหารที่เราทานเข้าไปก็จะไปเพิ่มระดับคอเลสเตอรอลชนิดไม่ดี (LDL) ในร่างกายอยู่แล้ว แต่ไขมันทรานส์ตัวร้ายยิ่งกว่าไขมันอิ่มตัวเป็น 2 เท่า เพราะนอกจากจะเพิ่ม LDL แล้ว ยังไปลดระดับคอเลสเตอรอลชนิดดี (HDL) อีกด้วย หาก จึงเสี่ยงต่อการเกิดโรคหัวใจและหลอดเลือด ได้สูงขึ้น และอีกสารพัดโรคที่จะตามมาทั้งโรคอ้วน เบาหวาน ความดันโลหิตสูง ไขมันพอกตับ ภาวะอ้วน น้ำหนักเกิน ฯลฯ

ไขมันไม่ได้มีแต่โทษ อย่างดีแล้ว หากเรานำไขมันไปรับประทานในปริมาณที่พอเหมาะก็ไม่มีอันตรายอะไร แต่ถ้าเรานำไขมันไปรับประทานมากเกินไปก็จะเพิ่มความเสี่ยงที่จะเกิดโรคหัวใจและหลอดเลือดได้ ดังนั้น เราควรทานไขมันทรานส์ในปริมาณที่พอเหมาะ และหลีกเลี่ยงการทานไขมันทรานส์ในปริมาณที่มากเกินไป

TRANS FAT FREE

คำตามท้ายฉบับ

ยกตัวอย่างผลิตภัณฑ์ ที่ผลิตจาก PP Meltblown ของ IRPC

รายชื่อผู้ที่ได้รับรางวัล

จิโรจน์ อนันตะเศรษฐกุล	MRRE
ศุภวิชญ์ บุญสม	PWPP
เกรียงศักดิ์ ศิริขุม	PWPP
ธนพัทธ์ ปิสนานนท์	PWPP

ติดต่อรับของรางวัล

ที่หน่วยงาน QIHI ชั้น 8 อาคาร 10 ปี

ไขมันทรานส์ ตัวร้าย ทำลายสุขภาพ

ไขมันทรานส์คือไขมันที่ลดปริมาณไขมันดีและเพิ่มปริมาณไขมันเลวในร่างกายให้สูงขึ้น ซึ่งเราสามารถลดไขมันเลวได้โดยการลดการบริโภคไขมันทรานส์

แต่ความเสียหายจะเพิ่มขึ้นเรื่อยๆ จากการเลือกอาหารที่มีไขมันทรานส์ จากการอ่านฉลาก และทุกถาดจะเข้าใจไขมันทรานส์ และใช้ชีวิตกับไขมันได้อย่างปกติและปลอดภัย

ไขมันทรานส์ คืออะไร ?
ทำให้อ้วน...ห้ามผลิต-นำเข้า

ไขมันทรานส์ (Trans Fat) คือ ไขมันอิ่มตัวที่ผ่านการแปรรูป (Hydrogenation) เพื่อให้ไขมันกลายเป็นของแข็งหรือกึ่งของแข็ง ซึ่งไขมันทรานส์นี้ จะเพิ่มความเสี่ยงต่อการเกิดโรคหัวใจและหลอดเลือด

มักพบในอาหารและเครื่องดื่ม ที่มีส่วนผสมดังนี้...

เบเกอรี่ (Bakery)	เนยขาว (Shortening)	มาร์การีน (Non-dairy Creamer)
-------------------	---------------------	-------------------------------

*** สิ่งควรรู้ก่อนเลือกซื้ออาหาร เช่น ไขมันทรานส์

อันตรายอย่างไร ?

- เพิ่มคอเลสเตอรอลชนิดไม่ดี (LDL)
- ลดคอเลสเตอรอลชนิดดี (HDL)
- เพิ่มความเสี่ยงต่อการเกิดโรคหัวใจและหลอดเลือด
- เพิ่มความเสี่ยงต่อการเกิดโรคอ้วน
- เพิ่มความเสี่ยงต่อการเกิดโรคเบาหวาน
- เพิ่มความเสี่ยงต่อการเกิดโรคความดันโลหิตสูง

ชวนเพื่อนพนักงาน
ฟิตร่างกาย ร่วมทำบุญ



โรคตึกเป็นพิษ SBS (Sick Building Syndrome)

โรคแพ้ตึก (Sick Building Syndrome) ที่กำลังเป็นภาวะต่อสุขภาพของคนวัยทำงาน การใช้ชีวิตของคนเรากฎำกิดด้านพื้นที่มากขึ้น โดยเฉพาะอย่างยิ่งในสังคมคนเมือง ต้องใช้ชีวิตอยู่แต่ในตึกทั้งวัน ไม่ว่าจะเป็นสถานที่ทำงาน

หรือแม้แต่ที่อยู่อาศัย ไม่เคยได้ออกไปสัมผัสหรือรับอากาศธรรมชาติ จนทำให้หลายคนเกิดอาการอ่อนเพลีย ระบายท้องงอๆ ซึ่งเราเรียกลักษณะอาการเหล่านี้ว่า **โรคแพติด** นั่นเอง โดยวันนี้จะพาไปหาคำตอบกันว่า สาเหตุของโรคแพติดเกิดจากอะไร มีลักษณะอาการอย่างไร และมีวิธีป้องกันอย่างไร

โรคแพ้พิษ คือ ภาวะผิดปกติด้านสุขภาพ ในกลุ่มคนทำงานในอาคารสำนักงาน เป็นกลุ่มอาการที่เกิดขึ้น เมื่อร่างกายได้รับมลภาวะบางอย่าง แต่อาการจะดีขึ้น หรือหายไปเมื่อออกนอกอาคาร หรือที่เรียกว่า **"โรคตึกเป็นพิษ"**



สาเหตุ โรคแพ้ตึก

สารเคมีที่ใช้ในอาคาร เช่น น้ำยาอุดพื้น สีทาผนัง
อากาศที่ไม่ถ่ายเทในอาคาร
เสียงรบกวน
แสงไฟที่สว่างหรือมืดเกินไป
ก๊าซเรือนกระจก หรือแร่ใยหินจากวัสดุก่อตัวสร้าง
ความเครียดจากการทำงาน
ควมร้อน มลพิษจากบริเวณใกล้เคียง



อาการ โรคแพ้ตก

เจ็บตา
เจ็บคอ
แสบร้อนจมูก มีน้ำมูก
ผื่นแดง เป็นผื่น
อ่อนเพลีย
หลอดหิด หลงลืม
ปวดหัว ปวดท้อง
ปวดตามร่างกาย
แน่นหน้าอก หายใจไม่สะดวก



การป้องกัน โรคแพ้ตึก

เปิดประตูหน้าต่างให้อากาศถ่ายเทสะดวก
ทำความสะอาดพื้นที่ทำงานเป็นประจำ
ดูแลและระบายอากาศอย่างสม่ำเสมอ
ผ่อนคลายความเครียดจากการทำงาน
ปลูกต้นไม้ที่ช่วยฟอกอากาศ

คำตามท้ายฉบับ

ปัจจัยอะไรบ้าง? ที่ส่งผลให้เกิดไขมัน LDL สูงขึ้นในร่างกาย และท่านมีวิธีการลดไขมัน LDL อย่างไรบ้าง?

รายชื่อผู้ที่ได้รับรางวัล

คุณแจรงภาวภูมิ สุรินทร์ราช	RCPR
คุณสุทธธิดาติ เกิดแก้ว	RCUT
คุณแจรงภาว แสนเดช	MPP1
คุณสฤกษณา ลีธิชุม	PEGA
คุณสขีพ สขหระอง	PWPP

Scan me



ติดต่อรับของรางวัล

ที่หน่วยงาน QIHI ชั้น 8 อาคาร 10ปี

14 มิถุนายน วันผู้บริจาคโลหิตโลก
World Blood Donor Day



วันผู้บริจาคโลหิตโลก (World Blood Donor Day) ตรงกับวันที่ 14 มิถุนายนของทุกปี เป็นวันคล้ายวันเกิดของ ดร.คาร์ล ลันด์สไตเนอร์ (Karl Landsteiner) แพทย์ชาวออสเตรีย-อเมริกัน ที่มีชีวิตอยู่ในช่วงปี ค.ศ. 1868-1943 ไบรจรรดดิออสตรีย-ฮังการี ดร.คาร์ล ลันด์สไตเนอร์ เป็นผู้ค้นพบความสัมพันธ์ในการจำแนกหมู่เลือด A, B และ O ซึ่งถือว่าการค้นพบที่มีความสำคัญยิ่งต่องานบริการโลหิตทั่วโลก จนได้รับรางวัลโนเบล สาขาสรีรวิทยา หรือแพทยศาสตร์ ในปี ค.ศ. 1930 อีกทั้งยังพบว่าการถ่ายเลือดให้กับผู้ที่มีหมู่เลือดเดียวกันไม่ทำให้เกิดผลเสียต่อผู้รับเลือดเท่าที่หลาย การค้นพบเหล่านี้จึงเป็นจุดเริ่มต้นที่ทำให้เกิดการช่วยชีวิตไวจรรคนานาจนถึงทุกวันนี้ ขณะเดียวกันก็ทำให้เราสามารถช่วยชีวิตเพื่อนมนุษย์ได้อีกเป็นจำนวนมาก



ดังนั้น เพื่อให้อาสาสมัครตระหนักและเห็นความสำคัญของการบริจาคโลหิต พร้อมกับเพื่อแสดงความขอบคุณต่อผู้บริจาคโลหิต
องค์กรบรรณานุกรม (WHO) และสมาคมสุขภาพและการศึกษาเพื่อแสดงระหว่างประเทศ (IFRC), สนับสนุนผู้บริจาคโลหิต
ระหว่างประเทศ (FIOH) และสมาคมสุขภาพการบริจาคระหว่างประเทศ (ISBT) จัดขึ้นโดยความร่วมมือกับอาสาสมัครทั่วโลก
จัดกิจกรรมเพื่อเป็นการขอบคุณอาสาสมัครทั่วโลก และส่งเสริมงานบริการโลหิตให้เป็นที่แพร่หลาย ณ **วันผู้บริจาคโลหิตโลก**
14 มิถุนายนของทุกปี โดยเริ่มต้นครั้งแรกเมื่อปี 2547 (ค.ศ. 2004) และจัดกิจกรรมเรื่อยมาจนถึงปัจจุบันเป็นปีที่ 14 แล้ว



เอกสารแนบที่ 28
ตัวอย่างเอกสารแบบการบ่งชี้อันตราย
และการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis



แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง (สำหรับงานผู้รับเหมาและงานซ่อมบำรุง)

9900F-850 REV.1

แผ่นที่ 3 / 30

ประเมินด้วยเทคนิค



What If Analysis



JSA (Job Safety Analysis)



อื่นๆ.....

ชื่อบริษัทผู้รับเหมา/หน่วยงานที่ทำการประเมิน

Petracarbon

วันที่ทำการศึกษา 19 August 2022

ลักษณะงาน/กิจกรรมที่ประเมิน

Install & Remove Scaffolding

พื้นที่ปฏิบัติงาน OLEU Plant OLHU Plant. ไร่ใหม่

ชื่อโครงการ (Project) /Notification

Clean heat exchanger / Air fan

เลขที่โครงการ/(Project No.) /Notification No

คำถาม (WHAT IF) / ขั้นตอนการทำงาน (JSA)	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
Install & Remove Scaffolding.							
	1. นั่งร้านพัง	1.1. ใช้ pipe ตามมาตรฐาน หนาไม่น้อยกว่า 2.8 mm. และมีสภาพสมบูรณ์		1	2	2	1
				(-,1)	(2,-,-,-)		
	2. นั่งร้านพัง	2.1. ตรวจสอบดู TAG ก่อนใช้งาน		1	2	2	1
	ผู้ปฏิบัติงานได้รับอันตราย	2.2 ตรวจสอบด้วยสายตา ว่านั่งร้านมีการโยก,เอียงหรือไม่		(-,1)	(2,-,-,-)		
	3. อุปกรณ์ตกหล่น โดนผู้ปฏิบัติงาน	3.1 กั้นบริเวณทำงานพร้อมป้ายเตือน		1	2	2	1
		3.2 ไม่ทำงานต่างระดับในแนวเดียวกัน		(-,1)	(2,-,-,-)		
	4. ได้รับอันตรายจากการหนีบ หรือ กระแทก ตกจากที่สูง	4.1 สวมใส่ PPE ให้ครบถ้วน		1	3	3	2
		- หมวกนิรภัย		(-,1)	(3,-,-,-)		

ประเมินด้วยเทคนิค

What If Analysis

● JSA (Job Safety Analysis)

○อื่นๆ.....

ชื่อบริษัทผู้รับเหมา/หน่วยงานที่ทำการประเมิน

Petracarbon

วันที่ทำการศึกษา 19 August 2022

ลักษณะงาน/กิจกรรมที่ประเมิน

Install Scaffolding Exchanger

พื้นที่ปฏิบัติงาน ~~OLEU Plant~~ OLHU Plant. ไร่แก้ว

ชื่อโครงการ (Project) /Notification

Clean heat exchanger / Air fan

เลขที่โครงการ/(Project No.) /Notification No

[illegible]

☐ แผนลดความเสี่ยง ☒ แผนควบคุมความเสี่ยง ชื่อบริษัทผู้รับเหมา/หน่วยงานที่ทำการประเมิน Petracarbon

ลักษณะงาน/กิจกรรมที่บริหารจัดการ (ควบคุม) ความเสี่ยง

พื้นที่ปฏิบัติงาน ~~OLEU Plant~~ OLUH Plant ไร่ทมิฬ

วันที่จัดทำ 19 August 2022

วัตถุประสงค์ เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุในหน่วยงาน

ชื่อโครงการ (Project) /Notification

Clean heat exchanger / Air fan

เลขที่โครงการ/(Project No.) /Notification No

[illegible]

รายงานการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง (สำหรับงานผู้รับเหมา)

บริษัท..... บริษัท อีโคโนมิกส์ จำกัด..... วันที่ทำการประเมิน..... 21/06/2023.....

ชื่อโครงการ... Composite wrapping OSL-2352 Temporary Repair... เลขที่โครงการ..... 10517406..... พื้นที่BTX..... ฝ่าย

สรุปผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง						
สรุป	Job Safety Analysis (JSA)			จำนวน.....7.....	เรื่อง	
ระดับความเสี่ยง	1	2	3	4	แผนควบคุม ความเสี่ยง	แผนลด ความเสี่ยง
จำนวน	7	-	-	-	-	-

ความเสี่ยงที่ก่อให้เกิดไฟไหม้ สารเคมีรั่วไหล ทรัพย์สินเสียหาย ผู้ปฏิบัติงานได้รับอันตราย ชุมชนและสิ่งแวดล้อมได้รับผลกระทบ ทางบริษัทฯ ได้ดำเนินการดังต่อไปนี้

1. นำไปฝึกอบรมให้กับผู้ปฏิบัติงาน
2. สื่อสารให้กับผู้ปฏิบัติงานทราบโดยทั่วถึงกันก่อนเริ่มงาน
3. ข้อเสนอแนะได้ถูกนำไปปรับปรุงกระบวนการทำงาน เพื่อลดความเสี่ยงในขั้นตอนการทำงาน
4. นำความเสี่ยงที่ประเมินได้มาจัดทำแผนในการตรวจสอบความปลอดภัย

รายชื่อผู้ทำการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง

- | | |
|-------------------------------|----------------------------------|
| 1. นาย วิวัฒน์ กาศา | 3. วชิรวิทย์ จันทวงษา |
| ตำแหน่ง.....Safety..... | ตำแหน่ง.....Project Manager..... |
| 2. น.ส. อรพรรณ แสงเลิศรัตนกุล | 4. |
| ตำแหน่ง...Site Manager | ตำแหน่ง..... |

หมายเหตุ

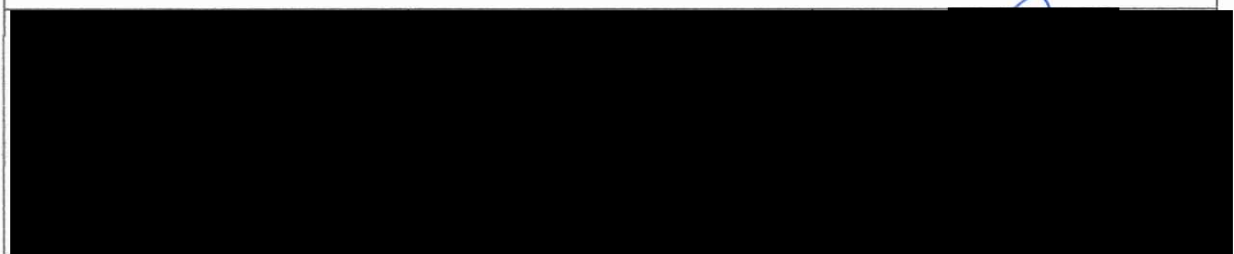
1. ทีมประเมินฯ อย่างน้อยต้องประกอบไปด้วย เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ,หัวหน้างาน ,Site Manager
2. ในทีมประเมินฯ อย่างน้อย 1 คนต้องผ่านการอบรมหลักสูตรการประเมินความเสี่ยงพร้อมแบบใบรับรอง
 - 2.1 กรณีเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ ให้แนบบวุฒิการศึกษาปริญญาตรี
 - 2.2 นอกจากนี้ให้แนบบใบผ่านการอบรมหลักสูตรการประเมินความเสี่ยง



E CO., LTD.
ปจส จำกัด

Site Manager

ตรวจสอบและรับทราบโดย (สำหรับ IRPC)



ประเมินด้วยเทคนิค JSA (Job Safety Analysis)

ชื่อบริษัทผู้รับเหมา ที่ทำการประเมินบริษัท อีโคฟอรัล จำกัด.....วันที่ทำการศึกษา.....21/06/2023.....

ลักษณะงาน/กิจกรรมที่ประเมินcomposite wrappingพื้นที่ปฏิบัติงานIRPC/BTX -300-PIPING : PIPING SYSTEM BTX UNIT 300....

ชื่อโครงการ (Project) /NotificationComposite wrapping OSL-2352 Temporary Repair.....เลขที่โครงการ/(Project No.) /Notification No.....10517406...

ขั้นตอนการทำงาน (JSA)	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.การจัดเตรียมเครื่องมือ / อุปกรณ์	1.เครื่องมือ/อุปกรณ์ตกหล่นใส่เท้า	1.ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	Safety Talk /	1	1	1	1
	ผู้ปฏิบัติงานยกของหนัก	2.สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลพื้นฐาน	Tool Box Talk	(1,1)	1,-,-,1	1	1
	สะดุดอุปกรณ์ สิ้นล้ม	และเพิ่มเติม ตามความเสี่ยงงาน					
		3.ตรวจสอบเครื่องมือก่อนใช้งาน					
		4.ปิดกั้นพื้นที่ทำงานด้วยเทปขาวแดง					
		5. Safety talk ก่อนเริ่มงาน					
		6. ไม่ยกของน้ำหนักเกิน 25 ก.ก					
		7. ยกของให้อีกผู้					
		8.จัดวางอุปกรณ์ให้เป็นระเบียบเรียบร้อย					

หมายเหตุ : 1. งานผู้รับเหมา หลังจากจัดทำประเมินความเสี่ยงต้องให้ Site Mgr. ตรวจสอบและอนุมัติ ก่อนนำส่งให้ผู้ควบคุมงาน IRPC /

เจ้าของพื้นที่ที่ตรวจสอบประเมินความเสี่ยงโดยพนักงานระดับหัวหน้างาน หรือระดับ PG 6 ขึ้นไป

2. การประเมินความเสี่ยง ในทีมประเมินต้องผ่านการอบรมการประเมินความเสี่ยงอย่างน้อย 1 คนในการประเมินความเสี่ยงทุกครั้ง

ประเมินด้วยเทคนิค JSA (Job Safety Analysis)

ชื่อบริษัทผู้รับเหมา ที่ทำการประเมินบริษัท อีโคฟอรัล จำกัด.....วันที่ทำการศึกษา.....21/06/2023.....

ลักษณะงาน/กิจกรรมที่ประเมินcomposite wrappingพื้นที่ปฏิบัติงานIRPC/BTX -300-PIPING : PIPING SYSTEM BTX UNIT 300....

ชื่อโครงการ (Project) /NotificationComposite wrapping OSL-2352 Temporary Repair.....เลขที่โครงการ/(Project No.) /Notification No.....10517406...

ขั้นตอนการทำงาน (JSA)	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.การปฏิบัติงานบนนั่งร้าน,บนที่สูง	1.ผู้ปฏิบัติงานอาจตกจากนั่งร้าน	1. นั่งร้านที่ใช้ทำงานต้องผ่านการตรวจสอบสภาพและติดป้ายอนุญาตสีเขียวเท่านั้น	Safety Talk /	1	1	1	1
		2.ผู้ปฏิบัติงานจะต้องสวมอุปกรณ์ Full body Safety Harness	Tool Box Talk	(1,1)	1,-,-,1	1	1
		ที่มีความสมบูรณ์พร้อมใช้งานและผ่านการตรวจสอบ ขณะขึ้นทำงาน					
		3.ห้ามปฏิบัติงานในลักษณะเสี่ยง เช่น ห้อย โหน หรือยื่นร่างกายออกนอกราวกันตก					
		4.ห้ามแก้ไขดัดแปลงนั่งร้านโดยเด็ดขาด					
3.การใช้ Air Plant	1 ผู้ปฏิบัติงานเปิดใช้ลมโดยไม่ได้แจ้งเจ้า	1.ก่อนเริ่มงานจะต้องแจ้งเจ้าของพื้นที่ที่หากจะมีการ	Safety Talk /	1	1	1	1
	ของพื้นที่	ใช้ Air Plant ให้เจ้าของพื้นที่เป็นคนเปิดให้	Tool Box Talk	(1,1)	1,-,-,1	1	1
		2.หลังจากใช้ Air Plant เสร็จแล้วต้องแจ้งเจ้าของพื้นที่ และให้เจ้าของพื้นที่มาปิดให้					

หมายเหตุ : 1. งานผู้รับเหมา หลังจากจัดทำประเมินความเสี่ยงต้องให้ Site Mgr. ตรวจสอบและอนุมัติ ก่อนนำส่งให้ผู้ควบคุมงาน IRPC /

เจ้าของพื้นที่ที่ตรวจสอบประเมินความเสี่ยงโดยพนักงานระดับหัวหน้างาน หรือระดับ PG 6 ขึ้นไป

2. การประเมินความเสี่ยง ในทีมประเมินต้องผ่านการอบรมการประเมินความเสี่ยงอย่างน้อย 1 คนในการประเมินความเสี่ยงทุกครั้ง

ประเมินด้วยเทคนิค JSA (Job Safety Analysis)

ชื่อบริษัทผู้รับเหมา ที่ทำการประเมินบริษัท อีโคฟอรัล จำกัด.....วันที่ทำการศึกษา.....21/06/2023.....

ลักษณะงาน/กิจกรรมที่ประเมินcomposite wrappingพื้นที่ปฏิบัติงานIRPC/BTX -300-PIPING : PIPING SYSTEM BTX UNIT 300....

ชื่อโครงการ (Project) /NotificationComposite wrapping OSL-2352 Temporary Repair.....เลขที่โครงการ/(Project No.) /Notification No.....10517406...

ขั้นตอนการทำงาน (JSA)	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4.การเตรียมผิวโดย SafetyTools	1.ผู้เข้าตาผู้ปฏิบัติงาน	1. ติดตั้ง Handle ที่เครื่องขัดเพื่อป้องกันการสับ	Safety Talk /	1	1	1	1
และหินเจียรลัม	2.ผู้เข้าทางเดินหายใจ	2. อุปกรณ์ต่างๆต้องผ่านการตรวจสอบจากหน่วยงานของ IRPC	Tool Box Talk	(1,1)	1,-,-,1		
	3.เหนื่อยล้าจากการทำงาน	3. สวมใส่ถุงมือหนังขณะเตรียมผิว					
	4.เครื่องมือสับไปถูกอุปกรณ์ที่อยู่ใกล้	4. จัดท่าทางในการเตรียมผิวให้ถูกต้อง					
	ได้รับความเสียหายได้	5.ใช้ขอบในการขัดที่ต่ำและไม่ออกแรงขัดมากจนเกินไป					
		6.ต้องสวมใส่แว่นครอบตานิรภัย และสวมใส่น้ำกนกนิรภัย Face shield					
		7.สวมใส่น้ำกนกกันฝุ่น M3 6003 + แผ่นกรองฝุ่น					

หมายเหตุ : 1. งานผู้รับเหมา หลังจากจัดทำประเมินความเสี่ยงต้องให้ Site Mgr. ตรวจสอบและอนุมัติ ก่อนนำส่งให้ผู้ควบคุมงาน IRPC /

เจ้าของพื้นที่ที่ตรวจสอบประเมินความเสี่ยงโดยพนักงานระดับหัวหน้างาน หรือระดับ PG 6 ขึ้นไป

2. การประเมินความเสี่ยง ในทีมประเมินต้องผ่านการอบรมการประเมินความเสี่ยงอย่างน้อย 1 คนในการประเมินความเสี่ยงทุกครั้ง

ประเมินด้วยเทคนิค JSA (Job Safety Analysis)

ชื่อบริษัทผู้รับเหมา ที่ทำการประเมินบริษัท อีโคฟอรัล จำกัด.....วันที่ทำการศึกษา.....21/06/2023.....

ลักษณะงาน/กิจกรรมที่ประเมินcomposite wrappingพื้นที่ปฏิบัติงานIRPC/BTX -300-PIPING : PIPING SYSTEM BTX UNIT 300....

ชื่อโครงการ (Project) /NotificationComposite wrapping OSL-2352 Temporary Repair.....เลขที่โครงการ/(Project No.) /Notification No.....10517406...

ขั้นตอนการทำงาน (JSA)	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5.การทำความสะอาดผิวท่อด้วยน้ำยา	1.ผู้ปฏิบัติงานสูดดมไอระเหยจาก IPA	1.สวมใส่ถุงมือกันสารเคมีขณะปฏิบัติงานทำความสะอาดผิวท่อ	Safety Talk /	1	1	1	1
IPA Isopropyl alcohol	2.สาร IPA กระเด็นถูกผิวหนังของ	2.จัดเตรียมเอกสาร MSDS ของสารเคมีไว้ที่หน้างาน	Tool Box Talk	(1,1)	1,-,-,-		
	ผู้ปฏิบัติงาน	3.สวมใส่น้ำกนก 3m 6003 และสวมใส่แว่นครอบตานิรภัย					
		4.มีการระบายอากาศพื้นที่ทำงานต่อเนื่อง					
		5.เตรียมพื้นที่จัดเก็บสารเคมีให้เป็นระเบียบเรียบร้อย ไม่วางรวมกับอุปกรณ์อื่น					

หมายเหตุ : 1. งานผู้รับเหมา หลังจากจัดทำประเมินความเสี่ยงต้องให้ Site Mgr. ตรวจสอบและอนุมัติ ก่อนนำส่งให้ผู้ควบคุมงาน IRPC /

เจ้าของพื้นที่ที่ตรวจสอบประเมินความเสี่ยงโดยพนักงานระดับหัวหน้างาน หรือระดับ PG 6 ขึ้นไป

2. การประเมินความเสี่ยง ในทีมประเมินต้องผ่านการอบรมการประเมินความเสี่ยงอย่างน้อย 1 คนในการประเมินความเสี่ยงทุกครั้ง

ประเมินด้วยเทคนิค JSA (Job Safety Analysis)

ชื่อบริษัทผู้รับเหมา ที่ทำการประเมินบริษัท อีโคฟอรัล จำกัด.....วันที่ทำการศึกษา.....21/06/2023.....

ลักษณะงาน/กิจกรรมที่ประเมินcomposite wrappingพื้นที่ปฏิบัติงานIRPC/BTX -300-PIPING : PIPING SYSTEM BTX UNIT 300....

ชื่อโครงการ (Project) /NotificationComposite wrapping OSL-2352 Temporary Repair..... เลขที่โครงการ/(Project No.) /Notification No.....10517406...

ขั้นตอนการทำงาน (JSA)	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
6.ขั้นตอนติดตั้ง Composite	1.น้ำยาโดนมือขณะทำงาน น้ำยา	1.ใส่ถุงมือยางกันสารเคมี และปกอกแขนกันสารเคมี	Safety Talk /	1	2	2	1
	Epoxy โดนผิวหนัง และกระเด็นเข้าตา	2.ใส่หน้ากาก3M ป้องกันสารเคมี เบอร์ 6003 และสวมใส่แว่นครอบตานิรภัย	Tool Box Talk	(1,1)	2,1,1,1		
	2.น้ำยา Epoxy หยดลงบนพื้นที่ทำงาน	3.ใช้ผ้าใบปูรองพื้นก่อนจะทำการติดตั้ง wrapping					
	อาจเกิดการปนเปื้อนในพื้นที่ทำงาน	4.รมัควะรังไม่ให้ น้ำยา Epoxy หยดในขั้นตอนการติดตั้ง Wrapping					
	และอุปกรณ์ที่อยู่ในใกล้ๆ	5.คัดแยกขยะปนเปื้อนสารเคมีและทิ้งให้ถูกต้อง					
7.การทำความสะอาดพื้นที่ทำงาน และเก็บเครื่องมือ/อุปกรณ์การทำงาน	1.ขยะที่เกิดจากการเตรียมผิวและการ	1.คัดแยกประเภทของขยะปนเปื้อน	Safety Talk /	1	1	1	1
	ติดตั้งcomposite อาจเกิดการปนเปื้อน	2.ทิ้งขยะให้ถูกประเภท	Tool Box Talk	(1,1)	1,1,1,1		
	ในพื้นที่ทำงานและผู้ปฏิบัติงาน	3.จัดเก็บวัสดุอุปกรณ์อย่างถูกต้องไม่ก่อให้เกิดอันตราย					
	2.ผู้ปฏิบัติงาน สิ้น / สะดุด / สัม อุปกรณ์	4.บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน ที่มีคราบ Epoxy ต้องทำความสะอาดพื้นที่					

หมายเหตุ : 1. งานผู้รับเหมา หลังจากจัดทำประเมินความเสี่ยงต้องให้ Site Mgr. ตรวจสอบและอนุมัติ ก่อนนำส่งให้ผู้ควบคุมงาน IRPC /

เจ้าของพื้นที่ที่ตรวจสอบประเมินความเสี่ยงโดยพนักงานระดับหัวหน้างาน หรือระดับ PG 6 ขึ้นไป

2. การประเมินความเสี่ยง ในที่นี้ประเมินต้องผ่านการอบรมการประเมินความเสี่ยงอย่างน้อย 1 คนในการประเมินความเสี่ยงทุกครั้ง

ตารางประเมินความเสี่ยง								
ความรุนแรง	ผลกระทบ				โอกาส			
	ตัวบุคคล	ชุมชน	สิ่งแวดล้อม	ทรัพย์สิน	1 - เกิดยาก ไม่เคยเกิดขึ้นเลยใน ช่วงเวลาตั้งแต่ 10 ปีขึ้นไป - มีปัจจัยที่จำเป็นข้อ 1-6 ครบ	2 - เกิดน้อย เช่นความถี่เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 5-10 ปี - มีปัจจัยที่จำเป็นข้อ 1-3 ครบ	3 - เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 1-5 ปี - มีปัจจัยที่จำเป็นข้อ 1-3 บางข้อ และปัจจัยที่จำเป็นข้อ 4-8 บางข้อ	4 - เกิดมากกว่า 1 ครั้ง ใน 1 ปี - ไม่มีปัจจัยที่จำเป็นข้อ 1-3 แต่ ปัจจัยที่จำเป็นข้อ 4-8 บางข้อ
1	บาดเจ็บเล็กน้อย ระดับปฐมพยาบาล	มีผลกระทบเล็กน้อย ภายในโรงงาน หน่วยงาน	มีผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมเล็กน้อย สามารถควบคุมได้	ทรัพย์สินเสียหาย น้อยกว่า 100,000 บาท	1	2	3	4
2	บาดเจ็บปานกลาง หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	มีผลกระทบปานกลาง ต่อโรงงาน และ หน่วยงานที่พื้นที่ ติดกัน	มีผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมปานกลาง สามารถควบคุมได้	ทรัพย์สินเสียหายปาน กลาง 100,000 - 5,000,000 บาท	2	4	6	8
3	บาดเจ็บสูง หยุดงานมากกว่า 3 วัน	มีผลกระทบสูงต่อ โรงงานและหน่วยงาน ในขอบเขต IRPC	มีผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมสูง เช่น ดิน น้ำ อากาศ	ทรัพย์สินเสียหายสูง มากกว่า 5,000,000 บาท	3	6	9	12
4	สูญหายภาพพจน์หรือ เสียชีวิต	มีผลกระทบสูงมาก ส่งผลต่อภายนอก	มีผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมสูงมาก เช่น ดิน น้ำ อากาศ	ทรัพย์สินเสียหายสูง มากกว่า 5,000,000 บาท ต้องหยุดการผลิต	4	8	12	16

เอกสารแนบที่ 29

ตัวอย่างการตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์เตือนภัยต่าง ๆ



IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22385710 : PM LIGHTNING SYSTEM UT4 - -BL. Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition):

Notification no. : 22587794	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.03.2023
Functional Location : UT4 -00 -LIGHTNING : LIGHTNING SYSTEM		Reported by :
Equipment No. : UT4-LIGHTNING-BL : LIGHTNING SYSTEM FOR BOILER AREA	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator : B : No Effect on Prod.		Work Center : POL-EUTM
Work Description : PM LIGHTNING SYSTEM UT4 - -BL.		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint.
		Issue By : นาย กิตติชัย เชื้อเงิน
		Priority : 30 days finish
		Malfunction Start : 18.04.2023
		Basic Start : 01.05.2023
		Basic Finish : 31.05.2023

Planned Operation Purchaser Requisition No.:

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-EUTM	PM01	PM/LIGHTNING#SYSTEM#(POINT)#####	1	1	1	H	134041
0020	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยForeman#####	0	0	0	H	134031
0030	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยEngineer#####	0	0	0	H	134021
0040	POL-EOS	PM04	PM/LIGHTNING#SYSTEM#(POINT)#####	1	1	1	H	134041

Component Reservation No.:

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch
------	-----	-----------	-------------	-----	------	------	-------

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)
<p>Safety Permit ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้</p> <p><input type="checkbox"/> Hot Work Permit <input type="checkbox"/> Confined Space Permit</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cold Work Permit <input type="checkbox"/> Instrument Bypass Interlock Tag</p> <p><input type="checkbox"/> Operation Tag <input type="checkbox"/> Electrical Cut-Off Tag</p> <p><input type="checkbox"/> Others: _____</p> <p>ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยจะมอบให้รับทราบ อนุญาตก่อนเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED</p> <p>อนุญาตโดย Plant Representative _____</p> <p>วันที่ Date: 3/5/66</p>		

งานเสร็จสิ้น Work Completed Sign Off

เจ้าหน้าที่ตรวจสอบสภาพการทำงานแล้วใช้การได้และอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย THE WORK CONDITIONS HAVE BEEN PUT IN PROPER/ALL SAFETY CONDITIONS

ดำเนินการโดย Performed by _____

วันที่ Date: 3/5/66

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative _____

วันที่ Date: 3/5/66

Work Summary

Malfunction End Date _____ Time _____

Completion Confirmation

Opn	Personal No	Name	Position	Work Center	DT	OT	OT	OT	OT	Cost Center : 10141400 : Utility4 Section
					1	1.5	2	3		Settlement Order : 10123-141406 : OLEU-Repair and Maintenance-PM Order
										Budget ID : RPM-10141400 - Utility4 Section
										วิศวกร Engineer _____
										ผู้รับเหมา Contractor _____
										ผู้ดำเนินการอนุมัติ Approved by _____



IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22385725 : PM LIGHTNING SYSTEM UT4 - -N2L. Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition):

Notification no. : 22587809	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.03.2023
Functional Location : UT4 -00 -LIGHTNING : LIGHTNING SYSTEM		Reported by :
Equipment No. : UT4-LIGHTNING-N2 : LIGHTNING SYSTEM FOR N2 AREA	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator : B : No Effect on Prod.		Work Center : POL-EUTM
Work Description : PM LIGHTNING SYSTEM UT4 - -N2L		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint.
		Issue By : นาย กิตติชัย เชื้อเงิน
		Priority : 30 days finish
		Malfunction Start : 18.04.2023
		Basic Start : 01.05.2023
		Basic Finish : 31.05.2023

Planned Operation Purchaser Requisition No.:

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-EUTM	PM01	PM/LIGHTNING#SYSTEM#(POINT)#####	1	1	1	H	134041
0020	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยForeman#####	0	0	0	H	134031
0030	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยEngineer#####	0	0	0	H	134021
0040	POL-EOS	PM04	PM/LIGHTNING#SYSTEM#(POINT)#####	1	1	1	H	134041

Component Reservation No.:

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch
------	-----	-----------	-------------	-----	------	------	-------

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)
<p>Safety Permit ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้</p> <p><input type="checkbox"/> Hot Work Permit <input type="checkbox"/> Confined Space Permit</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cold Work Permit <input type="checkbox"/> Instrument Bypass Interlock Tag</p> <p><input type="checkbox"/> Operation Tag <input type="checkbox"/> Electrical Cut-Off Tag</p> <p><input type="checkbox"/> Others: _____</p> <p>ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยจะมอบให้รับทราบ อนุญาตก่อนเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED</p> <p>อนุญาตโดย Plant Representative _____</p> <p>วันที่ Date: 3/5/66</p>		

งานเสร็จสิ้น Work Completed Sign Off

เจ้าหน้าที่ตรวจสอบสภาพการทำงานแล้วใช้การได้และอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย THE WORK CONDITIONS HAVE BEEN PUT IN PROPER/ALL SAFETY CONDITIONS

ดำเนินการโดย Performed by _____

วันที่ Date: 3/5/66

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative _____

วันที่ Date: 3/5/66

Work Summary

Malfunction End Date _____ Time _____

Completion Confirmation

Opn	Personal No	Name	Position	Work Center	DT	OT	OT	OT	OT	Cost Center : 10141400 : Utility4 Section
					1	1.5	2	3		Settlement Order : 10123-141406 : OLEU-Repair and Maintenance-PM Order
										Budget ID : RPM-10141400 - Utility4 Section
										วิศวกร Engineer _____
										ผู้รับเหมา Contractor _____
										ผู้ดำเนินการอนุมัติ Approved by _____



IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22385704 : PM GROUND SYSTEM UT4 - -BFWTG Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.:

Standing Order No. (for Recondition):

Notification no. : 22587788	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.03.2023
Functional Location : UT4-00-GROUNDING : GROUNDING SYSTEM		Reported by :
Equipment No. : UT4-GROUND-BFWT : GROUNDING SYSTEM FOR BFWT AREA	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator : B : No Effect on Prod.		Work Center : POL-EUTM
Work Description : PM GROUND SYSTEM UT4 - -BFWTG		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint.
		Issue By : นาย ทิศสิทธิ์ เข้มแข็ง
		Priority : 30 days finish
		Malfunction Start : 18.04.2023
		Basic Start : 01.05.2023
		Basic Finish : 31.05.2023

Pleaced Operation Purchaser Requisition No.:

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-EUTM	PM01	PM#GROUND#SYSTEM#(LOOP)#####	1	1	1	H	134041
0020	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดย#Foreman#####	0	0	0	H	134031
0030	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดย#Engineer#####	0	0	0	H	134021
0040	POL-EOS	PM04	PM#GROUND#SYSTEM#(LOOP)#####	1	1	1	H	134041

Component Reservation No.:

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch
------	-----	-----------	-------------	-----	------	------	-------

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT.THE ABOVE MENTIONED SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจสอบอุปกรณ์และเครื่องมือต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการตรวจ

ซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุญาตให้ดำเนินการ Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative

วันที่ Date 3/5/66

งานเสร็จแล้ว Work Completed Sign Off

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบสภาพการทำงานแล้วใช้การ ได้ดีและอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย THE WORK CONDITIONS HAVE BEEN PUT IN PROPER/ALL SAFETY CONDITIONS

ดำเนินการโดย Performed by

วันที่ Date 3/5/66

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative

วันที่ Date 3/5/66

Work Summary

Malfunction End Date Time

Completion Confirmation

Opn	Personal No	Name	Position	Work Center	DT	OT	OT	OT	OT	Cost Center : 10141400 : Utility4 Section
					1	1.5	2	3		Settlement Order : 10123-141406 : OLEU-Repair and Maintenance-PM Order
										Budget ID : RPM-10141400 : Utility4 Section
										วิศวกร Engineer
										ผู้รับเหมา Contractor
										ผู้ดำเนินการอนุมัติ Approved by



IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22385706 : PM LIGHTNING SYSTEM UT4 -

Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.:

Standing Order No. (for Recondition):

Notification no. : 22587790	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.03.2023
Functional Location : UT4-00 -LIGHTNING : LIGHTNING SYSTEM		Reported by :
Equipment No. : UT4-LIGHTNING-BFWT : LIGHTNING SYSTEM FOR BFWT AREA	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator : B : No Effect on Prod.		Work Center : POL-EUTM
Work Description : PM LIGHTNING SYSTEM UT4 - -BFWTL		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint.
		Issue By : นาย ทิศสิทธิ์ เข้มแข็ง
		Priority : 30 days finish
		Malfunction Start : 18.04.2023
		Basic Start : 01.05.2023
		Basic Finish : 31.05.2023

Pleaced Operation Purchaser Requisition No.:

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-EUTM	PM01	PM#LIGHTNING#SYSTEM#(POINT)#####	1	1	1	H	134041
0020	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดย#Foreman#####	0	0	0	H	134031
0030	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดย#Engineer#####	0	0	0	H	134021
0040	POL-EOS	PM04	PM#LIGHTNING#SYSTEM#(POINT)#####	1	1	1	H	134041

Component Reservation No.:

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch
------	-----	-----------	-------------	-----	------	------	-------

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT.THE ABOVE MENTIONED SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจสอบอุปกรณ์และเครื่องมือต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการตรวจ

ซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุญาตให้ดำเนินการ Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative

วันที่ Date 3/5/66

งานเสร็จแล้ว Work Completed Sign Off

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบสภาพการทำงานแล้วใช้การ ได้ดีและอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย THE WORK CONDITIONS HAVE BEEN PUT IN PROPER/ALL SAFETY CONDITIONS

ดำเนินการโดย Performed by

วันที่ Date 3/5/66

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative

วันที่ Date 3/5/66

Work Summary

Malfunction End Date Time

Completion Confirmation

Opn	Personal No	Name	Position	Work Center	DT	OT	OT	OT	OT	Cost Center : 10141400 : Utility4 Section
					1	1.5	2	3		Settlement Order : 10123-141406 : OLEU-Repair and Maintenance-PM Order
										Budget ID : RPM-10141400 : Utility4 Section
										วิศวกร Engineer
										ผู้รับเหมา Contractor
										ผู้ดำเนินการอนุมัติ Approved by



IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22385708 : PM GROUND SYSTEM UT4 - -BLG Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition):

Notification no. : 22587792	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.03.2023
Functional Location : UT4-00-GROUNDING : GROUNDING SYSTEM		Reported by :
Equipment No. : UT4-GROUND-BOILER : GROUNDING SYSTEM FOR BOILER AREA	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator : B : No Effect on Prod.		Work Center : POL-EUTM
Work Description : PM GROUND SYSTEM UT4 - -BLG		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint.
		Issue By : นาย ทิศสิทธิ์ เชื้อเงิน
		Priority : 30 days finish
		Malfunction Start : 18.04.2023
		Basic Start : 01.05.2023
		Basic Finish : 31.05.2023

Planned Operation Purchaser Requisition No.:

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-EUTM	PM01	PMGROUNDSYSTEM(LOOP)*****	1	1	1	H	134041
0020	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยForeman*****	0	0	0	H	134031
0030	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยEngineer*****	0	0	0	H	134021
0040	POL-EOS	PM04	PMGROUNDSYSTEM(LOOP)*****	1	1	1	H	134041

Component Reservation No.:

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch
------	-----	-----------	-------------	-----	------	------	-------

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit / ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- | | |
|------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Hot Work Permit | <input type="checkbox"/> Confined Space Permit |
| <input checked="" type="checkbox"/> Cold Work Permit | <input type="checkbox"/> Instrument Bypass Interlock Tag |
| <input type="checkbox"/> Operation Tag | <input type="checkbox"/> Electrical Cut-Off Tag |
| <input type="checkbox"/> Others..... | |

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจสอบอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK
อนุญาตให้ดำเนินการ Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative

วันที่ Date: 3/5/66



งานเสร็จแล้ว Work Completed Sign Off

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบสภาพการทำงานแล้ว ใช้งานได้และอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย THE WORK CONDITIONS HAVE BEEN PUT IN PROPER/ALL SAFETY CONDITIONS

ดำเนินการโดย Performed by

วันที่ Date: 3/5/66

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative

วันที่ Date: 3/5/66



Work Summary

Malfunction End Date: Time:

Completion Confirmation

Opn	Personal No	Name	Position	Work Center	DT	OT 1	OT 1.5	OT 2	OT 3	Cost Center : 10141400 : Utility4 Section
										Settlement Order : 10123-141406 : OLEU-Repair and Maintenance-PM Order
										Budget ID : RPM-10141400 : Utility4 Section
										วิศวกร Engineer
										ผู้รับเหมา Contractor
										ผู้ดำเนินการอนุมัติ Approved by



IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22385712 : PM GROUND SYSTEM UT4 - -CLG Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition):

Notification no. : 22587796	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.03.2023
Functional Location : UT4-00-GROUNDING : GROUNDING SYSTEM		Reported by :
Equipment No. : UT4-GROUND-COOLING : GROUNDING SYSTEM FOR COOLING AREA	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator : B : No Effect on Prod.		Work Center : POL-EUTM
Work Description : PM GROUND SYSTEM UT4 - -CLG		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint.
		Issue By : นาย ทิศสิทธิ์ เชื้อเงิน
		Priority : 30 days finish
		Malfunction Start : 18.04.2023
		Basic Start : 01.05.2023
		Basic Finish : 31.05.2023

Planned Operation Purchaser Requisition No.:

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-EUTM	PM01	PMGROUNDSYSTEM(LOOP)*****	1	1	1	H	134041
0020	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยForeman*****	0	0	0	H	134031
0030	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยEngineer*****	0	0	0	H	134021
0040	POL-EOS	PM04	PMGROUNDSYSTEM(LOOP)*****	1	1	1	H	134041

Component Reservation No.:

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch
------	-----	-----------	-------------	-----	------	------	-------

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit / ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- | | |
|------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Hot Work Permit | <input type="checkbox"/> Confined Space Permit |
| <input checked="" type="checkbox"/> Cold Work Permit | <input type="checkbox"/> Instrument Bypass Interlock Tag |
| <input type="checkbox"/> Operation Tag | <input type="checkbox"/> Electrical Cut-Off Tag |
| <input type="checkbox"/> Others..... | |

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจสอบอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK
อนุญาตให้ดำเนินการ Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative

วันที่ Date: 3/5/66



งานเสร็จแล้ว Work Completed Sign Off

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบสภาพการทำงานแล้ว ใช้งานได้และอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย THE WORK CONDITIONS HAVE BEEN PUT IN PROPER/ALL SAFETY CONDITIONS

ดำเนินการโดย Performed by

วันที่ Date: 3/5/66

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative

วันที่ Date: 3/5/66



Work Summary

Malfunction End Date: Time:

Completion Confirmation

Opn	Personal No	Name	Position	Work Center	DT	OT 1	OT 1.5	OT 2	OT 3	Cost Center : 10141400 : Utility4 Section
										Settlement Order : 10123-141406 : OLEU-Repair and Maintenance-PM Order
										Budget ID : RPM-10141400 : Utility4 Section
										วิศวกร Engineer
										ผู้รับเหมา Contractor
										ผู้ดำเนินการอนุมัติ Approved by



Work Order No.: 22385714 : PM LIGHTNING SYSTEM UT4 - -CLL Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Standing Order No. (for Recondition) :

Suspension Order No.: Notification no. : 22587798 Notification Type : M3 Activity Report Functional Location : UT4-00-LIGHTNING : LIGHTNING SYSTEM Equipment No. : UT4-LIGHTNING-CL : LIGHTNING SYSTEM FOR COOLING AREA Serial No. : Equipment ABC Indicator : B : No Effect on Prod.	Reported Date : 17.03.2023 Reported by : Planner Group : POL Work Center : POL-EUTM
Work Description : PM LIGHTNING SYSTEM UT4 - -CLL	Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint. Issue By : นาย กิตติชัย เข้มจิณ Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.04.2023 Basic Start : 01.05.2023 Basic Finish : 31.05.2023

Planned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-EUTM	PM01	PM\LIGHTNING\SYSTEM\POINT\#####	1	1	1	H	134041
0020	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงาน โดยForeman#####	0	0	0	H	134031
0030	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงาน โดยEngineer#####	0	0	0	H	134021
0040	POL-EOS	PM04	PM\LIGHTNING\SYSTEM\POINT\#####	1	1	1	H	134041

Component	Reservation No. :
-----------	-------------------

Item	Qty	Unit	SLoc	Batch
------	-----	------	------	-------

Maintenance Approval _____

Maintenance Approval			
IPM49004			
1st Approve		2nd Approve	
		Other Approval/Recondition Order Approval (for Production)	
Safety Permit / ใบอนุญาตความปลอดภัยที่จะใช้ <input type="checkbox"/> Hot Work Permit <input checked="" type="checkbox"/> Cold Work Permit <input type="checkbox"/> Operation Tag <input type="checkbox"/> Others _____		Confined Space Permit <input type="checkbox"/> Instrument Bypass Interlock Tag <input type="checkbox"/> Electrical Cut-Off Tag	
ใบอนุญาตนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องใช้กับการ อนุมัติก่อนเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT-THE ABOVE MENTIONED PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING		ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจสอบอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการทำงาน ข้างบนนี้แล้วพบว่าปลอดภัยสามารถดำเนินการได้ I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK อนุมัติงานนี้ให้ Work Sign On <div style="background-color: black; width: 150px; height: 40px; margin: 5px auto;"></div> เจ้าหน้าที่ Plant Representative วันที่ Date 3/5/66 เวลา Time 12:00	

งานแล้วเสร็จ Work Completed Sign Off

สภาวะได้ตรวจพบสภาพการทำงานแล้วใช้การ ได้ดีและอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย THE WORK CONDITIONS HAVE BEEN PUT IN PROPER/ALL SAFETY CONDITIONS

คำนิยามการถูก Performed

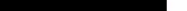
วันที่ Date 3/5/16 (2017 Time 8:00

วันที่ Date 3/5/16 (2017 Time 16:00

Work Summary

Multimedia End Date _____ Time _____

Completion Confirmation

Opn	Personal No	Name	Position	Work Center	DT	OT 1	OT 1.5	OT 2	OT 3	
										Cost Center : 10141400 : Utility4 Section
										Settlement Order : 10123-141406 : OLEU-Repair and Maintenance-PM Order
										Budget ID : RPM-16141400 : Utility4 Section
										วิศวกร Engineer 
										ผู้รับเหมา Contractor
										ผู้ชำนาญการ Approved by



Work Order No.: 22385724 : PM GROUND SYSTEM UT4 - -N2G

Sub Order Number.:

Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	22587808	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.03.2023
Functional Location :	UT4-00-GROUNDING : GROUNDING SYSTEM		Reported by :
Equipment No. :	UT4-GROUND-N2 : GROUNDING SYSTEM FOR N2 AREA	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	B : No Effect on Prod.		Work Center : POL-EUTM
Work Description :	PM GROUND SYSTEM UT4 - -N2G		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint.
			Issue By : นาย พิสิทธิ์ แซ่ซ่งอิน
			Priority : 30 days finish
			Malfunction Start : 18.04.2023
			Basic Start : 01.05.2023
			Basic Finish : 31.05.2023

Pleated Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-EUTM	PM01	PMGROUND\SYSTEM\LOOP\#####	1	1	1	H	134041
0020	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยForeman#####	0	0	0	H	134031
0030	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยEngineer#####	0	0	0	H	134021
0040	POL-EQS	PM04	PMGROUND\SYSTEM\M00P\#####	1	1	1	H	134040

Component	Reservation No. :
-----------	-------------------

Item	Qty	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch
------	-----	-----------	-------------	-----	------	------	-------

Maintenance Approval

IPM-49004			
1st Approve		2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)
Safety Permit ใบอนุญาตความปลอดภัยที่จะให้ <input type="checkbox"/> Hot Work Permit <input checked="" type="checkbox"/> Cold Work Permit <input type="checkbox"/> Operation Tag <input type="checkbox"/> Others.....		<input type="checkbox"/> Confined Space Permit <input type="checkbox"/> Instrument Bypass Interlock Tag <input type="checkbox"/> Electrical Cut-Off Tag	ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับกิจกรรมการซ่อมแซม เห็นว่าปลอดภัยสามารถดำเนินการได้ I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK อนุญาตให้ดำเนินการ Work Sign On
ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการใช้งาน THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT: THE ABOVE MENTIONED PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING		เจ้าของพื้นที่ Plant Representative _____ วันที่ Date 2/5/66	

งานแล้วเสร็จ Work Completed Sign Off

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบสภาพการทำงานแล้วใช้การได้และอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย THE WORK CONDITIONS HAVE BEEN PUT IN PROPER/ALL SAFETY CONDITIONS

ดำเนินการโดย Performed by: [Redacted] เจ้าหน้าที่ Plant Representative [Redacted]
วันที่ Date: 3/5/16 วันที่ Date: 3/5/16

Work Summary

Malfunction End Date: _____ Time: _____

Completion Confirmation

Opm	Personal No	Name	Position	Work Center	DT	OT 1	OT 1.5	OT 2	OT 3	
										Cost Center : 10141400 : Utility4 Section
										Settlement Order : 10123-141406 : OLEU-Repair and Maintenance-PM Order
										Budget ID : RPM-10141400 : Utility4 Section
										วิศวกร Engineer
										ผู้รับเหมา Contractor
										ผู้อนุมัติ Approved by



IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22385726 : PM GROUND SYSTEM UT4 - -STGG Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. : 22587810	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.03.2023
Functional Location : UT4-00-GROUNDING : GROUNDING SYSTEM		Reported by : Planner Group : POL
Equipment No. : UT4-GROUND-STG : GROUNDING SYSTEM FOR STG AREA	Serial No. :	Work Center : POL-EUTM
Equipment ABC Indicator : B : No Effect on Prod.		
Work Description : PM GROUND SYSTEM UT4 - -STGG		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint. Issue By : นาย กิตติชัย เชื้อเงิน Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.04.2023 Basic Start : 01.05.2023 Basic Finish : 31.05.2023

Planned Operation Purchaser Requisition No.:

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-EUTM	PM01	PM#GROUND#SYSTEM#(LOOP)#####	1	1	1	H	134041
0020	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยForeman#####	0	0	0	H	134031
0030	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยEngineer#####	0	0	0	H	134021
0040	POL-EOS	PM04	PM#GROUND#SYSTEM#(LOOP)#####	1	1	1	H	134041

Component Reservation No.:

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch
------	-----	-----------	-------------	-----	------	------	-------

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)
<p>Safety Permit / ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้</p> <p><input type="checkbox"/> Hot Work Permit <input type="checkbox"/> Confined Space Permit</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cold Work Permit <input type="checkbox"/> Instrument Bypass Interlock Tag</p> <p><input type="checkbox"/> Operation Tag <input type="checkbox"/> Electrical Cut-Off Tag</p> <p><input type="checkbox"/> Others _____</p> <p>ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING</p> <p>ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจสอบอุปกรณ์และเครื่องมือต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้ I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK</p> <p>อนุมัติลงนาม Work Sign On _____</p> <p>เจ้าของพื้นที่ Plant Representative _____ วันที่ Date: 3/5/66 17:00</p>		

งานเสร็จแล้ว Work Completed Sign Off

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบสภาพการทำงานแล้วใช้การ ได้ดีและอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย THE WORK CONDITIONS HAVE BEEN PUT IN PROPER/ALL SAFETY CONDITIONS

ดำเนินการโดย Performed by: _____ เจ้าของพื้นที่ Plant Representative _____
วันที่ Date: 3/5/66 17:00 วันที่ Date: 3/5/66 17:00

Work Summary

Malfunction End Date _____ Time _____

Completion Confirmation

Opn	Personal No	Name	Position	Work Center	DT	OT	OT	OT	OT	Cost Center : 10141400 : Utility4 Section
					1	1.5	2	3		Settlement Order : 10123-141406 : OLEU-Repair and Maintenance-PM Order
										Budget ID : RPM-10141400 : Utility4 Section
										วิศวกร Engineer _____
										ผู้รับเหมา Contractor _____
										ผู้อนุมัติ Approved by _____



IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22385727 : PM LIGHTNING SYSTEM UT4 -

Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. : 22587811	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.03.2023
Functional Location : UT4-00-LIGHTNING : LIGHTNING SYSTEM		Reported by : Planner Group : POL
Equipment No. : UT4-LIGHTNING-STG : LIGHTNING SYSTEM FOR STG AREA	Serial No. :	Work Center : POL-EUTM
Equipment ABC Indicator : B : No Effect on Prod.		
Work Description : PM LIGHTNING SYSTEM UT4 - -STGL		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint. Issue By : นาย กิตติชัย เชื้อเงิน Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.04.2023 Basic Start : 01.05.2023 Basic Finish : 31.05.2023

Planned Operation Purchaser Requisition No.:

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-EUTM	PM01	PM#LIGHTNING#SYSTEM#(POINT)#####	1	1	1	H	134041
0020	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยForeman#####	0	0	0	H	134031
0030	POL-EUTM	PM07	ควบคุมการปฏิบัติงานโดยEngineer#####	0	0	0	H	134021
0040	POL-EOS	PM04	PM#LIGHTNING#SYSTEM#(POINT)#####	1	1	1	H	134041

Component Reservation No.:

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch
------	-----	-----------	-------------	-----	------	------	-------

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)
<p>Safety Permit / ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้</p> <p><input type="checkbox"/> Hot Work Permit <input type="checkbox"/> Confined Space Permit</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cold Work Permit <input type="checkbox"/> Instrument Bypass Interlock Tag</p> <p><input type="checkbox"/> Operation Tag <input type="checkbox"/> Electrical Cut-Off Tag</p> <p><input type="checkbox"/> Others _____</p> <p>ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING</p> <p>ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจสอบอุปกรณ์และเครื่องมือต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้ I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK</p> <p>อนุมัติลงนาม Work Sign On _____</p> <p>เจ้าของพื้นที่ Plant Representative _____ วันที่ Date: 3/5/66 17:00</p>		

งานเสร็จแล้ว Work Completed Sign Off

ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบสภาพการทำงานแล้วใช้การ ได้ดีและอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย THE WORK CONDITIONS HAVE BEEN PUT IN PROPER/ALL SAFETY CONDITIONS


ดำเนินการโดย Performed by: _____ เจ้าของพื้นที่ Plant Representative _____
วันที่ Date: 3/5/66 17:00 วันที่ Date: 3/5/66 17:00

Work Summary

Malfunction End Date _____ Time _____

Completion Confirmation

Opn	Personal No	Name	Position	Work Center	DT	OT	OT	OT	OT	Cost Center : 10141400 : Utility4 Section
					1	1.5	2	3		Settlement Order : 10123-141406 : OLEU-Repair and Maintenance-PM Order
										Budget ID : RPM-10141400 : Utility4 Section
										วิศวกร Engineer _____
										ผู้รับเหมา Contractor _____
										ผู้อนุมัติ Approved by _____



บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
IRPC Public Company Limited

FIRE ALARM PUSH BUTTON

TEST REPORT

No. 10323000F-023-MAE REV.0

DATE 7/4/23

PAGE 1/1

Area : BTX Plant

Cabinet No. :

W/O No. 99970159

No.	LOCATION	Visual Check		Test		REMARK
		Normal	Abnormal	Normal	Abnormal	
M01	03P007 UNIT300			/		ZONE3
M02	04P006B UNIT400			/		ZONE3
M03	01B001			/		ZONE3
M04	CPI			/		ZONE9
M05	TRUCK LOADING			/		ZONE4
M06	05D005			/		ZONE5
M07	06P007 PUMP 1			/		ZONE5
M08	06E001 PUMP 1			/		ZONE5
M09	06T019			/		ZONE5
M10	06T017			/		ZONE5
M11	06T005			/		ZONE5
M12	06T010			/		ZONE5
M13	06T008			/		ZONE5
M14	06P014B PUMP 2			/		ZONE5
M15	81P002A PUMP 2			/		ZONE6
M16	06P020A PUMP 2			/		ZONE6
M17	06T016			/		ZONE6
M18	06T016			/		ZONE6
M19	06T013B			/		ZONE6
M20	81T001			/		ZONE6
M21	81T001			/		ZONE 6
M22	01E002 (UNIT 100)			/		ZONE 7
M23	03E009 (UNIT 300)			/		ZONE 7
M24	02E012 (UNIT 200)			/		ZONE 7
M25	04E011 (UNIT 400)			/		ZONE 7
M26	05E001 (AIR COOLER)			/		ZONE 8
M27	04E009A (AIR COOLER)			/		ZONE 8
M28	CCR (FL. 1)			/		ZONE 1
M29	CCR (FL. 2)			/		ZONE 2

ตรวจสอบอุปกรณ์แสดงผล

การทำงานของสัญญาณเสียง Alarm Bell ☒ ปกติ ดังตรงตามมาตรฐาน ☐ ผิดปกติ ควรแก้ไข

การทำงานของแผนผังแสดงจุด Annunciator (ถ้ามี) ☒ ปกติ (แสดงหลอดตามจุดที่ทดสอบ) ☐ ผิดปกติ ควรแก้ไข


ตรวจสอบตู้ CONTROL

ค่าแรงดันแบตเตอรี่ที่อ่านได้จากมิเตอร์ ☒ 24.5 V

สภาพตู้ Control ☒ ปกติ (สะอาด ไม่มีวัสดุอื่นกีดขวาง หรือสวิตช์ปิก, สวิตช์ล้อยกลาน) ☐ ผิดปกติ ควรแก้ไข

FAULT INDICATOR หน้าตู้ ☒ ปกติ ไม่มี FAULT แสดงที่หน้าตู้ ☐ ผิดปกติ มี FAULT

ตรวจสอบสายในวงจรขาด (End of Line) ☒ ปกติ (มีสัญญาณเตือนมาที่ตู้ Control วัดค่าความต้านทานได้) ☐ ผิดปกติ ควรแก้ไข (วัดค่าความต้านทานได้)



บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
IRPC Public Company Limited

FIRE ALARM PUSH BUTTON

TEST REPORT

No. 10320000F-023-MAE REV.0

DATE 6/1/23

PAGE 1/1

Area : BTX Plant

Cabinet No. :

W/O No. 92314404

No.	LOCATION	Visual Check		Test		REMARK
		Normal	Abnormal	Normal	Abnormal	
M01	03P007 UNIT300	/		/		ZONE3
M02	04P006B UNIT400	/		/		ZONE3
M03	01E001	/		/		ZONE3
M04	CPI	/		/		ZONE39
M05	TRUCK LOADING	/		/		ZONE34
M06	05D005	/		/		ZONE5
M07	06P007 PUMP 1	/		/		ZONE5
M08	06E001 PUMP 1	/		/		ZONE5
M09	06T019	/		/		ZONE5
M10	06T017	/		/		ZONE5
M11	06T005	/		/		ZONE5
M12	06T010	/		/		ZONE5
M13	06T008	/		/		ZONE5
M14	06P014B PUMP 2	/		/		ZONE5
M15	81P002A PUMP 2	/		/		ZONE6
M16	06P020A PUMP 2	/		/		ZONE6
M17	06T016	/		/		ZONE6
M18	06T016	/		/		ZONE6
M19	06T0133	/		/		ZONE6
M20	81T001	/		/		ZONE6
M21	81T001	/		/		ZONE 6
M22	01E002 (UNIT 100)	/		/		ZONE 7
M23	03E009 (UNIT 300)	/		/		ZONE 7
M24	02E012 (UNIT 200)	/		/		ZONE 7
M25	04E011 (UNIT 400)	/		/		ZONE 7
M26	05E001 (AIR COOLER)	/		/		ZONE 8
M27	04E009A (AIR COOLER)	/		/		ZONE 8
M28	CCR (FL. 1)	/		/		ZONE 1
M29	CCR (FL. 2)					ZONE 2

ตรวจสอบอุปกรณ์แสดงผล

การทำงานของสัญญาณเสียง Alarm Bell ☒ ปกติ ดังตรงตามมาตรฐาน ☐ ผิดปกติ ควรแก้ไข

การทำงานของแผนผังแสดงจุด Annunciator (ถ้ามี) ☐ ปกติ (แสดงหลอดตามจุดที่ทดสอบ) ☐ ผิดปกติ ควรแก้ไข

ตรวจสอบตู้ CONTROL

ค่าแรงดันแบตเตอรี่ที่อ่านได้จากมิเตอร์ ☐ V

สภาพตู้ Control ☐ ปกติ (สะอาด ไม่มีวัสดุอื่นกีดขวาง หรือสวิตช์ปิก, สวิตช์ล้อยกลาน) ☐ ผิดปกติ ควรแก้ไข


FAULT INDICATOR หน้าตู้ ☐ ปกติ ไม่มี FAULT แสดงที่หน้าตู้ ☐ ผิดปกติ มี FAULT


ตรวจสอบสายในวงจรขาด (End of Line) ☐ ปกติ (มีสัญญาณเตือนมาที่ตู้ Control วัดค่าความต้านทานได้) ☐ ผิดปกติ ควรแก้ไข (วัดค่าความต้านทานได้)

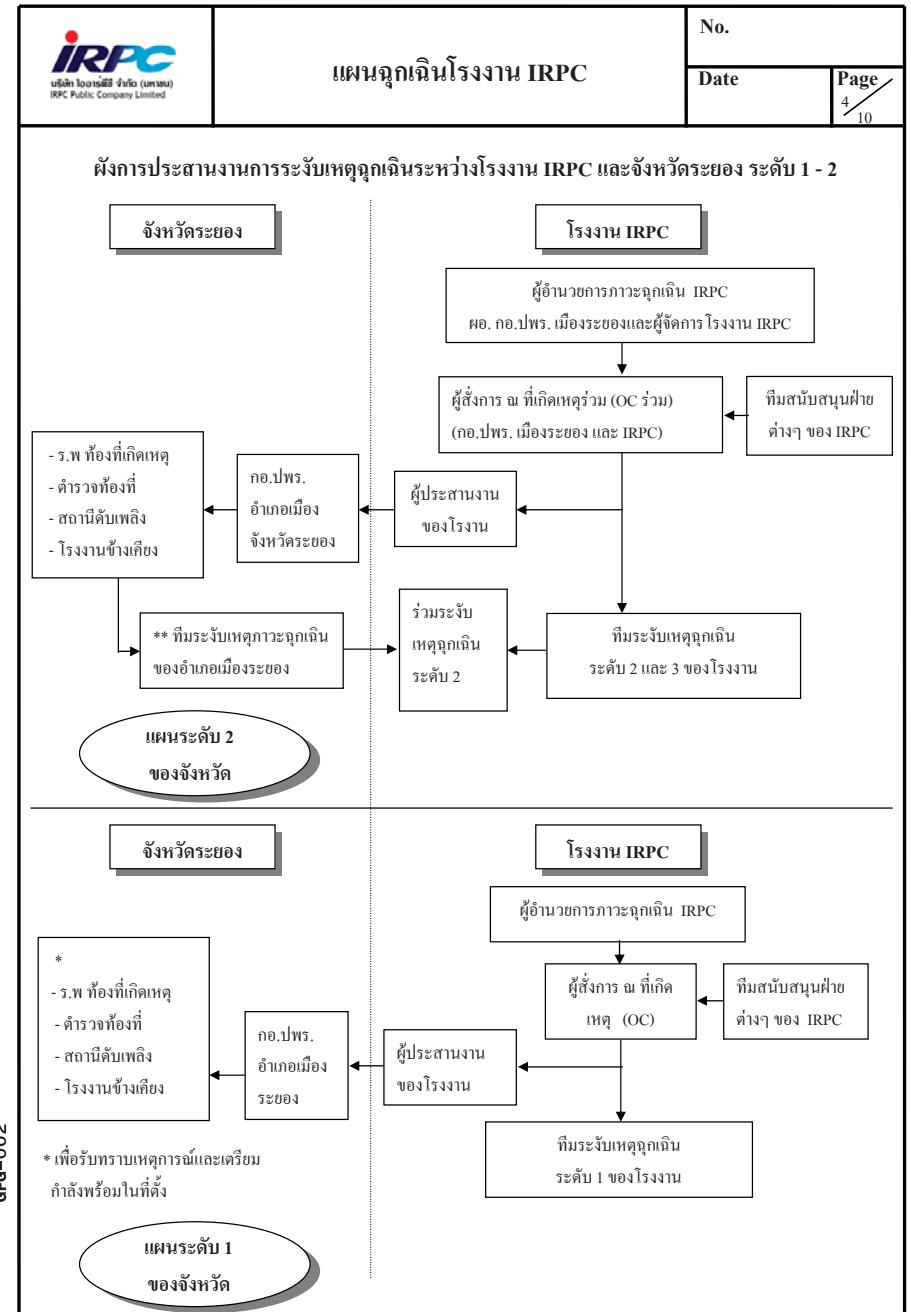
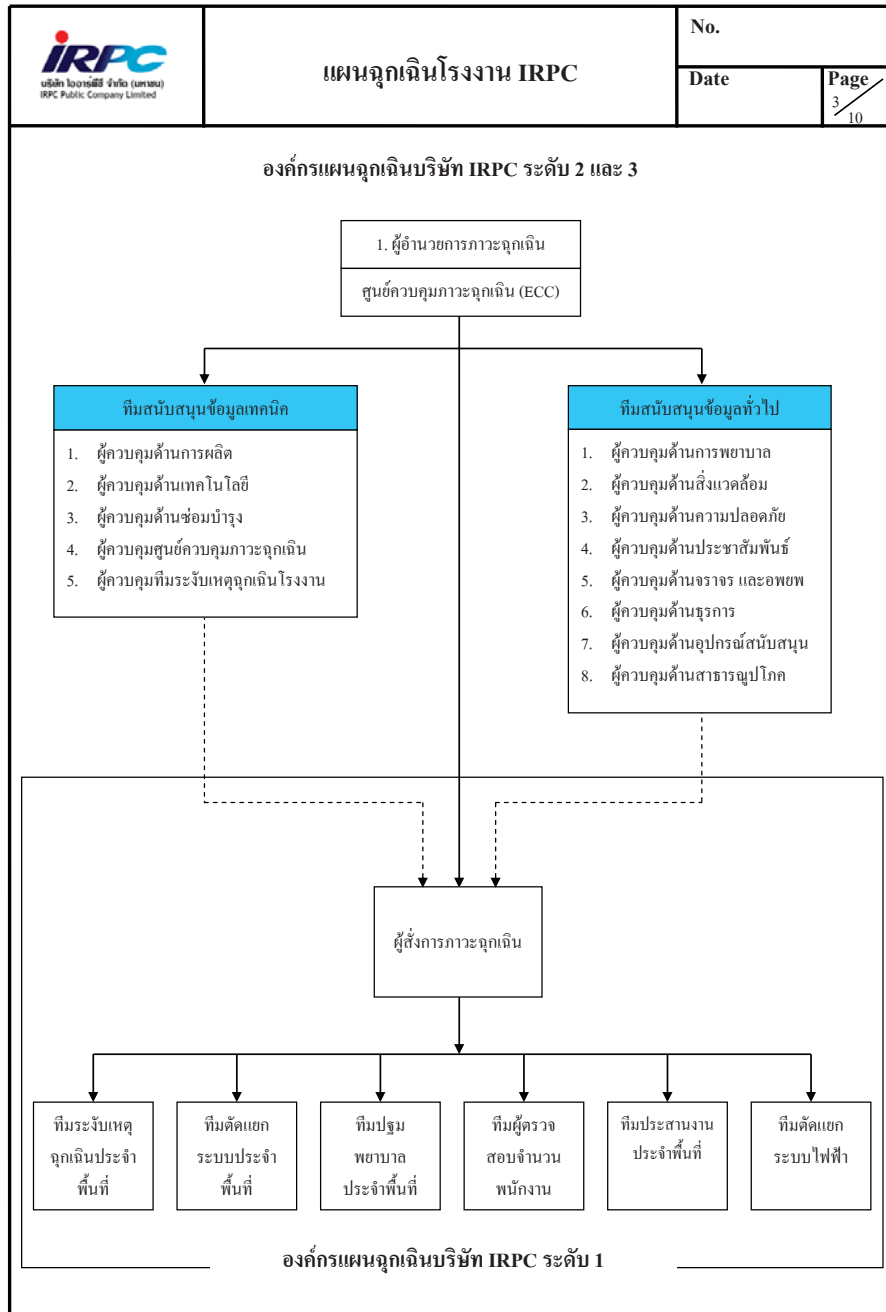
[REDACTED]

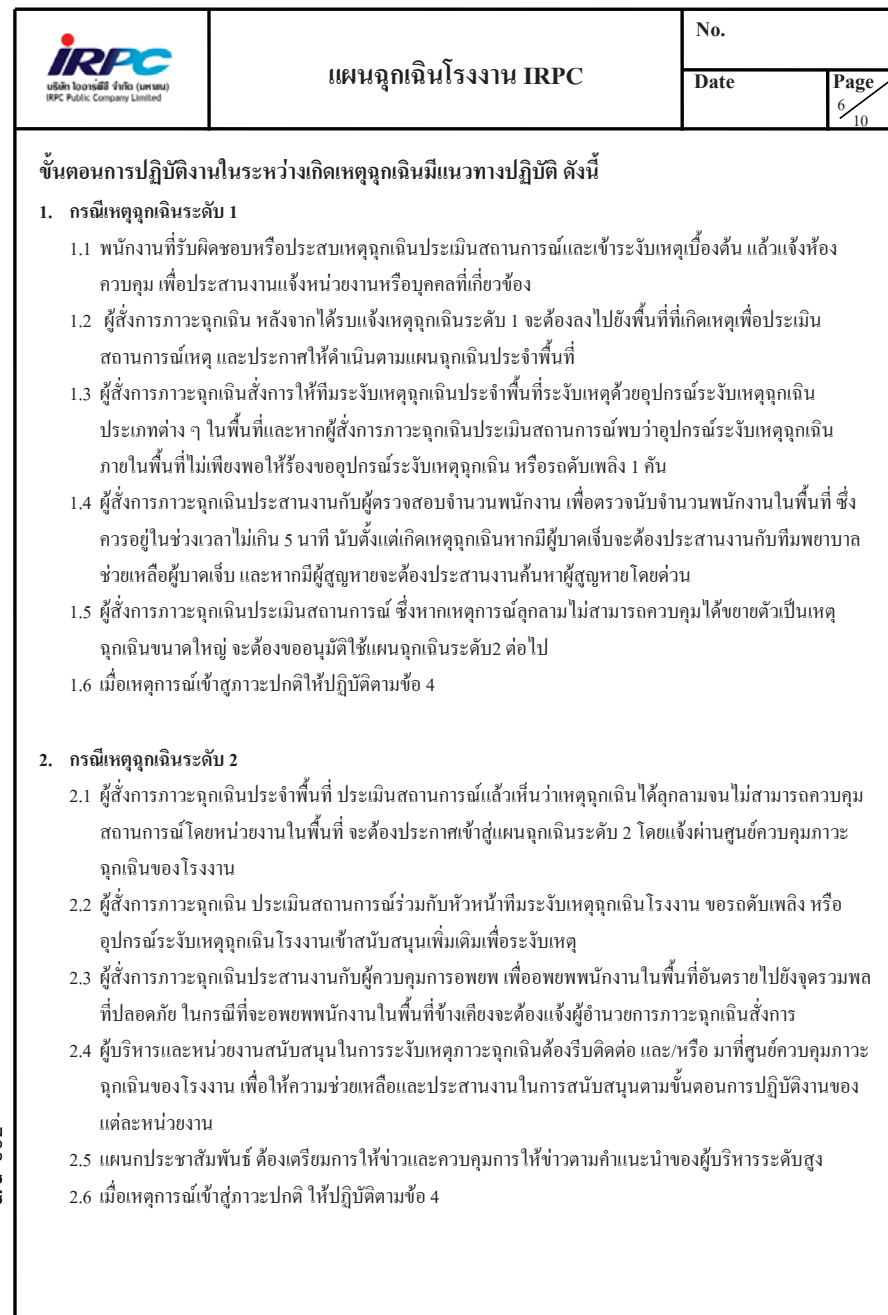
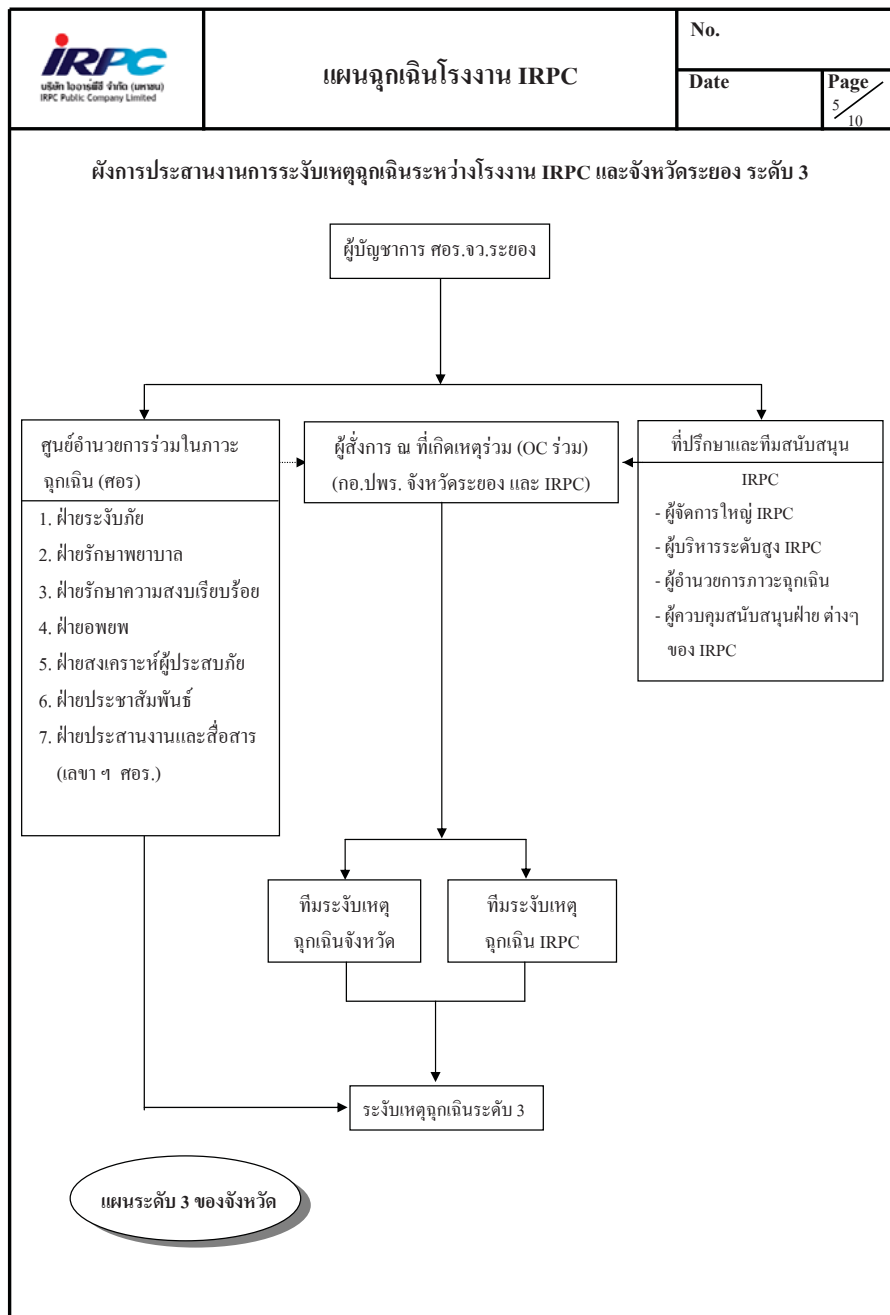
ตรวจสอบอุปกรณ์แสดงผล		<input checked="" type="checkbox"/>	ปกติ ตั้งตรงตามมาตรฐาน	<input type="checkbox"/>	ผิดปกติ ควรแก้ไข
การทำงานของสัญญาณเสียง Alarm Bell		<input checked="" type="checkbox"/>	ปกติ (แสดงผลตรงตามจุดที่ทดสอบ)	<input type="checkbox"/>	ผิดปกติ ควรแก้ไข
การทำงานของแถบผ้งแสดงผล Annunciator (ถ้ามี)					
ตรวจสอบตู้ CONTROL					
ตำแหน่งเบรกเกอร์ที่อ่านได้จากระยะ		<input type="checkbox"/>	26.C	V	
สภาพตู้ Control		<input checked="" type="checkbox"/>	ปกติ (สะอาด ไม่มีวัตถุอื่นกีดขวาง หรือสิ่งสกปรก, สัตว์เลื้อยคลาน)		
		<input type="checkbox"/>	ผิดปกติ ควรแก้ไข		
FAULT INDICATOR หน้าตู้		<input checked="" type="checkbox"/>	ปกติ ไม่มี FAULT แสดงที่หน้าตู้		
		<input type="checkbox"/>	ผิดปกติ มี FAULT		
ตรวจสอบสายนำวงจรขาด (Enc of Line)		<input checked="" type="checkbox"/>	ปกติ (มีสัญญาณเตือนมาที่ตู้ Control วัดค่าความต้านทานได้)		
		<input type="checkbox"/>	ผิดปกติ ควรแก้ไข (วัดค่าความต้านทานได้)		


เอกสารแนบที่ 30
แผนปฏิบัติการฉุกเฉินโรงงาน IRPC


 บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited	แผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="772 159 913 212">No.</td> <td data-bbox="913 159 976 212"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="772 212 913 272">Date</td> <td data-bbox="913 212 976 272">Page 1 / 10</td> </tr> </table>	No.		Date	Page 1 / 10
No.						
Date	Page 1 / 10					
<p style="text-align: center;">แผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC</p> <p>อ้างอิง</p> <ol style="list-style-type: none"> พระราชบัญญัติป้องกันภัยฝ่ายพลเรือน พ.ศ.2522 พระราชบัญญัติป้องกันและระงับอัคคีภัย พ.ศ.2542 แผนป้องกันภัยฝ่ายพลเรือนแห่งชาติ แผนป้องกันภัยฝ่ายพลเรือนจังหวัดระยอง แผนป้องกันภัยฝ่ายพลเรือนจังหวัดระยอง ประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่อง การป้องกันและระงับอัคคีภัยในสถานประกอบการ เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน สำหรับลูกจ้าง พ.ศ.2534 <p>หลักการและเหตุผล</p> <p>ในอุตสาหกรรมปิโตรเคมี เรื่องการเตรียมความพร้อมของระบบความปลอดภัย นับว่ามีความสำคัญอย่างยิ่ง เพราะในขบวนการผลิตมีความเสี่ยงที่จะเกิดเหตุการณ์ไม่พึงประสงค์ต่าง ๆ ได้ตลอดเวลา อาทิเช่น เหตุเพลิงไหม้, เหตุสารเคมีอันตรายรั่วไหล เป็นต้น ซึ่งบริษัท IRPC ได้ตระหนักถึงเรื่องดังกล่าวนี้เป็นอย่างดี จึงได้มีการเตรียมแผน ฉุกเฉินเพื่อรองรับเหตุฉุกเฉินที่อาจจะเกิดขึ้น และมีการฝึกซ้อมเพื่อเพิ่มทักษะ และความชำนาญให้กับพนักงาน ในโรงงานมีความพร้อมที่จะรับเหตุอื่นไม่พึงประสงค์ต่าง ๆ ได้อย่างมีประสิทธิภาพ และมีประสิทธิผล</p> <p>ทางบริษัท IRPC ได้สร้างระบบในการติดต่อกับหน่วยราชการของจังหวัดระยอง กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน ขนาดใหญ่ โดยจัดทำแผนฉุกเฉินของบริษัท IRPC ให้สอดคล้องกับแผนฉุกเฉินของจังหวัดระยองเพื่อพัฒนาศักยภาพในการระงับ เหตุฉุกเฉินขนาดใหญ่และเพื่อให้ชุมชนต่าง ๆ ที่อยู่รอบบริเวณโรงงานมีความมั่นใจในระบบความปลอดภัย และความ พร้อมของบริษัท IRPC ในการรองรับเหตุฉุกเฉินขนาดใหญ่ได้</p> <p>บริษัท IRPC แบ่งแผนฉุกเฉินเป็น 5 ประเภท ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> แผนฉุกเฉินกรณีเพลิงไหม้ หรือระเบิด แผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีอันตรายรั่วไหล แผนฉุกเฉินกรณีรั่วสั้วไหล แผนฉุกเฉินกรณีโครงสร้างพังทลาย แผนฉุกเฉินกรณีน้ำมันรั่วไหลในทะเล 						


 บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited	แผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1782 159 1923 212">No.</td> <td data-bbox="1923 159 2007 212"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1782 212 1923 272">Date</td> <td data-bbox="1923 212 2007 272">Page 2 / 10</td> </tr> </table>	No.		Date	Page 2 / 10
No.						
Date	Page 2 / 10					
<p>IRPC แบ่งระดับความรุนแรงของเหตุฉุกเฉินออกเป็น 3 ระดับ ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> ระดับ 1 หมายถึง เหตุฉุกเฉินที่สามารถควบคุมได้โดยพนักงานภายในหน่วย ระดับ 2 หมายถึง เหตุฉุกเฉินที่สามารถควบคุมได้โดยพนักงานภายในโรงงาน ระดับ 3 หมายถึง เหตุฉุกเฉินที่ไม่สามารถควบคุมได้โดยพนักงานในโรงงาน ต้องได้รับความช่วยเหลือจากหน่วยงานภายนอกโรงงาน <p>บริษัท IRPC จัดเตรียมความพร้อมรองรับเหตุฉุกเฉินเป็น 3 ระยะ ดังนี้</p> <p>ระยะที่ 1 การเตรียมความพร้อมเพื่อรองรับก่อนเกิดเหตุภาวะฉุกเฉิน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. จัดทำแผนแม่บทแผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC 1.2. กำหนดองค์กรแผนฉุกเฉิน IRPC และ กำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบตามองค์กรแผนฉุกเฉินโรงงาน 1.3. จัดซ้อมแผนฉุกเฉิน (EMERGENCY DRILL) ตรวจสอบอุปกรณ์ในการเฝ้าระวังและระงับเหตุฉุกเฉินประเภทต่าง ๆ ในโรงงาน <p>ระยะที่ 2 มาตรการตอบโต้ในระหว่างเกิดเหตุภาวะฉุกเฉิน</p> <ol style="list-style-type: none"> 2.1. ทีมตอบโต้เหตุฉุกเฉินระงับเหตุตามขั้นตอนที่กำหนดไว้แยกตามระดับความรุนแรง 2.2. ทีมสนับสนุนของ IRPC เข้าสนับสนุนในการระงับเหตุฉุกเฉินตามองค์กรแผนฉุกเฉิน IRPC 2.3. ประสานงานแจ้งเหตุทั้งหน่วยงานภายในโรงงานและหน่วยราชการที่เกี่ยวข้อง <p>ระยะที่ 3 มาตรการฟื้นฟูภายหลังเกิดเหตุฉุกเฉิน</p> <ol style="list-style-type: none"> 3.1. ประสานงานแจ้งเหตุฉุกเฉินเข้าสู่ภาวะปกติทั้งหน่วยงานภายในโรงงานและหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง 3.2. บำบัดและกำจัดของเสียที่เกิดจากการระงับเหตุฉุกเฉิน 3.3. สอบสวนเหตุฉุกเฉิน และประเมินความสูญเสีย 3.4. ตรวจสอบพื้นที่เกิดเหตุเพื่อแก้ไขให้ปลอดภัย 						








 <p>บริษัท ionic จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited</p>	<p align="center">แผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="772 155 911 212">No.</td> <td data-bbox="911 155 976 212"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="772 212 911 266">Date</td> <td data-bbox="911 212 976 266">Page 7 / 10</td> </tr> </table>	No.		Date	Page 7 / 10
No.						
Date	Page 7 / 10					
<p>3. กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินระดับ 3</p> <p>3.1 ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉินประเมินสถานการณ์เห็นว่ารอลดับเพลิง หรืออุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉินของโรงงาน IRPC ไม่สามารถระงับเหตุได้ และเหตุฉุกเฉินมีแนวโน้มลุกลามขนาดใหญ่จะต้องประกาศเข้าสู่แผนฉุกเฉินระดับ 3 โดยแจ้งผ่านศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉินของโรงงาน</p> <p>3.2 ผู้อำนวยการภาวะฉุกเฉิน สั่งการให้ทีมสนับสนุนที่เกี่ยวข้องกับการอพยพ ทำการอพยพพนักงานในพื้นที่อันตรายไปยังพื้นที่ปลอดภัย และสั่งการให้เจ้าหน้าที่แผนกประชาสัมพันธ์ลงไปยังพื้นที่ชุมชนโดยรอบโรงงานที่ได้รับผลกระทบเพื่อทำความเข้าใจในสิ่งที่ถูกต้อง และอพยพประชาชนไปยังพื้นที่ปลอดภัย</p> <p>3.3 ผู้อำนวยการภาวะฉุกเฉินสั่งการให้ติดต่ออำเภอเมืองระยอง เพื่อขอรับการสนับสนุนรถดับเพลิง,รถกู้ภัย และอุปกรณ์ระงับเหตุฉุกเฉิน เพื่อเข้าช่วยเหลือระงับเหตุในโรงงาน IRPC ตามแผนฉุกเฉินจังหวัดระยอง</p> <p>3.4 ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉินและทีมสนับสนุน ประสานงานกับทีมระงับเหตุฉุกเฉินจากภายนอกโรงงานในการระงับเหตุฉุกเฉิน</p> <p>3.5 เมื่อสามารถควบคุมสถานการณ์เข้าสู่ภาวะปกติให้ปฏิบัติตามข้อ 4</p> <p>4. การประกาศเข้าสู่ภาวะปกติ</p> <p>เมื่อสถานการณ์เหตุฉุกเฉินได้รับการควบคุมให้เข้าสู่ภาวะปกติ ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉินขออนุมัติ ผู้อำนวยการภาวะฉุกเฉินประกาศเข้าสู่ภาวะปกติ และแจ้งให้ทุกพื้นที่รับทราบหลังจากนั้น จะต้องมีการตรวจนับจำนวนพนักงานในพื้นที่อีกครั้ง หากมีผู้สูญหาย หรือ บาดเจ็บจะต้องประสานงานช่วยเหลือโดยเร่งด่วน ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉินจะร่วมกับผู้เกี่ยวข้องเข้าสำรวจพื้นที่ที่เกิดเหตุฉุกเฉิน เพื่อสรุปข้อมูลความเสียหายที่เกิดขึ้นทั้งหมด หลังจากนั้นจะต้องมีการดำเนินการภายหลังภาวะฉุกเฉินดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การรายงานและสอบสวนเหตุฉุกเฉิน 2. การทำความสะอาดและจัดการกากของเสีย 3. การดำเนินการผลิตหลังภาวะฉุกเฉิน 4. การประชาสัมพันธ์ 						


 <p>บริษัท ionic จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited</p>	<p align="center">แผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1789 155 1927 212">No.</td> <td data-bbox="1927 155 1992 212"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1789 212 1927 266">Date</td> <td data-bbox="1927 212 1992 266">Page 8 / 10</td> </tr> </table>	No.		Date	Page 8 / 10
No.						
Date	Page 8 / 10					
<p align="center">แผนภูมิไหลขั้นตอนการปฏิบัติงานในภาวะฉุกเฉิน</p> <pre> graph TD Start([เริ่มต้น]) --> Occur[เกิดเหตุฉุกเฉิน] Occur --> Level1{เหตุฉุกเฉิน ระดับ 1} Level1 -- ใช่ --> CheckPlan[ควบคุมตามแผนฉุกเฉิน ประจำพื้นที่] Level1 -- ไม่ใช่ --> Level2{เหตุฉุกเฉิน ระดับ 2} CheckPlan --> CanControl1{สามารถควบคุม เข้าสู่ภาวะปกติ} CanControl1 -- ใช่ --> EnterNormal[เหตุการณ์เข้าสู่ภาวะ ปกติ] CanControl1 -- ไม่ใช่ --> Level2 Level2 --> CheckPlan2[ควบคุมตามแผนฉุกเฉิน โรงงาน] CheckPlan2 --> CanControl2{สามารถควบคุม เข้าสู่ภาวะปกติ} CanControl2 -- ใช่ --> EnterNormal CanControl2 -- ไม่ใช่ --> Level3{เหตุฉุกเฉิน ระดับ 3} Level3 --> CheckPlan3[ควบคุมตามแผนฉุกเฉิน ระดับจังหวัด] CheckPlan3 --> CanControl3{สามารถควบคุม เข้าสู่ภาวะปกติ} CanControl3 -- ใช่ --> EnterNormal CanControl3 -- ไม่ใช่ --> Level3 EnterNormal --> Summary[ประชุม] Summary --> End([จบ]) </pre> <p>ผู้รับผิดชอบ</p> <p>ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน</p> <p>ผู้ที่เกี่ยวข้องตาม องค์กรแผนฉุกเฉิน ระดับ 1 IRPC</p> <p>ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน</p> <p>ผู้ที่เกี่ยวข้องตาม องค์กรแผนฉุกเฉิน ระดับ 2 IRPC</p> <p>ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน</p> <p>ผู้ที่เกี่ยวข้องตาม องค์กรแผนฉุกเฉิน ระดับ 3 IRPC และ จังหวัดระยอง</p> <p>ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน</p> <p>ผู้ที่เกี่ยวข้องตาม ระดับเหตุฉุกเฉิน</p>						


 <small>บริษัท ionic จำกัด (มหาชน)</small> <small>IRPC Public Company Limited</small>		แผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC		No.
		Date	Page	
			9	10
รายชื่อข้าราชการและหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องในแผนฉุกเฉิน				
ลำดับ	รายชื่อข้าราชการ	หมายเลขโทรศัพท์	คลื่นความถี่วิทยุ	
1	ผู้ว่าราชการจังหวัดระยอง	694002 , 694001	157.375	
2	รองผู้ว่าราชการจังหวัด (1)	694003	157.375	
3	รองผู้ว่าราชการจังหวัด (2)	694004	157.375	
4	ปลัดจังหวัด	694017	157.375	
5	ป้องกันจังหวัด	611002	157.375	
6	ผบ.กองพันทหารราบที่ 7 กรมทหารราบที่ 3	655001-3 ต่อ 102	-	
7	ผู้บังคับการตำรวจภูธรจังหวัดระยอง	616749 , 611200 , 615371	152.550	
8	ผู้กำกับการภูธรจังหวัดระยอง	611200 , 616749	152.550	
9	นายอำเภอเมืองระยอง	616117 , 615749	157.375	
10	แรงงานและสวัสดิการสังคมจังหวัด	864491-3	-	
11	สวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัด	616987 , 611335	-	
12	ประชาสัมพันธ์จังหวัด	611586	-	
13	ประกันสังคมจังหวัดระยอง	615300	-	
14	นายแพทย์สาธารณสุขจังหวัด	611389 , 613430	154.970	
15	ผู้อำนวยการ โรงพยาบาลระยอง	611104,614710	154.970	
16	นายกเทศมนตรีระยอง	61120,611345	-	
17	ปลัดเทศบาลระยอง	614038	-	
18	ศาลากลางจังหวัดระยอง	694001-2	157.375	
19	ที่ทำการปกครองจังหวัดระยอง	694017	-	
20	กองพันทหารราบที่ 7 กรมทหารราบที่ 3	655001-3	-	
21	ตำรวจภูธรจังหวัดระยอง	614124,611200,615371	152.550	
22	สถานีตำรวจภูธรอำเภอเมืองระยอง	613677,871222	152.550	
23	ที่ว่าการอำเภอเมืองระยอง	616117,615749,613751	157.375	
24	แรงงานและสวัสดิการสังคมจังหวัดระยอง	694020-1	-	
25	สวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดระยอง	616987	-	
26	สำนักงานประชาสัมพันธ์จังหวัดระยอง	694073	-	
27	สำนักงานประกันสังคมจังหวัดระยอง	615300	-	

 <small>บริษัท ionic จำกัด (มหาชน)</small> <small>IRPC Public Company Limited</small>		แผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC		No.
		Date	Page	
			10	10
ลำดับ	รายชื่อข้าราชการ	หมายเลขโทรศัพท์	คลื่นความถี่วิทยุ	
28	สำนักงานสาธารณสุข จังหวัดระยอง	967415-7,613430	154.970	
29	โรงพยาบาลระยอง	611104 , 614710	154.970	
30	สำนักงานเทศบาลนครระยอง	611120	162.550	

 <p>บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited</p>	<p>การซ่อมแผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC</p>	<p>No.</p> <p>Date</p> <p>Page 1/4</p>
<p style="text-align: center;">การซ่อมแผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC</p> <p>วัตถุประสงค์</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) เพื่อให้ผู้ดูแลรับผิดชอบทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องของโรงงานได้ตระหนักถึงการป้องกัน และระงับอัคคีภัย หรือเหตุฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา 2) เพื่อเป็นการเตรียมความพร้อมของพนักงานทุกคนให้ทราบถึงหน้าที่ และเข้าใจในบทบาทของตัวเอง เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน และปฏิบัติได้ถูกต้อง 3) เพื่อค้นหาสภาพปัญหา และแก้ไขจุดบกพร่องต่างๆ ขณะทำการซ่อมแผนฉุกเฉิน เพื่อนำมาแก้ไข และปรับปรุงให้ดียิ่งขึ้น และมีความพร้อมตลอดเวลา 4) เพื่อสร้างความมั่นใจแก่พนักงาน และประชาชนชาวระยอง และหน่วยงานของรัฐว่าบริษัท สามารถควบคุมเหตุฉุกเฉิน และแก้ไขเหตุการณ์ต่างๆ ที่เกิดขึ้น ได้อย่างมีประสิทธิภาพ <p>รูปแบบการซ่อมแผนฉุกเฉิน มี 3 รูปแบบ ดังนี้</p> <p>การซ่อมฯ รูปแบบ (A)</p> <p>รูปแบบ (A) แจ้งวัน เวลา และสถานการณ์ล่วงหน้า มีรายละเอียด ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) การประชุมก่อนซ่อมแผนฉุกเฉิน : ศูนย์ฯ ECC ออกหนังสือเชิญผู้เกี่ยวข้องเข้าร่วมประชุมการประชุมซ่อมแผนฉุกเฉิน ผู้จัดการแผนก หรือตัวแทน จะต้องแจ้งวัน เวลา และสถานที่ในการซ่อมฯ และร่วมกับที่ประชุมกำหนดวิธีการซ่อมฯ ในประเด็นต่างๆ เพื่อให้ผู้รับผิดชอบในแต่ละส่วนนำข้อมูลจากการประชุมไปเตรียมความพร้อม เพื่อให้การซ่อมฯ ใกล้เคียงกับการปฏิบัติการณ์ในสถานการณ์จริงมากที่สุด 2) ในระหว่างการซ่อมแผนฉุกเฉิน : ในขณะที่ซ่อมแผนฯ จะต้องมีการประชุมผลโดยการให้คะแนน ซึ่งใช้แบบฟอร์มจากทางศูนย์ ECC บุคคลที่จะทำการประเมินผลจะต้องกำหนดไว้ในการประชุมก่อนซ่อมแผนฯ หัวข้อในการประเมินประกอบด้วยหัวข้อ ดังต่อไปนี้ <ul style="list-style-type: none"> • ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน • ทีมดับเพลิง • Operator ผู้เข้าร่วมในการซ่อมฯ • Sub Station • การปฏิบัติงานภายใน CCR. (ทีมประสานงาน) • รถพยาบาล • จราจรและรักษาความปลอดภัย • ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC) 		

 <p>บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited</p>	<p>การซ่อมแผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC</p>	<p>No.</p> <p>Date</p> <p>Page 2/4</p>
<p>หมายเหตุ : การประเมินผลผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน และทีมดับเพลิง ในส่วนของเจ้าของพื้นที่ ควรเป็นผู้จัดการแผนก หรือพนักงานตั้งแต่ระดับ Sup. ขึ้นไป ส่วนในหัวข้ออื่นๆ ให้เป็นไปตามความเหมาะสม</p> <p>3) การประชุมหลังการซ่อมแผนฉุกเฉิน : หลังจากการซ่อมแผนฯ เสร็จสิ้น จะต้องประชุมผู้เกี่ยวข้องในการซ่อมแผนฯ เพื่อสรุปการปฏิบัติงานในส่วนต่างๆ และข้อเสนอแนะในการซ่อมฯ รวมทั้งสรุปคะแนนจากการประเมินผล</p> <p>การซ่อมฯ รูปแบบ (B)</p> <p>รูปแบบ (B) แจ้งวัน -เวลา และสถานการณ์ให้ผู้เข้าร่วมประชุมทราบล่วงหน้า มีรายละเอียด ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) การประชุมก่อนซ่อมแผนฉุกเฉิน : ศูนย์ฯ ECC ออกหนังสือเชิญผู้เกี่ยวข้องเข้าร่วมประชุมการประชุมซ่อมแผนฉุกเฉิน ผู้จัดการแผนก หรือตัวแทน (ซึ่งจะต้องไม่ใช่ผู้ที่ทำหน้าที่เป็นผู้สั่งการภาวะฉุกเฉินในการซ่อมครั้งนี้) <ul style="list-style-type: none"> • แจ้งวัน เวลาและสถานการณ์ในการซ่อมให้ที่ประชุมทราบ • แจ้งสถานการณ์สมมุติในการซ่อมแผนฯ ให้ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉินทราบล่วงหน้าก่อนซ่อม ประมาณ 10 นาที • ส่วนทีมสนับสนุนที่เข้าร่วมประชุม ไม่ต้องแจ้งสถานการณ์ให้กับพนักงานในสังกัดทราบ เพียงแจ้งวัน และเวลาเท่านั้น 2) ในระหว่างการซ่อมแผนฉุกเฉิน : ปฏิบัติเช่นเดียวกับการซ่อมฯ รูปแบบ A และมีเพิ่มเติม ดังต่อไปนี้ <ul style="list-style-type: none"> • ผู้จัดการแผนกจะกำหนดสถานการณ์สมมุติเหตุฉุกเฉินขึ้น และแจ้งให้ผู้สั่งการฯ ทราบที่หน้างาน โดยที่สถานการณ์นี้ ผู้สั่งการฯ จะไม่ทราบล่วงหน้า เพื่อเป็นการทดสอบ และฝึกซ้อมในการแก้ไขสถานการณ์เฉพาะหน้าให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด 3) การประชุมหลังการซ่อมแผนฉุกเฉิน : หลังจากการซ่อมแผนฯ เสร็จสิ้น จะต้องประชุมผู้เกี่ยวข้องในการซ่อมแผนฯ เพื่อสรุปการปฏิบัติงานในส่วนต่างๆ และข้อเสนอแนะในการซ่อมฯ รวมทั้งสรุปคะแนนจากการประเมินผล 4) ผู้จัดการแผนกประจำพื้นที่จะเป็นผู้เลือกรูปแบบ และประเภทในการซ่อมฯ เพื่อป้องกันผลกระทบอันอาจเกิดขึ้นกับการทำงานและทำให้กระบวนการผลิตของโรงงานเสียหาย ดังนั้นพื้นที่ใดที่เลือกรูปแบบ B ในการซ่อมแผนฉุกเฉินจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนด ดังต่อไปนี้ <ul style="list-style-type: none"> • ผู้จัดการแผนก หรือตัวแทน จะต้องประชุมผู้เกี่ยวข้องก่อนการซ่อมแผนฯ ในการกำหนดสถานการณ์สมมุติสถานที่ และอุปกรณ์ต่างๆ ในการซ่อมฯ ซึ่งสถานการณ์สมมุติ พื้นที่ต้องพิจารณาถึงความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้นกับกระบวนการผลิตของโรงงาน และหาวิธีป้องกัน และในบางกรณีทีมสนับสนุนอาจจะต้องบอกพนักงานในสังกัดที่ปฏิบัติให้ทราบล่วงหน้าในบางประเด็น เช่น ทีมไฟฟ้าต้องทราบล่วงหน้าว่าตัดไฟจริงหรือเป็นการแสดง และทีมดับเพลิงฉีดจริง หรือเป็นการแสดง เป็นต้น • สถานการณ์สมมุติเหตุฉุกเฉิน ผู้จัดการแผนกจะเป็นผู้กำหนดขึ้นโดยพิจารณาถึงความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้นกับกระบวนการผลิตของโรงงาน และหาวิธีป้องกัน 		

 บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited	การซ่อมแผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="810 81 967 150">No.</td> <td data-bbox="967 81 1039 150"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="810 150 967 213">Date</td> <td data-bbox="967 150 1039 213"> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="967 150 1039 183">Page</td> <td data-bbox="1039 150 1039 183"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="967 183 1039 213">3</td> <td data-bbox="1039 183 1039 213">4</td> </tr> </table> </td> </tr> </table>	No.		Date	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="967 150 1039 183">Page</td> <td data-bbox="1039 150 1039 183"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="967 183 1039 213">3</td> <td data-bbox="1039 183 1039 213">4</td> </tr> </table>	Page		3	4
No.										
Date	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="967 150 1039 183">Page</td> <td data-bbox="1039 150 1039 183"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="967 183 1039 213">3</td> <td data-bbox="1039 183 1039 213">4</td> </tr> </table>	Page		3	4					
Page										
3	4									
<p>การซ่อมฯ รูปแบบ (C)</p> <p>รูปแบบ (C) <u>แจ้งวัน และเวลา ในการซ่อมฯ ล่วงหน้า แต่ไม่แจ้งสถานการณ์ให้ทราบ</u> โดยมีรายละเอียด ดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) เจ้าของพื้นที่ แจ้งวัน และเวลาในการซ่อมแผนฉุกเฉินให้ผู้เกี่ยวข้องทราบ แต่ไม่ต้องจัดประชุมก่อนซ่อมฯ 2) ในระหว่างการซ่อมแผนฉุกเฉิน : ปฏิบัติเช่นเดียวกับการซ่อมฯ รูปแบบ A และมีเพิ่มเติม ดังต่อไปนี้ ผู้จัดการแผนจะกำหนดสถานการณ์สมมุติเหตุฉุกเฉินขึ้น และแจ้งให้ผู้สังเกตการณ์ฯ ทราบที่หน้างาน โดยที่สถานการณ์นี้ ผู้สังเกตการณ์จะไม่ทราบล่วงหน้า เพื่อเป็นการทดสอบ และฝึกซ้อมในการแก้ไขสถานการณ์เฉพาะหน้าให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด 3) การประชุมหลังการซ่อมแผนฉุกเฉิน : หลังจากการซ่อมแผนฯ เสร็จสิ้น จะต้องประชุมผู้เกี่ยวข้องในการซ่อมแผนฯ เพื่อสรุปการปฏิบัติงานในส่วนต่างๆ และข้อเสนอแนะในการซ่อมฯ รวมทั้งสรุปคะแนนจากการประเมินผล 4) ผู้จัดการแผนกประจำพื้นที่จะเป็นผู้เลือกรูปแบบ และประเภทในการซ่อมฯ เพื่อป้องกันผลกระทบอันอาจเกิดขึ้นกับการทำงาน และทำให้กระบวนการผลิตของโรงงานเสียหาย ดังนั้นพื้นที่ใดที่เลือกรูปแบบ C ในการซ่อมแผนฉุกเฉินจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนด ดังต่อไปนี้ <ul style="list-style-type: none"> • ผู้จัดการแผนก หรือตัวแทน จะต้องประชุมกับ ศูนย์ฯ ECC ในการกำหนดสถานการณ์สมมุติ สถานที่ และอุปกรณ์ต่างๆ ในการซ่อมฯ ซึ่งสถานการณ์สมมุติ พื้นที่ต้องพิจารณาถึงความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับกระบวนการผลิตของโรงงาน และหาวิธีป้องกัน และในบางกรณีทีมสนับสนุนอาจจะต้องบอกพนักงานในสังกัดที่ปฏิบัติให้ทราบล่วงหน้าในบางประเด็น เช่น ทีมไฟฟ้าต้องทราบล่วงหน้าว่าตัดไฟจริง หรือเป็นการแสดง และทีมดับเพลิงติดจริง หรือเป็นการแสดง เป็นต้น • สถานการณ์สมมุติเหตุฉุกเฉิน ผู้จัดการแผนกจะเป็นผู้กำหนดขึ้นโดยพิจารณาถึงความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นกับกระบวนการผลิตของโรงงาน และหาวิธีป้องกัน • Plant ใดจะเลือกรูปแบบ C ในการซ่อมฯ จะต้องได้รับการอนุมัติจากผู้จัดการ Complex ของพื้นที่ที่รับผิดชอบก่อนจึงจะสามารถซ่อมฯ ได้ <p>เกณฑ์การตัดสินในการประเมินการซ่อม</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>ผ่านเกณฑ์</u> การซ่อมคะแนนเฉลี่ยทั้งหมดต้องได้ 60 % ขึ้นไป • <u>ไม่ผ่านเกณฑ์</u> การซ่อมคะแนนเฉลี่ยทั้งหมดไม่ถึง 60 % เมื่อไม่ผ่านเกณฑ์การซ่อมฯ จะต้องมีการซ่อมใหม่ โดย รูปแบบการซ่อมฯจะเป็นตามรูปแบบเดิมทั้งหมด หรือซ่อมฯใหม่เฉพาะในส่วนที่ไม่ผ่านเกณฑ์ ซึ่งให้ขึ้นอยู่กับข้อตกลงของผู้เข้าร่วมประชุมหลังการซ่อมฯ 										

 บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited	การซ่อมแผนฉุกเฉินโรงงาน IRPC	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1888 81 2045 150">No.</td> <td data-bbox="2045 81 2112 150"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1888 150 2045 213">Date</td> <td data-bbox="2045 150 2112 213"> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="2045 150 2112 183">Page</td> <td data-bbox="2112 150 2112 183"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="2045 183 2112 213">4</td> <td data-bbox="2112 183 2112 213">4</td> </tr> </table> </td> </tr> </table>	No.		Date	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="2045 150 2112 183">Page</td> <td data-bbox="2112 150 2112 183"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="2045 183 2112 213">4</td> <td data-bbox="2112 183 2112 213">4</td> </tr> </table>	Page		4	4
No.										
Date	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="2045 150 2112 183">Page</td> <td data-bbox="2112 150 2112 183"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="2045 183 2112 213">4</td> <td data-bbox="2112 183 2112 213">4</td> </tr> </table>	Page		4	4					
Page										
4	4									
<p>การประชุมหลังการซ่อมฯ</p> <ul style="list-style-type: none"> • หลังจากการซ่อมฯ เสร็จสิ้นจะต้องมีการประชุมผู้เกี่ยวข้องในการซ่อมฯ เพื่อสรุปการปฏิบัติงานในส่วนต่างๆ และข้อเสนอแนะในการซ่อมฯ รวมทั้งสรุปคะแนนจากการประเมินผล 										

คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)

แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน

Pre Emergency Plan

จัดทำโดย

ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (IMF)



คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)

แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน

Pre Emergency Plan

รายละเอียดเอกสาร	
ชนิดเอกสาร	: คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ชื่อเอกสาร	: แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน Pre Emergency Plan
หมายเลขเอกสาร	: SF5310-1006 Rev.2
หน่วยงานรับผิดชอบ	: ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)
ผู้รับผิดชอบ	:
ผู้ตรวจทาน	: ฉัตรชัย เจียมสุขุม เจ้าหน้าที่ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน ธีรศักดิ์ อาภาสุวรรณ ผู้จัดการฝ่าย, ฝ่ายบริหารเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (IM)
ผู้อนุมัติกระบวนการ	: ธีรศักดิ์ อาภาสุวรรณ ผู้จัดการฝ่าย, ฝ่ายบริหารเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (IM)
ครั้งที่แก้ไข	: 2
เริ่มมีผลใช้งาน	: 11 มิถุนายน 2563

สารบัญ

วัตถุประสงค์ (Objective)	4
ขอบเขต (Scope)	4
บทนิยาม (Definition)	4
หน้าที่และความรับผิดชอบ (Authorities and Responsibilities)	5
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure)	6
1. ขั้่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยง	6
2. PRE EMERGENCY PLAN	6
3. ขั้่นรหัสเอกสาร Pre emergency plan	7
4. ตรวจสอบรายชื่อในหน้า Web site ECC	7
5. ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน(EMERGENCY DRILL)	7
6. การแก้ไข PRE EMERGENCY PLAN	8
7. สำรอง PRE EMERGENCY PLAN ปีละ 1 ครั้ง	8
ผังขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Flow Chart)	9
เอกสารอ้างอิง (References)	10
การบันทึก (Record Control)	10
บันทึกการแก้ไขคู่มือ (Amendment)	10
ประสิทธิภาพของกระบวนการ (Process Performance)	13
ความเสี่ยงที่จะไม่บรรลุ PI (Risk Management)	14

วัตถุประสงค์ (Objective)

- เพื่อเป็นแนวทางในการรับมือเหตุ
- เพื่อควบคุมความสูญเสียที่เกิดแก่บุคคลและทรัพย์สินให้น้อยที่สุด
- เพื่อเป็นแนวทางในการรวบรวม RECORD เอกสารและจัดเก็บข้อมูลแผน PRE EMERGENCY PLAN แต่ละพื้นที่พื้นที่ที่มีอยู่ในบริษัทให้เป็นระบบ

ขอบเขต (Scope)

ใช้กับทุก ๆ หน่วยงานใน บริษัทโออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) และบริษัทในเครือ

บทนิยาม (Definition)

PRE EMERGENCY PLAN หมายถึง การวางแผนว่า จะต้องทำอะไร และทำอย่างไร ในการควบคุมเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้น โดยใช้ กลยุทธ์ที่วางไว้ล่วงหน้า และคำนวณหาความต้องการต่างๆ ที่จะใช้ในการควบคุมภาวะฉุกเฉิน เช่นอุปกรณ์ดับเพลิง หรือกู้ภัยต่างๆ, น้ำ, โฟมและกำลังคนที่อยู่ภายใน PLANT หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

ภาวะฉุกเฉิน หมายถึง สถานะอันตรายแฝงสูง ซึ่งอาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อบุคคล ทรัพย์สินเสียหาย และมีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หรือเป็นภาวะที่ยากต่อการควบคุมให้กลับสู่สภาวะปกติในทันใดทันที ซึ่งตามเจตนารมณ์ของแผนป้องกันภาวะฉุกเฉินนี้หมายถึง

- FIRE CASE ACTION PLAN (แผนฉุกเฉินกรณีไฟไหม้)
- HAZMAT CASE ACTION PLAN (แผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีรั่วไหล)
- OIL&CHEMICAL SPILL EMERGENCY PLAN (แผนฉุกเฉินกรณีน้ำมันรั่วไหลลงทะเล)
- RADIATION CASE ACTION PLAN (แผนฉุกเฉินกรณีรังสีรั่วไหล)

หน้าที่และความรับผิดชอบ (Authorities and Responsibilities)

เจ้าของพื้นที่แต่ละพื้นที่

- จัดส่งพนักงานเข้าทำการอบรมหลักสูตร PRE EMERGENCY PLANE ตามตารางของแผนกดับเพลิง
- เจ้าของพื้นที่รับผิดชอบในการจัดทำและส่งเอกสารแบบฟอร์ม PRE EMERGENCY PLAN ตามแบบฟอร์ม 5310F-063 Rev.1 (Fire, Hazmat, Oil spill, Radiation) และให้แบ่งระดับความรุนแรงของ PRE EMERGENCY PLAN ดังต่อไปนี้
 - **HIGH RISK** : มีผลกระทบกับการผลิตหรืออาคารทั้งหมด หรือชุมชนรอบข้างโรงงาน หรือ อุปกรณ์/เครื่องจักร ที่เคยเกิด Case หรือ ที่มีการประเมินความเสี่ยงและมีผลการประเมินความเสี่ยงสูง
 - **MEIUM RISK** : มีผลกระทบกับการผลิตบางส่วน หรืออาคารบางส่วน หรือ ที่มีการประเมินความเสี่ยงและมีผลการ ประเมินความเสี่ยงปานกลาง
 - **LOW RISK** : ไม่มีผลกระทบกับการผลิตและชุมชน หรือ ที่มีการประเมินความเสี่ยงและมีผลการ ประเมินความเสี่ยงต่ำ

เมื่อลงข้อมูลเรียบร้อยให้ส่งไปยังหน่วยงานไฟฟ้าและดับเพลิง และรวบรวมส่งมายังศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน เพื่อขึ้นรหัสเอกสาร (ส่งข้อมูลเป็น File excel)

แผนกไฟฟ้า

- ลงข้อมูลในการตัดไฟของอุปกรณ์ตัวไหน หมายเลขอะไร และอื่นๆ ที่จำเป็นในการระบุเหตุ เมื่อลงข้อมูลเสร็จให้ส่งกลับไปยังพื้นที่เกิดเหตุ

แผนกดับเพลิง

- ลงข้อมูลของอุปกรณ์, จำนวนคนและวิธีการเข้าไประบุเหตุ และอื่นๆ ที่จำเป็น เมื่อลงข้อมูลเสร็จให้ส่งกลับไปยังพื้นที่เกิดเหตุ

ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)

- ลงข้อมูล Aloha, ลงรหัส PRE EMERGENCY PLAN,
- ขึ้นทะเบียนเอกสาร (SF 5310-3006 Rev.1: รหัส PRE EMERGENCY PLAN) พร้อม Upload PRE EMERGENCY PLAN ลงใน Web. site ECC

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure)

1. ชีบ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยง

ควรพิจารณาการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงให้ครอบคลุมทุกขั้นตอนของกระบวนการผลิต และ สถานการณ์ฉุกเฉิน เช่น

- [1] Initial startup
- [2] Normal operations
- [3] Temporary operations
- [4] Emergency shutdown
- [5] Emergency operations
- [6] Emergency case
- [7] Normal shutdown
- [8] Startup หลังจาก Turnaround หรือ Emergency shut-down

2. PRE EMERGENCY PLAN

PRE EMERGENCY PLAN ที่ดีควรจะต้องประกอบด้วยสิ่งต่างๆ ดังต่อไปนี้

- [1] มีการกำหนดหน้าที่และความรับผิดชอบที่ชัดเจนสำหรับหน่วยงานต่างๆ
- [2] ใช้เป็นยุทธวิธีในการควบคุมภาวะฉุกเฉินใน 20-30 นาทีแรก
- [3] หน้าที่และความรับผิดชอบของผู้ปฏิบัติงานตามแผน

- [4] ขั้นตอนของผู้ปฏิบัติงานซึ่งควบคุมในการเดินเครื่องหรือหยุดเดินเครื่อง ตลอดจนหน้าที่ในการระงับเหตุ
- [5] กำหนดอุปกรณ์ในการระงับเหตุ
- [6] กำหนดจุดระดับเพลิงชำระรับเหตุอย่างน้อย 2 จุด พร้อมกับรายละเอียดของ Lay-Out และจุดต่อทำให้ชัดเจน
- [7] ใช้เป็นแนวทางในการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน (EMERGENCY DRILL) และ กรณีที่ข้อ 2 สถานการณ์ร่วม เช่น สถานการณ์ฉุกเฉินสารเคมีหรือ Hydrocarbon รั่วไหล และเกิดเพลิงไหม้ตามมา หรือ สถานการณ์ฉุกเฉินเพลิงไหม้ และ เกิดสารเคมีหรือ Hydrocarbon รั่วไหลตามมา การเขียน PRE EMERGENCY PLAN ต้องครอบคลุม ทั้ง 2 สถานการณ์และมีจุดเชื่อมต่อของ 2 สถานการณ์ให้ชัดเจน
- [8] กรณี อุปกรณ์ที่เอามาเขียน PRE EMERGENCY PLAN และ อุปกรณ์นั้นไม่มีพื้นที่ติดกับ Plant ข้างเคียง ให้พิจารณามาตรการในการระงับเหตุให้ครอบคลุมและสอดคล้องกับสถานการณ์ฉุกเฉินนั้นๆ

3. ขั้รหัสเอกสาร Pre emergency plan

เจ้าของพื้นที่ทำแผน PRE EMERGENCY PLAN ตามความเหมาะสมของแต่ละพื้นที่ลงในแบบฟอร์ม 5310F-063 Rev.1 (แบบฟอร์มสำหรับ Fire, Hazmat, Oil spill, Radiation) แล้วส่งไปให้แผนกไฟฟ้าและแผนกดับเพลิง ลงข้อมูลของแต่ละแผนกที่รับผิดชอบ แล้วทำการเชื่อม Table top ก่อนที่จะส่งมาที่ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน เพื่อขอขึ้นรหัสเอกสาร Pre emergency plan (ส่งข้อมูลเป็น File excel)

4. ตรวจสอบรายชื่อในหน้า Web site ECC

เจ้าของพื้นที่ตรวจสอบรายชื่อของ PRE EMERGENCY PLAN ว่ามีการขึ้นรหัสเอกสารในหน้า Web site ECC แล้วหรือไม่ หากว่าไม่มีให้ดำเนินการตามข้อ 4.2

5. ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน(EMERGENCY DRILL)

เจ้าของพื้นที่ และศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC) นำเอกสาร PRE EMERGENCY PLAN ไปฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน (EMERGENCY DRILL) ซึ่งหากเกิดปัญหาในการฝึกซ้อม แผนกเจ้าของพื้นที่จะต้องปรับปรุงแผน PREEMERGENCY PLAN ให้มีความถูกต้องเพื่อพร้อมสำหรับการปฏิบัติงานและจัดส่งเอกสารที่แก้ไขแล้วมาที่ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)

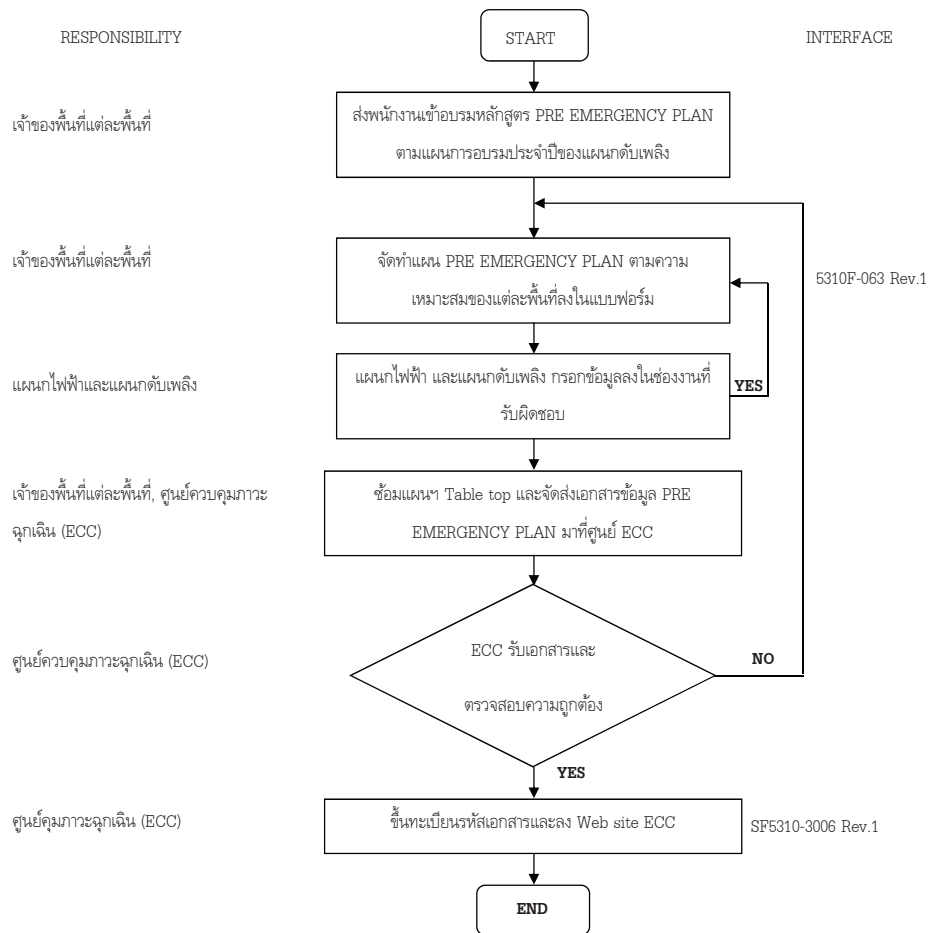
6. การแก้ไข PRE EMERGENCY PLAN

ในกรณีที่มีการแก้ไขระหว่างปี หรือนำเอกสารมาขอขึ้นรหัส ในปีนั้นๆ ให้สังเกตที่ วันที่ เดือน ปี ของเอกสารในหน้า Web site ECC และจะสรุป PRE EMERGENCY PLAN ตาม SF5310-3006 Rev.1 : รหัส PRE EMERGENCY PLAN ซึ่ง จะรวบรวมข้อมูลทั้งหมดของแต่ละ Plant ที่ขึ้นทะเบียนไว้ โดยจะมีการ Revise ข้อมูลทุกปี โดยข้อมูลของปีล่าสุดจะเป็นตัวหนังสือสีแดง

7. สำรอง PRE EMERGENCY PLAN ปีละ 1 ครั้ง

ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC) จะส่ง MEMO และแบบสำรวจ PRE EMERGENCY PLAN ให้กับหน่วยงานหรือแผนกที่เกี่ยวข้อง อย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง

ผังขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Flow Chart)



เอกสารอ้างอิง (References)

- SF9900-1602 FIRE CASE ACTION PLAN
- SF9900-1604 HAZMAT CASE ACTION PLAN
- SF8000-1605 OIL&CHEMICAL SPILL EMERGENCY PLAN
- SF9900-1607 RADIATION CASE ACTION PLAN

การบันทึก (Record Control)

- เอกสารข้อมูลแผน PRE EMERGENCY PLAN จะเก็บเอกสารไว้ที่แผนกต้นสังกัด 1 ชุด และหน่วยงาน ECC 1 ชุด หลังจากที่มีรหัสและทะเบียนเอกสารลงใน Web site ECC เรียบร้อยแล้ว
- หลังจากมีการยกเลิกเอกสารแผน PRE EMERGENCY PLAN ให้ส่งเอกสารที่ยกเลิกให้ทางศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC) เป็นผู้ยกเลิกเอกสาร

ชื่อเอกสาร	สถานที่จัดเก็บ	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาจัดเก็บ	การทำลาย

บันทึกการแก้ไขคู่มือ (Amendment)

ครั้งที่ แก้ไข	วัน เดือน ปี	รายการแก้ไข	ผู้รับผิดชอบการแก้ไข
1	29 มค. 61	.1 ควรพิจารณาการประเมินความเสี่ยงให้ครอบคลุมทุกขั้นตอนของกระบวนการผลิต เช่น 5.1.1 Initial startup 5.1.2 Normal operations 5.1.3 Temporary operations	นัตรชัย เจียมสุขุม สมคิด คำภิละปาวังค์

		<p>5.1.4 Emergency shutdown</p> <p>5.1.5 Emergency operations</p> <p>5.1.6 Emergency case</p> <p>5.1.7 Normal shutdown</p> <p>5.1.8 Startup หลังจาก Turnaround หรือ Emergency shut-down</p> <p>5.2.7 ใช้เป็นแนวทางในการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน (EMERGENCY DRILL) และ กรณีที่ข้อ 2 สถานการณ์ร่วม เช่น สถานการณ์ฉุกเฉินสารเคมีหรือ Hydrocarbon รั่วไหล และเกิดเพลิงไหม้ตามมา หรือ สถานการณ์ฉุกเฉินเพลิงไหม้ และ เกิดสารเคมีหรือ Hydrocarbon รั่วไหลตามมา การเขียน PRE EMERGENCY PLAN ต้องครอบคลุม ทั้ง 2 สถานการณ์และมีจุดเชื่อมต่อของ 2 สถานการณ์ให้ชัดเจน</p> <p>5.2.8 กรณี อุปกรณ์ที่เอามาเขียน PRE EMERGENCY PLAN และ อุปกรณ์นั้นไม่มีพื้นที่ติดกับ Plant ข้างเคียง ให้พิจารณามาตรการในการระงับเหตุให้ครอบคลุมและสอดคล้องกับสถานการณ์ฉุกเฉินนั้นๆ</p> <p>5.5 (หมายเหตุ : PRE EMERGENCY PLAN ที่จะเลือกมาใช้สำหรับการซ้อมแผน มีแนวทาง ดังนี้</p> <p>5.5.1 เจ้าของพื้นที่ จัดเกณฑ์ความเสี่ยงของ PRE EMERGENCY PLAN ที่ขึ้นทะเบียนไว้</p> <p>5.5.2 นำ PRE EMERGENCY PLAN ที่มีความเสี่ยงสูงมาซ้อมเป็นลำดับต้นๆ</p> <p>5.5.3 สำหรับ PRE EMERGENCY PLAN ที่มีความเสี่ยงสูง หากมีการซ้อมไปให้ พิจารณาลำดับความเสี่ยงรองลงมา ตามลำดับ</p>	
2	11-06-2563	<p>1. ควรพิจารณาการประเมินความเสี่ยงให้ครอบคลุมทุกขั้นตอนของกระบวนการผลิต เช่น</p> <p>5.1.1 Initial startup</p> <p>5.1.2 Normal operations</p> <p>5.1.3 Temporary operations</p> <p>5.1.4 Emergency shutdown</p> <p>5.1.5 Emergency operations</p> <p>5.1.6 Emergency case</p>	<p>ฉัตรชัย เจริญสุขุม</p> <p>สมคิด คำภีระปาวงค์</p>

		<p>5.1.7 Normal shutdown</p> <p>5.1.8 Startup หลังจาก Turnaround หรือ Emergency shut-down</p> <p>5.2.7 ใช้เป็นแนวทางในการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน (EMERGENCY DRILL) และ กรณีที่ข้อ 2 สถานการณ์ร่วม เช่น สถานการณ์ฉุกเฉินสารเคมีหรือ Hydrocarbon รั่วไหล และเกิดเพลิงไหม้ตามมา หรือ สถานการณ์ฉุกเฉินเพลิงไหม้ และ เกิดสารเคมีหรือ Hydrocarbon รั่วไหลตามมา การเขียน PRE EMERGENCY PLAN ต้องครอบคลุม ทั้ง 2 สถานการณ์และมีจุดเชื่อมต่อของ 2 สถานการณ์ให้ชัดเจน</p> <p>5.2.8 กรณี อุปกรณ์ที่เอามาเขียน PRE EMERGENCY PLAN และ อุปกรณ์นั้นไม่มีพื้นที่ติดกับ Plant ข้างเคียง ให้พิจารณามาตรการในการระงับเหตุให้ครอบคลุมและสอดคล้องกับสถานการณ์ฉุกเฉินนั้นๆ</p> <p>5.5 (หมายเหตุ : PRE EMERGENCY PLAN ที่จะเลือกมาใช้สำหรับการซ้อมแผน มีแนวทาง ดังนี้</p> <p>5.5.1 เจ้าของพื้นที่ จัดเกณฑ์ความเสี่ยงของ PRE EMERGENCY PLAN ที่ขึ้นทะเบียนไว้</p> <p>5.5.2 นำ PRE EMERGENCY PLAN ที่มีความเสี่ยงสูงมาซ้อมเป็นลำดับต้นๆ</p> <p>5.5.3 สำหรับ PRE EMERGENCY PLAN ที่มีความเสี่ยงสูง หากมีการซ้อมไปให้ พิจารณาลำดับความเสี่ยงรองลงมา ตามลำดับ</p> <p>เพิ่มเติมในข้อที่ 4.2 และ 5.1</p> <p>4.2 เจ้าของพื้นที่รับผิดชอบในการจัดทำและส่งเอกสารแบบฟอร์ม PRE EMERGENCY PLAN ตามแบบฟอร์ม 5310F-063 (Fire, Hazmat, Oil spill) 5310F-064 (Radiation) และให้แบ่งระดับความรุนแรงของ PRE EMERGENCY PLAN ดังต่อไปนี้</p> <p>HIGH RISK : มีผลกระทบกับการผลิตหรืออาคารทั้งหมด หรือชุมชนรอบข้าง โรงงาน หรือ อุปกรณ์/เครื่องจักร ที่เคยเกิด Case หรือ ที่มีการประเมินความเสี่ยงและมีการประเมินความเสี่ยงสูง</p> <p>MEIUM RISK : มีผลกระทบกับการผลิตบางส่วน หรืออาคารบางส่วน หรือ ที่มีการประเมินความเสี่ยงและมีการ ประเมินความเสี่ยงปานกลาง</p>	
--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--



		<p>LOW RISK : ไม่มีผลกระทบกับการผลิตและชุมชน หรือ ที่มีการประเมินความเสี่ยงและมีผลการประเมินความเสี่ยงต่ำ</p> <p>เพิ่มเติมในข้อ 4.2, 4.3, 4.4 และข้อ 8</p> <p>4.2 เจ้าของพื้นที่รับผิดชอบในการจัดทำและส่งเอกสารแบบฟอร์ม PRE EMERGENCY PLAN ตามแบบฟอร์ม</p> <p>5310F-063 Rev.1 (Fire, Hazmat, Oil spill, Radiation)</p> <p>4.3 แผนกไฟฟ้า ลงข้อมูลในการตัดไฟของอุปกรณ์ตัวไหน หมายเลขอะไร เป็นต้น เมื่อลงข้อมูลเสร็จให้ส่งกลับไปยังพื้นที่เกิดเหตุ</p> <p>4.4 แผนกดับเพลิง ลงข้อมูลของอุปกรณ์, จำนวนคนและวิธีการเข้าไประงับเหตุ เมื่อลงข้อมูลเสร็จให้ส่งกลับไปยังพื้นที่เกิดเหตุ</p> <p>8. Flow chart</p>
--	--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ประสิทธิภาพของกระบวนการ (Process Performance)

PI	ความหมาย	การรายงาน
ปัญหาจากการซ่อมแผนฉุกเฉิน	ข้อมูลต่างๆยังไม่ค่อยละเอียด ทำให้การปฏิบัติงานของแต่หน่วยงานต้องใช้ในการสอบถามมากกว่าที่จะปฏิบัติตามแผนที่เขียนไว้	หลังการซ่อมแผนฯ และเพิ่มเติมในส่วนต่างอย่างน้อยปีละครั้ง
ปัญหาที่พบจากการเกิดเหตุจริง	ประเด็นที่พบคือไม่มีแผน Pre emergency plan รองรับกับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	ทุกครั้งที่เกิดเหตุ



ความเสี่ยงที่จะไม่บรรลุ PI (Risk Management)

PI	ความเสี่ยง	การจัดการความเสี่ยง
ปัญหาจากการซ่อมแผนฉุกเฉิน	ข้อมูลต่างๆ ไม่ครบถ้วนและมีน้อย	เพิ่มในส่วนที่ขาดหายหลังจากซ่อมแผนฯ และทำการ Up load ขึ้นหน้า Web site. ECC
ปัญหาปัญหาที่พบจากการเกิดเหตุจริง	ไม่มี Pre emergency plan รองรับ	หลังเกิดเหตุการณ์ให้ทำการเขียน Pre emergency plan รองรับกับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นทันที

เอกสารแนบที่ 31
คู่มือความปลอดภัย (Safety Manual)



คู่มือความปลอดภัย SAFETY MANUAL

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) สำนักงานใหญ่ (โรงงานระยอง)



โดย สมพร เต็งศิริ
ฝ่ายบริหารความปลอดภัยและอาชีวอนามัย



ISO 9001



ISO 14001



ISO 45001



Certificate
of
Green Partner

RoHS

FDA
Approve

UL
Approve



คู่มือความปลอดภัย

สารบัญ

หน้า

หมวด 1 : นโยบายและการบริหารงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย

และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

นโยบายคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม	5
การบริหารงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ในการทำงาน	6
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ในการทำงาน	7
ระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย (ISO45001)	8

หมวด 2 : ความปลอดภัยทั่วไป

ข้อปฏิบัติความปลอดภัยทั่วไป	11
การแต่งกายและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	15
ทัศนคติด้านความปลอดภัย	18
การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย (Behavior Safety Management Program : BSM)	19

หมวด 3 : ความปลอดภัยเฉพาะงาน

การทำงานที่เกี่ยวข้องกับประกายไฟ	23
ความปลอดภัยในงานเชื่อมและงานตัด	24
การทำงานในที่อับอากาศ	24
งานก่อสร้างหรืองานที่สามารถกั้นบริเวณได้	25
การใช้น้ำมัน และอุปกรณ์ช่วยยก	26
การทำงานกับเครื่องจักร	27



คู่มือความปลอดภัย

สารบัญ

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



คู่มือความปลอดภัย

หมวด 1

นโยบายและการบริหารงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



คู่มือความปลอดภัย



ประกาศ บริษัทไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ที่ 014 /2562

เรื่อง นโยบายคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และการจัดการพลังงาน (QSSHE)

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) และบริษัทในเครือ ไออาร์พีซี มุ่งมั่นในการดำเนินงานธุรกิจที่โปร่งใส และมีการกำกับดูแลระบบวงจรเพื่อให้ เกิดการพัฒนาการดำเนินงานสู่ความเป็นเลิศ ด้านคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัยอาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และการจัดการพลังงานอย่างมี ประสิทธิภาพสูงสุดและยกระดับสมรรถนะและประสิทธิภาพที่มีคุณค่า ตอบสนองความคาดหวังของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียในการดำเนินงานธุรกิจ ตลอดจนห่วงโซ่อุปทาน

1. ต้มนิเทศการบริหารจัดการอย่างเป็นระบบ โดยใช้หลักปฏิบัติ 6 ข้อ (P-E-O-P-L-E) ของระบบปฏิบัติการที่เป็นเลิศ (OEMS) ซึ่งครอบคลุม 12 กรอบการดำเนินงานหลัก (Element) ประยุกต์ใช้ระบบดิจิทัลและส่งเสริมสนับสนุนการใช้เครื่องมือบริหารคุณภาพที่ทั่วถึงองค์กร เพื่อการเพิ่มผลผลิตและการส่งมอบผลิตภัณฑ์และบริการที่มีคุณค่า ตอบสนองความคาดหวังของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียในการดำเนินงานธุรกิจ ตลอดจนห่วงโซ่อุปทาน

2. วางแผนการบริหารความเสี่ยงอย่างเป็นระบบ เพื่อกำหนดมาตรการควบคุม ลดความเสี่ยงและแสดงความเสี่ยงรับผิดชอบต่อสังคมในด้านความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และการจัดการพลังงาน ที่เกิดจากการปฏิบัติงานตลอดห่วงโซ่อุปทานในทุกกระบวนการขององค์กร ซึ่งรวมถึง การบริหารการเปลี่ยนแปลง การจัดทำประเมินสถานะของระบบบริหารงาน (Due-diligence) งานวิศวกรรม โครงการ งานบำรุงรักษา การวิจัยพัฒนา การพัฒนาศักยภาพองค์กร การบริหารจัดการลูกค้า การจัดการนวัตกรรม การจัดหา จัดส่งผลิตภัณฑ์และบริการที่เกี่ยวข้อง เพื่อป้องกันอุบัติเหตุ การปกป้องชีวิตทรัพย์สิน ข้อมูล และความต่อเนื่องทางธุรกิจ

3. ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบข้อบังคับของราชการ พันธสัญญา และข้อกำหนดต่างๆที่เกี่ยวข้องรวมถึงมาตรฐาน และข้อกำหนดด้านคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัยอาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และการจัดการพลังงาน ในห่วงโซ่อุปทาน ซึ่งหมายรวมถึงข้อกำหนดการควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อมในผลิตภัณฑ์ของลูกค้า

4. กำหนดแผนงาน เป้าหมาย และการนำไปปฏิบัติ เพื่อควบคุมความเสี่ยง และลดผลกระทบในประเด็นสำคัญ ที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินงานธุรกิจ ตามมาตรฐานสากลและแนวปฏิบัติที่ดี ตามหลัก 7 Rs ควบคู่กับการควบคุมทางวิศวกรรม และหลักเศรษฐกิจหมุนเวียน ในการบริหารจัดการทรัพยากรน้ำ การระบายนํ้า การปล่อยมลพิษและการกักเก็บ การปล่อยก๊าซเรือนกระจก การจัดการและส่งเสริมการอนุรักษ์พลังงาน ความหลากหลายทางชีวภาพ การจัดการสารเคมีที่เลือกใช้สารทดแทน หรือสารที่ปลอดภัย และมีผลข้างเคียงที่น้อยกว่า ความร่วมมือกับลูกค้า สหสัมพันธ์ชุมชนและการใช้แรงงาน รวมถึงจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (Process Safety Management: PSM) พร้อมทั้งทบทวน ทดสอบ และตรวจสอบกระบวนการเหล่านี้ เพื่อการปรับปรุงและพัฒนาอย่างต่อเนื่อง

5. ใส่ใจ และส่งเสริมสุขภาพ อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของผู้ปฏิบัติงาน และชุมชน

ผู้บริหารทุกระดับเป็นผู้รับผิดชอบในการดำเนินการให้บรรลุวัตถุประสงค์ และเป้าหมายของบริษัทฯ โดยส่งเสริมให้พนักงานทุกคนมีส่วนร่วมในการนำนโยบายไปปฏิบัติ เป็นแบบอย่างในการพัฒนา และสนับสนุนทรัพยากรต่างๆ อย่างเพียงพอ เพื่อสร้างและพัฒนาระบบบริหารงานคุณภาพ ความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และการจัดการพลังงาน ในทุกกระบวนการ โดยให้มีการสื่อสารผลการดำเนินการให้ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียได้ทราบอย่างทั่วถึง

ประกาศ ณ วันที่ ๕ พฤษภาคม 2562

กรรมการผู้จัดการใหญ่



คู่มือความปลอดภัย

OpEx Code of Conduct

The OpEx Code of Conduct : P-E-O-P-L-E and 7Rs is set of rules and expected behaviors for all IRPC's employees, contractors, and agents acting on behalf of IRPC.

Always,



Protect our people, our assets, our community



Engage our stakeholders, enhance capabilities, share best-practices



Operate by the rules, adhere to procedures in all situations



Partner with integrity, care, share, respect each other



Lead, aim high, believe you can do better, have confidence



Evolve through innovation, be open to ideas and solutions

Figure CC.1 : P-E-O-P-L-E OpEx Code of Conduct

การบริหารงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



บริษัทฯ ได้กำหนดคณะทำงานและเจ้าหน้าที่ เพื่อวางแผนและดำเนินงานด้านความปลอดภัยฯ ในทุกระดับเพื่อการทำงานที่ปลอดภัย และสุขภาพที่ดีของพนักงาน และเป็นการปฏิบัติตามเจตนารมณ์ของกฎหมายด้านความปลอดภัยฯ ดังนั้น ทางบริษัทฯ จึงได้ตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ประกอบด้วย 3 คณะกรรมการฯ หลัก โดยมีโครงสร้างดังนี้

1. คณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัท ไออาร์พีซี และบริษัทในเครือ ประกอบไปด้วย
 - คณะกรรมการฯ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
 - คณะกรรมการฯ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) สำนักงานกรุงเทพฯ
2. คณะกรรมการบริหารความปลอดภัย บริษัท ไออาร์พีซี และบริษัทในเครือ (Management Safety Committee: MANSAFCOM)
3. คณะกรรมการบริหารความปลอดภัย ระดับสายปฏิบัติการ

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของ บริษัท ไออาร์พีซี และบริษัทในเครือ



คณะกรรมการฯ ชุดนี้ได้รับการคัดเลือกจากตัวแทนบริษัท และตัวแทนฝ่ายลูกจ้างร่วมดำเนินกิจกรรม เพื่อให้เป็นไปตามเจตนารมณ์ของกฎหมาย โดยมีการร่วมประชุมทุกเดือน และมีบทบาทดังนี้

1. พิจารณา โขบาย และแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งความปลอดภัยนอกงาน เพื่อป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงาน หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงาน
2. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขให้ถูกต้องตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานและมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อความปลอดภัย ในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
3. ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
4. ดำเนินการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงาน และตรวจสอบสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้น อย่างน้อยเดือนละหนึ่งครั้ง
5. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปี
6. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
7. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย



คู่มือความปลอดภัย



ระบบการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย และอาชีวอนามัย

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

Operation Excellence Management System: OEMS



หมายเหตุ : อ้างอิง OEMS L2 Manual



คู่มือความปลอดภัย

Process Safety Management 14 Elements : PSM

- | | |
|------------------------------------|------------------------------------|
| 1 Employee Participation | 8 Mechanical Integrity |
| 2 Process Safety Information (PSI) | 9 Hot Work Permit |
| 3 Process Hazard Analysis (PHA) | 10 Management of Change (MOC) |
| 4 Operating Procedure | 11 Incident Investigation |
| 5 Training | 12 Emergency Planning and Response |
| 6 Contractor Safety | 13 Compliance Audits |
| 7 Pre-Startup Safety Review (PSSR) | 14 Trade Secrets |

หมายเหตุ : อ้างอิง มาตรฐาน OSHA 29 CFR 1910.119

ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ISO 45001

มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย หมายถึง มาตรฐานด้านการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงานทุกคนในองค์กร โดยสถานประกอบการได้มีการดำเนินการอย่างเป็นระบบ ซึ่งประกอบด้วยบุคลากรทรัพยากร นโยบายและขั้นตอนการดำเนินการ โดยมีการประสานกันอย่างมีระเบียบและแบบแผน เพื่อปฏิบัติงานที่ได้กำหนดไว้หรือเพื่อให้บรรลุหรือรักษาเป้าหมายที่กำหนดไว้ เพื่อสร้างภาพลักษณ์ และมีผลต่อการทำงานที่มีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

วัตถุประสงค์ของมาตรฐาน ISO 45001

กำหนดขึ้นเพื่อใช้เป็นเกณฑ์ในการจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัยขององค์กร และพัฒนาปรับปรุงระบบให้ดียิ่งขึ้นอย่างต่อเนื่องในด้านต่างๆ คือ

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



คู่มือความปลอดภัย

โดยในแต่ละองค์กรจะมีการพิจารณาว่ากิจกรรมที่ปฏิบัติมีอันตรายอย่างไรบ้าง และอันตรายดังกล่าวมีความเสี่ยงมากน้อยเพียงใด แล้วนำมาจัดลำดับตามขนาดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นโดยการประมาณค่าจากโอกาสที่จะเกิดอันตราย และความรุนแรงของความเสียหายแล้วจึงวางแผนปฏิบัติการควบคุมโดยอาจเปรียบเทียบกับข้อกำหนดตามกฎหมาย รวมทั้งวิธีปฏิบัติที่ถูกต้องสำหรับกิจกรรมนั้นๆ แล้วกำหนดเป้าหมายในการดำเนินการในเชิงปริมาณเพื่อความสะดวกในการวัดผลการดำเนินการ

องค์กรใดที่มีการควบคุมความเสี่ยงของอันตรายอย่างได้ผล ย่อมมีผลให้การทำงานเป็นไปโดยราบรื่นผู้ปฏิบัติงานมีสุขภาพพลานามัยดี ซึ่งจะมีผลให้งานที่ปฏิบัติมีคุณภาพดี นอกจากนั้นยังช่วยลดค่าใช้จ่ายในด้านต่าง ๆ เช่น ค่ารักษาพยาบาล ค่าใช้จ่ายเนื่องจากต้องหยุดการทำงานเนื่องจากอุบัติเหตุ และยังช่วยให้การทำงานมีประสิทธิภาพและประสิทธิผลเพิ่มมากขึ้น



คู่มือความปลอดภัย

หมวด 2

ความปลอดภัยทั่วไป



พนักงาน บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ทุกคนจำเป็นต้องทราบและปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัย เพื่อลดความเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุ โดยระเบียบความปลอดภัยทั่วไปดังกล่าวประกอบด้วย

1. พนักงานทุกคนมีหน้าที่รับผิดชอบในการป้องกันอุบัติเหตุ การป้องกันอุบัติเหตุไม่ใช่หน้าที่ของคนใดคนหนึ่ง แต่เป็นหน้าที่ของพนักงานทุกคนที่ต้องสอดส่องหาอันตรายที่จะเกิดขึ้น โดยเฉพาะกับงานที่ตนเองรับผิดชอบเพื่อหาแนวทางป้องกันมิให้เกิดอุบัติเหตุขึ้น
2. พนักงานทุกคนต้องเข้าใจกฎระเบียบความปลอดภัยอย่างถ่องแท้ เนื่องจากกฎระเบียบความปลอดภัยถือเป็นกฎระเบียบหนึ่งของโรงงาน ซึ่งหากไม่เข้าใจแล้วอาจเกิดความผิดพลาดจากการทำงานจนเกิดอุบัติเหตุขึ้นได้
3. พนักงานทุกคนต้องรับผิดชอบในการบำรุงรักษาเครื่องมือ และอุปกรณ์ความปลอดภัยทุกชนิดให้อยู่ในสภาพที่ดี เพราะหากใช้เครื่องมือที่มีความบกพร่อง อาจเกิดความสูญเสียและอุบัติเหตุขึ้นได้ ฉะนั้นการตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องมืออย่างสม่ำเสมอจะทำให้เครื่องมือแต่ละชุดอยู่ในสภาพปลอดภัยและพร้อมใช้งาน
4. พนักงานทุกคนต้องรับผิดชอบต่อความสะดวก และความเป็นระเบียบเรียบร้อย ของสภาพแวดล้อมในการทำงาน สถานที่ทำงานที่จัดอย่างมีระเบียบ ย่อมมีโอกาสก่อให้เกิดอุบัติเหตุน้อยลง เช่น อุบัติเหตุจากเครื่องมือตกได้ศีรษะหรือลื่นล้มเนื่องจากมีคราบน้ำมันบนพื้น ซึ่งอาจช่วยได้ด้วยการทำความสะอาด
5. หากเห็นอันตรายต่างๆ ที่อาจก่อให้เกิดจากเครื่องมือ-อุปกรณ์ ต้องรีบหาแนวทางแก้ไขหรือแจ้งผู้บังคับบัญชาทันที



คู่มือความปลอดภัย

6. ต้องปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด เช่น เรื่องการควบคุมความเร็วของรถ
7. เมื่อเข้าสู่เขตผลิตของโรงงาน ต้องแต่งกายให้สุภาพและสวมใส่อุปกรณ์ส่วนบุคคลพื้นฐานโดยประกอบด้วย หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง รองเท้านิรภัย และแว่นตานิรภัย เพราะในเขตผลิตของโรงงานนั้น โอกาสที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นย่อมมีมากกว่าในพื้นที่สำนักงาน เช่น มีงานซ่อมบนที่สูง ฉะนั้นการป้องกันอันตรายจึงเป็นสิ่งจำเป็น
8. ห้ามเดินทางลัด เช่น การกระโดดข้ามกำแพง มุดรั้วคาซาย หรือเดินเข้าออกทางประตูฉุกเฉิน ซึ่งเป็นระเบียบที่ตั้งขึ้น เพื่อการควบคุม การเข้าออกในโรงงาน โดยเป็นการป้องกันการลักขโมยทรัพย์สินของโรงงาน
9. ห้ามเดินผ่านหรือยืนใต้สิ่งของที่ถ่วงลงข้างขึ้น เช่น รถเครนกำลังยกอุปกรณ์ขนาดใหญ่ ซึ่งอาจจะเกิดการหล่นหรือการเสียโครงสร้างของเครน ทำให้ผู้อยู่บริเวณดังกล่าวได้รับบาดเจ็บได้
10. ห้ามรถยนต์ทุกชนิดเข้าเขตควบคุมประกายไฟก่อนได้รับอนุญาตโดยเขตควบคุมประกายไฟ หมายถึง เขตที่มีโอกาสที่สารไวไฟจะรั่วไหลได้ จึงต้องควบคุมไม่ให้เกิดประกายไฟขึ้นในเขตดังกล่าว โดยเขตควบคุมประกายไฟของไออาร์พีซี คือ เขตผลิตของ Plant ต่างๆ ซึ่งไม่อนุญาตให้รถยนต์เข้า นอกจากนี้มีการขออนุญาตจากเจ้าของพื้นที่แล้ว
11. หากมีข้อสงสัยเกี่ยวกับการปฏิบัติงานให้สอบถามผู้บังคับบัญชา ซึ่งก่อนพนักงานจะเข้าทำงานในหน้าที่รับผิดชอบจะได้รับการอบรมเกี่ยวกับวิธีปฏิบัติงานเสียก่อน และหากปฏิบัติงานจริงๆ แล้วเกิดข้อสงสัยเกี่ยวกับวิธีปฏิบัติงานไม่ควรสรุปจากสิ่งที่ตัวเองคิด ซึ่งเป็นสิ่งที่ผิดพลาด และเกิดอุบัติเหตุขึ้นมาได้ จึงควรสอบถามข้อสงสัยกับผู้บังคับบัญชาให้กระจ่างเสียก่อนที่จะลงมือปฏิบัติงาน
12. ขณะปฏิบัติงานที่มีอันตรายจะต้องมีคนรักษาราชการอยู่ เช่น การทำงานในที่อับอากาศจะต้องมีคนเผ่าที่ปากทาง เพื่อช่วยเหลือในกรณีที่ผู้ทำงานด้านในหมดสติ
13. ห้ามใช้ลมเป่าทำความสะอาดเนื้อตัว เนื่องจากอาจมีเศษโลหะเกาะติดตามเสื้อผ้า หรือตามตัวซึ่งลมจากการเป่าทำความสะอาดเนื้อตัว อาจทำให้มีเศษโลหะดังกล่าวกระเด็นไปโดยตาหรืออวัยวะส่วนอื่นได้
14. ห้ามหยอกล้อหรือเล่นกันในขณะที่ปฏิบัติงาน ซึ่งการกระทำดังกล่าวนอกจากจะไม่สมควรแล้วอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุเนื่องจากความประมาทขึ้นได้
15. ห้ามซ่อมแซมเครื่องจักรอุปกรณ์ขณะเครื่องจักรกำลังทำงาน เพราะอาจเกิดการหนีบ ดึง อวัยวะของร่างกายจากเครื่องจักรได้ ฉะนั้นจึงควรหยุดเครื่องจักรให้สนิทก่อนดำเนินการซ่อมแซม



คู่มือความปลอดภัย

16. ห้ามเปิด - ปิด อุปกรณ์ต่างๆ โดยไม่ได้รับอนุญาต เพราะอาจมีผลกระทบต่อสภาพของกระบวนการผลิตจนถึงทำให้ Plant Shut Down รวมถึงอาจเกิดขึ้นกับบุคคลใกล้เคียงหรือพื้นที่รอบข้างได้
17. ห้ามใช้วัตถุไวไฟพะลังเสื่อผ้า เนื่องจากอาจทำให้ระคายเคืองผิวหนังเป็นอันตรายต่อร่างกายได้หรืออาจทำให้เกิดเพลิงไหม้ขึ้นได้
18. ห้ามโยนหรือทิ้งของจากที่สูง ซึ่งอาจจะตกโดนผู้อื่นเบื้องล่างได้ ฉะนั้นในการสร้างอาคารหรือการทำงานบนที่สูง ควรจัดทำตาข่ายรองรับของตกหรือจัดทำราวทั้งของจากด้านบนลงสู่ด้านล่าง



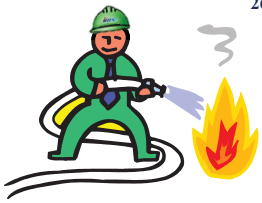
19. ห้ามจุดไฟหรือสูบบุหรี่ในเขตควบคุมประกายไฟเด็ดขาด ยกเว้นในพื้นที่อนุญาตเท่านั้น ซึ่งพื้นที่ดังกล่าวได้ผ่านการพิจารณาแล้วว่าปลอดภัยโดยจะมีป้ายอนุญาตสูบบุหรี่ติดกำกับไว้



20. หากจำเป็นต้องใช้สิ่งมีประกายไฟ ในเขตควบคุมประกายไฟจะต้องได้รับอนุญาตใช้สิ่งมีประกายไฟก่อนซึ่ง เรียกใบอนุญาตดังกล่าวว่า Hot Work Permit ซึ่งทางเจ้าของพื้นที่จะเตรียมความพร้อมของระบบและตรวจสอบความปลอดภัยก่อนอนุญาตให้ทำงาน

21. ห้ามนำวัตถุ หรืออุปกรณ์ที่ก่อให้เกิดประกายไฟหรือความร้อนเข้าเขตควบคุมประกายไฟ ก่อนได้รับอนุญาต ตามที่ได้กล่าวไปแล้วว่าเขตควบคุมประกายไฟนั้นมีโอกาสที่ก๊าซรั่วไหลสูงมาก ฉะนั้นจะต้องมีการป้องกันมิให้น้ำมันอุปกรณ์ที่มีประกายไฟหรือความร้อนเข้าเขตควบคุมประกายไฟ แต่หากจำเป็นต้องใช้อุปกรณ์ดังกล่าวจะต้องขอใบอนุญาตนำเข้าสิ่งมีประกายไฟก่อน
22. การทำงานที่ก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ (Hot Work) จะต้องปฏิบัติตาม Hot Work Regulation หรือกฎระเบียบการทำงานที่มีประกายไฟ
23. ห้ามนำวัตถุระเบิดหรือวัตถุอันตราย เช่น ปืน เข้าโรงงานโดยเด็ดขาด
24. ห้ามทิ้งวัสดุไวไฟลงในท่อระบายน้ำเด็ดขาด เนื่องจากท่อระบายน้ำของ ไออาร์พีซี จะเชื่อมโยงกันทุก Plant ซึ่งมีระยะทางไกล ฉะนั้นหากมีวัตถุไวไฟไหลลงท่อระบายน้ำอาจทำให้เกิดเพลิงลุกไหม้ขึ้นได้
25. ห้ามมีสิ่งของวางขวางประตูฉุกเฉิน ทางเดิน บันได หรือทางออกต่างๆ เนื่องจากในกรณีฉุกเฉิน เช่น เพลิงไหม้ จะทำให้เสียเวลาในการอพยพพนักงาน





26. พนักงานทุกคนมีหน้าที่ป้องกันและระงับอัคคีภัย หมายถึง นอกจากจะใส่ใจตรวจสอบบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัยแล้ว จะต้องเข้าใจถึงวิธีการใช้อุปกรณ์แต่ละชนิด เพื่อให้มีความพร้อมในการใช้เมื่อเกิดเพลิงไหม้ขึ้น และหากเกิดเพลิงไหม้รุนแรงให้แจ้งศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉินและหน่วยดับเพลิงโดยด่วน

27. ต้องขออนุญาตทุกครั้งก่อนใช้น้ำจากท่อน้ำดับเพลิง เนื่องจากต้องรักษาความดันของน้ำดับเพลิงให้เพียงพอ เนื่องจากหากมีการขอใช้น้ำดับเพลิงเป็นปริมาณมากโดยไม่มีการควบคุมแล้วจะทำให้ความดันของน้ำลดลงไม่เพียงพอต่อการใช้น้ำดับเพลิงกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน
28. ต้องขออนุญาตขุดดินก่อนดำเนินงานขุดดิน โดยการขุดที่ต้องขออนุญาต คือ การขุดดินที่มีความลึกเกิน 20 เซนติเมตร เนื่องจากใต้ดินของอาคารที่ขึ้นนั้นมีท่อสารเคมี ท่อน้ำดับเพลิงสายไฟต่างๆ ฝังอยู่ หากขุดไปโดนจะทำให้เกิดความเสียหายเกิดขึ้น โดยจะต้องขอใบอนุญาตขุดดิน ก่อนเพื่อให้ผู้เกี่ยวข้องพิจารณาและเซ็นอนุมัติในกรณีที่สามารถให้ขุดได้
29. รอยนต์ต้องสวมท่อน้ำป้องกันประกายไฟก่อนเข้าเขตควบคุมประกายไฟ เพื่อคัดประกายไฟที่ออกมาจากท่อไอเสียรถยนต์
30. การทำงาน หรือวางสิ่งของกีดขวางการจราจร ต้องขอใบอนุญาตปิดถนน ห้ามวางของกีดขวางถนนหรือประตูดทางเข้าออก
31. ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือ ในเขตพื้นที่อันตราย (Hazardous Area) แต่อนุญาตให้นำเข้าเขตพื้นที่ควบคุมประกายไฟซึ่งเป็นพื้นที่ที่ไม่อันตราย (Non-Hazardous Area) เพื่อจัดเก็บได้
32. ห้ามใช้นาฬิกาที่เป็นโทรศัพท์ในตัว (Smart Watch) ในเขตควบคุมประกายไฟ
33. ห้ามนำจักรยานไฟฟ้า เข้าใช้งานในเขตควบคุมประกายไฟ



ทั้งหมดเป็นเพียงกฎระเบียบความปลอดภัยทั่วไปของบริษัทฯ ซึ่งพนักงานทุกคนต้องรับทราบและปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด เพื่อให้กิจอย่างปลอดภัยในการทำงาน

การแต่งกายและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



การแต่งกายที่ถูกต้อง คือ พื้นฐานแห่งความปลอดภัย โดยเราควรแต่งกายให้ถูกต้อง และเหมาะสมกับงานแต่ละประเภทรวมทั้งการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับงาน รู้จักวิธีการบำรุงรักษาให้ใช้งานได้อย่างปลอดภัยเพื่อความปลอดภัยของตัวเอง

อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment : PPE)

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



1. อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (Head Protection)

ใช้สำหรับป้องกันศีรษะ ออกแบบมาสำหรับสวมปิดคลุมบริเวณศีรษะ เพื่อป้องกันอันตรายจากการกระแทก การเจาะทะลุของวัตถุที่ตก หรือปิลิวมายังศีรษะ และยังสามารถต้านทานแรงดันไฟฟ้าอีกด้วย



คู่มือความปลอดภัย



2. อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา (Face and Eye Protection)

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับการป้องกันบริเวณใบหน้าและดวงตาขณะปฏิบัติงานที่มีความเสี่ยง เช่น อันตรายจากสารเคมี, ฝุ่น, ความร้อน, รังสี, วัสดุที่กระเด็นมาถูกบริเวณใบหน้าและดวงตา

3. อุปกรณ์ป้องกันระบบการได้ยิน (Ear Protection)

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้สวมใส่เพื่อลดความเสี่ยงขณะปฏิบัติงานในพื้นที่ๆ มีอันตรายจากเสียงดังเกินกว่ามาตรฐานกำหนด โดยแบ่งออกตามการใช้งานเป็น 2 ประเภท คือ ที่อุดหู และที่ครอบหู



4. อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respiratory Protection)

เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่ เพื่อป้องกันอันตรายต่อระบบทางเดินหายใจ เนื่องจากสิ่งปนเปื้อนในอากาศ เช่น จากอนุภาคแขวนลอย ก๊าซ และไอระเหยของสารเคมี



5. อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน (Hand and Arm Protection)

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

คู่มือความปลอดภัย

การขีดข่วน บาดทะลุม, การทำงานกับเครื่องจักรที่มีจุดหนีบซึ่งมีการหมุน ไม่ควรสวมใส่ถุงมือในการปฏิบัติงานเนื่องจากมีโอกาสถูกดึงเข้าไปในเครื่องจักร เป็นต้น



6. อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Foot Protection)

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้ป้องกันบริเวณเท้า นิ้วเท้า ตลอดจนหน้าแข้ง จากการปฏิบัติงานแล้วเกิดอันตรายจากการตกกระแทก ทิ่มแทงจากวัตถุต่าง ๆ ความร้อน สารเคมี ซึ่งอุปกรณ์ป้องกันเท้ามีอยู่ด้วยกันหลายประเภท



7. อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง

เป็นอุปกรณ์สำหรับยึดเกาะตัวผู้ปฏิบัติงานกรณีที่ต้องทำงานบนที่สูง หรือมีความเสี่ยงต่อการตก เช่น งานก่อสร้าง งานทำความสะอาดบนอาคารสูง งานไฟฟ้า เป็นต้น



8. ชุดป้องกันพิเศษเฉพาะงาน



เป็นอุปกรณ์ที่ออกแบบมาสำหรับเพื่อป้องกันอันตรายเฉพาะงาน ซึ่งไม่มีการใช้งานบ่อยครั้ง หรือทุกพื้นที่ เช่น ชุดกันสารเคมีต่างๆ , ชุดกันความร้อน ผู้ใช้จะต้องศึกษาข้อมูลให้ละเอียดก่อนการใช้งาน



ทัศนคติความปลอดภัย

การพัฒนาและดำรงไว้ซึ่งทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยนับเป็นหัวใจหลักของความปลอดภัยในสถานประกอบการ ดังนั้นการพัฒนาให้มีหรือการสร้างยุทธวิธีพื้นฐานดังต่อไปนี้ จะช่วยให้เราสามารถลดอันตราย ป้องกันอุบัติเหตุ ทำให้สถานที่ทำงานมีความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น และยังเป็นการเสริมสร้างให้พนักงานมีทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยอีกด้วย

1. การพูดถึงเรื่องความปลอดภัย ยิ่งมีการส่งเสริม สนับสนุนให้มีการพูดคุย แลกเปลี่ยนความคิดเห็นเกี่ยวกับเรื่องของความปลอดภัยทั้งในระดับผู้บริหาร หัวหน้างาน และระดับพนักงานมากยิ่งขึ้นเท่าไร ก็จะยิ่งทำให้องค์กรมีความปลอดภัยมากยิ่งขึ้นเท่านั้น
2. **สนับสนุนให้มีการเสนอแนะด้านความปลอดภัย** ในการปฏิบัติงานประจำวันพนักงานผู้ปฏิบัติงานนั้นๆ จะเป็นผู้ที่รู้มากที่สุดในงานที่พวกเขาทำ โดยเฉพาะอย่างยิ่งพนักงานที่มีประสบการณ์ ดังนั้นฟังพวกเขา และให้พวกเขาเสนอความคิดเห็นหรือข้อเสนอแนะเพื่อให้งานของพวกเขาและคนอื่นๆ มีความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น ซึ่งวิธีการนี้ไม่เพียงแต่จะเป็นการทำให้สภาพการทำงานมีความปลอดภัยมากขึ้นเท่านั้น แต่ยังทำให้พนักงานมีส่วนร่วมในขบวนการปรับปรุงด้วย
3. **รับดำเนินการแก้ไขปัญหาความไม่ปลอดภัย** เมื่อไหร่ก็ตามที่รู้ว่ามีความเสี่ยงที่ไม่ปลอดภัยให้รีบดำเนินการแก้ไขปัญหาทันที หากเราไม่รีบแก้ไขปัญหาพนักงานจะเข้าใจว่าเราไม่ให้ความสำคัญ และจะปล่อยให้พวกเขาไม่ให้ความสนใจไปเสีย
4. **ให้การฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและข้อมูลด้านความปลอดภัย** มั่นใจว่าพนักงานมีทักษะ ความรู้ ความเข้าใจที่จำเป็นในการทำงานให้ปลอดภัย พนักงานที่ได้รับการฝึกอบรมมาอย่างดีจะสามารถพัฒนาทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัยได้รวดเร็วและให้ความสำคัญกับความปลอดภัย
5. **ให้รางวัลกับการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย** เมื่อพนักงานทำในสิ่งที่ปลอดภัย หรือเสนอแนะความคิดเห็นเพื่อปรับปรุงด้านความปลอดภัย ให้ประกาศยกย่องให้ทุกคนได้ทราบ เมื่อพนักงานคนอื่นๆ เห็นจะได้มีความรู้สึกอยากทำตาม และกำหนดให้เรื่องความปลอดภัย เป็นส่วนหนึ่งของการประเมินผลงานประจำปี เมื่อพนักงานตระหนักว่าการประเมินผลการปฏิบัติงานของพวกเขามีส่วนเกี่ยวข้องกับความปลอดภัยจะทำให้พวกเขาจะให้ความสนใจและใส่ใจมากขึ้น
6. **เป็นตัวอย่างที่ดี** ต้องมั่นใจว่าผู้บริหารและหัวหน้างานในองค์กรเป็นตัวอย่างที่ดีและมีทัศนคติที่ดีเกี่ยวกับความปลอดภัยเป็นแบบอย่างที่ดีให้กับพนักงานได้

วัฒนธรรมความปลอดภัย IRPC

วัฒนธรรมความปลอดภัยองค์กร เป็นรากฐานสำคัญของการดำเนินการในเรื่องต่างๆ ด้านความปลอดภัย ซึ่งบริษัท โออาร์พีซีฯ ได้มีการปลูกฝังทัศนคติด้านความปลอดภัยเชิงบวก เพื่อให้ก่อเกิดความตระหนักถึงความสำคัญของความปลอดภัย เพื่อนำไปสู่การวัฒนธรรมความปลอดภัยองค์กร

การพัฒนาวัฒนธรรมด้านความปลอดภัยขององค์กรให้ไปสู่ความยั่งยืนนั้น จะเกิดขึ้นได้เมื่อพนักงานมีทัศนคติ มุมมองในเชิงบวกด้านความปลอดภัย ก่อเกิดเป็นการกระทำ (Action) จนเป็นพฤติกรรม ความเคยชินหรือนิสัย (Behavior) การสร้างค่านิยมขององค์กร (Core Value) ต่างๆ นั้น จะมีอยู่หลายๆ ตัว เช่น ความรู้สึกของการเป็นเจ้าของ ความซื่อสัตย์ ความมุ่งมั่น ความสามัคคี เป็นต้น ซึ่งค่านิยมเหล่านี้เป็นสิ่งที่องค์กรจำเป็นต้องมีและต้องดำรงอยู่เพื่อความยั่งยืนของการดำเนินธุรกิจ ค่านิยมด้านความปลอดภัย (Safety Value) ถูกแสดงออกมาในลักษณะพฤติกรรมความปลอดภัย (Behavior-Based Safety) จนเกิดเป็นวัฒนธรรมความปลอดภัย (Safety Culture) ขององค์กรนั้นๆ

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

1. มีการสื่อสารแบบเปิดบนพื้นฐานความไว้วางใจซึ่งกันและกัน
2. สนับสนุนการมีส่วนร่วมของพนักงาน มีการรับรู้ ความเข้าใจที่เหมือนกันในการเห็นความสำคัญของความปลอดภัย
3. สร้างความเชื่อมั่นในประสิทธิภาพของมาตรการป้องกัน
4. รักษาความมุ่งมั่นในการบริหารจัดการงานความปลอดภัยให้คงอยู่ในองค์กรโดย
 - บริหารจัดการงานความปลอดภัยอย่างเป็นรูปธรรม
 - นโยบายที่เปิดกว้างในการแสดงความคิดเห็น
 - สนับสนุนให้รู้สึกถึงการเป็นเจ้าของ (Ownership)
5. ผู้บริหาร หัวหน้างานแสดงถึงความเป็นผู้นำ (Safety Leadership) ในการส่งเสริมและสนับสนุนมาตรฐานความปลอดภัย และเอาชีวนามัย เช่น ทบทวนการทำงานของคณะกรรมการความปลอดภัย และเอาชีวนามัย ให้ความสำคัญกับการรายงานที่เกี่ยวข้อง เป็นต้น
6. การจัดสรรทรัพยากรที่จำเป็นให้เพียงพอ
 - คน เวลา งบประมาณ สำหรับการดำเนินงานด้านความปลอดภัยต่างๆ



คู่มือความปลอดภัย

- จัดหาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ที่เหมาะสม เกิดความสะดวกสบายในการใช้งาน
- 7. ใช้และพัฒนาบุคลากรให้มีความสามารถ มีทักษะและประสบการณ์
 - จัดให้มีการฝึกอบรม : เกี่ยวข้องกับงาน และความปลอดภัย
 - จัดหาที่ปรึกษาจากหน่วยงานภายนอกในยามจำเป็น
- 8. บังคับใช้กฎของบริษัท โดยยึดหลัก “ ทำอย่างที่สุด ”
 - ไม่มี 2 มาตรฐาน

ส่งเสริมให้เกิดวัฒนธรรมความปลอดภัย ภายใต้หลักการ “ดูแล ห่วงใย ความปลอดภัย ซึ่งกันและกัน” ผ่านการแสดงออกโดยการพูดคุย บอกกล่าว ให้ข้อคิดเห็นเรื่องความปลอดภัย ที่เรียกว่า **i-CARES** โดยให้ทุกคนเปิดใจและอนุญาตให้คนรอบข้างบอกกล่าวหากทำงานด้วยความเสี่ยง หรือมีพฤติกรรมเสี่ยงที่ไม่ปลอดภัยอาจนำไปสู่อุบัติเหตุได้ และกล้าแสดงความคิดเห็นในด้านความปลอดภัย เพื่อให้ทุกคนได้เกิดการแสดงออกผ่านการบอกกล่าว พูดคุย แสดงความคิดเห็น ไม่ว่าจะเป็นเรื่องความปลอดภัยทั้งในงานและนอกงาน เพื่อดูแล ห่วงใย ความปลอดภัย ซึ่งกันและกัน

Good Safety Awareness



คู่มือความปลอดภัย

หลักการ i-CARES (CAREs Principles)

- เราสามารถป้องกันการบาดเจ็บทุกประเภทไม่ให้เกิดขึ้นได้
- ความปลอดภัยเป็นสิ่งที่เรากำลังถึงเป็นอันดับแรกและมาตรฐานความปลอดภัยเป็นเรื่องที่ไม่มีการผ่อนปรน
- ความปลอดภัยเป็นความรับผิดชอบของทุกคน ทุกคนต้องมีส่วนร่วมและต้องดูแลพื้นที่ให้เกิดความปลอดภัย
- เราทุกคนต้องเป็นแบบอย่างที่ดีในเรื่องความปลอดภัยและรับผิดชอบต่อผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยที่เกิดขึ้น
- เราให้ความสำคัญด้านความปลอดภัยทั้งในงานและนอกงาน

นอกจากการส่งเสริมให้เกิดพฤติกรรมด้านความปลอดภัยด้วย **i-CARES** แล้วนั้น ยังได้มีการส่งเสริมให้เกิดความตระหนักในการควบคุม ป้องกันมิให้เกิดอุบัติเหตุ ภายใต้การรณรงค์ที่เรียกว่า **“Goal Zero”** โดยแบ่งออกเป็น 5 Step ดังนี้



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



คู่มือความปลอดภัย

และอีกหลายๆ การดำเนินการด้านความปลอดภัยอื่นๆ ที่ได้มีขึ้นนั้น ไม่ว่าจะเป็นการสร้างวัฒนธรรมให้มีการพูดคุย Safety Talk หรือ Safety Moment ก่อนเริ่มการประชุมทุกครั้ง, ประเมินความเสี่ยง และ Tool Box Talk ทุกครั้งก่อนเริ่มงาน, การอบรมเพื่อสร้างเสริมจิตสำนึกด้านความปลอดภัย, การ Coaching สอนงาน, การเฝ้าสังเกตงาน (Task Observation) ฯลฯ ทั้งนี้ก็เพื่อช่วยสร้างเสริมให้เกิดวัฒนธรรมความปลอดภัย (Safety Culture) ด้วยกันทั้งสิ้น

“ Safety Golden rule ”



ฝ่ายบริหารความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

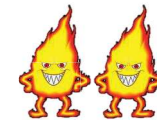


คู่มือความปลอดภัย

หมวด 3

ความปลอดภัยเฉพาะงาน

การทำงานที่เกี่ยวข้องกับประกายไฟ



การทำงานที่ก่อให้เกิดความร้อน หรือประกายไฟ เช่น การเชื่อม คัด เจียร ต้องทำการขออนุญาตทุกครั้ง โดยดำเนินการตามขั้นตอนดังนี้

1. แจ้งขอทำงานที่ Control Room ของพื้นที่ที่ปฏิบัติงาน
2. เจ้าของพื้นที่เตรียมระบบ ตรวจสอบด้านความปลอดภัย เพื่อพิจารณาอนุมัติการทำงาน
3. ผู้ปฏิบัติงานและเจ้าของพื้นที่จะตรวจสอบการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย
4. คิดใบอนุญาต (Safety Work Permit) ให้มีการตรวจ สอบได้ที่บริเวณหน้างาน
5. ใบอนุญาตทำงานให้มีการปฏิบัติงาน โดยปกติจะอนุญาตให้ปฏิบัติงาน ตั้งแต่ 8.00 – 17.00 น. เท่านั้น ยกเว้น กรณีงานเร่งด่วน จึงจะพิจารณาให้ทำงานล่วงเวลาได้

ความปลอดภัยในการเชื่อมและงานตัด

1. ต้องใช้หน้ากากป้องกันแสงขณะทำงาน
2. ต้องสวมเสื้อผ้าอย่างมิดชิด สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือให้เหมาะสมกับลักษณะงาน
3. อุปกรณ์ เครื่องมือที่ใช้ต้องมีมาตรฐานรองรับ มีสภาพสมบูรณ์ และปลอดภัย
4. บริเวณพื้นที่ในการปฏิบัติงาน
 - 4.1 บริเวณพื้นที่ทำงานต้องจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันสะเก็ดไฟ เช่น ผ้ากันไฟ ฉากกันสะเก็ดไฟ เป็นต้น
 - 4.2 ไม่ควรวางวัสดุติดไฟอยู่ใกล้ ๆ บริเวณพื้นที่ในการปฏิบัติงาน ควรนำภาชนะใส่ขยะไปทิ้งให้ไกล
 - 4.3 บริเวณพื้นที่ในการปฏิบัติงานควรมีแสงสว่างเพียงพอ



การทำงานในที่อับอากาศ

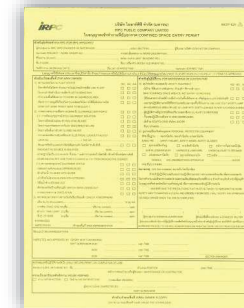


การทำงานในที่อับอากาศหรือในสถานที่จำกัด ที่ซึ่งมีทางเข้าออกจำกัด และไม่ได้ออกแบบไว้สำหรับเป็นสถานที่ทำงานอย่างต่อเนื่องเป็นประจำ และมีสภาพอันตรายหรือมีบรรยากาศอันตราย เช่น อุโมงค์ ถ้ำ บ่อ หลุม ห้องใต้ดิน ห้องนิรภัย ถังน้ำมัน ถังหมัก ถังไซโล ท่อ เตา ภาชนะหรือสิ่งอื่นที่มีลักษณะคล้ายกัน

ที่อับอากาศ อันตราย
ห้ามเข้า

วิธีดำเนินการ

1. แจ้งขอทำงานที่ Control Room ของพื้นที่ที่ทำงาน
2. เจ้าของพื้นที่เตรียมระบบและตรวจสอบ เพื่อพิจารณาอนุมัติการทำงาน โดยจะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าภายในนั้นมีปริมาณออกซิเจนเพียงพอ ไม่มีก๊าซพิษหรือก๊าซที่จะเกิดการลุกไหม้เมื่อมีประกายไฟ (โดยใช้เครื่องตรวจวัดก๊าซ)
3. เตรียมอุปกรณ์ช่วยชีวิต เช่น สายรัดตัวนิรภัย เครื่องมือสื่อสาร เครื่องระบายนํ้าอากาศ เครื่องวัดอากาศ พร้อมทั้งผู้ให้ความช่วยเหลือ
4. ผู้ปฏิบัติงานดำเนินการปฏิบัติงาน และต้องจัดให้มีผู้ช่วยเหลือเฝ้าตรงปากทางเข้า-ออก
5. ช่วยเหลือผู้ได้รับอันตรายอย่างทันท่วงที หรือเมื่อพบสิ่งผิดปกติที่จะก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานต้องหยุดการทำงานทันที



งานก่อสร้าง หรืองานที่สามารถกั้นบริเวณได้



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

คู่มือความปลอดภัย

1. ในกรณีไฟดับ ต้องจัดให้มีแสงสว่างฉุกเฉินในเขตก่อสร้างให้เพียงพอ
2. ต้องแจ้ง และปิดประกาศห้ามพนักงานเข้าพักอาศัยในอาคารที่กำลังก่อสร้าง การปิดประกาศให้ปิดไว้ในพื้นที่ปิดเขตตลอดเวลา ณ เขตก่อสร้าง
3. ในกรณีที่มีการใช้วัตถุระเบิดในงานก่อสร้าง ต้องจัดให้มีระบบการเก็บรักษา และดูแลการใช้วัตถุระเบิดให้เป็นไปตามกฎหมาย พร้อมทั้งควบคุมดูแลมิให้บุคคลใดนำไปใช้เพื่อการอื่น ห้ามเก็บวัตถุไวไฟ หรือวัตถุระเบิดไว้ในอาคารซึ่งอยู่ระหว่างการก่อสร้าง และที่พักอาศัยในเขตก่อสร้าง เว้นแต่เก็บไว้ในที่ปลอดภัยเท่าที่จำเป็นแก่การใช้ประจำวันเท่านั้น
4. ห้ามบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในบริเวณที่มีการกักเก็บวัตถุไวไฟ หรือวัตถุระเบิด และจัดทำป้าย “อันตราย” “ห้ามสูบบุหรี่” “ห้ามทำให้เกิดประกายไฟ” หรือ “ห้ามพลาพอุปกรณ์สำหรับจุดไฟหรือติดไฟ” ตามสภาพหรือคุณสมบัติของวัตถุไวไฟ หรือวัตถุระเบิดไว้ให้เห็นได้ชัดเจน ณ บริเวณนั้น
5. ในกรณีที่ต้องทำงานก่อสร้างบนพื้นดาดระดัที่มีความสูงตั้งแต่ 1.50 เมตร ขึ้นไป ต้องจัดให้มีบันไดหรือทางลาดพร้อมทั้งติดตั้งราวกันหรือรั้วกันตกที่มั่นคงแข็งแรงเพื่อให้เกิดความปลอดภัย
6. ต้องติดป้ายเตือนอันตราย ณ ทางเข้าออกของยานพาหนะทุกแห่ง และจัดให้มีผู้ให้สัญญาณในขณะที่มียานพาหนะเข้าออกเขตก่อสร้าง

การใช้ปั้นจั่น และอุปกรณ์ช่วยยก



1. Site Manager ของผู้รับเหมาจัดทำเอกสารกำหนดผู้รับผิดชอบให้กับผู้ควบคุมงาน IRPC และเจ้าของพื้นที่ก่อนเริ่มงาน โดยต้องมีผู้บังคับปั้นจั่น, ผู้ควบคุมการใช้น้ำมัน, ผู้ให้สัญญาณ, ผู้ยึดเกาะวัสดุ อย่างน้อยต้องมี 4 คนต่อรถเครน 1 คัน
2. ผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับเครนทุกหน้าที่ (ผู้บังคับปั้นจั่น ผู้ควบคุมปั้นจั่น ผู้ให้สัญญาณ และผู้ผูกยึดโซ่รัด) ต้องผ่านการอบรมตามกฎหมายกำหนด

คู่มือความปลอดภัย

3. รถเครนในการทำงานต้องแนบแบบตรวจสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์ ตามกฎหมายกำหนด และผ่านการตรวจสอบจากแผนกอุปกรณ์เครื่องกล พร้อมทั้งมีสติ๊กเกอร์ผ่านการตรวจสอบติดด้านหลังรถก่อนนำมาใช้งาน
4. ห้ามตั้งเครน หรือยกของค้างไว้ในเขตพื้นที่บริษัท IRPC โดยไม่มีผู้ควบคุมการใช้เครนบริเวณหน้างาน
5. กรณีรถเครนขนาด 100 ตันขึ้นไป ต้องจัดให้มีผู้ควบคุมงานใช้เครนประจำรถเครน
6. ต้องเคลื่อนย้ายวัตถุไวไฟออกจากบริเวณที่ใช้ปั้นจั่นกรณีไม่สามารถเคลื่อนย้ายได้ ต้องจัดทำการขออนุญาตที่เหมาะสมก่อนให้ทำงาน
7. รถยก หมายถึง รถที่ติดตั้งอุปกรณ์สำหรับการยกหรือเคลื่อนย้ายสิ่งของ
8. ต้องกำหนดเส้นทาง และเส้นช่องทางเดินรถยกในอาคารหรือบริเวณที่มีการใช้รถยกเป็นประจำ
9. ต้องควบคุมดูแลมิให้นำรถยกไปปฏิบัติงานใกล้สายไฟฟ้า หรืออุปกรณ์ไฟฟ้าที่มีกระแสไฟฟ้า ใกล้กว่าที่กฎหมายกำหนด
10. กรณีรถยกที่ใช้พลังงานจากแก๊สธรรมชาติ เช่น LPG CNG หรือแก๊สอื่นๆ ไม่อนุญาตให้เข้าไปใช้งานในเขตผลิต
11. กรณีที่รถใช้แก๊ส ไตรเลียมเหลวเป็นเชื้อเพลิง ให้ปฏิบัติตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องรถฟอร์คลิฟท์ (Forklift) ที่ใช้แก๊สปิโตรเลียมเหลวเป็นเชื้อเพลิง พ.ศ. 2545 (นอกเขตผลิต)

การทำงานกับเครื่องจักร



1. ก่อนปิดสวิตช์เครื่องต้องมั่นใจว่า ไม่มีสิ่งกีดขวางต่อการทำงานของระบบ
2. ในขณะที่เดินเครื่องจักร ห้ามละทิ้ง เครื่องจักรทำงานโดยไม่มีผู้ควบคุม
3. ต้องทำความสะอาดเครื่องจักร ตามสภาพและบำรุงรักษาอยู่เสมอ
4. ห้ามเข้าไปยุ่งเกี่ยวกับงานที่ตนเองไม่ได้รับผิดชอบ โดยเฉพาะการควบคุมเครื่องจักร
5. ห้ามถอดหรือเคลื่อนย้ายการ์ดป้องกันออก ก่อนได้รับอนุญาตจากผู้บังคับบัญชา

ความปลอดภัยเกี่ยวกับงานไฟฟ้า



หมายเหตุ : ท่านสามารถศึกษาวิธีการปฏิบัติอย่างถูกต้องได้ตาม คู่มือ

S9900-1022 การตัดแยกระบบ (Isolation System)

S10320000-1001-MAE การตัดจ่ายไฟฟ้าในสถานีไฟฟ้าย่อย

- ห้ามแก้ไขอุปกรณ์ไฟฟ้าโดยพลการ ให้ถือเป็นหน้าที่ของช่างไฟฟ้าเมื่อตรวจสอบพบว่าอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด ให้แจ้งฝ่ายซ่อมบำรุงไฟฟ้า
- แขวนป้ายเซฟตี้ (Safety Tag) ติดไว้กับเครื่องจักรนั้นๆ และให้แน่ใจว่าบุคคลอื่นจะไม่นำมาใช้ ห้ามถอด Safety Tag ของผู้อื่นเป็นอันขาด
- แขวนกุญแจเพื่อทำการ Lock ทุกผู้เกี่ยวข้องที่ทำการตัดไฟ
- อย่าทำงานกับอุปกรณ์ไฟฟ้าในที่เปียกชื้นหรือขึ้นตะไคร่
- กรณีไม่ใช้งานผู้จ่ายไฟฟ้า ให้นำ Tag ไม่พร้อมใช้งานแขวนที่สวิทช์
- ควรจัดให้มีการตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้า สวิทช์ และสายเป็นประจำอุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิด ควรติดตั้งสายดิน

อันตรายจากเสียงดัง

ในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับเครื่องจักรกล เครื่องปั๊มโลหะ หรือการปฏิบัติงานที่อยู่ท่ามกลางเสียงดังเป็นประจำโดยไม่ใช้อุปกรณ์ลดเสียงดัง ทำให้มีความเสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน หูตึง หูหนวกจากเสียงดังนั่นเอง



นอกจากนี้เสียงดังในที่ทำงานยังทำให้ขาดสมาธิในการทำงาน เป็นอุปสรรคในการสื่อสาร ซึ่งอาจเป็นสาเหตุทำให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานได้

วิธีการป้องกัน

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



การทำงานที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีอันตราย



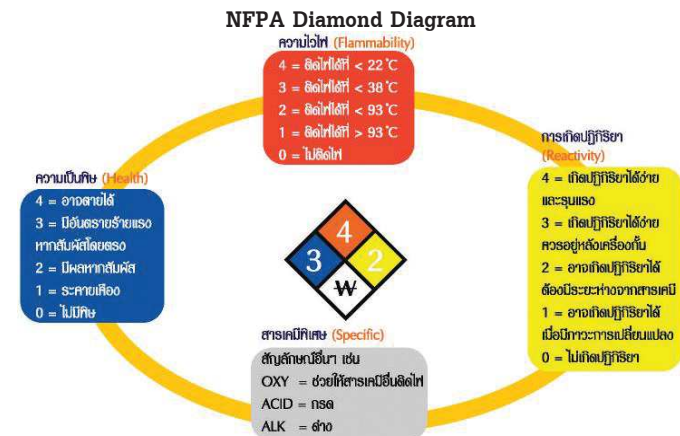
1. เข้าใจสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานว่ามีสารเคมีประเภทใดบ้างที่เป็นอันตราย
2. สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตราย เช่น ถุงมือกันสารเคมี แว่นตากันสารเคมี หน้ากากป้องกันสารเคมี ตามประเภท สวมเครื่องแต่งกายที่มิดชิด
3. ก่อนใช้สารเคมี ควรทำความเข้าใจเกี่ยวกับฉลากที่ติดมากับภาชนะบรรจุ
4. ศึกษาข้อมูลบ่งชี้สารเคมีที่เราต้องสัมผัสหรือเกี่ยวข้องในการทำงานจาก MSDS (Material Safety Data Sheet) หรือ SDS (Safety Data Sheet)
5. เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินให้แจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย และปฏิบัติตามขั้นตอนการระงับเหตุ

สารพิษและอันตรายที่มีต่อร่างกาย



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

ฉลากและเครื่องหมายสำหรับสารเคมีอันตราย



NFPA Diamond Label

สีนํ้าเงิน = ความเป็นพิษ
 สีแดง = จุลตาบไฟ
 สีเหลือง = การเกิดปฏิกิริยา
 สีขาว = สารเคมีพิเศษ

Chemical Name	
CAS #	
HEALTH	<input type="checkbox"/>
FLAMMABILITY	<input type="checkbox"/>
REACTIVITY	<input type="checkbox"/>
SPECIFIC	<input type="checkbox"/>
OKLAHOMA STATE HAZARD COMMUNICATIONS	



GHS (The Globally Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals)

หรือ ระบบการจำแนกประเภทและการติดฉลากสารเคมีที่เป็นระบบเดียวกันทั่วโลก โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อทำให้เกิดการสื่อสารความเป็นอันตรายของสารเคมีที่เป็นระบบเดียวกันทั่วโลก ผ่านทางฉลาก (Label) และเอกสารข้อมูลความปลอดภัย (SDS) โดยใช้เกณฑ์เดียวกันในการจำแนกประเภทความเป็นอันตราย

สัญลักษณ์มาตรฐานตามระบบ GHS (Pictogram)

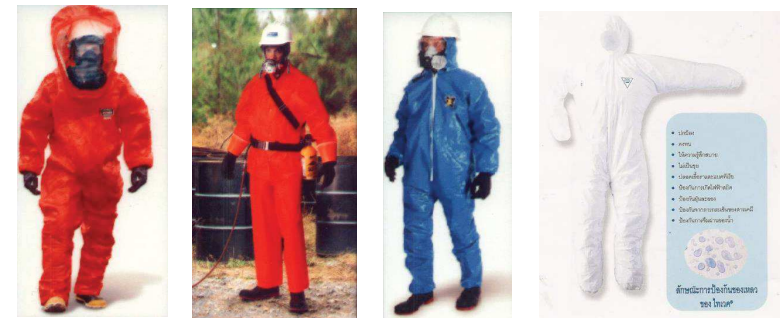
<p>FLAMMABLE สารไวไฟ</p>	<p>CORROSIVE สารกัดกร่อน</p>	<p>EXPLOSIVE วัตถุระเบิด</p>
<p>COMPRESSED GAS ภาชนะก๊าซแรงดัน</p>	<p>OXIDIZING สารออกซิไดซ์</p>	<p>TOXIC สารพิษ</p>
<p>HEALTH HAZARD อันตรายต่อสุขภาพ</p>	<p>HARMFUL/ IRRITANT อันตราย/ระคายเคือง</p>	<p>DANGER FOR THE ENVIRONMENT เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม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

วิธีปฏิบัติเมื่อมีเหตุฉุกเฉินสารเคมีรั่วไหลเกิดขึ้น

- กำหนดเขตพื้นที่ปลอดภัย
 - กั้นไม่ให้บุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไป
- ปฏิบัติด้วยความระมัดระวัง
 - ห้ามปฏิบัติการใดๆ กรณีที่ยังไม่ทราบข้อมูล
- ต้องพิสูจน์ให้ทราบแน่ชัดก่อน
 - แผ่นภาพหรือฉลากที่ติดมากับภาชนะช่วยให้ข้อมูลที่ชัดเจนได้
- ประเมินสถานการณ์

คำถามต่อไปนี้จะต้องได้รับคำตอบก่อนจึงจะดำเนินการต่อไป

 - สารดังกล่าวติดไฟ หรือมีสิ่งที่จะทำให้การติดไฟบริเวณนั้นหรือไม่
 - มีการหก หรือรั่วไหลของสารนั้นหรือไม่
 - สภาพอากาศในขณะนั้นเป็นอย่างไร
 - สภาพภูมิประเทศในขณะนั้นเป็นอย่างไร
 - อันตรายที่เกิดขึ้นมีผลกระทบอย่างไร เช่น มนุษย์ ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อม
 - อะไรที่ควรจะต้องดำเนินการ เช่น มีความจำเป็นในการอพยพผู้คนหรือไม่ ต้องใช้เครื่องมือเช่นไรในการดำเนินการระงับอุบัติเหตุ
 - อะไรคือแนวทางปฏิบัติที่ถูกต้องที่สุดในการระงับอุบัติเหตุ
- การเข้าดำเนินการระงับภัย
 - กำหนดมาตรฐาน และเข้าดำเนินการโดยทีมฉุกเฉินเท่านั้น



หมวด 4

การยศาสตร์ (Ergonomics)

การยศาสตร์ คืออะไร ???

การยศาสตร์ (ergonomics) หมายถึง งาน ซึ่งเป็นศาสตร์ หรือวิชาการ ที่เป็นการปรับเปลี่ยนสภาพงานให้เหมาะสมกับผู้ปฏิบัติงาน หรือเป็นการปรับปรุงสภาพการทำงานอย่างเป็นระบบ

สาเหตุที่นำไปสู่อาการบาดเจ็บจากการทำงาน



- สภาพการทำงานไม่เหมาะสม เช่น แสงสว่าง, เสียงดัง, อุณหภูมิ, ความสั่นสะเทือน, ความเร็วของเครื่องจักร, งานซ้ำซากจำเจ
- อุปกรณ์ เครื่องจักร เครื่องมือต่างๆ ที่มีขนาดไม่เหมาะสมกับขนาด สัดส่วนของร่างกายผู้ปฏิบัติงาน
- ลักษณะงานที่ทำด้วยท่าทางอิริยาบถที่ผิดธรรมชาติ ได้แก่ งานที่ต้องมีการบิดโค้งงอของข้อมือ งอแขน การงอศอก การจับ โดยเฉพาะนิ้วมือซ้ำๆ งานที่ต้องก้มศีรษะ ก้มหลัง บิดเอี้ยวตัว เอื้อมหรือยกสิ่งของขึ้นสุดแขน



ปัญหาการยศาสตร์ที่พบบ่อยในสถานประกอบการ

จากการรวบรวมสถิติการประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน สำนักงานกองทุนเงินทดแทน สำนักงานกองทุนประกันสังคม กระทรวงแรงงาน พบว่าปัญหาด้านการยศาสตร์นี้ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสุขภาพอนามัยของผู้ปฏิบัติงานในสถานประกอบการมี 4 ประการใหญ่ คือ

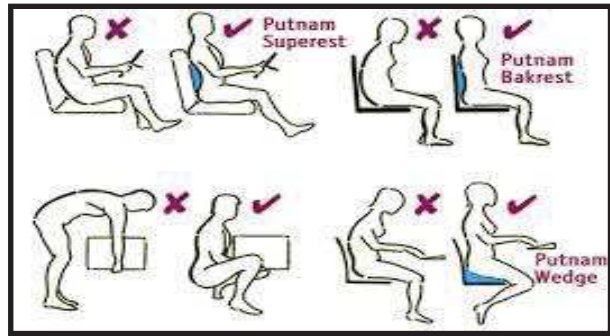
1. การประสบอันตรายจากการยกหรือเคลื่อนย้ายของหนัก
2. การประสบอันตรายจากท่าทางการทำงาน
3. อาการเจ็บป่วยจากการเคลื่อนย้ายของหนัก
4. อาการเจ็บป่วยจากท่าทางการทำงาน



ตัวอย่างการแก้ปัญหา หรือดำเนินงานด้านการยศาสตร์ที่ถูกต้อง

การทำงานต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นในหรือนอกสถานประกอบการ จะสามารถพบเห็นการปฏิบัติงานที่ทำให้เกิดการเมื่อยล้า ปวดข้อ ปวดหลัง ซึ่งอาการเหล่านี้เป็นอาการที่สืบเนื่องมาจากการทำงานผิดหลักการยศาสตร์ เช่น การยกของหนัก ท่าทางการนั่งทำงานกับคอมพิวเตอร์ การทำงานในฝ่ายผลิตชิ้นงานต่างๆ เป็นต้น ยกตัวอย่าง เช่น ท่าทางการยกของหนักซึ่งโดยทั่วไปมักจะก้มหลังยกซึ่งถือเป็นวิธีที่ผิด ที่ถูกต้องควรจะใช้การย่อตัวแทน เพราะการก้มหลังนั้น จะส่งผลเสียต่อกระดูกสันหลังเป็นต้นเหตุของอาการปวดหลัง หรืออีกตัวอย่างหนึ่ง คือ ท่าทางการใช้งานเครื่องคอมพิวเตอร์ ซึ่งจะต้องมีการจัดท่าทางการนั่ง การปรับระดับความสูงของเก้าอี้ ปรับระดับของหน้าจอ เป็นต้น





ท่าทางการนั่งทำงานคอมพิวเตอร์ที่ถูกต้อง

เพื่อเป็นการลดอาการสุขภาพของผู้นั่งทำงานคอมพิวเตอร์ ควรปฏิบัติตามนี้

1. ตำแหน่งของคอมพิวเตอร์ ไม่ควรวางคอมพิวเตอร์ไว้ในที่ที่มีแสงสะท้อนมาก เนื่องจากแสงสะท้อนเข้าตาทำให้เสียสายตาได้
2. ระดับของจอภาพ ควรปรับระดับจอภาพให้อยู่ในแนวต่ำกว่าระดับสายตาเล็กน้อยจะได้มองเห็นจอได้อย่างสบายตา
3. การนั่ง ควรนั่งห่างจากตัวเครื่องประมาณ 2 – 2.5 ฟุต นั่งลำตัวให้ตรง ในท่าที่สบายให้แผ่นหลังพอดชิดกับพนักพิงเก้าอี้
4. การวางข้อศอก ควรวางข้อศอกให้อยู่ในแนวเดียวกับระดับการพิมพ์
5. การวางเท้า ควรวางเท้าให้พอดีกับพื้นราบ
6. การพักสายตา ในระหว่างที่ใช้เครื่องควรมีการพักสายตาเป็นระยะ



ตัวอย่างท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง

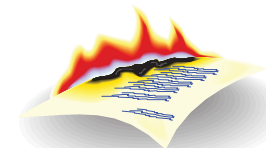


ตัวอย่างท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง

หมวด 5

อัคคีภัยและเหตุฉุกเฉิน

อัคคีภัยป้องกันได้



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

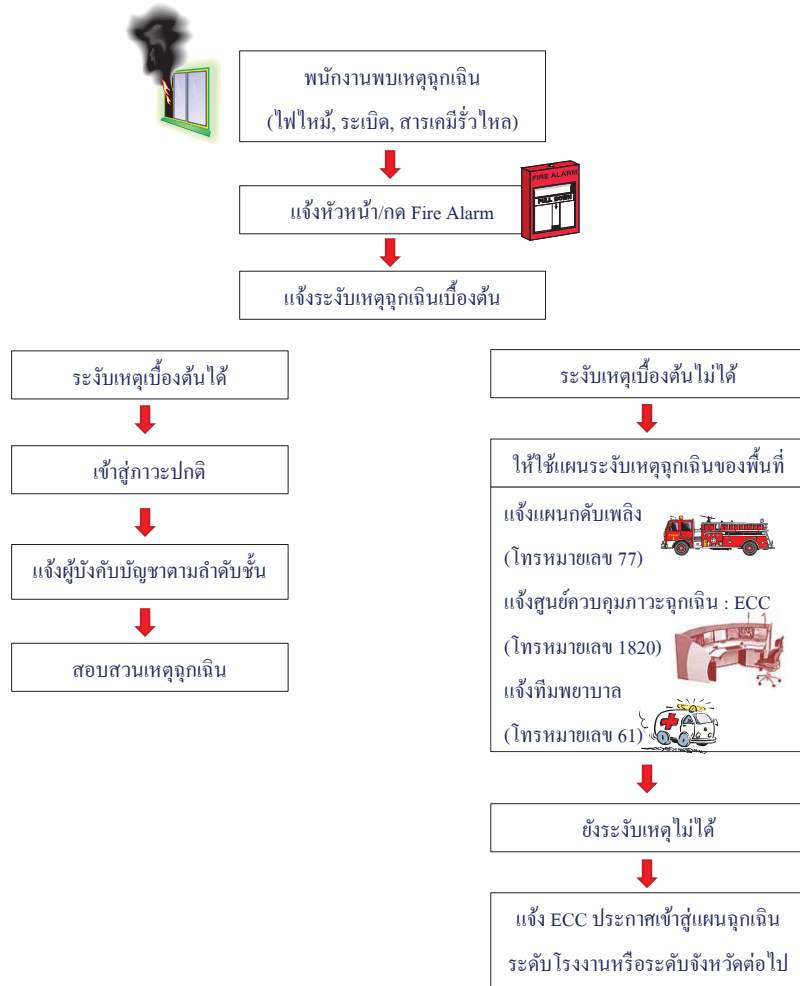
ขั้นตอนการปฏิบัติกรณีเกิดเหตุเพลิงไหม้

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



คู่มือความปลอดภัย

แผนผังการปฏิบัติงานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน



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



คู่มือความปลอดภัย

ขั้นตอนการดับเพลิงเบื้องต้น โดยใช้ถังดับเพลิงชนิดหัวถือ



เมื่อไฟสงบ ให้ถอยหลังออกมาอย่าหันหลังให้ไฟ

การอพยพหนีไฟ



กรณีมีคำสั่งอพยพหนีไฟ

1. หยุดทำงานทันที และให้อยู่ในความสงบ
2. รอรับฟังประกาศให้ทำการอพยพ
3. เก็บทรัพย์สิน หรือเอกสารที่สำคัญออกติดตัวมาเฉพาะที่สำคัญเท่านั้น
4. กระโดดหรือรีนในการอพยพ ห้ามวิ่งหรือผลักบุคคลอื่น
5. ออกไปรวมกันที่จุดรวมพลตามที่กำหนดไว้

จุดรวมพล (SF9900-3602 : ตำแหน่งจุดรวมพล)

1. จุดรวมพล บริเวณโรงอาหารติดอาคาร ADMIN
2. จุดรวมพล บริเวณหน้าโรงไฟฟ้า (Power Plant)
3. จุดรวมพล บริเวณจุด 15 C
4. จุดรวมพล บริเวณจุด 13A (ข้าง BTX Plant)
5. จุดรวมพล บริเวณจุด T1 (TFLL)
6. จุดรวมพล บริเวณข้างตึก QC3
7. จุดรวมพล บริเวณด้านหน้าวิทยาลัยเทคโนโลยีไออาร์พีซี (IRPCT)
8. จุดรวมพล บริเวณข้าง Sub ไฟฟ้า IP (ตรงข้าม SAPE Plant)



กรณีพนักงานประสบอันตราย



1. ผู้พบเห็นเหตุการณ์ให้ช่วยเหลือผู้ป่วยในเบื้องต้น
2. โทรแจ้ง 61 เพื่อรับตัวผู้ป่วย ส่งห้องพยาบาล
3. รายงานอุบัติเหตุ ต่อผู้บังคับบัญชาให้ทราบทันที
4. ทำการสืบสวน วิเคราะห์อุบัติเหตุ พร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกันมิให้เกิดซ้ำ

การรายงานและการสืบสวนอุบัติเหตุ



การรายงานและการสืบสวนอุบัติเหตุ มีวัตถุประสงค์เพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงที่ก่อให้เกิดเหตุการณ์ผิดปกติต่างๆ เพื่อใช้เป็นแนวทางในการปรับปรุงแก้ไข ไม่ให้เกิดอุบัติเหตุซ้ำขึ้นอีก มีขั้นตอนดังนี้

1. เมื่อเกิดเหตุการณ์ผิดปกติขึ้น ให้รีบแจ้งหรือรายงานด้วยวาจาให้หัวหน้างานทราบตามลำดับ และพยายามแก้ไขสถานการณ์ให้กลับสู่สภาวะปกติโดยเร็ว
2. ต้องรีบพิจารณาถึงความปลอดภัยต่อบุคคลเป็นอันดับแรก และหาทางป้องกันทันที
3. กรณีมีผู้ได้รับบาดเจ็บ หัวหน้างานต้องรีบดูแลให้ผู้บาดเจ็บได้รับการปฐมพยาบาลและนำส่งห้องพยาบาลโดยทันที
4. หัวหน้างาน โดยตรงที่เกิดอุบัติเหตุ ให้รีบดำเนินการสืบสวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น
5. จัดทำรายงานการสืบสวนอุบัติเหตุ ตามที่บริษัทกำหนด
6. ในการแก้ไขและป้องกัน สิ่งสำคัญที่สุด คือ การหาแนวทาง มาตรการป้องกันมิให้เกิดเหตุการณ์ซ้ำขึ้นอีก และต้องแจ้งให้พนักงานทุกคนได้รับทราบ เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติต่อไป



ภาคผนวก

หมายเลขโทรศัพท์ภายในที่สำคัญ

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

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

ตัวอย่างป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัย (Safety Sign)



ห้ามสูบบุหรี่
NO SMOKING



ห้ามถ่ายรูป
NO CAMERAS ALLOWED



ห้ามใช้ลิฟท์ขณะเกิดเพลิงไหม้
IN THE EVENT OF FIRE DO NOT USE LIFT



ต้องสวมหมวกนิรภัย
WEAR HEAD PROTECTION



ต้องสวมอุปกรณ์ลดเสียง
WEAR EAR PROTECTION



ต้องสวมอุปกรณ์ปกป้องตา
WEAR EYE PROTECTION



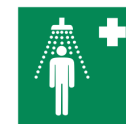
ระวังอันตรายจากวัตถุไวไฟ
DANGER FLAMMABLE MATERIAL



ระวังของตกจากที่สูง
BEWARE OVERHEAD LOAD



ระวังอันตรายจากไฟฟ้า
DANGER ELECTRICITY HAZARD



ที่ชำระล้างฉุกเฉิน
SAFETY SHOWER



ที่ล้างตาฉุกเฉิน
EYEWASH



ที่โทรศัพท์ฉุกเฉิน
(ห้องพยาบาล 61 ,ECC 1820)
EMERGENCY TELEPHONE



สายดับเพลิง
FIRE HOSE REEL



ปุ่มกดแจ้งเหตุเพลิงไหม้
FIRE ALARM PUSH



สายดับเพลิง
FIRE HOSE REEL