



สำนักงาน

PTT Global Chemical Public Company Limited

Head Office : 555/1 Energy Complex, Building A, 14th-16th Floor, Vibhavadi Rangsit Road, Chatsuchak, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand. Tel : +66(0)2265-8400 Fax : +66(0)2265-8500
 Rayong Office : 59 Ratnyom Road, Noenphra, Muang Rayong, Rayong 21150 Thailand. Tel : +66(0)3899-4000 Fax : +66(0)3899-4111
 Registration No. 0107554000267

ที่ Q-SH-EO-01-191/2565

28 ธันวาคม 2565

เรื่อง แจ้งหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown) ของบริษัท พีทีที โกลบอลเคมีคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 (โรงงานผลิตเอทิลีนออกไซด์และเอทิลีนไกลคอล : EOEG Plant)

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด)

อ้างถึง ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 67/2557 เรื่องการซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับผู้ประกอบการกิจการ (Shutdown/Turnaround) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1.แผนงานกิจกรรมการหยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร (Shutdown)

2.เอกสารตาม แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรม

เนื่องด้วยบริษัท พีทีที โกลบอลเคมีคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 (โรงงานผลิตเอทิลีนออกไซด์และเอทิลีนไกลคอล : EOEG Plant)มีแผนการหยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร (Shutdown) ระหว่างวันที่ 13 มกราคม - 14 มีนาคม 2566 ตามแผนงานของบริษัทฯ ทั้งนี้ในการหยุดครั้งนี้จะมีการซ่อมบำรุงเครื่องจักรตามแผนงานดังสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และทางบริษัทฯ ได้แจ้งรายละเอียดตามแบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรม ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ทั้งนี้ทางบริษัทฯ จะดำเนินการเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดผลกระทบด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมต่อโรงงานข้างเคียง และชุมชน ตามมาตรการที่กำหนดอย่างเคร่งครัด

ในกรณีที่ได้รับผลกระทบในระหว่างการหยุดเดินเครื่องโรงงานดังกล่าว กรุณาติดต่อโรงงานข้างเคียง และชุมชน ตาม

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

กบ.แฉก
28 ธ.ค. 2565

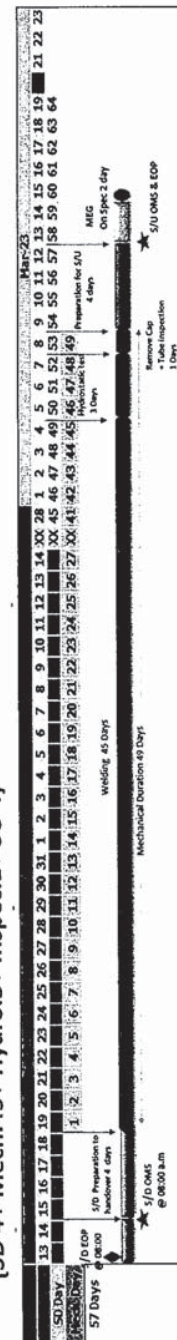
หน่วยงาน SHE-EO

โทร. 0-3897-7024 , 038-977-107



R-110 120 repair welding seam Plan Shutdown : EG Plant

1) EG Shutdown duration 57 Days
 {SD 4+ Mech.45+ Hydro.3+ Inspec.1+ SU 4}



Rev.1.2



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

วันที่28 ธันวาคม 2565.....

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรม ร่วมดำเนินการกลุ่มมาบตาพุด.....

เนื่องด้วย บริษัท พีทีที โกลบอลเคมีคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 (โรงงานผลิตเอทิลีนออกไซด์/เอทิลีนไกลคอล : EO/EG Plant)

ขอแจ้งการดำเนินการเกี่ยวกับการซ่อมบำรุงใหญ่ (Shutdown/Turnaround) ดังนี้

☐ หยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Shutdown)

☒ ตามแผนฯ ประจำปี (Annual Shutdown) พ.ศ. 2566 (Shutdown 2023)

☐ อื่นๆ (Other)

วัน/เดือน/ปี ที่ดำเนินการ 13 มกราคม 2566 - 14 มีนาคม 2566

วันที่เริ่มลดกำลังผลิต 13 มกราคม 2566 วันที่เริ่มงานซ่อมบำรุงใหญ่...19 มกราคม 2566.....

โดยมีรายละเอียดการดำเนินงาน ดังต่อไปนี้

1. รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (Package) ดังนี้

ลำดับ ที่	รายการอุปกรณ์หลัก และงานหลัก	ความเสี่ยง/ผลกระทบที่ อาจเกิด	มาตรการ/Procedure ที่ใช้ในการควบคุม	ระยะเวลา	
				เริ่ม	เสร็จ
1.	ลดกำลังการผลิตจนหยุดเดิน เครื่องจักร	1.1 อาจจะมีกลิ่นไม่พึง ประสงค์จากกระบวนการ ผลิต รวมถึงมีการปล่อยไอน้ำ ออกตามปลายปล่อง ต่างๆ ใน Plant 1.2 มีเสียงดังจากการลด ความดันในกระบวนการ ผลิต	1.1.1 มีการดำเนินการ Shut down ตาม Work Instruction ที่ กำหนดไว้อย่างเคร่งครัดและ รัดกุมเพื่อลดผลกระทบต่อ ภายนอกโรงงานให้มากที่สุด 1.1.2 ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนและกลิ่น ไม่พึงประสงค์เป็นระยะเพื่อ ป้องกันผลกระทบต่อชุมชน และโรงงานข้างเคียง 1.2.1 มีการดำเนินการ Shut down ตาม Work Instruction ที่ กำหนดไว้อย่างเคร่งครัดและ รัดกุมเพื่อลดผลกระทบต่อ ภายนอกโรงงานให้มากที่สุด 1.2.2 ลดความดันใน กระบวนการผลิตเป็นช่วงๆ เพื่อลดความดังแบบต่อเนื่อง	13 ม.ค.66	18 ม.ค.66

Rev.0 130957



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

2.	การถ่ายเทของเหลวประเภท ผลิตภัณฑ์ Ethylene Glycol	2.1 สารเคมี Ethylene Glycol อาจมีการรั่วไหล ของผลิตภัณฑ์ตามระบบ ท่อ	2.1.1 ควบคุมการไหลของ ของเหลวเข้าสู่ถังเก็บกับ ผลิตภัณฑ์ off spec 2.1.2 ควบคุมความดัน Ethylene Glycol ไม่ให้เกินค่า กำหนดระหว่างถ่ายเทไปยัง ถัง Off spec	13 ม.ค.66	18 ม.ค.66
3	Reactor R-110/R-120 repair welding seam	3.1 มีกลิ่นไฮโดรคาร์บอน จากการเปิดอุปกรณ์ใน พื้นที่กระบวนการผลิต และระหว่างทำการซ่อม บำรุง	3.1.1 ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนดก่อนทำการ เปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อม บำรุง 3.1.2 ระหว่างทำการซ่อม บำรุง ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนด	19 ม.ค.66	8 มี.ค.66
4	Clean tube Heat Exchanger (E-522, E-523, E-524, E-720)	4.1 มีกลิ่นไฮโดรคาร์บอน จากการเปิดอุปกรณ์ใน พื้นที่กระบวนการผลิต และระหว่างทำการซ่อม บำรุง	4.1.1 ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนดก่อนทำการ เปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อม บำรุง 4.1.2 ระหว่างทำการซ่อม บำรุง ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนด	19 ม.ค.66	8 มี.ค.66
5	Pressure Safety Valve	5.1 มีกลิ่นไฮโดรคาร์บอน จากการเปิดอุปกรณ์ใน พื้นที่กระบวนการผลิต และระหว่างทำการซ่อม บำรุง	5.1.1 ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนดก่อนทำการ เปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อม บำรุง 5.1.2 ระหว่างทำการซ่อม บำรุง ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนด	19 ม.ค.66	8 มี.ค.66

Rev.0 130957



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

6	Rotating Equipment - C-115 เปิด Cover เปลี่ยน RTD - C-320 เปิดตรวจ Bearing no.4, Crank shaft	6.1 มีกลิ่นไฮโดรคาร์บอนจากการเปิดอุปกรณ์ในพื้นที่กระบวนการผลิตและระหว่างทำการซ่อมบำรุง	6.1.1 ทำการตรวจวัดปริมาณสารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่เกินค่าที่กำหนดก่อนทำการเปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อมบำรุง 6.1.2 ระหว่างทำการซ่อมบำรุง ทำการตรวจวัดปริมาณสารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่เกินค่าที่กำหนด	19 มี.ค.66	8 มี.ค.66
7	เตรียมระบบและเดินเครื่องจักร	7.1 อาจจะมีกลิ่นไม่พึงประสงค์จากกระบวนการผลิต รวมถึงมีการปล่อยไอน้ำออกตามปลายปล่องต่างๆ ใน Plant 7.2 มีเสียงดังจากการลดความดันในกระบวนการผลิต	7.1.1 มีการดำเนินการ Start up ตาม Work Instruction ที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัดและรัดกุมเพื่อลดผลกระทบต่อภายนอกโรงงานให้มากที่สุด 7.1.2 ทำการตรวจวัดปริมาณสารไฮโดรคาร์บอนและกลิ่นไม่พึงประสงค์เป็นระยะเพื่อป้องกันผลกระทบต่อชุมชนและโรงงานข้างเคียง 7.2.1 มีการดำเนินการ Start up ตาม Work Instruction ที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัดและรัดกุมเพื่อลดผลกระทบต่อภายนอกโรงงานให้มากที่สุด 7.2.2 ลดความดันในกระบวนการผลิตเป็นช่วงๆ เพื่อลดความดังแบบต่อเนื่อง	9 มี.ค.66	14 มี.ค.66

Rev.0 130957



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

2. รายการปริมาณสารเคมีที่คงค้างอยู่ในอุปกรณ์หลัก

ลำดับที่	ชื่ออุปกรณ์	ชื่อสารเคมี	จำนวน	หมายเหตุ
1.	Storage Tank (ถังเก็บผลิตภัณฑ์)	MEG DEG TEG Crude Glycol	20,000 ตัน	-
2.	ถังเก็บ Ethylene Oxide	Ethylene Oxide	60 ตัน	-

3. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure) /มาตรการ ที่ใช้ในการควบคุมความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และอาชีวอนามัย (ให้จัดเตรียมเอกสารแนบ)

ลำดับที่	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure)/มาตรการ	มี	ไม่มี	หมายเหตุ
1.	การตัดแยกอุปกรณ์ (Isolation plan)	✓		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน การ Shutdown และเตรียมระบบ เพื่อส่งมอบ ในช่วง Turnaround P-(E-GC-OP1)-016
2.	การจัดการของเสียและของเสียอันตราย	✓		การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นภายในโรงงาน P-(Q-SH-EO)-021 การหยุดซ่อมบำรุงรักษาที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม P-(Q-SH)-026
3.	การควบคุมน้ำเสีย	✓		การควบคุมระบบ Waste Water Pre-Treatment Unit W-(E-GC-OP1)-052 การควบคุมระบบ waste water W-(E-GC-OP1)-036
4.	การควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศ	✓		การควบคุมระบบ Waste Heat Boiler (B-910) W-(E-GC-OP1)-023
5.	การควบคุมหอเผาก๊าซ (Flare)		✓	N/A
6.	การควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน	✓		การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environment Analysis, JSEA) P-(Q-TS)-007

Rev.0 130957



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

7.	แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงใหญ่ซึ่งครอบคลุมผู้รับเหมา	✓		การจัดการงานควบคุมภาวะฉุกเฉิน P-(Q-SH-CM)-OEMS-001 การบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมผู้รับเหมา P-(Q-TS)-010 การบริหารความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา P-(Q-TS)-024
8.	การฝึกอบรมด้านความปลอดภัย	✓		การฝึกอบรมความปลอดภัยผู้รับเหมา P-(Q-TS)-045
9.	การควบคุมการทำงานในที่อับอากาศ	✓		การทำงานในที่อับอากาศ P-(Q-TS)-OEMS-011
10.	การขออนุญาตทำงาน	✓		Permit to Work System P-(Q-TS)-OEMS-002
11.	การทำงานบนที่สูง	✓		Scaffolding P-(Q-TS)-OEMS-012
12.	การทำงานเกี่ยวกับน้ำแรงดันสูง	✓		High Pressure Water Jet P-(Q-TS)-OEMS-029
13.	การยก เคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่		✓	N/A
14.	แผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชนและหรือโรงงานข้างเคียง	✓		1.ชี้แจงชุมชนกลุ่มย่อย (Focus Group) บริเวณชุมชนรอบโรงงาน 2.ทำหนังสือแจ้ง การนิคมฯ และส่งแม่เหล็กโรงงานข้างเคียง 3.ป้ายประชาสัมพันธ์ตามจุดต่างๆ
15.	การทบทวนความปลอดภัยก่อนการเริ่มเดินเครื่องจักร	✓		Pre-Start up Safety Review P-(Q-TS)-OEMS-003
16.	อื่นๆ ระบุ.....			

4. ปริมาณผู้รับเหมา

ลำดับที่	ชื่อบริษัท ผู้รับเหมา	ลักษณะงานที่ทำ	จำนวน
1	Unimit	EO Reactor repair welding seam R-110/120	150
2	GCME	Internal inspection B-910	10
3	Fluor	B-910-C01 Stud bolt ฐาน F.D fan ขาด	6

Rev.0 130957



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

4	KC	Clean tube side E-522, E-523, E-524, E-720	40
5	GCME	Reactor Steam drum Boiler Insp. By law	20
6	TBA Bidding contractor	Repair ellipse head D-920	15
7	GCME	U-1500A, Root cap crack	10
8	GCME	Verify stack Expansion joint B-910 leak	4
9	JSC	แก้ไข flange material ใน U-1500C	8
10	GCME	Support Instrument เปิด Cover เปลี่ยน RTD	10
11	GCME	C-320 เปิดตรวจ Bearing no4, Crank shaft	10
12	ICS	Piping hot repair work	50
13	JSC	SYV1303C D-112 don't operate, Block valve inlet LV-0901, LV-0701 passing, verify check valve after XV1636 passing	20
14	Demier	Replace cable and gland seal RTD C-115	20
15	PICO	Inspect level radar at ball tank LT-14110	10
16	GCME	Overhaul control valve XV-1636, Inspect disc of control valve FV-5221, Overhaul control valve FV-6606, FV-7408	20
17	GCME	งานตรวจสอบ PSV ตามรอบการตรวจสอบ	15
รวม			418



หน่วยงาน SHE-EO
โทรศัพท์ : 038-977-107

Rev.0 130957



ที่ Q-SH-EO-01-025/2566

อำนาจ

บริษัท พิกโก้ โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
สำนักงานใหญ่ : เลขที่ 555/1 ถนนพหลโยธินซอยพหลโยธิน 14-16 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร
เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ : +66(0)2265-8400 โทรสาร : +66(0)2265-8500
สำนักงานสาขา : เลขที่ 59 ถนนราษฎร์นิยม อำเภอเมือง จังหวัดนครราชสีมา 21150
โทรศัพท์ : +66(0)5399-4000 โทรสาร : +66(0)5399-4111
URL : http://www.pco.co.th

7 มีนาคม 2566

เรื่อง แจ้งขยายระยะเวลาหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown) ของบริษัท พีทีที โกลบอลเคมีคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16
(โรงงานผลิตเอทิลีนออกไซด์และเอทิลีน โกลบอล : EOEG Plant)

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมระดับสิบเอชเอ ตะวันออก (มาตาทุค)

อ้างถึง ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 67/2557 เรื่องการซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับผู้ประกอบการ
(Shutdown/Turnaround) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาตาทุค

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. หนังสือเลขที่ Q-SH-EO-01- 191 / 2565 ลงวันที่ 28 ธันวาคม 2565 เรื่อง แจ้งหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 (โรงงานผลิตเอทิลีนออกไซด์และเอทิลีน
โกลบอล : EOEG Plant)

2. แผนงานกิจกรรมการหยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร (Shutdown)) ที่ขยายระยะเวลาการซ่อมบำรุง

อ้างถึง หนังสือเลขที่ Q-SH-EO-01- 191 / 2565 ลงวันที่ 28 ธันวาคม 2565 เรื่อง แจ้งหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown)
ของบริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 (โรงงานผลิตเอทิลีนออกไซด์และเอทิลีน โกลบอล : EOEG
Plant) มีแผนการหยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร (Shutdown) ระหว่างวันที่ 13 มกราคม - 14 มีนาคม 2566 ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย 1

เนื่องจากบริษัทฯ พบความเสียหายของอุปกรณ์เพิ่มเติม ทำให้ไม่สามารถซ่อมบำรุงให้แล้วเสร็จตามแผนเดิมที่
กำหนดไว้ จึงขอแจ้งขยายระยะเวลาการซ่อมบำรุง (Shutdown) เพิ่มเติมตั้งแต่วันที่ 15 มีนาคม - 30 มิถุนายน 2566 ดังสิ่งที่ส่ง
มาด้วย 2

ทั้งนี้ทางบริษัทจะดำเนินการเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดผลกระทบด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมต่อโรงงาน
ข้างเคียง และชุมชน ตามมาตรการที่กำหนดอย่างเคร่งครัด

ในกรณีที่อาจได้รับผลกระทบในระหว่างการหยุดเดินเครื่องโรงงานดังกล่าว กรุณาติดต่อบุคคลดังต่อไปนี้



จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา



ที่ Q-SH-EO-01-191/2565

PTT Global Chemical Public Company Limited

Head Office : 555/1 Energy Complex, Building A, 14th-18th Floor, Vibhavadi Rangsit Road,
Chatuchak, Chatuchak, Bangkok 10900 Thailand. Tel : +66(0)2265-8400 Fax : +66(0)2265-8500
Rayong Office : 59 Ratsyorn Road, Nongphra, Mueang Rayong, Rayong 21150 Thailand.
Tel : +66(0)3999-4000 Fax : +66(0)3999-4111
Registration No. 0107554000287

28 ธันวาคม 2565

เรื่อง แจ้งหยุดซ่อมบำรุง (Shutdown) ของบริษัท พีทีที โกลบอลเคมีคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16
(โรงงานผลิตเอทิลีนออกไซด์และเอทิลีน โกลบอล : EOEG Plant)

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมระดับสิบเอชเอ ตะวันออก (มาตาทุค)

อ้างถึง ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 67/2557 เรื่องการซ่อมบำรุงใหญ่สำหรับผู้ประกอบการ
(Shutdown/Turnaround) ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาตาทุค

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1.แผนงานกิจกรรมการหยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร (Shutdown)

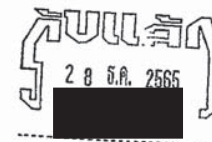
2.เอกสารตาม แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรม

เนื่องด้วยบริษัท พีทีที โกลบอลเคมีคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 (โรงงานผลิตเอทิลีนออกไซด์ และเอทิลีน โกลบอล
: EOEG Plant)มีแผนการหยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร (Shutdown) ระหว่างวันที่ 13 มกราคม - 14 มีนาคม 2566 ตามแผนงานของ
บริษัทฯ ทั้งนี้ในการหยุดครั้งนี้นะมีการซ่อมบำรุงเครื่องจักรตามแผนงานดังสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และทางบริษัทฯ ได้แจ้งรายละเอียด
ตามแบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรม ดังสิ่งที่ส่งมาด้วย 2 ทั้งนี้ทาง
บริษัทจะดำเนินการเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดผลกระทบด้านความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมต่อ โรงงานข้างเคียง และชุมชน ตาม
มาตรการที่กำหนดอย่างเคร่งครัด

ในกรณีที่อาจได้รับผลกระทบในระหว่างการหยุดเดินเครื่องโรงงานดังกล่าว กรุณาติดต่อบุคคลดังต่อไปนี้



จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา



หน่วยงาน SHE-EO
โทร. 0-3897-7024 , 038-977-107



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

วันที่28 ธันวาคม 2565.....

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรม ร่วมดำเนินการกลุ่มมาบตาพุด.....
เนื่องด้วย บริษัท พีทีที โกลบอลเคมีคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 16 (โรงงานผลิตเอทิลีนออกไซด์/เอทิลีนไกลคอล : EO/EG Plant)

ขอแจ้งการดำเนินการเกี่ยวกับการซ่อมบำรุงใหญ่ (Shutdown/Turnaround) ดังนี้

- ☐ หยุดเดินเครื่องฉุกเฉิน (Emergency Shutdown)
☒ ตามแผนฯ ประจำปี (Annual Shutdown) พ.ศ. 2566 (Shutdown 2023)
☐ อื่นๆ (Other)

วัน/เดือน/ปี ที่ดำเนินการ 13 มกราคม 2566 - 14 มีนาคม 2566

วันที่เริ่มลดกำลังผลิต 13 มกราคม 2566 วันที่เริ่มงานซ่อมบำรุงใหญ่...19 มกราคม 2566.....

โดยมีรายละเอียดการดำเนินงาน ดังต่อไปนี้

1. รายการอุปกรณ์หลักและงานหลัก (Package) ดังนี้

ลำดับ ที่	รายการอุปกรณ์หลัก และงานหลัก	ความเสี่ยง/ผลกระทบที่ อาจเกิด	มาตรการ/Procedure ที่ใช้ในการควบคุม	ระยะเวลา	
				เริ่ม	เสร็จ
1.	ลดกำลังการผลิตจนหยุดเดิน เครื่องจักร	1.1 อาจจะมีกลิ่น ไม่พึง ประสงค์จากกระบวนการ ผลิต รวมถึงมีการปล่อยไอ น้ำออกตามปลาทิ้ง ต่างๆ ใน Plant 1.2 มีเสียงดังจากการลด ความดันในกระบวนการ ผลิต	1.1.1 มีการดำเนินการ Shut down ตาม Work Instruction ที่ กำหนดไว้อย่างเคร่งครัดและ รัดกุมเพื่อลดผลกระทบต่อ ภายนอกโรงงานให้มากที่สุด 1.1.2 ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนและกลิ่น ไม่พึงประสงค์เป็นระยะเพื่อ ป้องกันผลกระทบต่อชุมชน และโรงงานข้างเคียง 1.2.1 มีการดำเนินการ Shut down ตาม Work Instruction ที่ กำหนดไว้อย่างเคร่งครัดและ รัดกุมเพื่อลดผลกระทบต่อ ภายนอกโรงงานให้มากที่สุด 1.2.2 ลดความดันใน กระบวนการผลิตเป็นช่วงๆ เพื่อลดความดังแบบต่อเนื่อง	13 ม.ค.66	18 ม.ค.66

Rev.0 130957



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

2.	การถ่ายเทของเหลวประเภท ผลิตภัณฑ์ Ethylene Glycol	2.1 สารเคมี Ethylene Glycol อาจมีการรั่วไหล ของผลิตภัณฑ์ตามระบบ ท่อ	2.1.1 ควบคุมการไหลของ ของเหลวเข้าสู่ถังเก็บ ผลิตภัณฑ์ off spec 2.1.2 ควบคุมความดัน Ethylene Glycol ไม่ให้เกินค่า กำหนดระหว่างถ่ายเทไปยัง ถัง Off spec	13 ม.ค.66	18 ม.ค.66
3	Reactor R-110/R-120 repair welding seam	3.1 มีกลิ่นไฮโดรคาร์บอน จากการเปิดอุปกรณ์ใน พื้นที่กระบวนการผลิต และระหว่างทำการซ่อม บำรุง	3.1.1 ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนดก่อนทำการ เปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อม บำรุง 3.1.2 ระหว่างทำการซ่อม บำรุง ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนด	19 ม.ค.66	8 มี.ค.66
4	Clean tube Heat Exchanger (E-522, E-523, E-524, E-720)	4.1 มีกลิ่นไฮโดรคาร์บอน จากการเปิดอุปกรณ์ใน พื้นที่กระบวนการผลิต และระหว่างทำการซ่อม บำรุง	4.1.1 ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนดก่อนทำการ เปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อม บำรุง 4.1.2 ระหว่างทำการซ่อม บำรุง ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนด	19 ม.ค.66	8 มี.ค.66
5	Pressure Safety Valve	5.1 มีกลิ่นไฮโดรคาร์บอน จากการเปิดอุปกรณ์ใน พื้นที่กระบวนการผลิต และระหว่างทำการซ่อม บำรุง	5.1.1 ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนดก่อนทำการ เปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อม บำรุง 5.1.2 ระหว่างทำการซ่อม บำรุง ทำการตรวจวัดปริมาณ สารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่ เกินค่าที่กำหนด	19 ม.ค.66	8 มี.ค.66

Rev.0 130957



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

6	Rotating Equipment - C-115 เปิด Cover เปลี่ยน RTD - C-320 เปิดตรวจ Bearing no.4, Crank shaft	6.1 มีกลิ่นไฮโดรคาร์บอนจากการเปิดอุปกรณ์ในพื้นที่กระบวนการผลิตและระหว่างทำการซ่อมบำรุง	6.1.1 ทำการตรวจวัดปริมาณสารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่เกินค่าที่กำหนดก่อนทำการเปิดอุปกรณ์เพื่อทำการซ่อมบำรุง 6.1.2 ระหว่างทำการซ่อมบำรุง ทำการตรวจวัดปริมาณสารไฮโดรคาร์บอนต้องไม่เกินค่าที่กำหนด	19 มี.ค.66	8 มี.ค.66
7	เตรียมระบบและเดินเครื่องจักร	7.1 อาจจะมีกลิ่นไม่พึงประสงค์จากกระบวนการผลิต รวมถึงมีการปล่อยไอน้ำออกตามปลายปล่องต่างๆ ใน Plant 7.2 มีเสียงดังจากการลดความดันในกระบวนการผลิต	7.1.1 มีการดำเนินการ Start up ตาม Work Instruction ที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัดและรัดกุมเพื่อลดผลกระทบต่อภายนอกโรงงานให้มากที่สุด 7.1.2 ทำการตรวจวัดปริมาณสารไฮโดรคาร์บอนและกลิ่นไม่พึงประสงค์เป็นระยะเพื่อป้องกันผลกระทบต่อชุมชนและโรงงานข้างเคียง 7.2.1 มีการดำเนินการ Start up ตาม Work Instruction ที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัดและรัดกุมเพื่อลดผลกระทบต่อภายนอกโรงงานให้มากที่สุด 7.2.2 ลดความดันในกระบวนการผลิตเป็นช่วงๆ เพื่อลดความดังแบบต่อเนื่อง	9 มี.ค.66	14 มี.ค.66

Rev.0 130957



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

2. รายการปริมาณสารเคมีที่คงค้างอยู่ในอุปกรณ์หลัก

ลำดับที่	ชื่ออุปกรณ์	ชื่อสารเคมี	จำนวน	หมายเหตุ
1.	Storage Tank (ถังเก็บผลิตภัณฑ์)	MEG DEG TEG Crude Glycol	20,000 คัน	-
2.	ถังเก็บ Ethylene Oxide	Ethylene Oxide	60 คัน	-

3. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure) /มาตรการ ที่ใช้ในการควบคุมความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม และอาชีวอนามัย (ให้จัดเตรียมเอกสารแนบ)

ลำดับที่	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure)/มาตรการ	มี	ไม่มี	หมายเหตุ
1.	การตัดแยกอุปกรณ์ (Isolation plan)	✓		ขั้นตอนการปฏิบัติงาน การ Shutdown และเตรียมระบบ เพื่อส่งมอบ ในช่วง Turnaround P-(E-GC-OP1)-016
2.	การจัดการของเสียและของเสียอันตราย	✓		การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เกิดขึ้นภายในโรงงาน P-(Q-SH-EO)-021 การหยุดซ่อมบำรุงรักษาที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม P-(Q-SH)-026
3.	การควบคุมน้ำเสีย	✓		การควบคุมระบบ Waste Water Pre-Treatment Unit W-(E-GC-OP1)-052 การควบคุมระบบ waste water W-(E-GC-OP1)-036
4.	การควบคุมการปล่อยหรือระบายสารเคมีสู่บรรยากาศ	✓		การควบคุมระบบ Waste Heat Boiler (B-910) W-(E-GC-OP1)-023
5.	การควบคุมห่อเผาไหม้ (Flare)		✓	N/A
6.	การควบคุมฝุ่นที่เกิดจากการทำงาน	✓		การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environment Analysis, JSEA) P-(Q-TS)-007

Rev.0 130957



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

7.	แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินสำหรับงานซ่อมบำรุงใหญ่ซึ่งครอบคลุมผู้รับเหมา	✓		การจัดการงานควบคุมภาวะฉุกเฉิน P-(Q-SH-CM)-OEMS-001 การบริหารความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมผู้รับเหมา P-(Q-TS)-010 การบริหารความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา P-(Q-TS)-024
8.	การฝึกอบรมด้านความปลอดภัย	✓		การฝึกอบรมความปลอดภัยผู้รับเหมา P-(Q-TS)-045
9.	การควบคุมการทำงานในที่อับอากาศ	✓		การทำงานในที่อับอากาศ P-(Q-TS)-OEMS-011
10.	การขออนุญาตทำงาน	✓		Permit to Work System P-(Q-TS)-OEMS-002
11.	การทำงานบนที่สูง	✓		Scaffolding P-(Q-TS)-OEMS-012
12.	การทำงานเกี่ยวกับน้ำแรงดันสูง	✓		High Pressure Water Jet P-(Q-TS)-OEMS-029
13.	การยกเคลื่อนย้ายอุปกรณ์ขนาดใหญ่		✓	N/A
14.	แผนการประชาสัมพันธ์กับชุมชนและหรือโรงงานข้างเคียง	✓		1.ชี้แจงชุมชนกลุ่มย่อย (Focus Group) บริเวณชุมชนรอบโรงงาน 2.ทำหนังสือแจ้ง การนิคมฯ และส่งแม่ต้งแจ้งโรงงานข้างเคียง 3.ป้ายประชาสัมพันธ์ตามจุดต่างๆ
15.	การทบทวนความปลอดภัยก่อนการเริ่มเดินเครื่องจักร	✓		Pre-Start up Safety Review P-(Q-TS)-OEMS-003
16.	อื่นๆ ระบุ.....			

4. ปริมาณผู้รับเหมา

ลำดับที่	ชื่อบริษัท ผู้รับเหมา	ลักษณะงานที่ทำ	จำนวน
1	Unimit	EO Reactor repair welding seam R-110/120	150
2	GCME	Internal inspection B-910	10
3	Fluor	B-910-C01 Stud bolt ฐาน F.D fan ขาด	6

Rev.0 130957



แบบรายงานแจ้งการดำเนินการหยุดซ่อมบำรุงใหญ่
ของผู้ประกอบการพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 2.

4	KC	Clean tube side E-522, E-523, E-524, E-720	40
5	GCME	Reactor Steam drum Boiler Insp. By law	20
6	TBA Bidding contractor	Repair ellipse head D-920	15
7	GCME	U-1500A, Root cap crack	10
8	GCME	Verify stack Expansion joint B-910 leak	4
9	JSC	แก้ไข flange material ใน U-1500C	8
10	GCME	Support Instrument เบียด Cover เปลี่ยน RTD	10
11	GCME	C-320 เบียดตรวจ Bearing no4, Crank shaft	10
12	ICS	Piping hot repair work	50
13	JSC	SYV1303C D-112 don't operate, Block valve inlet LV-0901, LV-0701 passing, verify check valve after XV1636 passing	20
14	Demier	Replace cable and gland seal RTD C-115	20
15	PICO	Inspect level radar at ball tank LT-14110	10
16	GCME	Overhaul control valve XV-1636, Inspect disc of control valve FV-5221, Overhaul control valve FV-6606, FV-7408	20
17	GCME	งานตรวจสอบ PSV ตามรอบการตรวจสอบ	15
รวม			418

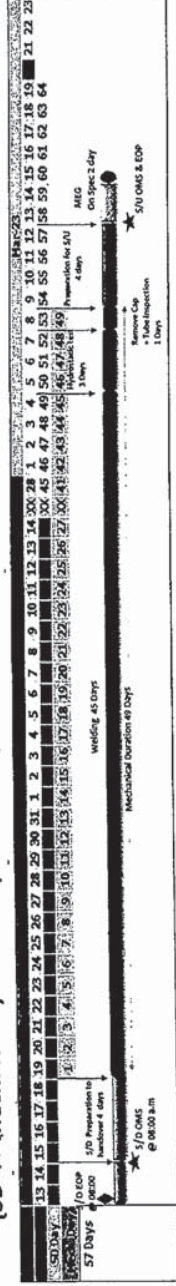
หน่วยงาน SHE-EO
โทรศัพท์ : 038-977-107

Rev.0 130957



สิ่งที่ส่งมาด้วย 1

- 1) EG Shutdown duration 57 Days

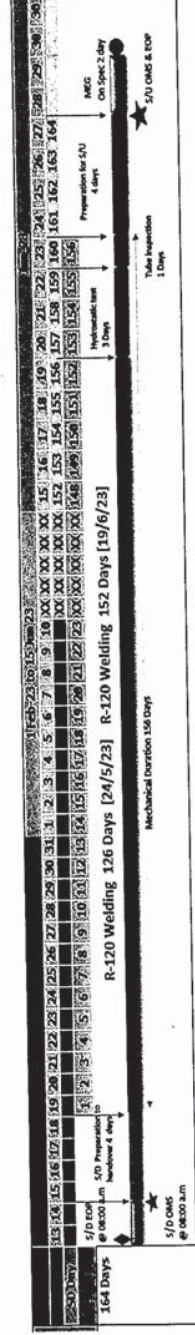


Rev. 1.2



GLYCOL
สิ่งที่ส่งมาด้วย 2

- 1) EG Shutdown duration 164 Days



Rev. 2.0