



ภาคผนวก 21ข

เอกสารแสดงการซ่อมแผนฉุกเฉิน ประจำปี 2566

เรียน : ผู้อำนวยการ (ทำหน้าที่ ผอ.ควบคุมเหตุฯ) , ผู้บริหาร , ผู้จัดการฝ่ายฯ , หัวหน้างาน , พนักงานหน่วยงาน
วัตถุดิบ , และที่เกี่ยวข้อง

สำเนาเรียน : ประธานฯ คปอ., คณะกรรมการความปลอดภัย, จป. บริหาร , จป.หัวหน้างาน / ผู้เกี่ยวข้องทุกท่าน

เรื่อง แจ้งกำหนดการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน กรณีน้ำมันเตาหกรั่วไหล

หน่วยงานความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม ใคร่ขอแจ้งกำหนดการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินกรณี น้ำมันเตาหก
รั่วไหล เพื่อเป็นการเตรียมความพร้อมของบุคลากรที่เกี่ยวข้อง ไว้รองรับสถานการณ์เมื่อเกิดเหตุการณ์ขึ้นจริง โดยได้
กำหนดให้มีรายละเอียดดังต่อไปนี้

วันฝึกซ้อม : วันจันทร์ที่ 27 กุมภาพันธ์ 2566 เวลา ~13.30 น. (สำหรับพนักงาน Day Time ของ วัตถุดิบเท่านั้น)

สถานที่เกิดเหตุ : หัวรับน้ำมันเตา Station

วัตถุประสงค์ : เพื่อทดสอบความพร้อมของบุคคลที่ทำหน้าที่ รับผิดชอบในการตอบโต้เหตุการณ์ฉุกเฉินน้ำมันเตา
รั่วไหล

เหตุการณ์สมมุติ : ขณะที่พนักงาน Store กำลังรับน้ำมันเตาไหลลงในถังเก็บเสร็จ พนักงานขับรถขนส่งน้ำมันเตา
ได้ปลดสายออกจากหัวรับ และได้ยกสายเทน้ำมันเตาที่เหลือค้างสาย ลงถึงพักผิวจึงหะทำให้น้ำมันหกรั่วไหลนองลง
พื้น เมื่อพนักงาน Store พบว่าน้ำมันเตาหกรั่วไหล ใช้โทรศัพท์โทรแจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องให้รับทราบว่ามีปริมาณถังน้ำมัน
เตามี น้ำมันหกรั่วไหล และในระหว่างที่รอผู้ที่เกี่ยวข้องมายังจุดเกิดเหตุ พนักงาน Store จะต้องห้ามผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้า
ไปยังพื้นที่เกิดเหตุ บริเวณที่น้ำมันเตาหกรั่วไหล หลังจากที่ผู้เกี่ยวข้องทุกฝ่ายรับทราบเหตุการณ์จึงร่วมกันตอบโต้
เหตุการณ์ฉุกเฉินที่เกิดขึ้นตามแผนจนกระทั่งเหตุการณ์สงบลง




หมายเหตุ : น้ำมันเตา มีคุณสมบัติเป็นของเหลวติดไฟ มีกลิ่นน้ำมัน จุดวาบไฟ $>60^{\circ}\text{C}$ ก่อให้เกิดการระคาย
อย่างรุนแรง อาจทำให้เกิดผื่นแดง และผิวหนังแห้ง คาดว่าทำให้เกิดอันตรายต่อสิ่งมีชีวิตในแหล่งน้ำได้




ผอ.ควบคุมเหตุฉุกเฉิน : คุณสมพงศ์ วันทอง

หน่วยงานที่ร่วมฝึกซ้อม : Store และผู้ที่เกี่ยวข้อง

ขั้นตอนการปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุน้ำมันเตา รั่วไหล....

ลำดับขั้นตอนการปฏิบัติ	KPI	ผู้รับผิดชอบ
<p>1. พนักงาน Store คุณศิริชัย โคกสูงเนิน กำลังรับน้ำมันเตาไหลลงในถังเก็บเสร็จ พนักงานขับรถขนส่งน้ำมันเตา ได้ปลดสายออกจากหัวรับ และได้ยกสายเทน้ำมันเตาที่เหลือค้างสาย ลงถังพักผิวดังหว่าให้น้ำมันหก รั่วไหลนองลงพื้น</p> <p>ให้ปฏิบัติดังนี้</p> <p>1.1 ออกห่างจากพื้นที่จ่ายน้ำมันเตา และห่างจากแท็งก์อย่างน้อยระยะ 5 ม. และปิดกั้นพื้นที่ห้ามเข้าเขต</p> <p>1.2 โทรแจ้งผู้บังคับบัญชา คุณศราวุธ สมเชื้อ เบอร์โทรศัพท์ 119 / 092-5604468</p> <p>1.3 โทรแจ้งเหตุทีมจัดการสารเคมี Store คุณรัตนารักษ์ โคมเจ็ด และ WAI LIN HTET W เบอร์โทร 119</p> <p>1.4 โทรศัพท์แจ้ง รปภ.ป้อมยาม เบอร์ภายใน 114 หรือผ่าน ว.ช่อง 8</p> <p>1.5 ระหว่างรอผู้ที่เกี่ยวข้องมายังจุดเกิดเหตุ ให้ทำหน้าที่สั่งห้ามผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปยังจุดเกิดเหตุ</p>	<p>1.เมื่อทราบว่ามีน้ำมันเตาหกรั่วไหล สามารถออกห่างจากจุดเกิดเหตุได้ทันที</p> <p>2.โทรศัพท์แจ้งเหตุให้ผู้ที่เกี่ยวข้องรับทราบได้ทันที</p> <p>3.สามารถปิดกั้นพื้นที่และห้ามผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปยังจุดเกิดเหตุอย่างเหมาะสม</p>	
<p>2. รปภ.ป้อมยาม ทราบเหตุให้ปฏิบัติดังนี้</p> <p>2.1 โทรแจ้งเหตุไปยังฝ่ายความปลอดภัยฯ และสิ่งแวดล้อม ฝ่ายบุคคล เบอร์โทรศัพท์ 094-654-5557 หรือ 089-9925891 เบอร์ภายใน 116 ,117</p>	<p>1.โทรศัพท์แจ้งผู้เกี่ยวข้องได้อย่างครบถ้วน</p>	<p>รปภ. ป้อมยาม</p> 
<p>3. ผอ.ควบคุมเหตุฉุกเฉิน (คุณสมพงศ์ วันทอง) เมื่อได้รับแจ้งเหตุ ให้ปฏิบัติดังนี้</p> <p>3.1 ให้ไปยังจุดเกิดเหตุ เพื่ออำนวยความสะดวก/ สั่งการเพื่อระงับเหตุในฐานะผู้อำนวยการควบคุมเหตุฉุกเฉิน</p> <p>3.2 สั่งควบคุมเหตุพื้นที่ที่เกิดฉุกเฉินได้ สั่งการปิดกั้นพื้นที่ กำจัดแหล่งก่อประกายไฟในพื้นที่ และพื้นที่ใกล้เคียง</p>	<p>1. ไปยังจุดเกิดเหตุภายใน 5 นาที หลังจากทราบเหตุ</p> <p>2. สามารถอำนวยความสะดวก / สั่งการได้อย่างเหมาะสม</p>	

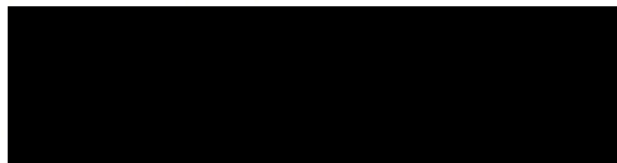
<p>4. ทีมจัดการสารเคมี เมื่อทราบเหตุ ให้ปฏิบัติดังนี้</p> <p>4.1 รายงานตัวต่อ ผอ. ควบคุมเหตุฉุกเฉิน (คุณสมพงศ์ วันทอง)</p> <p>4.2 เมื่อถึงจุดเกิดเหตุ ให้จัดการกับน้ำมันเตาที่หก รั่วไหล ด้วยวิธีการดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ให้สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากสารเคมีอย่างครบถ้วน คือ หน้ากากป้องกันไอระเหยน้ำมัน N95, ถุงมือยาง, รองเท้าบูท, แว่นตากันสารเคมี 2. ให้ใช้ผ้าตัวกั้วสดูดซับสารเคมี (ทราย) โรยบริเวณที่น้ำมันหกั่วไหล 3. ให้ใช้ผ้าตัวกั้วสดูดซับที่ใช้แล้ว ใส่ลงในถัง “วัสดุดูดซับที่ใช้แล้ว” ติดป้ายชี้บ่ง เก็บไว้ในพื้นที่จัดเก็บเพื่อรอส่งกำจัด 5. ทำความสะอาดพื้นที่ที่น้ำมันหกั่วไหล 6. รายงานสรุปสถานการณ์ ให้ผู้บังคับบัญชาทราบ 	<ol style="list-style-type: none"> 1. ไปยังจุดเกิดเหตุภายใน 5 นาที 2. จัดการกับน้ำมันเตาที่หกั่วไหลตามขั้นตอนได้อย่างถูกต้อง 3. สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันสารเคมีได้อย่างครบถ้วน 4. ทราบพื้นที่จัดเก็บวัสดุดูดซับที่ใช้ในการดูดซับน้ำมันดีเซลที่หกั่วไหล และสามารถนำถังรองรับวัสดุดูดซับที่ใช้แล้ว จัดเก็บเพื่อรอกำจัดได้อย่างถูกต้อง 5. สามารถสรุปสถานการณ์ต่อผู้บังคับบัญชาได้ 	
<p>6. เมื่อเห็นว่าควบคุม/ระงับเหตุการณ์ น้ำมันหกั่วไหลได้แล้วให้ ผอ. ควบคุมเหตุฉุกเฉิน สั่งยุติการฝึกซ้อม</p>	<p>ประเมินสถานการณ์ / สั่งการได้อย่างเหมาะสม</p>	<p>คุณสมพงศ์ วันทอง</p>
<p>7. ผู้เกี่ยวข้องทุกฝ่ายร่วมประชุมเพื่อสรุปผลการฝึกซ้อม</p>		<p>ผู้ที่เกี่ยวข้องทุกท่าน</p>

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาและโปรดอธิบายขั้นตอนการปฏิบัติให้ผู้ได้บังคับบัญชาทราบตามขั้นตอนดังกล่าวข้างต้น เมื่อการฝึกซ้อมเริ่มขึ้น

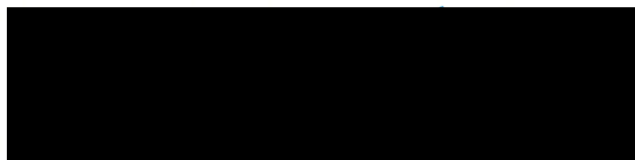
ฝ่ายความปลอดภัยฯ และสิ่งแวดล้อมหวังเป็นอย่างยิ่งว่า คงได้รับความร่วมมือจากผู้เกี่ยวข้องทุกท่าน ด้วยดีอีกเช่นเคย จึงขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูง ณ โอกาสนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



เจ้าหน้าที่ฝ่ายสิ่งแวดล้อม



หัวหน้าฝ่ายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม



ภาคผนวก 22ข

แบบประเมินและขั้นตอนการรับวัตถุดิบประเภทเหล็ก
และเอกสารการประเมิน



WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับ การคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)

หมายเลขชั้นตอนปฏิบัติ

TSB-WI-ST-07

ครั้งที่ปรับปรุง Rev

00

วันที่มีผลบังคับใช้

04/01/2560

จำนวนหน้า

1/5

ผู้ทบทวนและผู้อนุมัติ

ผู้จัดทำ Written By.

ผู้ทบทวน Reviewed By.

ผู้อนุมัติ Approved By.

INCHARGE

QMR

MD

ประวัติการปรับปรุง

Rev: No.

Date _____


Description

00

04/01/2560

จัดทำเอกสารฉบับใหม่ ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับการคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)

Controlled Document

	WORK INSTRUCTION ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับ การคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)	หมายเลขขั้นตอนปฏิบัติ :	TSB-WI-ST-07
		แก้ไขครั้งที่ Rev :	00
		วันที่มีผลบังคับใช้ :	04/01/2560
		จำนวนหน้า :	2/5

1. วัตถุประสงค์ (Objective)

เพื่อคัดแยกเศษเหล็กที่จะนำมาทำการผลิตให้ได้ตามมาตรฐานที่กำหนดตาม มอก.24-2559

2. ขอบเขต (Scope)

วิธีการปฏิบัติงานนี้ใช้สำหรับการควบคุมการคัดแยกและคัดแยกเศษเหล็ก มีขั้นตอนปฏิบัติดังนี้

1. ทำการชั่งรับเศษเหล็กเข้าและตรวจสอบเอกสาร
2. ทำการตรวจสอบเศษเหล็กขณะรถอยู่บนตาชั่ง
3. ทำการตรวจสอบขณะรถกำลังลงสินค้าในพื้นที่จัดเก็บ
4. คัดแยกเศษเหล็กก่อนนำเศษเหล็กไปอัดก้อน

3. คำจำกัดความ (Definition)

เศษเหล็กโครงสร้าง หมายถึง เหล็กป้อนทุกชนิด, เหล็กตัวซี, เหล็กรางน้ำ, เหล็กกล่อง, เหล็กเส้นกลม, เหล็กข้ออ้อย เป็นต้น

4. เครื่องมือและอุปกรณ์

- | | |
|---------------------|--------------------------|
| 4.1 เครื่องแม่เหล็ก | 4.3 เครื่อง Spectrometer |
| 4.2 รถแบคโฮ | 4.4 เครื่องตาชั่ง |

5. ความรับผิดชอบและอำนาจหน้าที่ (Responsibility & Authority)

- 5.1 พนักงานตรวจรับเศษเหล็ก
- 5.2 พนักงานควบคุมรถแม่เหล็ก
- 5.3 พนักงานขับรถแบคโฮ
- 5.4 พนักงานเตรียมเศษเหล็ก
- 5.5 พนักงานตรวจสอบคุณภาพ
- 5.6 พนักงานเครื่องชั่ง

Controlled Document

6. เกณฑ์การสุ่ม

- 6.1 จะคัดแยกเศษเหล็กและนำไปสุ่มตรวจเมื่อไม่พบในระเบียบฐานข้อมูลเศษเหล็ก
- 6.2 ในกรณีเหล็กป้อนที่ทางบริษัทสั่งซื้อกับทางผู้ขายโดยตรงจะทำการสุ่มตรวจในครั้งแรกหรือเมื่อมีสภาพต่างไปจากเดิม
- 6.3 ในกรณีเหล็กป้อนที่ถูกคำสั่งให้โรงงานผ่านบริษัทที่เป็นตัวแทนขายจะทำการสุ่มตรวจเมื่อไม่มั่นใจหรือผิดปกติไปจากเดิม
ถึงแม้จะพบรูปและลักษณะใกล้เคียงกับในระเบียบฐานข้อมูลเศษเหล็ก



WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับ
การคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)

หมายเลขขั้นตอนปฏิบัติ :

TSB-WI-ST-07

แก้ไขครั้งที่ Rev :

00

วันที่มีผลบังคับใช้ :

04/01/2560

จำนวนหน้า :

3/5

7. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure)

7.1. ทำการตรวจรับเอกสารและชั่งน้ำหนักรถที่มาส่งสินค้า (เศษเหล็ก) ที่ตาชั่ง (ควบคุมความเร็วของรถไม่เกิน 20 กม./ชม, น้ำหนักรถต้องไม่เกิน 80 ตัน)

7.2. ขั้นตอนการพิจารณาตรวจรับสินค้า (เศษเหล็ก)

ใช้วิธีการสังเกตหรือตรวจสอบจากกระเบื้องฐานข้อมูลเศษเหล็ก โดยใช้เกณฑ์พิจารณาดังนี้

7.2.1 รถที่นำเศษเหล็กมาจะต้องไม่มีดิน, หิน, ทราช ปนมากับเศษเหล็กเมื่อพบในปริมาณมากผิดปกติจะงดรับสินค้าทันที
เช่น มีปริมาณเกิน 20Kg ขึ้นอยู่กับดุลพินิจของพนักงานตรวจรับ

7.2.2 ทางโรงงานงดรับเศษเหล็กหล่อทุกชนิดเช่น เสื้อสูบรถยนต์, เหล็กวางรถไฟ เป็นต้น

7.2.2.1 ในบางกรณีที่มีการปนมาของเหล็กหล่อแต่มีปริมาณไม่เกิน 1 ตันอาจพิจารณารับสินค้าไว้ใช้งาน

ขึ้นอยู่กับดุลพินิจของพนักงานตรวจรับสินค้าแต่ต้องมีการคัดแยกไว้ใช้งาน

7.2.3 งดรับเศษเหล็กที่มีค่าซัลเฟอร์และฟอสฟอรัสสูง

7.2.4 งดรับเศษเหล็กประเภทที่มีส่วนประกอบของค่าโครเมียมสูง

7.2.5 เศษเหล็กที่งดรับหรือสามารถรับได้ ให้อ้างอิงเอกสารฐานข้อมูลกระเบื้องเศษเหล็ก แบบประเมินผลทดสอบ

เศษเหล็ก(TSB-FM-ST-012)

7.2.6 เมื่อพบเศษเหล็กที่ไม่มีในกระเบื้องฐานข้อมูล(TSB-FM-ST-012) จะนำตัวอย่างส่งพนักงานตรวจสอบคุณภาพ
ตรวจด้วยเครื่อง Spectrometer โดยยื่นเอกสารการขอใช้เครื่อง Spectrometer โดยระบุชื่อบริษัท, วันที่, ทะเบียนรถ,
เลขที่เอกสารเล่มประเมินเศษเหล็ก(TSB-FM-ST-005) ,เลขที่ตราชั่งหรือข้อมูลแหล่งที่มา(ถ้าทราบ) โดยพนักงาน
QC และดำเนินการทดสอบตาม ขั้นตอนการใช้งานเครื่องสเปกโตรมิเตอร์ (TSB-WI-QC-02) แล้วบันทึกผล
ค่าเคมีลงในแบบประเมินผลทดสอบเศษเหล็ก(Scrap) (TSB-FM-ST-012)

7.2.7 พนักงานตรวจรับเศษเหล็ก หรือ พนักงานประเมินเศษเหล็กจะทำการประเมินประเภทของเศษเหล็กแล้ว
ตรวจสอบร่วมกับ คำสั่งซื้อ ของรถทุกคัน แล้วบันทึกผลการประเมินลงในเอกสารการประเมินเศษเหล็ก
(TSB-FM-ST-005)

7.2.8 หลังจากทำการตรวจสอบด้วยเครื่อง Spectrometer จะนำค่าเคมีต่างๆมาวิเคราะห์เพื่อทำการตัดสินใจว่า
จะรับซื้อสินค้าหรือไม่

Controlled Document

7.2.9 การตัดสินใจว่าจะรับสินค้าหรือไม่ ให้ใช้เอกสารมาตรฐานส่วนประกอบทางเคมี TSB-SD-QC-001

ประกอบการตัดสินใจว่าค่าเคมีของเหล็กที่นำมาทำการทดสอบด้วยเครื่อง Spectrometer เหมาะสม
จะนำไปหลอมเพื่อผลิตเหล็กแท่งหรือไม่

7.2.10 รถเศษเหล็กทุกคันต้องวิ่งผ่านเครื่องตรวจจัมมัมมันตภาพรังสี ซึ่งติดตั้งอยู่บริเวณก่อนทางขึ้นตาชั่งทุกครั้ง
เพื่อตรวจสอบวัตถุดิบเป็นอนกัมตภาพรังสีและปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบเศษโลหะปนเปื้อน
(TSB-WI-PD-08)



WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับ
การคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)

หมายเลขขั้นตอนปฏิบัติ :

TSB-WI-ST-07

แก้ไขครั้งที่ Rev :

00

วันที่มีผลบังคับใช้ :

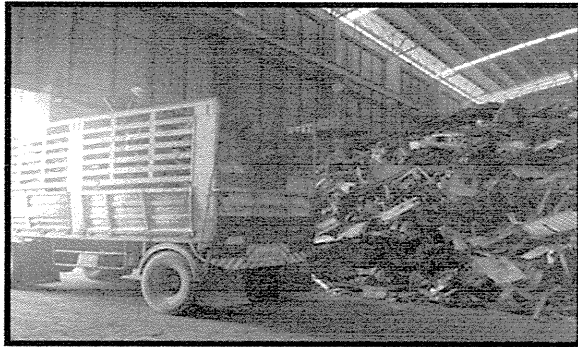
04/01/2560

จำนวนหน้า :

4/5

7.3. เคลื่อนย้ายรถเศษเหล็กที่มาส่งสินค้าเพื่อลงสินค้า(เศษเหล็ก)ตามพื้นที่ที่กำหนดไว้

ตามเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับการจัดเก็บเศษเหล็ก (TSB-WI-ST-01) โดยจะมี Layout
การกองเก็บเศษเหล็กแต่ละประเภทซึ่งจะมีพนักงานตรวจรับเศษ

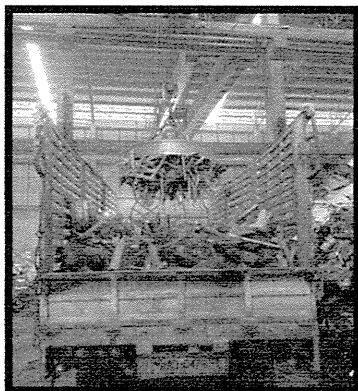


รูปที่ 1 รถขนส่งเศษเหล็กเข้ามาพื้นที่ลงเศษเหล็ก

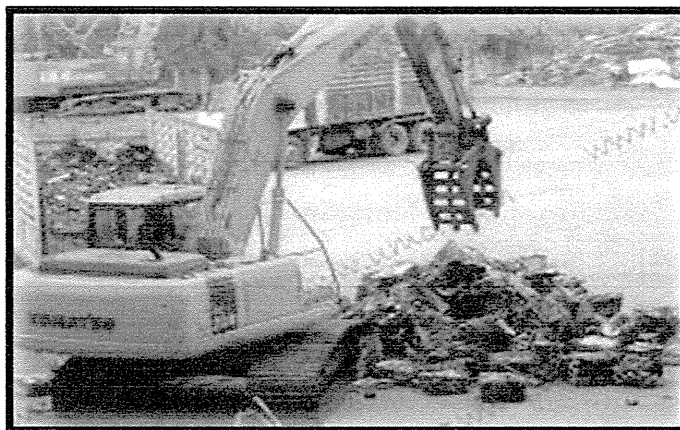
7.4. พนักงานตรวจรับเศษเหล็กดำเนินการสั่งให้พนักงานเตรียมเศษเหล็กนำเศษเหล็กลงจากรถ
โดยใช้เบคโฮหรือเครนแม่เหล็ก

7.4.1 ทำการตรวจสอบขณะนำสินค้า (เศษเหล็ก) ออกจากรถโดยพิจารณาและใช้หลักเกณฑ์ ข้อ 7.2
ขั้นตอนการพิจารณาตรวจรับสินค้า

Controlled Document



รูปที่ 2 และรูปที่ 3 ใช้เครนแม่เหล็กดูดเศษเหล็กลงจากรถ



รูปที่ 4 ใช้รถเบคโฮตึบเศษเหล็กลงจากรถขนส่งเศษเหล็ก



WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับ
การคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)

หมายเลขขั้นตอนปฏิบัติ :

TSB-WI-ST-07

แก้ไขครั้งที่ Rev :

00

วันที่มีผลบังคับใช้ :

04/01/2560

จำนวนหน้า :

5/5

7.5.เศษเหล็กที่คัดแยกออกโดยข้อย่อย 7.2.2.1 ให้ทำการชี้แจงพนักงานตรวจสอบคุณภาพและทำป้ายชี้บ่งถึงปริมาณ
ค่าเคมีที่สูงผิดปกติของตัวเศษเหล็กเอาไว้

7.6. สรุปและกรอกแบบประเมินการรับวัตถุดิบประเภทเศษเหล็ก(TSB-FM-ST-005) มีหัวข้อดังนี้

- ชื่อบริษัทผู้ขนส่ง
- ทะเบียนรถ
- วันที่
- ประเภทเศษเหล็กและรายละเอียดสินค้า
- ลายเซ็นผู้ประเมิน, ลายเซ็นผู้ส่งสินค้า

Controlled Document

7.7. นำรถบรรทุกสินค้า (เศษเหล็ก) ที่ลงสินค้าแล้วหรือถูกปฏิเสธการรับซื้อสินค้า กลับมาขึ้นตาชั่งโดยเร็วเท่าที่เป็นไปได้
เพื่อทำการชั่งน้ำหนักครั้งที่สองเพื่อหาน้ำหนักสินค้าและออกเอกสารบัตรบันทึกจากเครื่องชั่ง
โดยเจ้าหน้าที่เครื่องชั่งและพนักงานขับรถบรรทุกสินค้าเซ็นเอกสารบัตรบันทึกเครื่องชั่ง

8. ขั้นตอนการอัดเศษเหล็ก

วัตถุประสงค์เพื่อเพิ่มความรวดเร็วในการผลิต โดยการนำเศษเหล็กปัมหรือเหล็กบางที่มีลักษณะบางหรือยาวเกิน 80 ซม.มาทำการอัด

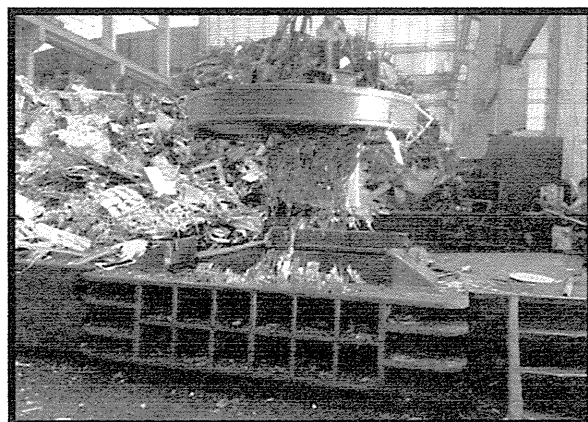
8.1 เหล็กปัมที่จะนำอัดมาก่อนต้องเป็นเหล็กปัมที่มีลักษณะเดียวกันหรือค่าเคมีใกล้เคียงกันผสมอัดเป็น 1 ก้อน

8.2 เหล็กบางทุกชนิดนำมาผสมอัดรวมกันเป็น 1 ก้อน

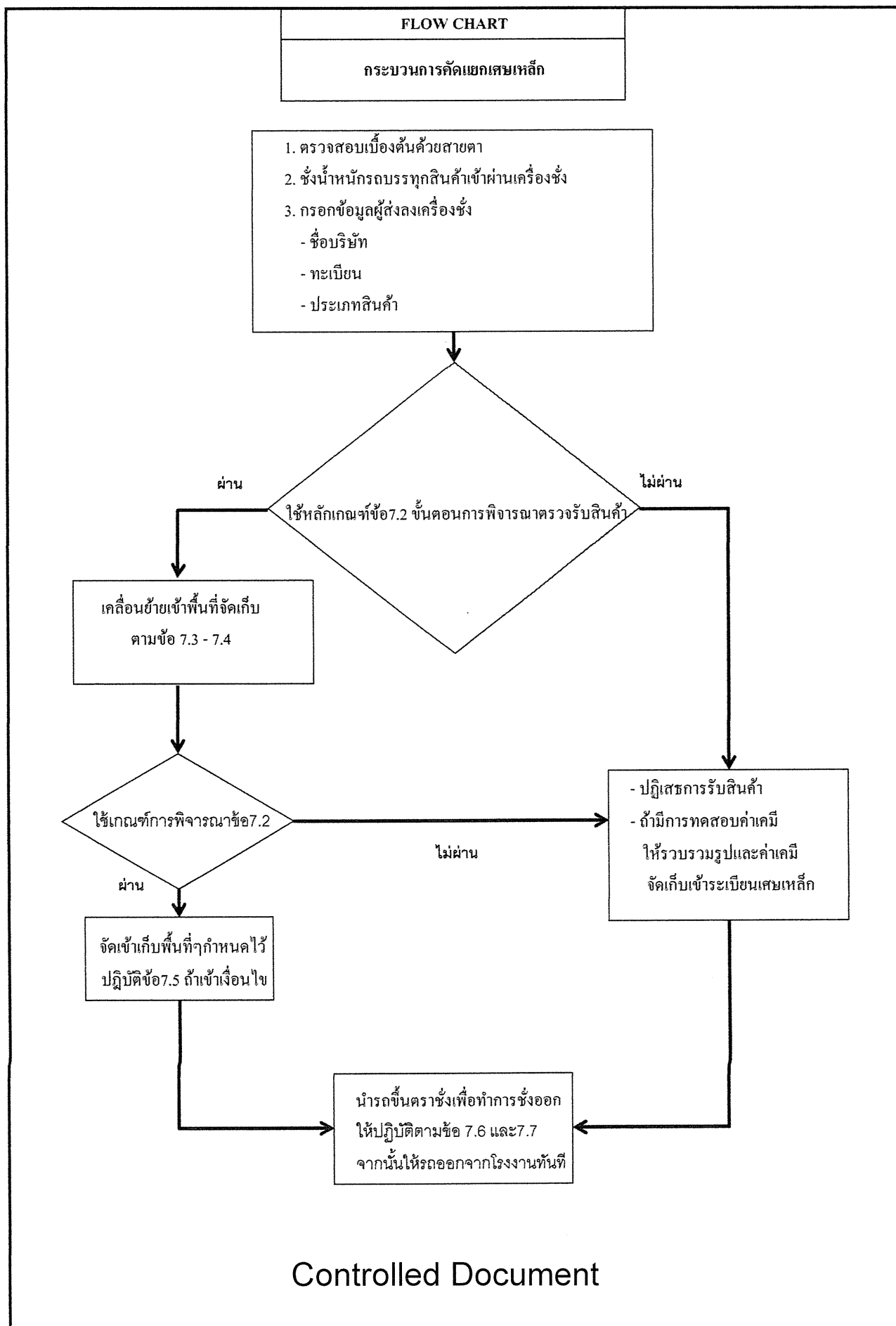
8.3 เหล็กโครงสร้างที่มีลักษณะยุ่งและหนาไม่เกิน 5 มิลลิเมตรนำมาผสมอัดเป็น 1 ก้อน

การอัดเศษเหล็กสามารถใช้เครนแม่เหล็กหรือแบคโฮ เพื่อทำงานอัดเศษเหล็กร่วมกับเครื่องอัดเศษเหล็กได้

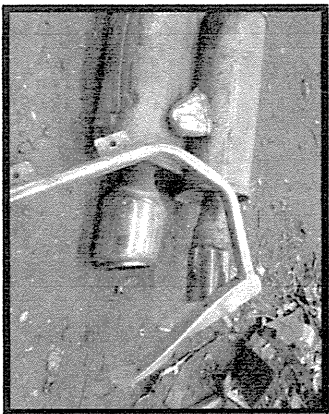
8.4 ทำการตรวจสอบขณะอัดเศษเหล็กโดยพิจารณาและใช้หลักเกณฑ์ข้อ 7.2 ขั้นตอนการพิจารณาตรวจรับสินค้า
เป็นเกณฑ์ในการตรวจเช็คขณะอัดเศษเหล็กไปด้วย



รูปที่ 5 ใช้เครนแม่เหล็กดูดเศษเหล็กทำการอัดเศษเหล็ก



รูปตัวอย่างเศษเหล็กที่ต้องคัดแยกออกเมื่อตรวจสอบพบ



รูปที่ 1



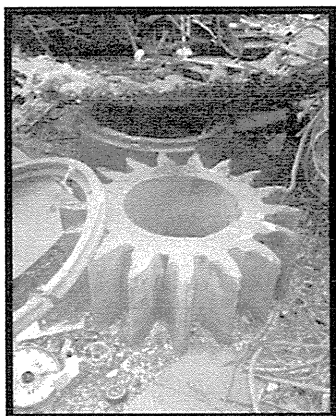
รูปที่ 2



รูปที่ 3

ตัวอย่าง รูปที่ 1 เหล็ก โครเมียมสูง

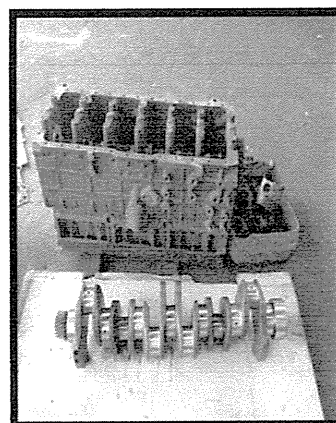
ตัวอย่าง รูปที่ 2,3 เหล็กหล่อ คาร์บอนสูง



รูปที่ 4



รูปที่ 5



รูปที่ 6

ตัวอย่าง รูปที่ 4,5,6 เหล็กหล่อ คาร์บอนสูง

Controlled Document



WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับ การคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)

หมายเลขชั้นตอนปฏิบัติ

TSB-WI-ST-07

ครั้งที่ปรับปรุง Rev

00

วันที่มีผลบังคับใช้

04/01/2560

จำนวนหน้า

1/5

ผู้ทบทวนและผู้อนุมัติ

ผู้จัดทำ Written By.

ผู้ทบทวน Reviewed By.

ผู้อนุมัติ Approved By.

2/17/93

Phy.

黃漢壽

INCHARGE

QMR

MD

ประวัติการปรับปรุง

Rev: No.

Date _____

Description

00

04/01/2560

จัดทำเอกสารฉบับใหม่ ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับการคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)

Controlled Document



WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับ
การคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)

หมายเลขขั้นตอนปฏิบัติ :	TSB-WI-ST-07
แก้ไขครั้งที่ Rev :	00
วันที่มีผลบังคับใช้ :	04/01/2560
จำนวนหน้า :	2/5

1. วัตถุประสงค์ (Objective)

เพื่อคัดแยกเศษเหล็กที่จะนำมาทำการผลิตให้ได้ตามมาตรฐานที่กำหนดตาม มอก.24-2559

2. ขอบเขต (Scope)

วิธีการปฏิบัติงานนี้ใช้สำหรับการควบคุมการคัดแยกและคัดแยกเศษเหล็ก มีขั้นตอนปฏิบัติงานดังนี้

1. ทำการชั่งรับเศษเหล็กเข้าและตรวจสอบเอกสาร
2. ทำการตรวจสอบเศษเหล็กขณะรถอยู่บนตาชั่ง
3. ทำการตรวจสอบขณะรถกำลังลงสินค้าในพื้นที่จัดเก็บ
4. คัดแยกเศษเหล็กก่อนนำเศษเหล็กไปอัดก้อน

3. คำจำกัดความ (Definition)

เศษเหล็ก โครงสร้าง หมายถึง เหล็กป้อนทุกชนิด, เหล็กตัวซี, เหล็กรางน้ำ, เหล็กกล่อง, เหล็กเส้นกลม, เหล็กข้ออ้อย เป็นต้น

4. เครื่องมือและอุปกรณ์

- | | |
|---------------------|--------------------------|
| 4.1 เครื่องแม่เหล็ก | 4.3 เครื่อง Spectrometer |
| 4.2 รถแบคโฮ | 4.4 เครื่องตาชั่ง |

5. ความรับผิดชอบและอำนาจหน้าที่ (Responsibility & Authority)

- 5.1 พนักงานตรวจรับเศษเหล็ก
- 5.2 พนักงานควบคุมเครนแม่เหล็ก
- 5.3 พนักงานขับรถแบคโฮ
- 5.4 พนักงานเตรียมเศษเหล็ก
- 5.5 พนักงานตรวจสอบคุณภาพ
- 5.6 พนักงานเครื่องชั่ง

Controlled Document

6. เกณฑ์การสุ่ม

- 6.1 จะคัดแยกเศษเหล็กและนำไปสู่ตรวจเมื่อไม่พบในระเบียบฐานข้อมูลเศษเหล็ก
- 6.2 ในกรณีเหล็กป้อนที่ทางบริษัทสั่งซื้อกับทางผู้ขายโดยตรงจะทำการสุ่มตรวจในครั้งแรกหรือเมื่อมีสภาพต่างไปจากเดิม
- 6.3 ในกรณีเหล็กป้อนที่ลูกค้าส่งให้โรงงานผ่านบริษัทที่เป็นตัวแทนขายจะทำการสุ่มตรวจเมื่อไม่มั่นใจหรือผิดแปลกไปจากเดิม
ถึงแม้จะพบรูปและลักษณะใกล้เคียงกับในระเบียบฐานข้อมูลเศษเหล็ก



WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับ
การคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)

หมายเลขขั้นตอนปฏิบัติ :

TSB-WI-ST-07

แก้ไขครั้งที่ Rev :

00

วันที่มีผลบังคับใช้ :

04/01/2560

จำนวนหน้า :

3/5

7. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure)

7.1. ทำการตรวจรับเอกสารและชั่งน้ำหนักรถที่มาส่งสินค้า (เศษเหล็ก) ที่ตาชั่ง (ควบคุมความเร็วของรถไม่เกิน 20 กม./ชม, น้ำหนักรถต้องไม่เกิน 80 ตัน)

7.2. ขั้นตอนการพิจารณาตรวจรับสินค้า (เศษเหล็ก)

ใช้วิธีการสังเกตหรือตรวจสอบจากกระเบื้องฐานข้อมูลเศษเหล็ก โดยใช้เกณฑ์พิจารณาดังนี้

7.2.1 รถที่นำเศษเหล็กมาจะต้อง ไม่มีดิน, หิน, ทราช ปนมากับเศษเหล็กเมื่อพบในปริมาณมากผิดปกติจะงดรับสินค้าทันที
เช่นมีปริมาณเกิน 20Kg ขึ้นอยู่กับดุลพินิจของพนักงานตรวจรับ

7.2.2 ทางโรงงานงดรับเศษเหล็กหล่อทุกชนิดเช่น เหล็กลูกปืน, เหล็กรางรถไฟ เป็นต้น

7.2.2.1 ในบางกรณีที่มีการปนมาของเหล็กหล่อแต่มีปริมาณไม่เกิน 1 ตันอาจพิจารณารับสินค้าไว้ใช้งาน
ขึ้นอยู่กับดุลพินิจของพนักงานตรวจรับสินค้าแต่ต้องมีการคัดแยกไว้ใช้งาน

7.2.3 งดรับเศษเหล็กที่มีค่าซัลเฟอร์และฟอสฟอรัสสูง

7.2.4 งดรับเศษเหล็กประเภทที่มีส่วนผสมของค่าโครเมียมสูง

7.2.5 เศษเหล็กที่งดรับหรือสามารถรับได้ ให้อ้างอิงเอกสารฐานข้อมูลระเบียบเศษเหล็ก แบบประเมินผลทดสอบ
เศษเหล็ก(TSB-FM-ST-012)

7.2.6 เมื่อพบเศษเหล็กที่ไม่มีในระเบียบฐานข้อมูล(TSB-FM-ST-012) จะนำตัวอย่างส่งพนักงานตรวจสอบคุณภาพ
ตรวจด้วยเครื่อง Spectrometer โดยยื่นเอกสารการขอใช้เครื่อง Spectrometer โดยระบุชื่อบริษัท, วันที่, ทะเบียนรถ,
เลขที่เอกสารเล่มประเมินเศษเหล็ก(TSB-FM-ST-005) ,เลขที่ตราชั่งหรือข้อมูลแหล่งที่มา(ถ้าทราบ) โดยพนักงาน
QC และดำเนินการทดสอบตาม ขั้นตอนการใช้งานเครื่องสเปกโตรมิเตอร์ (TSB-WI-QC-02) แล้วบันทึกผล
ค่าเคมีลงในแบบประเมินผลทดสอบเศษเหล็ก(Scrap) (TSB-FM-ST-012)


7.2.7 พนักงานตรวจรับเศษเหล็ก หรือ พนักงานประเมินเศษเหล็กจะทำการประเมินประเภทของเศษเหล็กแล้ว
ตรวจสอบร่วมกับ คำสั่งซื้อ ของรถทุกคัน แล้วบันทึกผลการประเมินลงในเอกสารการประเมินเศษเหล็ก
(TSB-FM-ST-005)

7.2.8 หลังจากที่ทำ การตรวจสอบด้วยเครื่อง Spectrometer จะนำค่าเคมีต่างๆมาวิเคราะห์เพื่อทำการตัดสินใจว่า
จะรับซื้อสินค้าหรือไม่

Controlled Document

7.2.9 การตัดสินใจว่าจะรับสินค้าหรือไม่ ให้ใช้เอกสารมาตรฐานส่วนประกอบทางเคมี TSB-SD-QC-001
ประกอบการตัดสินใจว่าค่าเคมีของเหล็กที่นำมาทำการทดสอบด้วยเครื่อง Spectrometer เหมาะสม
จะนำไปหลอมเพื่อผลิตเหล็กแท่งหรือไม่

7.2.10 รถเศษเหล็กทุกคันต้องวิ่งผ่านเครื่องตรวจจับกัมมันตภาพรังสี ซึ่งติดตั้งอยู่บริเวณก่อนทางขึ้นตาชั่งทุกครั้ง
เพื่อตรวจสอบวัตถุดิบเป็นกัมมตภาพรังสีและปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบเศษโลหะปนเปื้อน
(TSB-WI-PD-08)

	WORK INSTRUCTION ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับ การคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)	หมายเลขขั้นตอนปฏิบัติ :	TSB-WI-ST-07
		แก้ไขครั้งที่ Rev :	00
		วันที่มีผลบังคับใช้ :	04/01/2560
		จำนวนหน้า :	4/5

- 7.3. เคลื่อนย้ายรถเศษเหล็กที่มาส่งสินค้าเพื่อลงสินค้า(เศษเหล็ก)ตามพื้นที่ที่กำหนดไว้
ตามเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับการจัดเก็บเศษเหล็ก (TSB-WI-ST-01) โดยจะมี Layout
การกองเก็บเศษเหล็กแต่ละประเภทซึ่งจะมีพนักงานตรวจรับเศษ

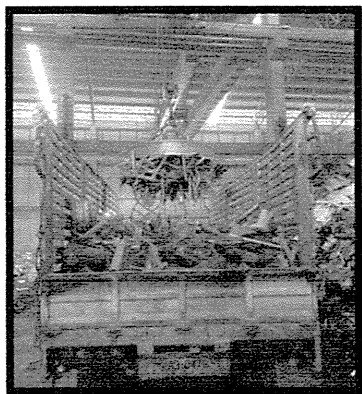


รูปที่ 1 รถขนส่งเศษเหล็กเข้ามาพื้นที่ลงเศษเหล็ก

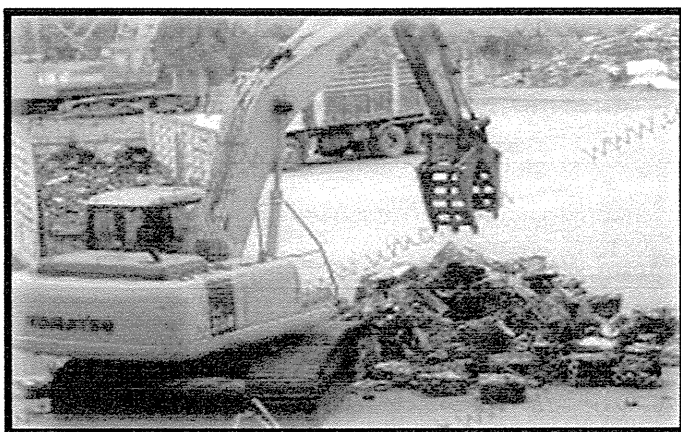
- 7.4. พนักงานตรวจรับเศษเหล็กดำเนินการสั่งให้พนักงานเตรียมเศษเหล็กนำเศษเหล็กลงจากรถ
โดยใช้เบคโฮหรือเครนแม่เหล็ก

- 7.4.1 ทำการตรวจสอบขบวนนำสินค้า (เศษเหล็ก) ออกจากรถโดยพิจารณาและใช้หลักเกณฑ์ ข้อ 7.2
ขั้นตอนการพิจารณาตรวจรับสินค้า

Controlled Document



รูปที่ 2 และรูปที่ 3 ใช้เครนแม่เหล็กดูดเศษเหล็กลงจากรถ



รูปที่ 4 ใช้รถแบคโฮตักเศษเหล็กลงจากรถขนส่งเศษเหล็ก



WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับ
การคัดแยกเศษเหล็ก (scrap)

หมายเลขขั้นตอนปฏิบัติ :

TSB-WI-ST-07

แก้ไขครั้งที่ Rev :

00

วันที่มีผลบังคับใช้ :

04/01/2560

จำนวนหน้า :

5/5

7.5. เศษเหล็กที่คัดแยกออกโดยข้อ 7.2.2.1 ให้ทำการชี้แจงพนักงานตรวจสอบคุณภาพและทำป้ายชี้บ่งถึงปริมาณ
ค่าเคมีที่สูงผิดปกติของตัวเศษเหล็กเอาไว้

7.6. สรุปและกรอกแบบประเมินการรับวัตถุดิบประเภทเศษเหล็ก(TSB-FM-ST-005) มีหัวข้อดังนี้

- ชื่อบริษัทผู้ขนส่ง
- ทะเบียนรถ
- วันที่
- ประเภทเศษเหล็กและรายละเอียดสินค้า
- ลายเซ็นผู้ประเมิน, ลายเซ็นผู้ส่งสินค้า

Controlled Document

7.7. นำรถบรรทุกสินค้า (เศษเหล็ก) ที่ลงสินค้าแล้วหรือถูกปฏิเสธการรับซื้อสินค้า กลับมาขึ้นตราชั่งโดยเร็วเท่าที่เป็นไปได้
เพื่อทำการชั่งน้ำหนักครั้งที่สองเพื่อหาน้ำหนักสินค้าและออกเอกสารบัตรบันทึกจากเครื่องชั่ง
โดยเจ้าหน้าที่เครื่องชั่งและพนักงานขับรถบรรทุกสินค้าเซ็นเอกสารบัตรบันทึกเครื่องชั่ง

8. ขั้นตอนการอัดเศษเหล็ก

วัตถุประสงค์เพื่อเพิ่มความเร็วในการผลิต โดยการนำเศษเหล็กปัมหรือเหล็กบางที่มีลักษณะบางหรือยาวเกิน 80 ซม. มาทำการอัด

8.1 เหล็กปัมที่จะนำอัดมาก่อนต้องเป็นเหล็กปัมที่มีลักษณะเดียวกันหรือค่าเคมีใกล้เคียงกันผสมอัดเป็น 1 ก้อน

8.2 เหล็กบางทุกชนิดนำมาผสมอัดรวมกันเป็น 1 ก้อน

8.3 เหล็กโครงสร้างที่มีลักษณะยุ่งและหนาไม่เกิน 5 มิลลิเมตรนำมาผสมอัดเป็น 1 ก้อน

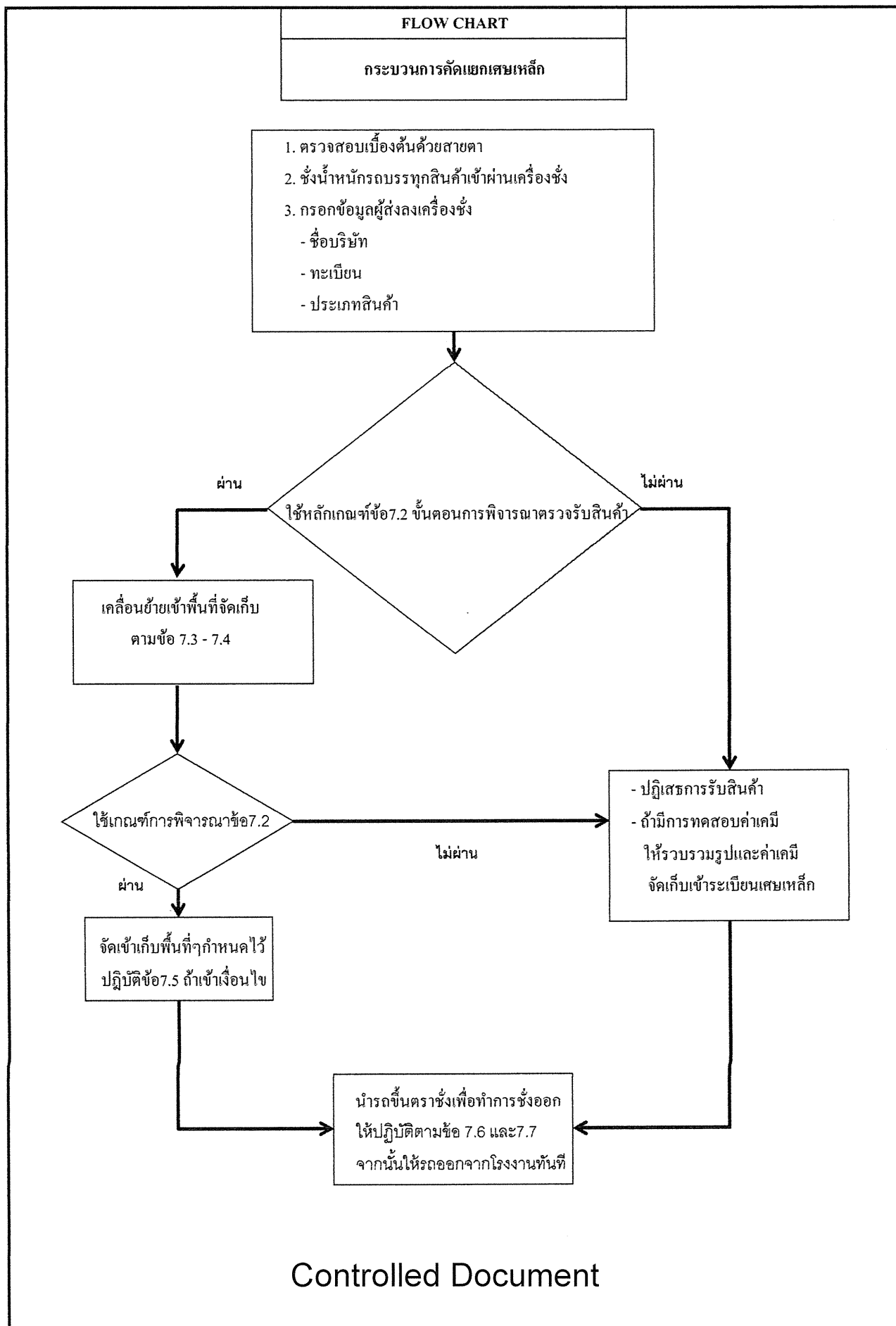
การอัดเศษเหล็กสามารถใช้เครนแม่เหล็กหรือแบคโฮ เพื่อทำงานอัดเศษเหล็กพร้อมกับเครื่องอัดเศษเหล็กได้

8.4 ทำการตรวจสอบขณะอัดเศษเหล็กโดยพิจารณาและใช้หลักเกณฑ์ข้อ 7.2 ขั้นตอนการพิจารณาตรวจรับสินค้า

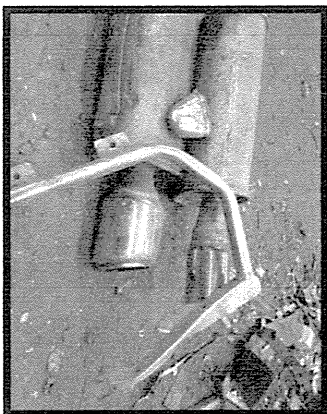
เป็นเกณฑ์ในการตรวจเช็คขณะอัดเศษเหล็กร่วมด้วย



รูปที่ 5 ใช้เครนแม่เหล็กดูดเศษเหล็กทำการอัดเศษเหล็ก



รูปตัวอย่างเศษเหล็กที่ต้องคัดแยกออกเมื่อตรวจสอบพบ



รูปที่ 1



รูปที่ 2



รูปที่ 3

ตัวอย่าง รูปที่ 1 เหล็ก โครเมียมสูง

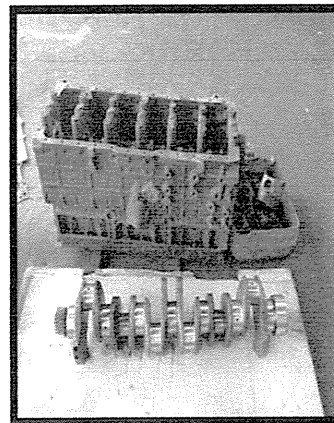
ตัวอย่าง รูปที่ 2,3 เหล็กหล่อ คาร์บอนสูง



รูปที่ 4



รูปที่ 5



รูปที่ 6

ตัวอย่าง รูปที่ 4,5,6 เหล็กหล่อ คาร์บอนสูง

Controlled Document

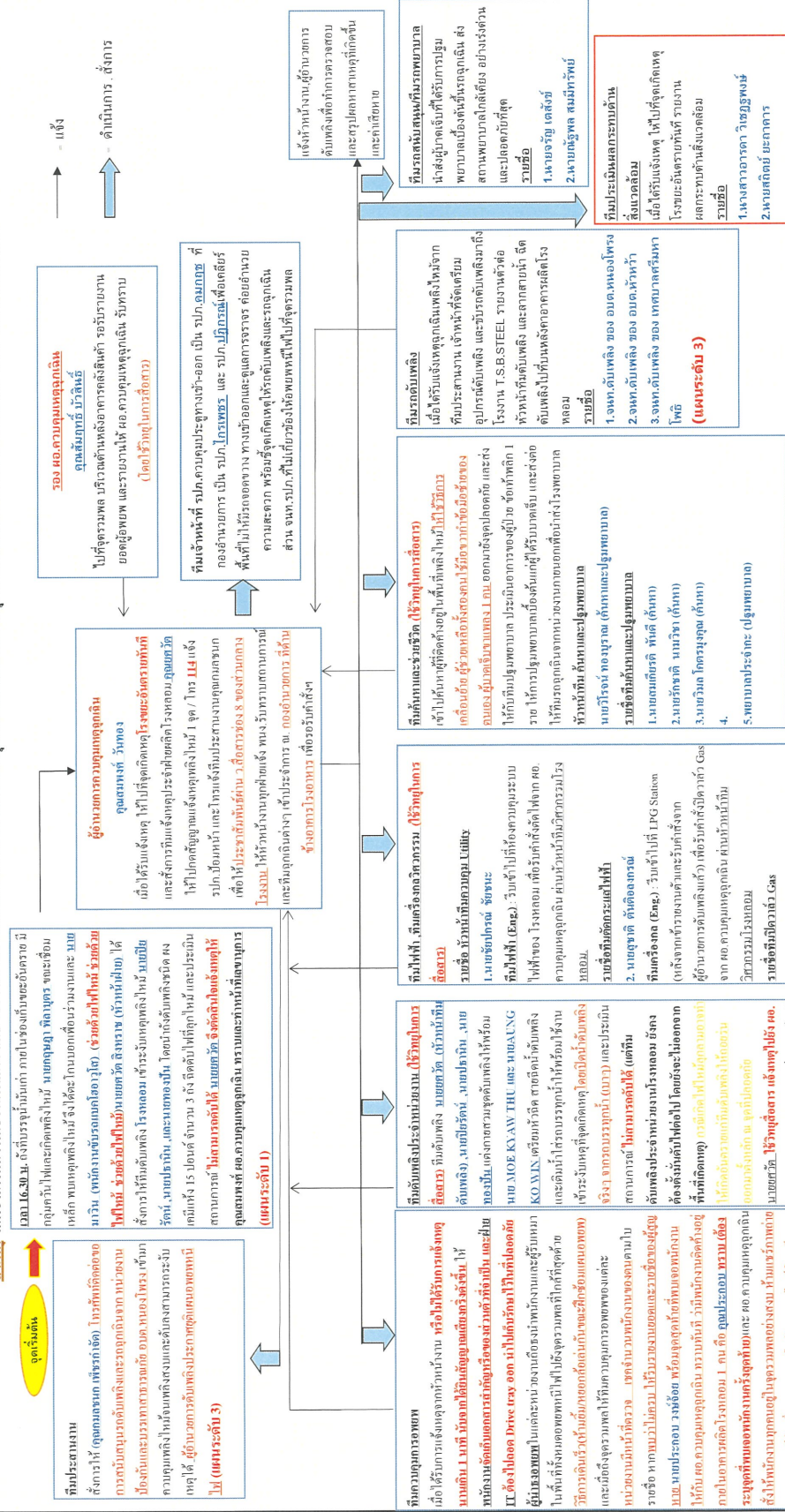


ภาคผนวก 23ข

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย

สถานการณั้จำลองการฝึกล้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี ๒๕๖๕


สาเหตุ เกิดจากพนักงานซ่อมเหล็กโรงกับขยะอันตราย สะกิด^๔ เฟกระเด็นโดนถังเก็บน้ำมันเก่า^๕ และปลิวไฟโลกใหม่รั่วไหลออกมา^๖ LPG ในบริเวณใกล้เคียง





ภาคผนวก 24ข

แผนปฏิบัติการน้ำมันหกรั่วไหล

	Work Instruction แผนฉุกเฉินกรณีน้ำมันเตา รั่วไหล	หมายเลขเอกสาร	TSB-WI-FRMD-003
		ครั้งที่ปรับปรุง Rev.	01
		วันที่เริ่มใช้	15/03/2562
		จำนวนหน้า	2/3

1. วัตถุประสงค์และขอบเขต

- 1) เพื่อป้องกันมิให้เกิดความเสียหายแก่บุคคล ทรัพย์สิน และสภาพแวดล้อม หรือเกิดขึ้นน้อยที่สุด
- 2) เพื่อระงับเหตุมิให้ลุกลามและทวีความเสียหายมากขึ้น
- 3) เพื่อดำเนินการซ่อมแซมความเสียหายให้กลับสู่สภาพเดิม
- 4) เพื่อใช้เป็นมาตรฐานจัดการฝึกอบรมและฝึกซ้อมให้เกิดความชำนาญในหน้าที่รับผิดชอบของพนักงานที่เกี่ยวข้องในกรณีฉุกเฉิน

2. ขอบเขต

เฉพาะการรั่วไหลของน้ำมันทั้งบริเวณภายในและภายนอกอาคารผลิตเท่านั้น

3. ผู้ปฏิบัติงาน

พนักงานควบคุมเตาอบ , หัวหน้าหน่วยงานเตาอบ , พนักงานแท่นรีด , หัวหน้าแผนกแท่นรีด

4. เครื่องมือและอุปกรณ์

- | | | |
|-----------------|-----------------------------|-------------------------------|
| 1. ทราย | 2. พลั่ว | 3. ไม้กวาดทางมะพร้าว |
| 4. เชือกขาว-แดง | 5. ภาชนะใส่ทรายขับน้ำมันเตา | 6. อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล |


5. วิธีการปฏิบัติงาน

การตรวจสอบด้านความปลอดภัย

- ตรวจสอบความปลอดภัยเบื้องต้นเดือนละครั้งแล้วลงบันทึกใน เอกสารแบบบันทึกการตรวจสอบพื้นที่ถังน้ำมันเตา TSB-FM-FRMD-029
- ให้มีการตรวจสอบความปลอดภัยของระบบ น้ำมันเตา จากหน่วยงานที่เกี่ยวข้องภายนอกอย่างน้อย ปีละครั้ง โดยให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพเป็นผู้ประสานงาน
- ให้มีการซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีน้ำมันเตารั่วไหลอย่างน้อยปีละครั้ง โดยให้ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพเป็นผู้ประสานงาน ตามแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัยของเตาอบเหล็ก TSB-FM-FRMD-025

การปฏิบัติงานเมื่อมีการรั่วไหล

- 5.1 พนักงานผู้เห็นเหตุการณ์มาแจ้งหัวหน้างานหน่วยงานเตาอบหรือพนักงานเตาอบที่ปฏิบัติงานในขณะนั้น, จป. วิชาชีพ และผู้จัดการ โรงรีด เพื่อเตรียมพร้อมการเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน กรณีสารเคมีรั่วไหล
- 5.2 หัวหน้าหน่วยงานเตาอบ หรือพนักงานเตาอบที่ปฏิบัติงานในขณะนั้น ทำการปิดเมนวาล์ว และปิดปั๊มน้ำมันเตา
- 5.3 หัวหน้าหน่วยงานเตาอบ หรือพนักงานเตาอบที่ปฏิบัติงานในขณะนั้น ให้รับใช้ทรายทำการกั้นการไหลของน้ำมันเตาที่หกรั่วไหลให้อยู่ในวงจำกัดโดยเร็ว

	Work Instruction แผนฉุกเฉินกรณีน้ำมันเตา รั่วไหล	หมายเลขเอกสาร	TSB-WI-FRMD-003
		ครั้งที่ปรับปรุง Rev.	01
		วันที่เริ่มใช้	15/03/2562
		จำนวนหน้า	3/3

- 5.4 หัวหน้าแผนกแท่นรีด รับผิดชอบป้ายชี้บ่ง (น้ำมันเตา) ที่ เพื่อดูรายละเอียดเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีอันตราย และการป้องกันการรั่วไหลต่อสาธารณะชนและการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลในการจัดเก็บน้ำมันเตารั่วไหล
- 5.5 พนักงานเตาอบและพนักงานแท่นรีด สวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลดังนี้ ฝ่าปิดจมูก, รองเท้า Safety, ถุงมือหนัง และถังดับเพลิง และ เตรียมอุปกรณ์ในการจัดเก็บน้ำมันรั่วไหล ดังนี้ ทราย, พลั่ว, ไม้กวาด และภาชนะที่ใส่น้ำมันเตารั่วไหล(ต้องเป็นภาชนะที่ป้องกันการปนเปื้อนของสารเคมี) เพื่อเตรียมพร้อมลงพื้นที่ฉุกเฉิน
- 5.6 หัวหน้าแผนกแท่นรีด ใช้เชือกขาว – แดงกัน เพื่อเป็นเขตอันตราย
- 5.7 พนักงานเตาอบและพนักงานแท่นรีด ใช้ทรายกลบน้ำมันเตาที่หกรั่วไหล เพื่อให้ทรายดูดซับน้ำมันเตาที่หกรั่วไหล และใช้พลั่วตักทรายที่ดูดซับน้ำมันเตาใส่ในภาชนะที่ปิดมิดชิด ป้องกันการปนเปื้อนของน้ำมันเตา
- 5.8 นำภาชนะที่ใส่ทรายดูดซับน้ำมันเตาไปทิ้งในห้องขยะอันตราย เพื่อป้องกันการปนเปื้อนของน้ำมันเตา
- 5.9 พนักงานเตาอบและพนักงานแท่นรีด ทำความสะอาดร่างกายและหน่วยเตรียมและดูแลรักษาอุปกรณ์ในการจัดเก็บน้ำมันเตาทำความสะอาดอุปกรณ์ฉุกเฉิน
- 5.10 หัวหน้าหน่วยงานเตาอบ, หัวหน้าแผนกแท่นรีด และ จป. วิชาชีพ ทำการสอบสวนอุบัติการณ์ที่เกิดขึ้นและพร้อมรายงาน



ภาคผนวก 25ข

เอกสารแสดงการฝึกซ้อมตามแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย
ประจำปี 2566



ภาพการซ้อมดับเพลิงและอพยพหนีไฟ บริษัท ที.เอส.บี เหล็กกล้า จำกัด
เมื่อวันที่ 28 ธันวาคม 2566



ภาคผนวก 26ข

เอกสารแสดงการตรวจสอบถังบรรจุ LPG ข้อต่อ
และวาล์วต่างๆ (ทุกๆ 5 ปี)

หนังสือรับรอง
ถังเก็บและจ่ายก๊าซปิโตรเลียมเหลว
หมายเลขประจำถัง ธพ. 1-259/56 (TMT-10T-AG-LPG-005)

๑. ข้อมูลทั่วไป

๑.๑ ผู้ผลิต บริษัท ไทยเมทัลโปรดักส์ อินดัสตรีย์ จำกัด
☒ ในประเทศ
☐ ต่างประเทศ ประเทศ

๑.๒ วัน เดือน ปี ที่ผลิตหรือสร้าง 11 ธันวาคม 2556
 ๑.๓ หมายเลขถังผู้ผลิตหรือสร้าง TMT-10T-AG-LPG-005

๒. การออกแบบ ผลิตหรือสร้าง

๒.๑ มาตรฐานการออกแบบ ASME Section VIII Div. 1, 2004 Edition
 ๒.๒ ความดันออกแบบ 1.724 เมกาปาสกาล
 ๒.๓ อุณหภูมิออกแบบ -28.89 ถึง 343.34 องศาเซลเซียส
 ๒.๔ อัตราการระบายของถังอย่างน้อย 9,690.66 ลูกบาศก์ฟุต/นาที
 ๒.๕ ค่าความถี่การร่อนตามการคำนวณ
 - ตัวถัง 0.50 มม. - หัวถัง 0.50 มม.
 ๒.๖ ผลการคำนวณค่าความหนาต่ำสุด (Minimum Required Thickness)
 - ตัวถัง 12.59 มม. - หัวถัง 6.28 มม.

๒.๗ ผู้ออกแบบ นายอรรถพร ธารสมบุญรินทร์ ทะเบียน สก. 2768

๓. ชนิดและคุณสมบัติของแผ่นเหล็กที่ใช้ผลิตหรือสร้าง

๓.๑ ตามมาตรฐาน ASME Sec.II
 ๓.๒ ชนิดแผ่นเหล็กตัวถัง A 516 Gr.70
 ๓.๓ แรงดึงประลัย 49.21 กก./มม.² 482.585 เมกาปาสกาล
 ๓.๔ ความหนาตัวถัง 13.50 มม.
 ๓.๕ ชนิดแผ่นเหล็กหัวถัง A 516 Gr.70
 ๓.๖ แรงดึงประลัย 49.21 กก./มม.² 482.585 เมกาปาสกาล
 ๓.๗ ความหนาหัวถัง 8.00 มม.

๔. การเชื่อม

๔.๑ ลักษณะการเชื่อม
☒ ตามแนวรอบถัง เชื่อมสองด้านแบบต่อชน
☒ ตามแนวยาวถัง เชื่อมสองด้านแบบต่อชน
 ๔.๒ ประสิทธิภาพของแนวเชื่อม
 - ตัวถัง 100 % - หัวถัง 100 %

๕. การอบด้วยความร้อน

๕.๑ กรรมวิธี Postweld Heat Treatment
 เมื่อวันที่ -

๖. รูปลักษณะทั่วไป

๖.๑ รูปลักษณะ
☒ ถังเก็บและจ่ายก๊าซปิโตรเลียมเหลว
☐ ถังขนส่งก๊าซปิโตรเลียมเหลว
☐ อื่นๆ
 ขนาดความจุ 19,925 ลิตร

๖.๒ ลักษณะตัวถัง (Shell)

☒ ทรงกระบอก (Cylinder)
☐ ทรงกลม (Sphere) ขาแต่ละขาห่าง มม.
 เส้นผ่านศูนย์กลางภายใน 1,745.00 มม.
 ความยาวแนวเชื่อมถึงแนวเชื่อม 7,150.00 มม.
 ระยะห่างระหว่างฐานรองรับ 6,260.00 มม.

๖.๓ ลักษณะหัวถัง

☒ ครึ่งทรงกลม (Hemispherical) 4 กลีบ
☐ ครึ่งทรงรี (Ellipsoidal)
☐ อื่นๆ
 เส้นผ่านศูนย์กลางภายใน 1,754.00 มม.

๗. การทดสอบและตรวจสอบ

กรณีถัง ผลิตหรือสร้างใหม่ / ครบวาระ / อื่นๆ
 ทดสอบและตรวจสอบตามหลักเกณฑ์ที่ สอง
 เมื่อวันที่ 16 ตุลาคม 2562

๗.๑ ผลการวัดค่าขนาดถัง

เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกถัง 1,773.88 มม.
 ความยาวของถังจากแนวเชื่อม 7,160.00 มม.
 ระยะห่างระหว่างฐานรองรับ 6,260.00 มม.
 ความหนาของถัง
 - ตัวถัง 13.36 มม. - หัวถัง 7.45 มม.
 ความดันทดสอบ 2.586 เมกาปาสกาล
 คงความดัน 30 นาที

๗.๒ ทดสอบโดยวิธีอื่น การทดสอบด้วยวิธีกระแสไหลวน (Eddy Current Examination) ผ่านการทดสอบ

รายงานผลการทดสอบตรวจสอบ เลขที่ 4F-19-110/2
 วันที่ 16 ตุลาคม 2562

ขอรับรองผลการทดสอบและตรวจสอบดังกล่าว ได้ผ่านเกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามกฎหมายว่าด้วยภาชนะบรรจุก๊าซปิโตรเลียมเหลว แห่งพระราชบัญญัติควบคุมน้ำมันเชื้อเพลิง พ.ศ. ๒๕๔๒ และที่แก้ไขเพิ่มเติม ทุกประการ วันที่ต้องทดสอบและตรวจสอบครบวาระครั้งต่อไป

วันที่ 11 ธันวาคม 2567

ลงชื่อ

ผู้ประกอบการก๊าซปิโตรเลียมเหลว // บริษัท ที.เอส.บี.เเล็กส์ จำกัด

ลงชื่อ

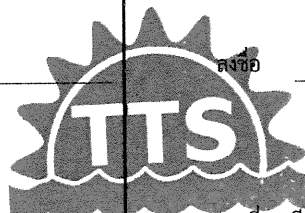
(นายชาญณรงค์ หิชนพงศ์)

ผู้มีอำนาจลงนามแทนกรรมการผู้จัดการ
 บริษัท ตะวันออก เทคโนโลยี เซอร์วิส จำกัด
 ผ.ป.บ. 14/2560

ลงชื่อ

ลงชื่อ

พ.ล.ง.



บริษัท ตะวันออก เทคโนโลยี เซอร์วิส จำกัด

หนังสือรับรอง
ถังเก็บและจ่ายก๊าซปิโตรเลียมเหลว
หมายเลขประจำถัง ธพ. 1-260/56 (TMT-10T-AG-LPG-007)

<p>๑. ข้อมูลทั่วไป</p> <p>๑.๑ ผู้ผลิต <u>บริษัท ไทยเมทิลโปรดักส์ อินดัสตรีย์ จำกัด</u></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ในประเทศ</p> <p><input type="checkbox"/> ต่างประเทศ ประเทศ <u> </u></p> <p>๑.๒ วัน เดือน ปี ที่ผลิตหรือสร้าง <u>11 ธันวาคม 2556</u></p> <p>๑.๓ หมายเลขถังผลิตหรือสร้าง <u>TMT-10T-AG-LPG-007</u></p> <p>๒. การออกแบบ ผลิตหรือสร้าง</p> <p>๒.๑ มาตรฐานการออกแบบ <u>ASME Section VIII Div. 1, 2004 Edition</u></p> <p>๒.๒ ความดันออกแบบ <u>1.724</u> เมกาปาสกาล</p> <p>๒.๓ อุณหภูมิออกแบบ <u>-28.89 ถึง 343.34</u> องศาเซลเซียส</p> <p>๒.๔ อัตราการระบายของถังอย่างน้อย <u>9,690.66</u> ลูกบาศก์ฟุต/นาที่</p> <p>๒.๕ ค่าความกีดกร่อนตามการคำนวณ</p> <p style="padding-left: 40px;">- ตัวถัง <u>0.50</u> มม. - หัวถัง <u>0.50</u> มม.</p> <p>๒.๖ ผลการคำนวณค่าความหนาต่ำสุด (Minimum Required Thickness)</p> <p style="padding-left: 40px;">- ตัวถัง <u>12.59</u> มม. - หัวถัง <u>6.28</u> มม.</p> <p>๒.๗ ผู้ออกแบบ <u>นายอรรถพร สารสมบูรณ์ ทะเบียน สก. 2768</u></p> <p>๓. ชนิดและคุณสมบัติของแผ่นเหล็กที่ใช้ผลิตหรือสร้าง</p> <p>๓.๑ ตามมาตรฐาน <u>ASME Sec.II</u></p> <p>๓.๒ ชนิดแผ่นเหล็กตัวถัง <u>A 516 Gr.70</u></p> <p>๓.๓ แรงดึงประลัย <u>49.21 กก./มม² 482.585</u> เมกาปาสกาล</p> <p>๓.๔ ความหนาตัวถัง <u>13.50</u> มม.</p> <p>๓.๕ ชนิดแผ่นเหล็กหัวถัง <u>A 516 Gr.70</u></p> <p>๓.๖ แรงดึงประลัย <u>49.21 กก./มม² 482.585</u> เมกาปาสกาล</p> <p>๓.๗ ความหนาหัวถัง <u>8.00</u> มม.</p> <p>๔. การเชื่อม</p> <p>๔.๑ ลักษณะการเชื่อม</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ตามแนวรอบถัง <u>เชื่อมสองด้านแบบต่อชน</u></p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ตามแนวยาวถัง <u>เชื่อมสองด้านแบบต่อชน</u></p> <p>๔.๒ ประสิทธิภาพของแนวเชื่อม</p> <p style="padding-left: 40px;">- ตัวถัง <u>100</u> % - หัวถัง <u>100</u> %</p> <p>๕. การอบด้วยความร้อน</p> <p>๕.๑ กรรมวิธี <u>Postweld Heat Treatment</u></p> <p>เมื่อวันที่ <u> </u></p> <p>๖. รูปลักษณะทั่วไป</p> <p>๖.๑ รูปลักษณะ</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ถังเก็บและจ่ายก๊าซปิโตรเลียมเหลว <u>บริษัท ตะวันออก เทคโนโลยี</u></p> <p><input type="checkbox"/> ถังขนส่งก๊าซปิโตรเลียมเหลว</p> <p><input type="checkbox"/> อื่นๆ <u> </u></p> <p>ขนาดความจุ <u>19,925</u> ลิตร</p> <p>๖.๒ ลักษณะตัวถัง (Shell)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ทรงกระบอก (Cylinder)</p> <p><input type="checkbox"/> ทรงกลม (Sphere) ขาแต่ละขาห่าง <u> </u> มม.</p> <p>เส้นผ่านศูนย์กลางภายใน <u>1,745.00</u> มม.</p> <p>ความยาวแนวเชื่อมถึงแนวเชื่อม <u>7,150.00</u> มม.</p> <p>ระยะห่างระหว่างฐานรองรับ <u>6,260.00</u> มม.</p>	<p>๖.๓ ลักษณะหัวถัง</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ครึ่งทรงกลม (Hemispherical) <u>4</u> กลีบ</p> <p><input type="checkbox"/> ครึ่งทรงรี (Ellipsoidal)</p> <p><input type="checkbox"/> อื่นๆ <u> </u></p> <p>เส้นผ่านศูนย์กลางภายใน <u>1,754.00</u> มม.</p> <p>๗. การทดสอบและตรวจสอบ</p> <p>กรณีถัง ผลิตหรือสร้างใหม่ / ครบวาระ / อื่นๆ <u> </u></p> <p>ทดสอบและตรวจสอบตามหลักเกณฑ์ที่ <u>สอง</u></p> <p>เมื่อวันที่ <u>16 ตุลาคม 2562</u></p> <p>๗.๑ ผลการวัดค่าขนาดถัง</p> <p>เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกถัง <u>1,774.52</u> มม.</p> <p>ความยาวของถังจากแนวเชื่อม <u>7,160.00</u> มม.</p> <p>ระยะห่างระหว่างฐานรองรับ <u>6,260.00</u> มม.</p> <p>ความหนาของถัง</p> <p style="padding-left: 40px;">- ตัวถัง <u>13.40</u> มม. - หัวถัง <u>7.60</u> มม.</p> <p>ความดันทดสอบ <u>2.586</u> เมกาปาสกาล</p> <p>คงความดัน <u>30</u> นาที</p> <p>๗.๒ ทดสอบโดยวิธีอื่น <u>การทดสอบด้วยวิธีกระแสไหลวน (Eddy Current Examination) ผ่านการทดสอบ</u></p> <p>รายงานผลการทดสอบตรวจสอบ เลขที่ <u>4F-19-110/3</u></p> <p>วันที่ <u>16 ตุลาคม 2562</u></p> <p>ขอรับรองผลการทดสอบและตรวจสอบดังกล่าว ได้ผ่านเกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามกฎหมายว่าด้วยก๊าซปิโตรเลียมเหลว แห่งพระราชบัญญัติควบคุมน้ำมันเชื้อเพลิง พ.ศ. ๒๕๔๒ และที่แก้ไขเพิ่มเติมทุกประการ วันที่ต้องทดสอบและตรวจสอบครบวาระครั้งต่อไป</p> <p>วันที่ <u>11 ธันวาคม 2567</u></p>
---	--

หนังสือรับรอง
ถังเก็บและจ่ายก๊าซปิโตรเลียมเหลว
หมายเลขประจำถัง ธพ. 1-250/56 (TMT-10T-AG-LPG-003)

๑. ข้อมูลทั่วไป

๑.๑ ผู้ผลิต บริษัท ไทยเมทัลโปรดักส์ อินดัสตรี จำกัด
☒ ในประเทศ
☐ ต่างประเทศ ประเทศ

๑.๒ วัน เดือน ปี ที่ผลิตหรือสร้าง 19 พฤศจิกายน 2556
๑.๓ หมายเลขถังผู้ผลิตหรือสร้าง TMT-10T-AG-LPG-003

๒. การออกแบบ ผลิตหรือสร้าง

๒.๑ มาตรฐานการออกแบบ ASME Section VIII Div. 1, 2004 Edition
๒.๒ ความดันออกแบบ 1.724 เมกาปาสกาล
๒.๓ อุณหภูมิออกแบบ -28.89 ถึง 343.34 องศาเซลเซียส
๒.๔ อัตราการระบายของถังอย่างน้อย 9,690.66 ลูกบาศก์ฟุต/นาที
๒.๕ ค่าความกัดกร่อนตามการคำนวณ
- ตัวถัง 0.50 มม. - หัวถัง 0.50 มม.
๒.๖ ผลการคำนวณค่าความหนาต่ำสุด (Minimum Required Thickness)
- ตัวถัง 12.59 มม. - หัวถัง 6.28 มม.

๒.๗ ผู้ออกแบบ นายอรรถพร หารสมบูรณ์ ทะเบียน สก. 2768

๓. ชนิดและคุณสมบัติของแผ่นเหล็กที่ใช้ผลิตหรือสร้าง

๓.๑ ตามมาตรฐาน ASME Sec.II
๓.๒ ชนิดแผ่นเหล็กตัวถัง A 516 Gr.70
๓.๓ แรงดึงประลัย 49.21 กก./มม² 482.585 เมกาปาสกาล
๓.๔ ความหนาตัวถัง 13.50 มม.
๓.๕ ชนิดแผ่นเหล็กหัวถัง A 516 Gr.70
๓.๖ แรงดึงประลัย 49.21 กก./มม² 482.585 เมกาปาสกาล
๓.๗ ความหนาหัวถัง 8.00 มม.

๔. การเชื่อม

๔.๑ ลักษณะการเชื่อม
☒ ตามแนวรอบถัง เชื่อมสองด้านแบบต่อน
☒ ตามแนวยาวถัง เชื่อมสองด้านแบบต่อน
๔.๒ ประสิทธิภาพของแนวเชื่อม
- ตัวถัง 100 % - หัวถัง 100 %

๕. การอบด้วยความร้อน

๕.๑ กรรมวิธี Postweld Heat Treatment
เมื่อวันที่ -

๖. รูปลักษณะทั่วไป

๖.๑ รูปลักษณะ
☒ ถังเก็บและจ่ายก๊าซปิโตรเลียมเหลว
☐ ถังขนส่งก๊าซปิโตรเลียมเหลว
☐ อื่นๆ
ขนาดความจุ 19,925 ลิตร

๖.๒ ลักษณะตัวถัง (Shell)

☒ ทรงกระบอก (Cylinder)
☐ ทรงกลม (Sphere) ขาแต่ละขาห่าง มม.
เส้นผ่านศูนย์กลางภายใน 1,745.00 มม.
ความยาวแนวเชื่อมถึงแนวเชื่อม 7,150.00 มม.
ระยะห่างระหว่างฐานรองรับ 6,260.00 มม.

๖.๓ ลักษณะหัวถัง

☒ ครึ่งทรงกลม (Hemispherical) 4 กลีบ
☐ ครึ่งทรงรี (Ellipsoidal)
☐ อื่นๆ
เส้นผ่านศูนย์กลางภายใน 1,754.00 มม.

๗. การทดสอบและตรวจสอบ

กรณีถัง ผลิตหรือสร้างใหม่ / ครบวาระ / อื่นๆ
ทดสอบและตรวจสอบตามหลักเกณฑ์ที่ สอง
เมื่อวันที่ 16 ตุลาคม 2562 ✓

๗.๑ ผลการวัดค่าขนาดถัง

เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกถัง 1,774.52 มม.
ความยาวของถังจากแนวเชื่อม 7,160.00 มม.
ระยะห่างระหว่างฐานรองรับ 6,270.00 มม.

ความหนาของถัง
- ตัวถัง 13.42 มม. - หัวถัง 7.50 มม.
ความดันทดสอบ 2.586 เมกาปาสกาล
คงความดัน 30 นาที

๗.๒ ทดสอบโดยวิธีอื่น การทดสอบด้วยวิธีกระแสไหลวน (Eddy Current Examination) ผ่านการทดสอบ

รายงานผลการทดสอบตรวจสอบ เลขที่ 4F-19-110/1
วันที่ 16 ตุลาคม 2562 /

ขอรับรองผลการทดสอบและตรวจสอบดังกล่าว ได้ผ่านเกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัยตามกฎหมายว่าด้วยภาชนะบรรจุก๊าซปิโตรเลียมเหลว แห่งพระราชบัญญัติควบคุมน้ำมันเชื้อเพลิง พ.ศ. ๒๕๔๒ และที่แก้ไขเพิ่มเติมทุกประการ วันที่ต้องทดสอบและตรวจสอบครบวาระครั้งต่อไป



ภาคผนวก 27ข

คู่มือการปฏิบัติกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินการขนส่งก๊าซรั่วไหล



T.S.B. STEEL CO.,LTD.

แผนการเตรียมพร้อมและตอบสนองต่อสภาวะฉุกเฉิน

กรณี...เกิดเหตุเพลิงไหม้ขั้นรุนแรงไม่สามารถระงับเหตุเพลิงไหม้ได้...

ความรับผิดชอบ

ผู้ที่ต้องติดต่อ

หน่วยงานภายนอกที่ต้องติดต่อ

ตำแหน่ง	ผจก.ทั่วไป
ตำแหน่ง	วิจัยและพัฒนา (R&D)
ตำแหน่ง	ผจก.โรงหลอม
ตำแหน่ง	ผจก.โรงรีด
ตำแหน่ง	ฝ่ายวิศวกรรมโรงหลอม
ตำแหน่ง	ฝ่ายวิศวกรรมโรงรีด
ตำแหน่ง	ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ
โทร	082-654-7995
โทร	089-772-4967
โทร	086-899-6319
โทร	086-547-9609
โทร	081-949-0337
โทร	037-209-413
โทร	037-279-199 Hot line 199
โทร	037-279-204
โทร	037-218-654
โทร	037-211-088
โทร	037-279-558
โทร	037-209415
โทร	037-279-111
โทร	1669
โทร	

จัดทำโดย จป.วิชาชีพ

จัดทำโดย EMR

ตรวจสอบโดยผู้จัดการทั่วไป

ผู้อนุมัติ

วันที่... วันที่... วันที่... วันที่...



T.S.B. STEEL CO.,LTD.

แผนระบบเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

แผนก/ฝ่าย ฝ่ายผลิต/QC

บริเวณ โรงหลอม

หัวหน้าชุดดับเพลิงขั้นต้น
นายชานนท์ เพียรจับอึด

รองหัวหน้าชุดดับเพลิงขั้นต้น
นายอุบล แวงวรรณ

พนักงานคุมเครื่องจักรหรือปฏิบัติ
การอื่นในขณะเกิดเพลิงไหม้

พนักงานผจญเพลิง

ผู้รับผิดชอบ

ผู้รับผิดชอบ

หน้า

หน้า

1. แจ้งพนักงานควบคุมเครื่องจักรทั้งหมดให้ปิดสวิตช์ไฟเครื่องจักร

เมื่อได้รับคำสั่งจากหัวหน้าชุด

2. โทรแจ้งศูนย์รวมข่าวหรือผู้อำนวยการดับเพลิงหรือเจ้าหน้าที่ จป.

1. เข้าทำการดับเพลิงทันทีที่ได้รับคำสั่งจากหัวหน้าชุด

2. หากจำเป็นต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยอื่นให้หัวหน้าฝ่ายปฏิบัติการส่งดำเนินการ

จัดทำโดย จป.วิชาชีพ

จัดทำโดย EMIR

ตรวจสอบโดยผู้จัดการทั่วไป

ผู้อนุมัติ

วันที่ 21-07-2020

วันที่ 21-9-60

วันที่ 22/07/63

วันที่ 22/07/63



T.S.B. STEEL CO.,LTD.

แผนระบบเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

แผนก/ฝ่าย ฝ่ายซ่อมบำรุง/วิศวกรรม

บริเวณ โรงหลอม

หัวหน้าชุดดับเพลิงขั้นต้น
นายมนูญ จันทรวงศ์

รองหัวหน้าชุดดับเพลิงขั้นต้น
นายทองศักดิ์ ยืนยง

พนักงานคุมเครื่องจักรหรือปฏิบัติ
การอื่นในขณะเกิดเพลิงไหม้

ผู้รับผิดชอบ

พนักงานฉุกเฉิน

ผู้รับผิดชอบ

หน้า

หน้า

- แจ้งพนักงานควบคุมเครื่องจักรทั้งหมดให้ปิดสวิตช์ไฟเครื่องจักร
เมื่อได้รับคำสั่งจากหัวหน้าชุด
- โทรแจ้งศูนย์รวมข่าวหรือผู้อำนวยการดับเพลิงหรือเจ้าหน้าที่ จป.

- เข้าทำการดับเพลิงทันทีที่ได้รับคำสั่งจากหัวหน้าชุด
- หากจำเป็นต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยอื่นให้หัวหน้าฝ่ายปฏิบัติการสั่งดำเนินการ

จัดทำโดย จป.วิชาชีพ

จัดทำโดย EMR

ตรวจสอบโดยผู้จัดการทั่วไป

ผู้อนุมัติ



T.S.B. STEEL CO.,LTD.

แผนระบบเหตุเพลิงไหม้ขั้นต้น

แผนกฝ่าย ฝ่ายผลิต

บริเวณ โรงรีด

หัวหน้าชุดดับเพลิงขั้นต้น
นายสมนึก เทียนศิริ

รองหัวหน้าชุดดับเพลิงขั้นต้น
นายบุญธรรม สีน้อย

พนักงานคุมเครื่องจักรหรือปฏิบัติ การอื่นในขณะเกิดเพลิงไหม้

ผู้รับผิดชอบ

พนักงานเผชิญเพลิง

ผู้รับผิดชอบ

หน้าที่

1. แจ้งพนักงานควบคุมเครื่องจักรทั้งหมดให้ปิดสวิตช์ไฟเครื่องจักร
เมื่อได้รับคำสั่งจากหัวหน้าชุด
2. โทรแจ้งศูนย์รวมข่าวหรือผู้อำนวยการดับเพลิงหรือเจ้าหน้าที่ จป.

หน้าที่

1. เข้าทำการดับเพลิงทันทีที่ได้รับคำสั่งจากหัวหน้าชุด
2. หากจำเป็นต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยอื่นให้หัวหน้าฝ่ายปฏิบัติการสั่งดำเนินการ

จัดทำโดย จป.วิชาชีพ

จัดทำโดย EMR

ตรวจสอบโดยผู้จัดการทั่วไป

ผู้อนุมัติ



T.S.B. STEEL CO.,LTD.

แผนระบบเหตุเพลิงไหม้

แผนกฝ่าย ฝ่ายวิศวกรรม

บริเวณ โรงรีด

หัวหน้าชุดดับเพลิงขั้นต้น
นายอายุทศ เปรมปรีดิ์

รองหัวหน้าชุดดับเพลิงขั้นต้น
นายศตวรรษ พูลเลิศ

พนักงานคุมเครื่องจักรหรือปฏิบัติการอื่น
ในขณะเกิดเพลิงไหม้

พนักงานดับเพลิง

ผู้รับผิดชอบ

ผู้รับผิดชอบ

หน้าที่

หน้าที่

1. แจ้งพนักงานควบคุมเครื่องจักรทั้งหมดให้ปิดสวิทช์ไฟเครื่องจักรเมื่อได้รับคำสั่งจากหัวหน้าชุด
2. โทรแจ้งศูนย์รวมข่าวหรือผู้อำนวยการดับเพลิงหรือเจ้าหน้าที่ จป.

1. เข้าทำการดับเพลิงทันทีที่ได้รับคำสั่งจากหัวหน้าชุด
2. หากจำเป็นต้องขอความช่วยเหลือจากหน่วยงานอื่นให้หัวหน้าฝ่ายปฏิบัติการสั่งดำเนินการ

จัดทำโดย จป.วิฑิต

จัดทำโดย EMR

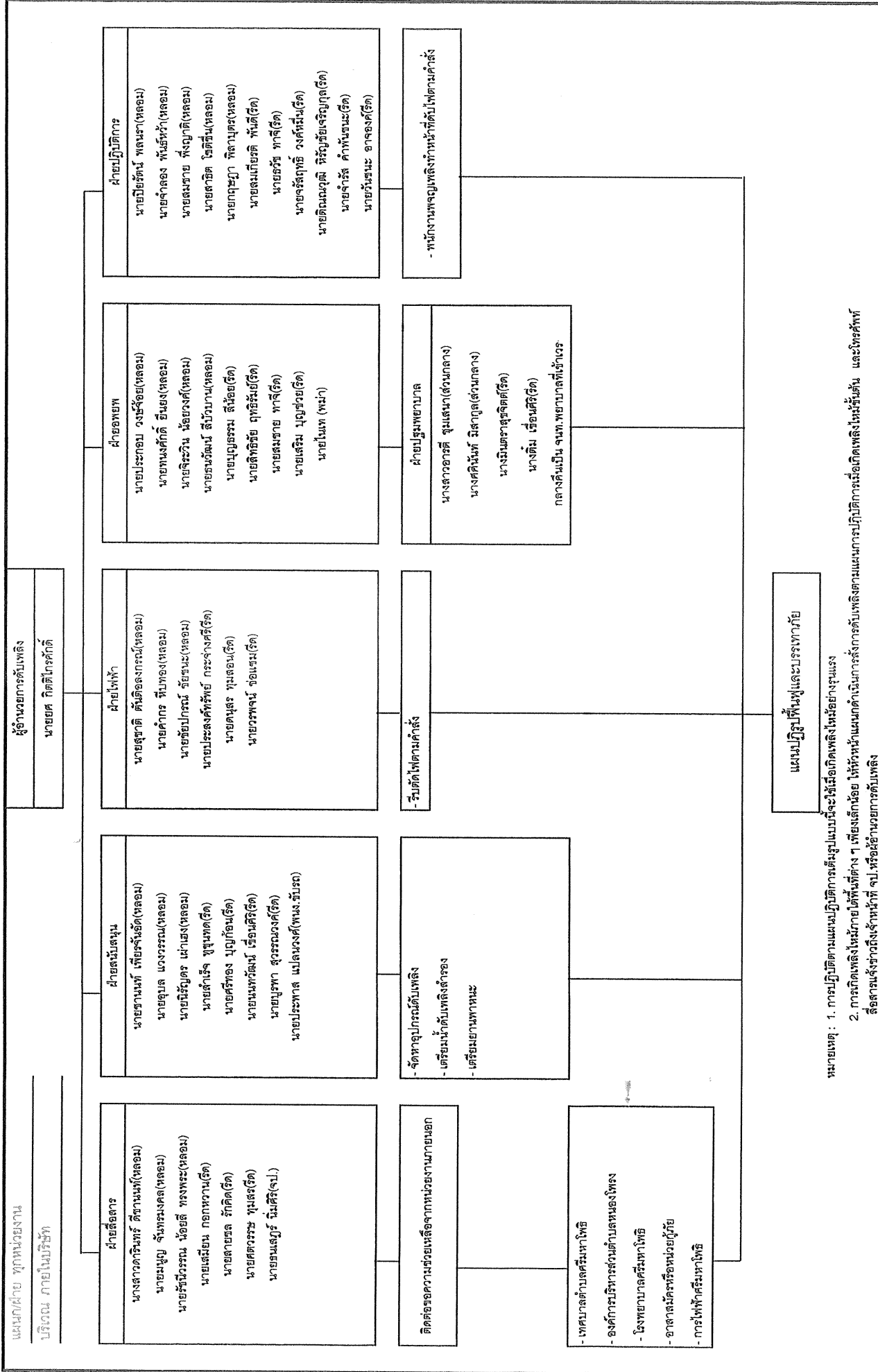
ตรวจสอบโดยผู้จัดการทั่วไป

ผู้อนุมัติ



T.S.B. STEEL CO.,LTD.

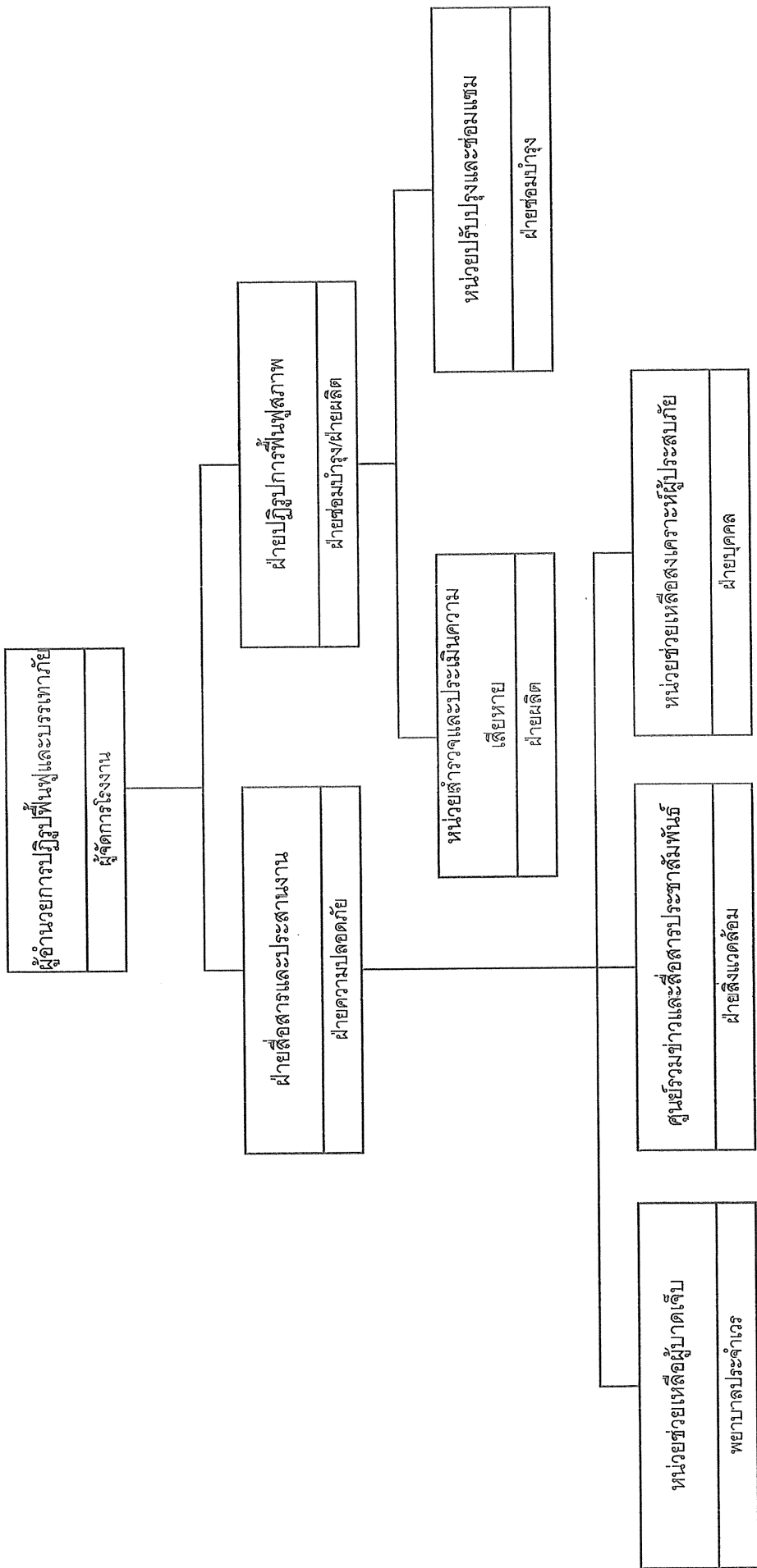
แผนระบบเหตุเพลิงไหม้ฉบับรุนแรง



หมายเหตุ : 1. การปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการต้นแบบนี้จะใช้เมื่อเกิดเพลิงไหม้อย่างรุนแรง
2. การเกิดเพลิงไหม้ภายในได้พื้นที่ต่าง ๆ เพียงเล็กน้อย ให้หัวหน้าแผนดำเนินการสั่งการดับเพลิงเมื่อเกิดเพลิงไหม้ขึ้นต้น และโทรศัพท์
สื่อสารแจ้งตำรวจถึงเจ้าหน้าที่ จป.หรือผู้อำนวยการดับเพลิง



บริษัท ที.เอส.บี. เหล็กกล้า จำกัด
แผนปฏิรูปฟื้นฟูและบรรเทาภัย



ระยะฟื้นฟูและบรรเทาภัย

ระยะนี้เป็นระยะที่ภัยเริ่มสงบ หรือหมดภัยที่ไม่เป็นอันตรายต่อไป งานในระยะนี้ควรร่วมกันทำการสำรวจความเสียหาย และประเมินผลความจำเป็นอย่างรีบด่วน



บริษัท ที.เอส.บี. เหล็กกล้า จำกัด
แผนปฏิรูปฟื้นฟูและบรรเทาภัย

หน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานในตำแหน่งต่างๆตามแผนปฏิรูปฟื้นฟูระบบ

ผู้ปฏิบัติงาน	หน้าที่รับผิดชอบ
- ผู้อำนวยการปฏิรูปฟื้นฟูระบบ	1. อำนาจการและสั่งการในแผนปฏิรูปฟื้นฟูระบบ 2. มีอำนาจในการสั่งการขอความร่วมมือให้บุคคลที่เกี่ยวข้องหรือพนักงานมาช่วยเหลือในการปฏิรูปฟื้นฟูระบบ 3. นำรายงานผลการประเมินทุกด้านมาทบทวนและทำการปรับปรุงแก้ไข 4. รายงานผลการปฏิรูปฟื้นฟูระบบต่อกรรมการผู้จัดการ
- ฝ่ายสื่อสารและประสานงาน หน่วยช่วยเหลือผู้ประสบภัย	1. ดำเนินการค้นหาผู้ประสบภัยและผู้เสียชีวิต 2. เคลื่อนย้ายผู้ประสบภัย และทรัพย์สินของผู้ประสบภัยไปที่ศูนย์อำนาจการ 3. ประชุมพยาบาล และนำส่งผู้ประสบภัยไปโรงพยาบาล
- หน่วยช่วยเหลือสงเคราะห์ผู้ประสบภัย	1. ลงทะเบียนและบันทึกข้อมูลผู้ประสบภัย 2. ติดต่อประสานงานกับโรงพยาบาล 3. ช่วยเหลือผู้ประสบภัยในเบื้องต้น 4. นำเสนอข้อมูลผู้ประสบภัย ต่อผู้อำนวยการปฏิรูปฟื้นฟูระบบ
- ฝ่ายสื่อสารและประสานงาน ศูนย์รวมข่าวและสื่อสาร	1. ติดต่อประสานงานกับหน่วยงานของรัฐ 2. ประชาสัมพันธ์ สาเหตุการเกิดอัคคีภัยและแนวทางป้องกันในรูปแบบต่างๆ
- ฝ่ายปฏิบัติการฟื้นฟูสภาพ หน่วยสำรวจและประเมินความเสียหาย	1. สำรวจความเสียหายทั้งหมดที่เกิดขึ้น 2. ประเมินความเสียหาย ผลการปฏิบัติงานและรายงานสถานการณ์เพลิงไหม้
- ฝ่ายปฏิบัติการฟื้นฟูสภาพ หน่วยปรับปรุงและซ่อมแซม	1. ดำเนินการกำจัดขยะที่เกิดขึ้นโดยไม่กระทบต่อสิ่งแวดล้อม ตามระเบียบปฏิบัติเรื่อง Waste Management (General and Hazardous Waste) 2. ซ่อมแซมและปรับปรุงสภาพให้คืนสู่สภาพปกติ 3. รายงานผลการดำเนินงานและค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นต่อผู้อำนวยการปฏิรูปฟื้นฟูระบบ



ภาคผนวก 28ข

ขั้นตอนการใช้งานน้ำมันเตา



WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน การไหลदनํ้ามนเตา

หมายเลขเอกสาร

TSB-WI-OHS-003

ครั้งที่ปรับปรุง Rev:

Rev.00

วันที่เริ่มใช้

3/12/2561

จำนวนหน้า

3/3

5. ขั้นตอนการปฏิบัติ

5.1 รถบรรทุกนํ้ามนรับใบผ่านจากหน่วยงานรักษาความปลอดภัย

5.2 รถบรรทุกนํ้ามนขึ้นชั่งนํ้าหนักที่ตราชั่งนํ้าหนัก

5.3 ติดต่อแผนก Store เพื่อส่งเอกสารให้ทาง Store ตรวจสอบรายละเอียด

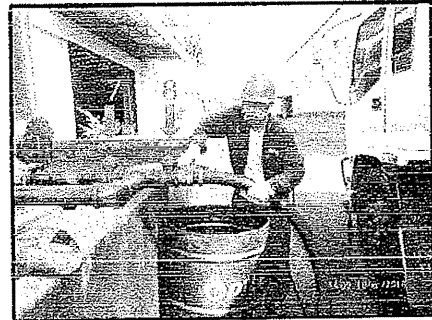
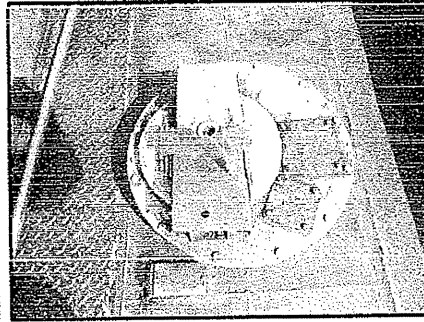
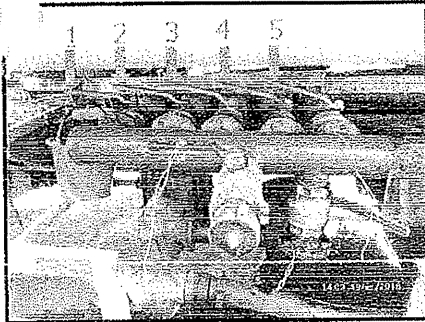
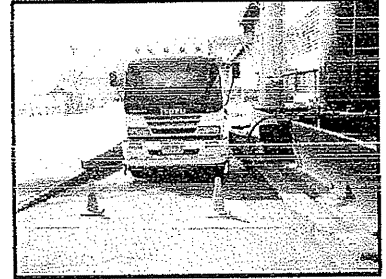
5.4 ขับรถบรรทุกนํ้ามนไปจอดบริเวณจุดไหลदनํ้ามน ดึงห้ามล้อและรองตัวกันล้อ จากนั้นดับเครื่องยนต์

5.5 สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยทุกครั้งก่อนการปฏิบัติงาน

5.6 กันพื้นที่ทำงานและนำถังดับเพลิงมาตั้งไว้ใกล้จุดไหลदनํ้ามน

5.7 ตรวจสอบอุปกรณ์ท่อส่งก่อนต่อเข้าระบบท่อส่งนํ้ามนเตาชั้นล๊อคท้อให้แน่น และเตรียมภาชนะรองรับการหกนํ้ามนเตา

5.8 พนักงาน Store ตรวจสอบ Seal จากนั้นเปิดฝาเข้กระด้นํ้ามน

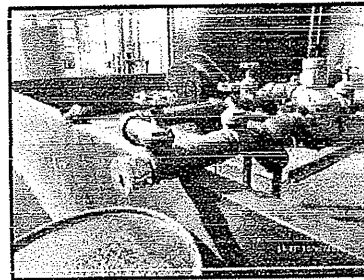
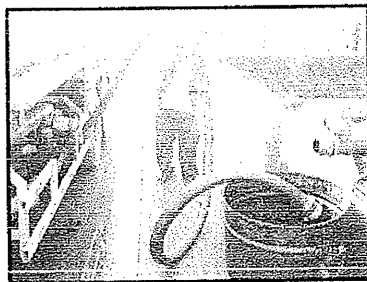


5.9 เปิดวาล์วจ่ายนํ้ามนที่ตัวรถบรรทุก 1,2,3,4,5 และ 6 ตามลำดับและวาล์ว 7, 8 ที่ถังรับนํ้ามน จากนั้นสตาร์ทเครื่องยนต์เพื่อใช้ปั้มสร้างแรงดันส่งนํ้ามนเข้าถังเก็บ

5.10 ขณะทำการไหลदनํ้ามนพนักงานขับรถบรรทุกนํ้ามนและพนักงาน Store ต้องอยู่ ณ. บริเวณจุดไหลดตลอดเวลา เพื่อป้องกันเหตุฉุกเฉิน

5.11 ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่านํ้ามนหมดจริง จากนั้นทำการปิดวาล์วที่ถังรับนํ้ามนและที่ตัวรถ ปิดวาล์วจาก 8 - 1 ย้อนกลับ จากนั้นดับเครื่องยนต์

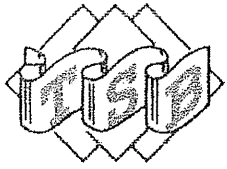
5.12 ทำการถอดท่อส่งนํ้ามนออกอย่างระมัดระวัง และใส่นํ้ามนที่ค้างท่ออยู่ออกให้หมด ก่อนทำการเก็บสายท่อส่งนํ้ามน



5.13 เก็บอุปกรณ์ต่างๆ ให้เรียบร้อย พนักงาน Store ตรวจสอบอีกครั้งเพื่อความมั่นใจ

5.14 พนักงานขับรถบรรทุกนํ้ามนออกจากจุดไหลदनํ้ามน ขึ้นตราชั่งเพื่อชั่งนํ้าหนักรถเปล่า

5.15 ส่งใบผ่านให้กับหน่วยงานรักษาความปลอดภัย



WORK INSTRUCTION

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน การไหลदन้ำมันเตา

หมายเลขเอกสาร

TSB-WI-OHS-003

ครั้งที่ปรับปรุง Rev:

Rev.00

วันที่เริ่มใช้

3/12/2561

จำนวนหน้า

2/3

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้เป็นมาตรฐานการปฏิบัติงานในเรื่องการไหลदन้ำมันเตา
- 1.2 เพื่อเป็นข้อกำหนดในการทำงานที่ถูกต้องอย่างปลอดภัย

2. ขอบเขต

- 2.1 วิธีปฏิบัตินี้เป็นแนวทางในการปฏิบัติงานสำหรับพนักงานขับรถบรรทุกส่งน้ำมันเตา
- 2.2 วิธีปฏิบัตินี้เป็นแนวทางในการปฏิบัติงานสำหรับพนักงานแผนก Store ที่ทำหน้าที่รับน้ำมันเตา

3. แบบฟอร์มที่ต้องใช้งาน

4. คำนิยาม

- 4.1 โหลด หมายถึง กระบวนการถ่ายเทน้ำมันเตาจากรถบรรทุกน้ำมันเตา เพื่อนำไปเก็บไว้ในถังเก็บโดยใช้ปั้มดูด
- 4.2 พนักงาน Store หมายถึง บุคคลที่มีหน้าที่รับผิดชอบในการควบคุมการจัดเก็บน้ำมันเตา ตรวจสอบเช็คความเรียบร้อยของ Seal ถือควาล์วและระดับน้ำมันเตาในถังรถบรรทุกก่อนทำการไหลदनน้ำมัน
- 4.3 Seal หมายถึง ตัวล็อกแสดงถึงการถูกป้องกันการเปิดก่อนอนุญาตหรือก่อนการตรวจสอบจากผู้รับสินค้า