ภาคผนวก

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก	**เอกสารประกอบมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม**
ภาคผนวก ก-1	หนังสือเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงฯ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6)
ภาคผนวก ก-2	สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ฉบับเดือนมกราคม–มิถุนายน พ.ศ. 2566
ภาคผนวก ก-3	เอกสารการจัดทำ HAZOP พร้อมแสดง P&ID
ภาคผนวก ก- 4	เอกสารการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกัน
ภาคผนวก ก-5	เอกสารกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน
ภาคผนวก ก-6	ผลการตรวจสุขภาพพนักงาน
ภาคผนวก ก-7	เอกสารเกณฑ์การคัดเลือก และประเมินคุณภาพห้องปฏิบัติการวิเคราะห์งานตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ภาคผนวก ก-8	แผนการตรวจสอบบำรุงรักษาหอเผา ประจำปี 2566
ภาคผนวก ก-9	เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อควบคุม และดูแลระบบปล่องเผาไหม้ (Flare Operation)
ภาคผนวก ก-10	ผลการตรวจวัดสารปรอท
ภาคผนวก ก-11	รายงานปริมาณการรั่วระเหยของสารจากอุปกรณ์
ภาคผนวก ก-12	เอกสารการแจ้งรายการสารเคมีอันตราย ประจำปี 2566
ภาคผนวก ก-13	แผน Preventive Maintenance ของอุปกรณ์และเครื่องจักร ประจำปี 2566
ภาคผนวก ก-14	เอกสารบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
ภาคผนวก ก-15	เอกสารการตรวจวัดความเป็นกรดด่างของน้ำปนเปื้อนจากห้องทดลอง
ภาคผนวก ก-16	เอกสารการกำจัดสิ่งปฏิกูล
ภาคผนวก ก-17	เอกสารบันทึกข้อมูลการบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น
ภาคผนวก ก-18	การอบรมพนักงานขับรถ

ภาคผนวก (ต่อ)

ภาคผนวก ก-19 ระเบียบการควบคุมความเร็วของรถขนส่งวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์

ภาคผนวก ก-20 เอกสารการจัดการความปลอดภัยในการขนส่ง

ภาคผนวก ก-21 เอกสารสรุปผลการตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ และสารเสพติด

ภาคผนวก ก-22 ใบตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของรถ

ภาคผนวก ก-23 แผนฉุกเฉิน

ภาคผนวก ก-24 เอกสารคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่ง และการขนถ่าย

ภาคผนวก ก-25 ตัวอย่าง GPS ของรถขนส่งผลิตภัณฑ์

ภาคผนวก ก-26 เอกสารบันทึกรถเข้า-ออก

ภาคผนวก ก-27 ตัวอย่าง GPS ของรถขนส่งกากของเสีย

ภาคผนวก ก-28 หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน

ภาคผนวก ก-29 สรุปปริมาณกากของเสีย

ภาคผนวก ก-30 ใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ภาคผนวก ก-31 สัดส่วนพนักงานท้องถิ่นที่มีทะเบียนบ้าน จ. ระยอง

ภาคผนวก ก-32 กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์

ภาคผนวก ก-33 เอกสารอบรมความปลอดภัย

ภาคผนวก ก-34 แบบบันทึกผู้เข้าร่วมอบรมด้านความปลอดภัย

ภาคผนวก ก-35 เอกสารการจัดตั้งคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ก-36 เอกสารข้อมูลการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน

ภาคผนวก ก-37 ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน

ภาคผนวก ก-38 หนังสือแจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) ต่อผู้นำชุมชน

ภาคผนวก ก-39 เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาวะแวดล้อมในการทำงาน (HSE)

ภาคผนวก (ต่อ)

ภาคผนวก ก-40	แผนกำหนดการอบรมด้านความปลอดภัยประจำปี
ภาคผนวก ก-41	นโยบายด้านความปลอดภัย
ภาคผนวก ก-42	สรุปจำนวนชั่วโมงการทำงานและบันทึกการเกิดอุบัติเหตุ
ภาคผนวก ก-43	ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่องอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
ภาคผนวก ก-44	คณะทำงานเพื่อพิจารณาแก้ไขปัญหาเสียงดังในพื้นที่ปฏิบัติงาน
ภาคผนวก ก-45	แผนการดำเนินการโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
ภาคผนวก ก-46	เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงาน Unload/Load สารดูดซับปรอท
ภาคผนวก ก-47	การตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบท่อลำเลียง
ภาคผนวก ก-48	แผนและผลการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย
ภาคผนวก ก-49	การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน
ภาคผนวก ก-50	HSE Design Criteria
ภาคผนวก ก-51	รายงานการประเมินความเสี่ยง
ภาคผนวก ก-52	ระเบียบ Work Permit
ภาคผนวก ก-53	คู่มือความปลอดภัย (HSE Manual)
ภาคผนวก ก-54	มาตรการควบคุมความปลอดภัยในช่วงก่อนเริ่มเดินการผลิตใหม่ (Pre-Start Up)
ภาคผนวก ก-55	สถิติการใช้ห้องพยาบาล
ภาคผนวก ก-56	เอกสารรับรองสถานบริการสุขภาพ
ภาคผนวก ก-57	แผนการดูแลบำรุงรักษาพื้นที่สีเขียว
ภาคผนวก ก-58	เอกสารการจัดทำ Noise Contour
ภาคผนวก ก-59	เอกสารการปฏิบัติงานการ Unload LPG เข้าสู่ถังกักเก็บ
ภาคผนวก ก-60	ระเบียบการปฏิบัติสำหรับกรณีทีไฟดับและไม่มีไฟฟ้าจ่ายในระบบ
ภาคผนวก ก-61	แผนการปลูกพื้นที่สีเขียวของโครงการ

ภาคผนวก (ต่อ)

ภาคผนวก ก-62	ผลสำรวจความคิดเห็นชุมชนประจำปี 2566
ภาคผนวก ก-63	หนังสือแจ้งการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยทราบก่อนหยุดการผลิต เพื่อดำเนินการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ประจำปี (Shutdown/Turnaround) และในช่วงก่อนการเริ่มกระบวนการการผลิต (Pre-Startup)
ภาคผนวก ก-64	ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศ ที่ 68/2557 เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด
ภาคผนวก ก-65	แผนผังระบบบำบัดน้ำเสีย/แบบแปลน
ภาคผนวก ข	**ใบรายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม**
ภาคผนวก ข-1	คุณภาพอากาศในบรรยากาศ
ภาคผนวก ข-2	ความเร็วลม และทิศทางลม
ภาคผนวก ข-3	คุณภาพอากาศจากปล่อง
ภาคผนวก ข-4	ระดับเสียงทั่วไป
ภาคผนวก ข-5	คุณภาพน้ำ
ภาคผนวก ข-6	คุณภาพน้ำใต้ดิน
ภาคผนวก ข-7	ระดับเสียงในสถานประกอบการ
ภาคผนวก ข-8	ปริมาณเสียงสะสม
ภาคผนวก ข-9	ระดับความร้อนในสถานประกอบการ
ภาคผนวก ข-10	คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ
ภาคผนวก ค	**เอกสารสอบเทียบเครื่องมือและอุปกรณ์**
ภาคผนวก ง	**หนังสืออนุญาตขึ้นทะเบียนห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน**

ภาคผนวก ก
เอกสารประกอบมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ภาคผนวก ก-1
หนังสือเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงฯ โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6)

ด่วนที่สุด

ที่ อก 5103.3.1/ 3398

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

21 ธันวาคม 2564

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ลงวันที่ 14 ธันวาคม 2564

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้ส่งมอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) ฉบับสมบูรณ์ ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท คอนซัลแทนท์ ออฟ เทคโนโลยี จำกัด ทั้งนี้ การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น และพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ ครั้งที่ 1/2564 เมื่อวันที่ 12 พฤศจิกายน 2564 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้ช่วยผู้ว่าการสายงานพัฒนาที่ยั่งยืน ทำการแทน
รองผู้ว่าการ (พัฒนาที่ยั่งยืน) ปฏิบัติงานแทน
ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย
กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน
โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 6306
โทรสาร 0 2650 0466

ภาคผนวก ก-2
สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ
ฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2566

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
เลขที่ 13528
วันที่ ๒๗ ก.ค. ๒๕๖๖
เวลา 10.๐๖น

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSE 038/2566

วันที่ 27 กรกฎาคม 2566

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) ช่วงดำเนินการ ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) ช่วงดำเนินการ ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566 จำนวน 1 เล่ม
2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกลงแผ่นซีดี จำนวน 1 แผ่น

ด้วยบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (บริษัทฯ) ตั้งอยู่เลขที่ 6 ถนนไอหนึ่ง ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน ได้รับความเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยมีเงื่อนไขให้บริษัทฯ เจ้าของโครงการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด ประกอบกับพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2561 มาตรา 51/5 กำหนดให้เจ้าของโครงการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ช่วงดำเนินการ แก่หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง

บัดนี้ บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม รายละเอียด ดังกล่าวข้างต้น จำนวน 1 เล่ม และแผ่นบันทึกข้อมูลจำนวน 1 แผ่น มาพร้อมกันนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดรับไว้พิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

[redacted]

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSE 039/2566

วันที่ 27 กรกฎาคม 2566

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) ช่วงดำเนินการ ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ครั้งที่ 6) ช่วงดำเนินการ ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน พ.ศ. 2566 จำนวน 3 เล่ม
2. ไฟล์อิเล็กทรอนิกส์บันทึกลงแผ่นซีดี จำนวน 4 แผ่น

ด้วยบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (บริษัทฯ) ตั้งอยู่เลขที่ 6 ถนนไอหนึ่ง ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน ได้รับความเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โดยมีเงื่อนไขให้บริษัทฯ เจ้าของโครงการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด ประกอบกับพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2561 มาตรา 51/5 กำหนดให้เจ้าของโครงการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ช่วงดำเนินการ แก่หน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง

บัดนี้ บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม รายละเอียด ดังกล่าวข้างต้น จำนวน 3 เล่ม และแผ่นบันทึกข้อมูลจำนวน 4 แผ่น มาพร้อมกันนี้ จึงใคร่ขอนำส่งรายงานให้สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุดพิจารณาและโปรดรวบรวมรายงานส่งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยองต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดรับไว้พิจารณา

[redacted]

ภาคผนวก ก-3
เอกสารการจัดทำ HAZOP พร้อมแสดง P&ID

ที่ อก ๐๓๑๒/๑๔๔๔

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๐๕ พฤศจิกายน ๒๕๖๔

เรื่อง รายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ที่ HMC-CAG 64119 ลงวันที่ ๖ ตุลาคม ๒๕๖๔

ตามหนังสือที่อ้างถึง ท่านได้ส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงานของ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีโพรพิลีน จำนวน ๗๗๕,๐๐๐ ตัน/ปี ทะเบียนโรงงานเลขที่ น.๔๒(๑)-๔/๒๕๓๕-ญนพ. ตั้งอยู่เลขที่ ๖ ซอยจี ถนนไอ-หนึ่ง ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง นั้น

กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน กรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้รับรายงานดังกล่าวแล้ว จึงขอให้ท่านปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย และแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยงอย่างเคร่งครัด และดำเนินการปรับปรุงรายงานครั้งต่อไปตามที่กำหนดในประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน ในส่วนที่เกี่ยวกับ

๑. ปรับปรุงแผนผังโรงงานขนาดมาตราส่วน ๑ : ๑๐๐ หรือขนาดที่เหมาะสม สามารถอ่านได้โดยชัดเจน แสดงรายละเอียดการติดตั้งเครื่องจักร สถานที่เก็บวัตถุดิบ เชื้อเพลิง สารเคมีหรือวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์และวัตถุพลอยได้ ที่พักคนงาน โรงอาหาร อุปกรณ์และเครื่องมือที่เกี่ยวกับความปลอดภัย และสิ่งอื่น ๆ ที่มีความสำคัญต่อการเกิด การป้องกัน หรือการควบคุมเพลิงไหม้ การระเบิด การรั่วไหล ของสารเคมีหรือวัตถุอันตราย

๒. ปรับปรุงบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายให้เป็นปัจจุบัน และสอดคล้องกับขั้นตอนกระบวนการผลิต โดยให้ครอบคลุมตั้งแต่การรับจ่าย การเก็บ การขนถ่ายหรือขนย้าย การใช้ การขนส่งวัตถุดิบ เชื้อเพลิง สารเคมีหรือวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์และวัตถุพลอยได้ ขั้นตอนกระบวนการผลิต วิธีการปฏิบัติงาน เครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต และกิจกรรมหรือสภาพการณ์ต่าง ๆ ภายในโรงงาน

๓. ปรับปรุงผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง ให้ครบถ้วนตามบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย ที่ได้จัดทำขึ้นใหม่ และดำเนินการ ดังนี้

๓.๑ นำข้อมูลการเกิดอุบัติเหตุมาดำเนินการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง

๓.๒ ปรับปรุงเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา โดยระบุอันตรายและผลที่เกิดขึ้นตามมาที่เป็นผลจากเหตุการณ์แรกจนถึงอันตรายสุดท้ายที่อาจเกิดขึ้นได้ให้ครบถ้วน

๓.๓ ระบุมาตรการ...

๓.๓ ระบุมาตรการป้องกันและควบคุมอันตรายให้ครบถ้วน และปรับปรุงมาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย โดยเพิ่มเติมมาตรการควบคุมในเชิงทางด้านวิศวกรรม การบริหารจัดการ มาตรการตรวจสอบและควบคุมการปฏิบัติงาน ทั้งนี้ ในช่องมาตรการป้องกันและควบคุมอันตรายให้ระบุมาตรการที่มีอยู่ในปัจจุบัน และนำมาตรการนั้นไปจัดทำแผนงานควบคุมความเสี่ยง ส่วนในช่องข้อเสนอแนะ ให้ระบุมาตรการความปลอดภัยที่โรงงานยังไม่มี แต่จะดำเนินการเพิ่มเติมให้เกิดความปลอดภัยยิ่งขึ้นและนำข้อเสนอแนะดังกล่าวไปจัดทำแผนงานลดความเสี่ยง

๓.๔ ปรับปรุงการจัดระดับโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ให้ครบถ้วน สอดคล้องกับมาตรการควบคุมและป้องกันอันตราย

๓.๕ ปรับปรุงการจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ให้ครบถ้วน สอดคล้องกับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา ทั้งนี้ กรณีที่เกิดสารเคมีรั่วไหล ไฟไหม้ หรือระเบิด ควรจัดระดับความรุนแรงเป็นระดับ ๓ หรือ ๔ และกรณีที่อาจเกิดการเสียชีวิต ต้องจัดระดับความรุนแรงเป็นระดับ ๔

๓.๖ ปรับปรุงการจัดระดับความเสี่ยงให้ครบถ้วน

๔. ปรับปรุงแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ดังนี้

๔.๑ จัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ตามผลการจัดระดับความเสี่ยงโดย

ระดับความเสี่ยง ๒ ต้องจัดทำแผนงานควบคุมความเสี่ยง

ระดับความเสี่ยง ๓ ต้องจัดทำแผนงานลดความเสี่ยงและแผนงานควบคุมความเสี่ยง

ระดับความเสี่ยง ๔ ต้องหยุดการดำเนินงานนั้นทันที และปรับปรุงแก้ไขเพื่อลดความเสี่ยงก่อนดำเนินงานต่อไป โดยจัดทำแผนงานลดความเสี่ยง และแผนงานควบคุมความเสี่ยง

๔.๒ ปรับปรุงแผนงานลดความเสี่ยง โดยให้ระบุวัน เดือน ปี ที่เริ่มต้นถึงวันที่ดำเนินการแล้วเสร็จ ทั้งนี้มาตรการที่ดำเนินการแล้วต้องนำกลับไปพิจารณาประเมินความเสี่ยงว่าลดลงอยู่ในระดับที่ยอมรับได้ หากระดับความเสี่ยงไม่ลดลงให้พิจารณามาตรการอื่นเพิ่มเติม

๕. ระบุความหมายของรหัสหรืออักษรย่อที่ใช้ในผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง และแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง

๖. ปรับปรุงบทสรุปผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานที่มีความเสี่ยง รวมทั้งทะเบียนความเสี่ยงให้สอดคล้องกับการประเมินความเสี่ยงที่ได้จัดทำขึ้นใหม่

๗. แนบแผนฉุกเฉินกรณีเพลิงไหม้และสารเคมีรั่วไหล

จึงเรียนมาเพื่อทราบ ทั้งนี้ หากมีข้อสงสัยสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ นางนภาพรรณ นาคสวัสดิ์ และท่านสามารถดูรายละเ[redacted]

คณะทำงานตรวจรายงานก[redacted]
จากอันตรายที่อาจเกิดจาก[redacted]
โทร. ๐ ๒๒๐๒ ๔๒๒๐
โทรสาร ๐ ๒๓๕๔ ๓๓๙๒

ตัวอย่างแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง) **แผนลด (12)**

หน่วยงาน โรงงาน HMC PP4 (Node 79)

รายละเอียด หอเผาระดับพื้นดิน (EGF) PK-4690รับก๊าซที่ระบายในสภาวะฉุกเฉินจากหน่วยPP-4 ที่อัตราการไหลสูงสุด 166,500กก./ชม. ที่อุณหภูมิทำงาน 20-35องศาซลเซียส โดยมีหอเผา (Elevated Flare) PK-2690รองรับก๊าซจากหน่วย PP-1/PP -2/PP-3กรณีที่ไฟฟ้าดับที่หน่วย PP-1/PP-2/PP-3/PP-4 ปริมาณก๊าซที่ระบายทั้งหมดจะอยู่ที่ ๋ 307 ตัน/ชม. (272 ตัน/ชม. จาก PP-1/PP-2/PP-3และ 35 ตัน/ชม. จาก PP-4) โดยก๊าซปริมาณ 180 ตัน/ชม. จะถูกระบายไปที่ PK-4690และก๊าซปริมาณ 127 ตัน/ชม. จะถูกระบายไปที่ PK-2690โดยหอเผา EGF มีค่าอุณหภูมิและความดันออกแบบที่ 1200องศาเซลเซียส และ 3.5 บาร์(เกจ) ตามลำดับ
แรงดันย้อนกลับจาก EGF ไปที่ท่อร่วมอยู่ที่ ๋ 0.432 บาร์(เกจ) ที่อัตราการไหล180 ตัน/ชม. มีถังดักของเหลว(K.O. Drum) ที่ค่าออกแบบเดียวกับหอเผา ถัง LPG Tank ใช้จ่ายเชื้อเพลิงสำหรับหอ EGFและมีถัง LPG Cylinder เป็ นระบบสำรองหรือใช้ในขั้นตอนเริ่มเดินเครื่องจักร ระบบ High Energy (HED) ใช้ปื นระบบพลังเพื่อจุดไฟ และมีระบบ Flame Front Generator (FFG) เป็ นระบบสำรองและมีระบบไอน้ำความดันปานกลาง (MP Steam) เพื่อทำให้การเผาไหม้เป็ นแบบไร้ควัน โดยมีอัตราการใช้ไอน้ำสูงสุดที่ 6,000กก./ชม. ไอน้ำความดันปานกลางมีอุณหภูมิและความดันทำงานที่ 260องศาซลเซียส และ 12 บาร์(เกจ) ก๊าซไนโตรเจนที่ใช้ในการไล่อากาศมีความดันทำงานที่ 9 บาร์(เกจ)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดของเหลวสะสมใน D-4690 ทำให้เกิดความดันย้อนกลับและเกิดความดันสูงในระบบ มีโอกาสเกิดเพลิงไหม้และระเบิด

เป้าหมาย ไม่ให้เกิดของเหลวสะสมใน D-4690 ทำให้เกิดความดันย้อนกลับและเกิดความดันสูงในระบบ มีโอกาสเกิดเพลิงไหม้และระเบิด

ลำดับที่	มาตรการ/กิจกรรมการดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	พิจารณาเพิ่มตัววัดระดับของเหลวเพื่อป้องกันกรณีที่วาล์ว HV-46925 ปิด (โดย error) ซึ่งจะทำให้ระดับของเหลวเพิ่มขึ้น (LT-46972)	วิศวกรโครงการ	(ดำเนินการเสร็จสมบูรณ์แล้ว)	ผู้จัดการโครงการ	เสร็จสมบูรณ์

บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง) **แผนลด (13)**

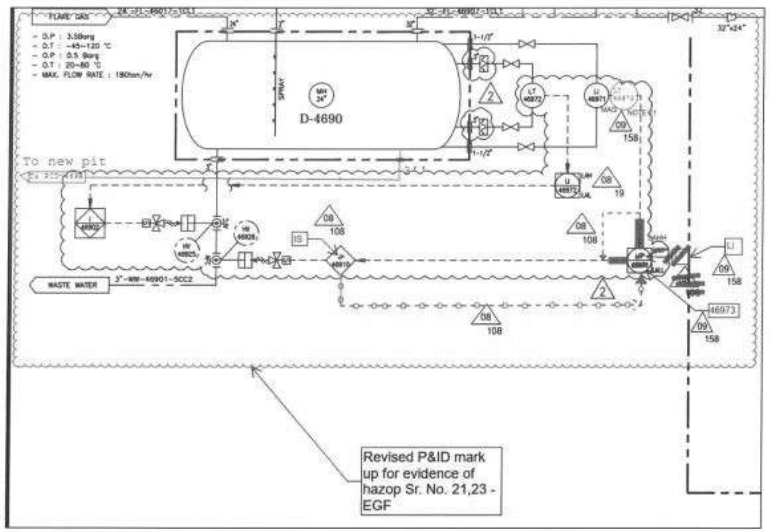
หน่วยงาน โรงงาน HMC PP4 (Node 79)

รายละเอียด หอเผาระดับพื้นดิน (EGF) PK-4690รับก๊าซที่ระบายในสภาวะฉุกเฉินจากหน่วยPP-4 ที่อัตราการไหลสูงสุด 166,500กก./ชม. ที่อุณหภูมิทำงาน 20-35องศาซลเซียส โดยมีหอเผา (Elevated Flare) PK-2690รองรับก๊าซจากหน่วย PP-1/PP -2/PP-3กรณีที่ไฟฟ้าดับที่หน่วย PP-1/PP-2/PP-3/PP-4 ปริมาณก๊าซที่ระบายทั้งหมดจะอยู่ที่ ๋ 307 ตัน/ชม. (272 ตัน/ชม. จาก PP-1/PP-2/PP-3และ 35 ตัน/ชม. จาก PP-4) โดยก๊าซปริมาณ 180 ตัน/ชม. จะถูกระบายไปที่ PK-4690และก๊าซปริมาณ 127 ตัน/ชม. จะถูกระบายไปที่ PK-2690โดยหอเผา EGF มีค่าอุณหภูมิและความดันออกแบบที่ 1200องศาเซลเซียส และ 3.5 บาร์(เกจ) ตามลำดับ
แรงดันย้อนกลับจาก EGF ไปที่ท่อร่วมอยู่ที่ ๋ 0.432 บาร์(เกจ) ที่อัตราการไหล180 ตัน/ชม. มีถังดักของเหลว(K.O. Drum) ที่ค่าออกแบบเดียวกับหอเผา ถัง LPG Tank ใช้จ่ายเชื้อเพลิงสำหรับหอ EGFและมีถัง LPG Cylinder เป็ นระบบสำรองหรือใช้ในขั้นตอนเริ่มเดินเครื่องจักร ระบบ High Energy (HED) ใช้ปื นระบบพลังเพื่อจุดไฟ และมีระบบ Flame Front Generator (FFG) เป็ นระบบสำรองและมีระบบไอน้ำความดันปานกลาง (MP Steam) เพื่อทำให้การเผาไหม้เป็ นแบบไร้ควัน โดยมีอัตราการใช้ไอน้ำสูงสุดที่ 6,000กก./ชม. ไอน้ำความดันปานกลางมีอุณหภูมิและความดันทำงานที่ 260องศาซลเซียส และ 12 บาร์(เกจ) ก๊าซไนโตรเจนที่ใช้ในการไล่อากาศมีความดันทำงานที่ 9 บาร์(เกจ)

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดของเหลวสะสมใน D-4690 ทำให้เกิดความดันย้อนกลับและเกิดความดันสูงในระบบ มีโอกาสเกิดเพลิงไหม้และระเบิด

เป้าหมาย ไม่ให้เกิดของเหลวสะสมใน D-4690 ทำให้เกิดความดันย้อนกลับและเกิดความดันสูงในระบบ มีโอกาสเกิดเพลิงไหม้และระเบิด

ลำดับที่	มาตรการ/กิจกรรมการดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1	จัดทำระบบ High Alarm ของตัววัดระดับของเหลว (LI-46972) ที่ D-4690	วิศวกรโครงการ	(ดำเนินการเสร็จสมบูรณ์แล้ว)	ผู้จัดการโครงการ	เสร็จสมบูรณ์


FLARE GAS
- D.P : 3.5Barg
- D.T : -45~120 °C
- O.P : 0.5 Barg
- O.T : 20~80 °C
- MAX. FLOW RATE : 180ton/hr
D-4690
To new pit
WASTE WATER
Revised P&ID mark up for evidence of hazop Sr. No. 21,23 - EGF

ภาคผนวก ก-4
เอกสารการทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรมที่มีการผลิตลักษณะเดียวกัน

LEARNING FROM INCIDENT

Process Safety
Learning from Incident
(Sharing from External resource)

Bottom valve left open after drainage

#PSMSharing 02/2023
#PS-LFI No.02/2023

สรุปเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น

เหตุการณ์นี้ เกิดขึ้นที่โรงงานแห่งหนึ่งในปี 2022 ในขณะที่พนักงานระดับปฏิบัติการ ทำการเปิดวาล์วที่ก้นถัง isohexane เพื่อระบายน้ำออกจากถังให้ลงสู่รางระบาย แต่วาล์วถูกเปิดทิ้งไว้หลังจากระบายน้ำแล้ว ส่งผลให้ isohexane รั่วไหลออกจากถัง และสารที่รั่วไหลถูกจำกัดพื้นที่การรั่วไหลโดยเขื่อนกั้น (dike)

โดยปกติแล้ว หากเกิดการรั่วไหลของ isohexane ออกจากถัง ที่เกิดจากการเปิดวาล์วทิ้งไว้ เครื่องวัดความหนาแน่น และ gas detector ที่ติดตั้งอยู่จะทำงาน เพื่อสั่งปิดวาล์วก้นถัง (automatic shutoff valve) เพื่อยับยั้งการรั่วไหลของสารเคมี

จากเหตุการณ์รั่วไหลที่เกิดขึ้น พบว่า automatic shutoff valve ที่ก้นถังเกิดขัดข้อง ไม่สามารถปิดได้ 100% ส่งผลให้เกิดการรั่วไหลของสารเคมีอย่างต่อเนื่อง

ผลการสอบสวน

จากการสอบสวน พบว่า

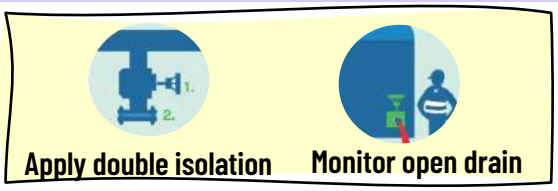
- พนักงานระดับปฏิบัติการไม่ได้ทำการปิดวาล์วที่ก้นถังหลังจากเสร็จสิ้นการระบายน้ำ และไม่มีขั้นตอนการปฏิบัติงานสำหรับกิจกรรมการระบายน้ำในถัง isohexane ที่ระบุขั้นตอนให้ปิดวาล์วหลังเสร็จสิ้นการระบายน้ำในถัง
- Gas detector ถูกรายงานว่าไม่สามารถใช้งานได้ ก่อนการปฏิบัติงานระบายน้ำในถัง isohexane ประมาณ 24 ชั่วโมง แต่ไม่ได้จัดแผนเพื่อระงับเหตุการณ์หากไม่มี safeguard
- ระบบ interlock ที่เกี่ยวข้องกับ gas detector และ เครื่องวัดความหนาแน่น รวมไปถึง automatic shut off valve ได้ถูกบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) แต่ไม่ได้รวมถึง tightness test ของวาล์ว และการตรวจสอบภายในตัววาล์ว ซึ่งผลให้การทำงานที่ตัววาล์วไม่สมบูรณ์

ข้อเรียนรู้และข้อแนะนำจากเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น

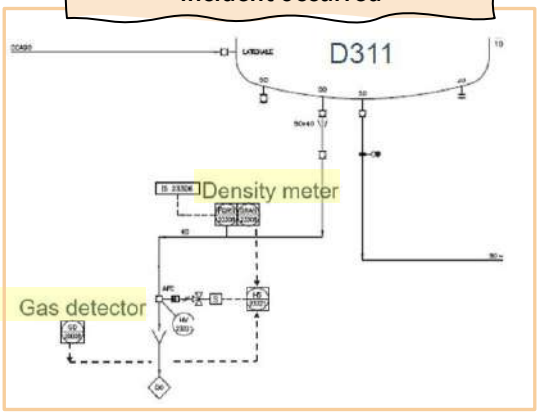
- พิจารณาการตัดแยกระบบด้วย double isolation เพื่อป้องกันการรั่วไหล
- ระบุความสำคัญของขั้นตอนการปิดวาล์วหลังระบายน้ำ ในเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานให้ชัดเจน เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงาน ตระหนักและเข้าใจถึงความสำคัญของการปิดวาล์วและการรั่วไหลที่อาจจะเกิดขึ้น
- อุปกรณ์วัดความหนาแน่น และ gas detector ไม่ได้ออกแบบมาเพื่อการควบคุมการรั่วไหล แต่ออกแบบมาเพื่อป้องกันหรือบรรเทาการรั่วไหล ในกรณีทีเกิด human error และเกิดการรั่วไหลของสารเคมีไปแล้ว
- ในกรณีที่อุปกรณ์เกิดจากแจ้งเตือน (alarm) หรือ อุปกรณ์ทำงานผิดปกติ (malfunction) และต้องทำการ “reset” สถานะของอุปกรณ์เพื่อให้อุปกรณ์นั้นๆกลับมาทำงานปกติ ให้ระบุขั้นตอนการ reset อุปกรณ์ป้องกันให้ชัดเจนในเอกสารวิธีการปฏิบัติงาน (instruction) เพื่อให้มั่นใจว่าอุปกรณ์ป้องกันอยู่ในสถานะพร้อมใช้งาน

Process safety incident level

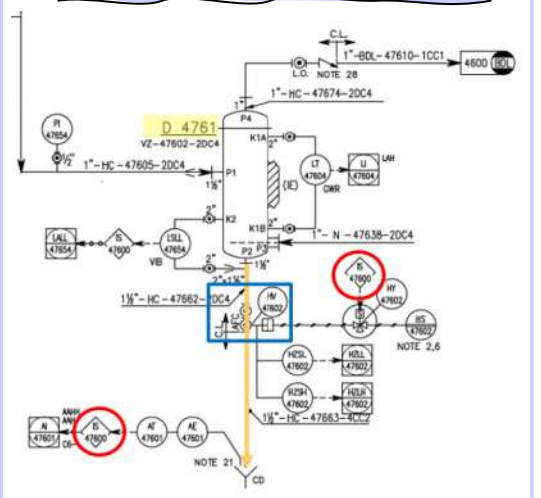
Process safety level 2



Configuration of facility that incident occurred



Example unit with water drainage to atmospheric



CAUSE of Interlock action;

- Very low level in D-4761
- High concentration of hexene in drain flow

All incidents should be treated as opportunities to learn and improve

Further information: Parichat T. (Oat) (Ext. 1457)
E-mail: parichat.t@hmcploymers.com

LEARNING FROM INCIDENT

Process Safety
Learning from Incident
(Sharing from External resource)

Bottom valve left open after drainage

#PSMSharing 02/2023
#PS-LFI No.02/2023

Incident summary

This incident was occurred at one petrochemical plant in June 2022. The isohexane effluent tank and its dike are designed to drain residual water to the sewer system via a manual valve operated locally. In case of an operating failure, an online density meter and a gas detection are two automated signals that stop the drainage via a common automatic shutoff valve. During the incident, a LOPC occurred in the dike due to the failure of the automatic shutoff valve that did not fully close.

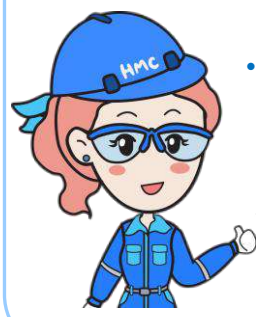
Investigation summary

Investigation team determined the causes as following;

- The operator did not close the manual valve locally and no instruction was in place describing the drainage task including the closure of the manual valve at the end of the operation.
- The gas detector was knowingly not available during the last 24h before the drainage and without mitigative measures.
- The safeguards were not fully identified because the PHA team considered the dike valve to the sewer as normally open. Therefore, the PHA did not consider a leak from the drain line into the dike as an LOPC.
- Despite preventive maintenance were in place for the interlocks related to density meter, gas detector and the automatic shutoff valve, the tightness of the valve with internal inspection at the workshop was not part of the tests.

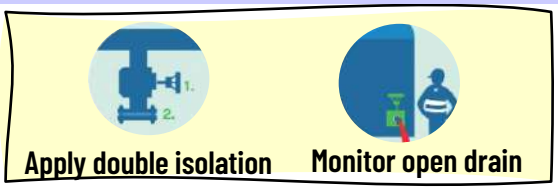
Learning opportunity

- Apply double isolation in all cases to keep material in the pipe. Clarify in operator instructions the importance of closing the manual drainage valve after drainage activity
- Safeguards, as the density meter here, are not designed to control processes. They are design to prevent or mitigate process control failures or human failures.
- After alarming or malfunction, when an instrument requires a local "reset" of the alarm status in the electrical cabinet to be active and operational again, make sure procedures and organization are in place to activate them shortly.

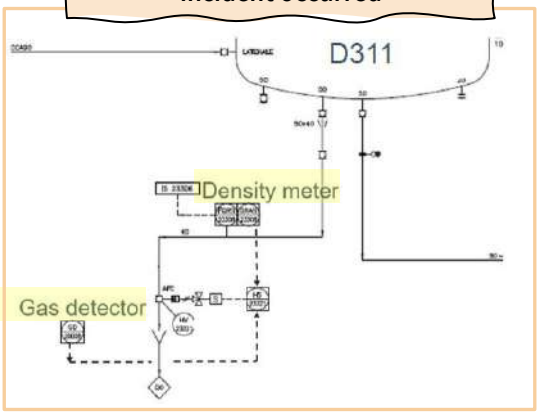


Process safety incident level

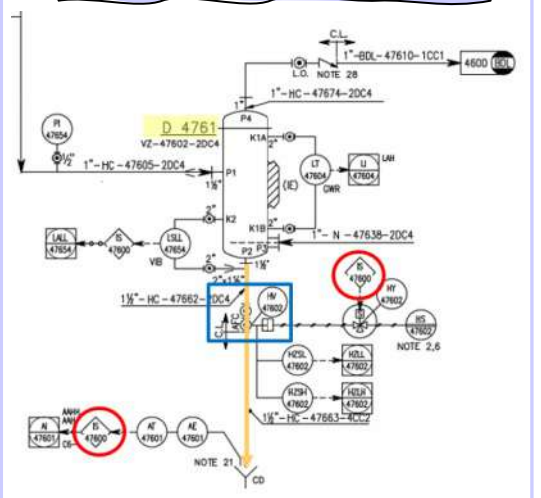
Process safety level 2



Configuration of facility that incident occurred



Example unit with water drainage to atmospheric



CAUSE of Interlock action;

- Very low level in D-4761
- High concentration of hexene in drain flow

All incidents should be treated as opportunities to learn and improve

Further information: Parichat T. (Oat) (Ext. 1457)
E-mail: parichat.t@hmcpolymers.com

LEARNING FROM INCIDENT

Process Safety
Learning from Incident
(Sharing from External resource)

Thread connection at fire monitor loosen resulted in HPI

#PSMSharing 1/2023
#PS-LFI No.02

สรุปเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น

เหตุการณ์นี้ เกิดขึ้นที่โรงงานแห่งหนึ่งในปี 2022 ในขณะที่พนักงานระดับปฏิบัติการทำการต่อสายอ่อน (hose) เข้ากับข้อต่อเกลียวที่ fire monitor เพื่อใช้น้ำในการ service test ถังใบหนึ่ง และจากนั้นได้ทำการขันอัดวาล์วเกลียวที่ไม่แน่น ตรงด้านปลายของหัว fire monitor เพื่อให้แน่นขึ้น (tighten)

ในขณะที่ทำการขันอัดนั้น วาล์วและข้อต่อดังกล่าวได้หลุดออกจาก fire monitor ส่งผลให้น้ำดับเพลิงความดันสูงพุ่งออกจากอุปกรณ์ และกระแทกไปโดนพนักงานที่ปฏิบัติงานอยู่ ส่งผลให้พนักงานล้มลง และกลิ้งออกจากจุดทำงานไปเป็นระยะประมาณ 2.5 เมตร พนักงานได้รับบาดเจ็บที่ศีรษะ และได้รับการรักษา พนักงานสามารถกลับมาทำงานได้ในวันถัดไป

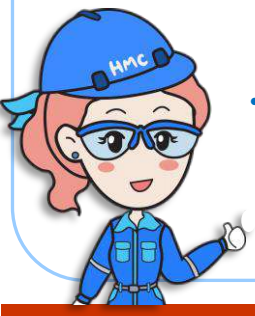
ผลการสอบสวน

จากการสอบสวน พบว่า

- Hydrant และ fire monitor ที่ใช้ ไม่ได้เป็นไปตามข้อกำหนดมาตรฐานสากล ซึ่งกำหนดไว้ว่า ควรใช้ท่อ SCH80 และติดตั้งจุดต่อหรือข้อต่อด้วยหน้าแปลน แต่ที่ใช้งานอยู่คือท่อ SCH40 ติดตั้งแบบข้อต่อเกลียว
- แผนการตรวจสอบ fire monitor ทุกครึ่งปีเป็นการตรวจสอบการใช้งาน และการกัดกร่อนด้านนอก (external corrosion) ไม่ได้ครอบคลุมถึงการตรวจสอบ การสึก หรือการกัดกร่อนของข้อต่อเกลียวด้านในของวาล์วที่ติดอยู่กับ fire monitor ซึ่งส่งผลให้มีการกัดกร่อนด้านในที่ข้อต่อวาล์วเกลียวนั้นๆ
- ผู้ปฏิบัติงานจำเป็นต้องปฏิบัติงานในจุด line of fire ที่บริเวณด้านหน้าของอุปกรณ์ ซึ่งมีความเสี่ยงที่จะได้รับอันตรายจากแรงดันน้ำโดยตรง หากมีการหลุดของข้อต่อวาล์วที่ fire monitor เนื่องจาก พื้นที่ปฏิบัติงานทางด้านข้างของอุปกรณ์ ถูกกีดขวางด้วย platform และบันได

ข้อเรียนรู้และข้อแนะนำจากเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น

- แนะนำให้พิจารณาเปลี่ยนอุปกรณ์ของ fire monitor นั้น ให้เป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐานสากล (e.g., NFPA, UL/FM) รวมไปถึงอุปกรณ์ดับเพลิงใหม่ๆ ที่อาจจะมีการติดตั้งเพิ่มในอนาคตด้วย
- ปรับปรุงพื้นที่ทำงาน โดยพิจารณานำ platform ที่กีดขวางการทำงานบริเวณ fire monitor ออกไป เพื่อป้องกันการทำงานในจุดที่เป็น line of fire
- ทำการตรวจสอบอุปกรณ์ fire monitor และ hydrant ทั้งหมด เพื่อให้มั่นใจว่าอุปกรณ์เป็นไปตามข้อกำหนดตามมาตรฐาน และจัดทำแผนปรับปรุง หากพบอุปกรณ์ที่ไม่ตรงตามข้อกำหนด
- พนักงานระดับปฏิบัติการควรได้รับการอบรม
  - เรื่องอันตรายในการทำงานกับอุปกรณ์ดับเพลิง ที่มีข้อต่อแบบเกลียว ที่อาจจะเกิดจากการกัดกร่อนที่ข้อต่อต่างๆ
  - เรื่องอันตรายจากน้ำดับเพลิงแรงดันสูง
  - เน้นย้ำให้ทำงานในพื้นที่ ที่ไม่อยู่ใน line of fire



Process safety incident level

Level 1

High Potential Incident (Yes/No)

Yes

Point where threaded end broke off

Note: Reference picture from Internet

All incidents should be treated as opportunities to learn and improve

Further information: Parichat T. (Oat) (Ext. 1457)
E-mail: parichat.t@hmcploymers.com

LEARNING FROM INCIDENT

Process Safety
Learning from Incident
(Sharing from External resource)

Thread connection at fire monitor loosen resulted in HPI

#PSMSharing 1/2023
#PS-LFI No.02

Incident summary

This incident was occurred at one petrochemical plant in June 2022. Operations were in the process of connecting the firewater hose to the tank for service test. Operator was attempting to tighten a valve that had become loose on the threaded end of a fire monitor. As it was being tightened, the valve separated from the fire monitor, resulting in a release of water pressure. The operator was knocked down and rolled along the ground around 8 feet from where they were standing, resulting in a minor head laceration injury. After receiving medical treatment, the operator returned to work the following day.

Investigation summary

Investigation team determined the causes as following;

- Hydrant และ fire monitor was in non-compliance with existing company firewater pipe specifications and international standard. The standard requirement is piping of the fire monitor should be scheduled 80 carbon steel with a flanged connection while the existing piping is the scheduled 40 carbon steel with a threaded end
- The semi-annual fire monitor inspections were found to not include the inspection of the threads inside of the valve for corrosion, leading to corrosion of the threaded end of the piping contained within the valve.
- The platform and ladder were found to be cause for obstructing access to the valve from the sides, leading to a direct line of fire hazard from the front

Learning opportunity

- Recommended considering to follow piping and valve standards for fire fighting facility design (e.g., NFPA & UL/FM) for new fire fighting facility facility.
- Improve working area by consider to remove the platform surrounding the fire monitor to prevent the line of fire issues
- Strongly recommended to conduct a survey of all existing fire monitors and hydrants to ensure that they meet the standards and create the action plan to replace the equipment that does not meet these specifications and standards
- Recommend to provide hazard awareness training to operation which should cover the following list;
  - Hazard from failure of piping threaded ends due to corrosion
  - Potential for high water pressure release
  - Keep staying out of the line-of-fire while conducting work

Process safety incident level

Level 1

High Potential Incident (Yes/No)

Yes

➡ Point where threaded end broke off

Note: Reference picture from Internet

All incidents should be treated as opportunities to learn and improve

Further information: Parichat T. (Oat) (Ext. 1457)
E-mail: parichat.t@hmcploymers.com

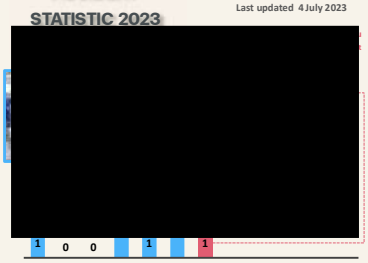
ภาคผนวก ก-5
เอกสารกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพของพนักงาน

HMC Polymers
JULY
2023

HEALTH & SAFETY
NEWSLETTER

WORK RELATED ACCIDENT STATISTIC 2023

Last updated 4 July 2023



" **สวัสดีเดือนกรกฎาคม** ในเดือนนี้มีเหตุการณ์ที่ทำให้เราต้องเริ่มนับชั่วโมงการปฏิบัติงานโดยปราศจากอุบัติเหตุใหม่อีกครั้ง ด้วยเกิดจากขาดความตระหนักในเรื่องความปลอดภัยขณะทำงาน รวมถึงการประเมินความเสี่ยงไม่ครอบคลุมโดยเฉพาะกิจกรรมงานไม่ประจำ จึงขอให้ทุกคนยึดเอาอุบัติเหตุในครั้งนี้เป็นตัวอย่างในการนำเรื่องความปลอดภัยไปใช้ในการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัดค่ะ และในเดือนนี้ HS ขอเน้นย้ำการคาดการณ์และประเมินความเสี่ยงในสภาพการทำงาน และภัยเงียบจากการบริโภคโซเดียมมาก เพื่อเตรียมร่างกายให้พร้อมก่อนวันตรวจสุขภาพประจำปีในเดือนสิงหาคมนี้ "

ประชาสัมพันธ์ข่าวสาร HSE

- กำหนดการตรวจสุขภาพประจำปี โรงงานระยอง 9,11,16,18 สิงหาคม 2566 เวลาตั้งแต่ 07.00-12.00 น.
- โครงการ Let's get healthy ลดพุง ลดโรค 2023 ในวันที่ 20,24 กรกฎาคม 2566
- ประกาศใช้ New! Energy isolation and line breaking procedure , Hot work permit procedure

YOUR HEALTH WE CARE

"โซเดียม" ภัยเงียบที่ส่งผลต่อสุขภาพ

เชื่อเลยว่า หลายๆคนได้รับโซเดียมมากกว่าปริมาณที่แนะนำต่อวันโดยไม่รู้ตัว เนื่องจากโซเดียมสามารถพบได้ตามอาหารแปรรูปทั่วไปทุกชนิด ที่คนเราบริโภคเข้าไปโดยไม่รู้ตัว ที่มีอยู่มากในเครื่องปรุงรส จำพวกผงชูรส ผงปรุงรส ซุปก้อน อีกทั้งยังมีในผงฟูที่ใช้ทำขนมปัง และในอาหาร-เครื่องดื่มที่เก็บไว้นาน แม้ว่าโซเดียมจะเป็นสารอาหารที่สำคัญที่ร่างเป็นสำหรับการทำงานของร่างกายต่างๆ แต่การได้รับโซเดียมที่มากเกินไปอาจนำไปสู่ปัญหาสุขภาพมากมายได้

ความสำคัญ "โซเดียม" ต่อร่างกาย

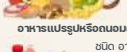
1. ช่วยควบคุมความสมดุลของเหลวในร่างกาย
2. ช่วยนำกรดอะมิโนและสารอื่นๆเข้าสู่เซลล์ต่างๆของร่างกาย
3. ควบคุมสมดุลของกรด-ด่าง ในร่างกาย
4. รักษาระดับความดันโลหิตให้อยู่ระดับปกติ

ร่างกายไม่สามารถสร้างขึ้นเองได้ ! ดังนั้นเราจะได้รับโซเดียมจากอาหารที่รับประทาน

ร่างกายต้องการปริมาณโซเดียมเพียง 2,000 มล./วัน หรือทานเกลือไม่เกินวันละ 1 ช้อนชา หรือน้ำปลาไม่เกินวันละ 4 ช้อนชา หากรับประทานเกิน อาจก่อให้เกิดโรคได้ดังนี้

แหล่งอาหารที่มีโซเดียม

อาหารธรรมชาติ ได้แก่ เนื้อหมู เนื้อไก่ นม ไข่ ผักผลไม้ ธัญพืช และถั่วเมล็ดแห้ง(ที่ยังไม่แปรรูป)



อาหารแปรรูปหรือถนอมอาหาร ได้แก่ อาหารกระป๋องทุกชนิด อาหารหมักดอง

เครื่องปรุงรสชนิดต่างๆ

ขนมที่มีการเติมผงฟู

โดยในชีวิตประจำวันเรา จะพบอาหารที่มีโซเดียมสูง ได้แก่ บะหมี่กึ่งสำเร็จรูป ขนมกรุบกรอบ น้ำปลาร้า เค้ก เป็นต้น

คำแนะนำ การลดบริโภคโซเดียม

1. เลือกกินอาหารสดตามธรรมชาติ
2. หลีกเลี่ยงการรับประทานอาหารแปรรูป อาหารกึ่งสำเร็จรูป ขนมกรุบกรอบ อาหารหมักดอง อาหารกระป๋อง และเบเกอรี่
3. ควรลดการใช้เครื่องปรุงรส เช่น น้ำปลา ซีอิ๊ว ผงชูรส
4. ปรับนิสัยการกินให้อาหารที่มีรสจืด ไม่ปรุงเพิ่มจากอาหารที่ปรุงอยู่แล้ว
5. อ่านฉลากโภชนาการทุกครั้งโดยดูปริมาณโซเดียม

HMC Polymers
JULY
2023

HEALTH & SAFETY
NEWSLETTER

KNOW SAFETY NO ACCIDENT

การตระหนักความเสี่ยงในสภาพการณ์ทำงาน (Hazard Recognition)

หลายๆครั้ง เรามักพบว่าการกระทำ-สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย และอุบัติเหตุเกิดจาก ผู้ปฏิบัติงานขาดการตระหนัก การคาดการณ์ ถึงความเสี่ยงและอันตรายที่อาจเกิดขึ้นขณะปฏิบัติงาน และยังคงส่งผลให้บริษัทของเรามีเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near miss) และอุบัติเหตุเกิดขึ้นในปัจจุบัน

1 ชี้บ่งอันตรายและวิเคราะห์อันตราย

ทุกครั้งที่มีปฏิบัติงาน เดินตรวจสอบความปลอดภัย สามารถให้เครื่องมือนี้ในการสังเกตพฤติกรรมและตรวจสอบความปลอดภัยทั้งตนเองและเพื่อนร่วมงาน โดยเฉพาะที่มีความเสี่ยงสูงและงานไม่ประจำ

เครื่องมือการชี้บ่งอันตราย (Hazard identification tool)

งานทุกงานที่ไม่มีมาตรฐานขั้นตอนการทำงาน งานความเสี่ยง งานไม่ประจำ ต้องทำการชี้บ่งและวิเคราะห์อันตราย กำจัดความเสี่ยง พร้อมสื่อสารให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบก่อนเริ่มงานเสมอ

โดยการวิเคราะห์ต้องทำโดยผู้ที่มีความรู้ ความเข้าใจในงานนั้นๆ และพื้นที่ปฏิบัติเป็นอย่างดี เพื่อที่จะสามารถชี้บ่งอันตรายได้อย่างครอบคลุม โดยมีวิธีการชี่บ่งวิเคราะห์อันตราย ดังนี้

1. วิธีการวิเคราะห์อันตรายในขั้นตอนการวางแผน (Planning Phase Analysis)
2. การวิเคราะห์ความเสี่ยงของงาน (Task Risk Analysis : TRA)
3. การประเมินความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน (Task Analysis Safety Card : TASC)

2 ควบคุมและแก้ไขอันตราย

ต้องควบคุมและแก้ไขอันตรายทันที เมื่อหากพบว่าไม่ปลอดภัย เกิดการเปลี่ยนแปลงไปจากการวิเคราะห์ความเสี่ยง โดยให้ยึดหลักตามลำดับขั้นของการควบคุมอันตราย (Hierarchy of control) และข้อบัญญัติของการทำงาน (Operation Tenet)

3 หยุดงาน เมื่อไม่ปลอดภัย

พนักงานและผู้รับเหมามีอำนาจในการหยุดงาน เมื่อพบเห็นสภาพการณ์และการทำงานที่ไม่ปลอดภัย

- เข้าไปพูดคุย
- หยุดการกระทำที่ไม่ปลอดภัยนั้น
- แจ้งหัวหน้างาน
- แก้ไขปัญหาทันที
- เริ่มปฏิบัติงาน เมื่อความเสี่ยงนั้นถูกกำจัดเรียบร้อย
- แชร์ให้ผู้อื่นทราบ

"เพื่อความปลอดภัยของตัวเราเองและเพื่อนร่วมงาน **ต้องหยุดงานทันที เมื่อไม่ปลอดภัย**"

สแกนสำหรับตอบคำถาม

เช็คคะแนนได้ที่นี่

- ทุก 500 คะแนนที่ร่วมตอบคำถามมีคุณค่า แลกรับรางวัลสุดพิเศษ
- คำถาม 1 ข้อมีคะแนนเท่ากับ 10 คะแนน

ร่วมสนุกตอบคำถาม หมดเขต 15 สิงหาคม 2566

ประกาศรายชื่อผู้ได้รับรางวัล ประจำเดือนมิถุนายน

1.	เมธาวดล สุมลวน	Maintenance
2.	สุธาทอง ทองดี	Technology
3.	ธีระยุทธ วงศ์ทำนันท์	Technology
4.	พีรัทน์ เต็มเสวตมิตร	Reliability/Automation
5.	ปานแสง ตู้แพทย	PP4
6.	ปรเมธี สร้อยวาส	Planning and Optimization

ประกาศรายชื่อผู้สะสมแบบครบ 500

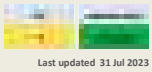
1.	ณัชชา ไชน์ประชัญ	Maintenance PDH
2.	จิตรานนท์ สุมลทิพยกุล	E&I
3.	ชาติพัน อินทนนท์	Maintenance PDH

สามารถติดต่อรับรางวัลได้ที่ฝ่าย HSE K. พิชามญชุ์ Ext.1130 ได้ตั้งแต่วันนี้เป็นต้นไป

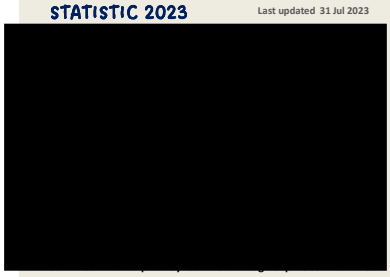
HMC Polymers
August
2023

HEALTH & SAFETY
NEWSLETTER

WORK RELATED ACCIDENT STATISTIC 2023



Last updated 31 Jul 2023



" **สวัสดีเดือนสิงหาคม** หลังจากที่ทาง HMC Polymers ต้องเริ่มนับชั่วโมงการปฏิบัติงานใหม่เนื่องจากเกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานในเดือนที่ผ่านมา ทางบริษัทเองยังคงขอให้ทุกคนปฏิบัติงานด้วยความตระหนัก ระลึกถึงในเรื่องความปลอดภัยเป็นสิ่งแรก โดยเฉพาะในกิจกรรมงานที่ไม่ประจำ ทำงานในพื้นที่เสี่ยง คับแคบ เพื่อให้เดือนต่อไปในปีนี้เราไม่อุบัติการณ์เกิดขึ้นและร่วมฉลองครบ 1 ล้านชั่วโมงความปลอดภัยกันอีกครั้ง และในเดือนนี้ HS ขอนำเสนอ 7 ท่านั่งลดปัญหาการยศาสตร์ ของชาวออฟฟิศ และมาตรฐานการจัดการสารเคมีของบริษัท HMC Polymers เพื่อทบทวนให้ทุกคนรับทราบกันค่ะ "

ประชาสัมพันธ์ข่าวสาร HSE

- กำหนดการตรวจสุขภาพประจำปี โรงงานระยอง 9,11,16,18 สิงหาคม 2566 เวลาตั้งแต่ 07.00-12.00 น.

YOUR HEALTH WE CARE

ERGONOMICS เรื่องใกล้ตัวที่ใครๆ มองข้าม

สำหรับชาวออฟฟิศอย่างเรา เรื่องสุขภาพร่างกายเป็นสิ่งที่ไม่ควรมองข้าม โดยเฉพาะท่านั่งทำงานเมื่อเราต้องอยู่หน้าคอมเป็นเวลานานๆ หลายชั่วโมง บางคนเกือบทั้งวัน หากเราไม่ปรับท่านั่งทำงานให้ถูกวิธี ก็อาจมีปัญหาสุขภาพตามมาได้ เช่น ปวดหลัง ปวดเอว บางคนอาจถึงขั้นเป็นออฟฟิศซินโดรม จนต้องหาหมอเพื่อรักษาเลยก็มี วันนี้จึงมาแนะนำ 7 ท่านั่งที่ถูกต้อง ตามหลัก Ergonomics มาฝากกัน

Ergonomics คือ การยศาสตร์ มาจากคำว่า การศาสตร์ รวมกับ กายศาสตร์ พูดง่ายๆ ก็คือเป็นศาสตร์ที่ว่าด้วยการจัดหรือปรับสภาพแวดล้อมของสิ่งแวดล้อมต่างๆ ของเครื่องมืออุปกรณ์ทำงานให้เข้ากับผู้ปฏิบัติงาน รวมไปถึงการปรับอิริยาบถร่างกายเพื่อให้การทำงานสะดวกสบายขึ้น

7 ท่านั่ง ถูกต้องตามหลัก Ergonomic

5 ท่านั่ง เสี่ยง ปวดเมื่อยตามร่างกาย

- ✗ **นั่งไขว่ห้าง** การทิ้งน้ำหนักลงข้างเดียว กระทบการไหลเวียนโลหิต
- ✗ **นั่งหลังงอ** กล้ามเนื้อเกร็งค้าง
- ✗ **นั่งยันเข่า** ส่งผลเสียกับกระดูกข้อเข่า
- ✗ **นั่งหลังโน้มตัว** กล้ามเนื้อหลังทำงานหนัก
- ✗ **นั่งบิดสมาธิ** กระทบการไหลเวียนโลหิต

ท่านั่งที่ ถูกต้อง มีข้อดียังไง?

1. ลดอาการเมื่อยล้าและช่วยจัดระเบียบร่างกายในตัวเอง
2. ช่วยให้สุขภาพร่างกายของเราดีขึ้นในระยะยาว ซึ่งตามหลักการทางการแพทย์ ท่านั่งที่ถูกต้องยังส่งผลดีไปถึงระบบย่อยอาหารและระบบหายใจได้ด้วย
3. ส่งเสริมบุคลิกภาพที่ดีในการทำงาน
4. เพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน
5. เพิ่มความสะดวกสบายในการทำงาน

HMC Polymers
August
2023

HEALTH & SAFETY
NEWSLETTER

KNOW SAFETY NO ACCIDENT

Chemical Management การจัดการสารเคมีอย่างปลอดภัย

การจัดเก็บสารเคมีเป็นสิ่งสำคัญ เนื่องจากหลายๆโรงงานมีการใช้สารเคมีเป็นส่วนประกอบหลักในการดำเนินธุรกิจ และส่วนแต่มีความเสี่ยงที่อาจก่อให้เกิดเหตุอัคคีภัยต่างๆ ตามมา เช่น การเกิดไฟไหม้ การระเบิด สารเคมีรั่วไหล เป็นต้น ส่งผลให้เกิดความเสียหายทั้งแบบทางตรงและทางอ้อม หากโรงงานไม่มีการจัดการสารเคมีอย่างไม่เหมาะสม

1 การจำแนกอันตรายของสารเคมีตามระบบ GHS

GHS เป็นระบบสากลว่าด้วยการแบ่งกลุ่มสารเคมี การติดฉลาก และการจัดทำเอกสารความปลอดภัย (Safety Data Sheet : SDS) ให้เป็นมาตรฐานสากลเพื่อทำให้สามารถสื่อสารข้อมูลและอันตรายของสารเคมีให้ทุกคนเข้าใจได้โดยง่าย โดยเฉพาะผู้ใช้งาน ผู้ปฏิบัติงานในการขนส่ง และผู้ปฏิบัติการตอบโต้สภาวะฉุกเฉิน

- อ่านข้อมูลสารเคมีของ HMC Polymers เพิ่มเติมได้ที่ Drive V:\HSE\Safety Data Sheet (SDS)\(02) SDS
- หากต้องการนำสารเคมีใหม่ หรือ ถอนมาสารเคมีเดิม ให้นำแบบฟอร์ม S-SM-059 Chemical Requisition Form(CRF) พร้อมข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี (SDS) ยื่นต่อหน่วยงาน HS เพื่อขึ้นทะเบียนสารเคมีและจัดทำ S-SDS (Site safety data sheet) ติดแสดงที่หน้าจากที่มีการใช้สารเคมีนั้นๆ

การควบคุมอันตรายที่เกี่ยวข้องกับสารเคมี

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับการทำงานสารเคมี

- ผู้ปฏิบัติงานสารเคมี ต้องผ่านการอบรมที่เกี่ยวกับวิธีการในการทำงานกับสารเคมีที่ถูกต้องและปลอดภัย (หนทนาทุก 1 ปี)
- จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลและอุปกรณ์ดูดซับหรือหยุดการรั่วไหล ตามที่เอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมีกำหนด หรือตรวจสอบ
- ต้องติดตั้งสายดิน (Grounding) และต่อฝาก (Bonding) ที่การขนถ่ายให้ถูกต้อง ขณะถ่ายหรือเคลื่อนย้ายสารเคมีที่มีคุณสมบัติไวไฟ ตามจุดที่บริษัทกำหนด
- สารเคมีมีอันตรายที่มีคุณสมบัติไวไฟหรือระเบิดได้ ต้องห่างจากแหล่งความร้อนและแหล่งที่ก่อให้เกิดประกายไฟในระยะรัศมี 15 เมตร
- กรณีใช้สารเคมี ต้องจัดให้มี SDS อยู่ที่หน้างาน และมีการแบ่งถ่ายใส่ภาชนะ ต้องจัดให้มีฉลากที่ภาชนะ

ประกาศรายชื่อผู้ได้รับรางวัล ประจำเดือนกรกฎาคม

1.	ปรินญาพัชร์ สุขเจริญ	Procurement
2.	นิติกร กตเวที	Internal Audit
3.	นพดิน บุญยิ่งเลิศ	PP3
4.	พรหมวิหาร แสนเมือง	Operation PDH
5.	ณัชชา แสนนาค	Operation PDH
6.	ภาวิน์ ในแสง	Technology (Process engineering)
7.	นพรพ นาคินทร์	Maintenance PDH
8.	ณัฐกร ไพรสุขพงษ์	Operation PDH
9.	ภาณุ ผลโคกสี	Operation PDH
10.	นฤมล ดอนกลิ่นดี	Technology (Process engineer)

ประกาศรายชื่อผู้สะสม แบบ 500 คะแนน

1.	สมุล คมีเขตร์	Technology (Process engineer)
2.	ปานชีรี์ ศรีโท	Planning and Optimization
3.	พีรัทน์ เต็มเสวตมิตร	Reliability and Automation

สามารถติดต่อรับรางวัลได้ที่ฝ่าย HSE K. พิชามญชุ์ Ext.1130 ได้ตั้งแต่วันนี้เป็นต้นไปค่ะ

HMC Polymers
September 2023

HEALTH & SAFETY NEWSLETTER

WORK RELATED

[redacted]

" สวัสดีเดือนกันยายน ในเดือนนี้หลายๆพื้นที่มีความเสี่ยงได้รับผลกระทบของการเกิดฝนตกหนัก ชาว HMC ทุกท่าน อย่าลืมดูแลสุขภาพและระมัดระวังในการขับขี่ด้วยนะคะ และในเดือนนี้เองทาง HS ขอหยิบยกการอ่านผลตรวจสุขภาพด้วยตนเองมานำเสนอเพื่อเตรียมความพร้อมก่อนกิจกรรมพบแพทย์ในช่วงเดือนตุลาคมนี้ และเน้นย้ำ 3 ลักษณะวิถีอันตรายที่จะพบมากในการทำงาน เพื่อให้พนักงานทุกท่านตระหนักและหาวิธีป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากวิถีอันตรายกันค่ะ "

ประชาสัมพันธ์ข่าวสาร HSE

กำหนดตรวจสุขภาพทั่วไปและรับฟังผลตรวจสุขภาพ โรงงานระยอง 2,4,5,9,11,12 ตุลาคม 2566
เชิญชวนร่วม "สังเกตพฤติกรรมความปลอดภัยอย่างมีคุณภาพ(Quality BBSO)" เพื่อสกัดความเสี่ยง ก่อนเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

KNOW SAFETY NO ACCIDENT

Line of fire (วิถีอันตราย) คือ สถานการณ์ที่อาจจะได้รับบาดเจ็บจาก การถูกพลังงานหรือวัตถุต่างๆที่สามารถทำให้เกิดอันตรายได้เคลื่อนที่ไปยังทิศทางที่เราอยู่ หรือ การนำตัวเราไปขวางวิถีของการเคลื่อนที่

3 ลักษณะอันตราย Line of fire ที่ควรรู้

1 อันตรายจากการถูกหนีบ (Crushing Hazard)

หมุนมากับ, หนีบ, เฉือนมากับ ดูด/เหวี่ยง/ดึงเข้าไป

2 อันตรายจากการสัมผัสแหล่งพลังงานอันตราย (Stored energy Hazard)

มีกระแสไฟฟ้า ไหลผ่าน

มี ความร้อน อยู่ภายใน

มี สารเคมี อยู่ภายใน

มี แรงดัน อยู่ภายใน

3 อันตรายจากการถูกวัตถุชนหรือตกกระทบ (Moving Object/Strike Hazard)

วิ่งชน, ขับชน, วิ่งเข้าใส่, กระเด็นใส่, พุ่งใส่, อยู่บริเวรทางผ่าน

สะเก็ดไฟกระเด็นใส่

รถถากถอยมาชน

สารเคมีกระเด็นใส่

ขาดกระเด็นมาโดน, เหวี่ยงมาโดน, หลุดมากระแทก

เครื่องจักรหมุน มากระแทก

เครนเหวี่ยงมาโดน

เชือกที่มัดมีแรงตึง อาจดาดมาโดน

อยู่ข้างๆกัน, อยู่ใกล้กัน, บริเวรแรงๆ, อาจล้มมาใส่, อาจเอียงมากัน

อยู่ใกล้กับสิ่งของที่อาจไหลลงมากับ

ทำงานเป็นๆ กล่องสินค้าสูง

ตกใส่, ยืนอยู่ใต้, อยู่บนหัว, ข้าม หัว,ร่วงลงมา, หลุดลงไป

ของจาก forklift ตกใส่

ของจาก เครน ตกใส่

HMC Polymers
September 2023

HEALTH & SAFETY NEWSLETTER

อ่านผลตรวจสุขภาพประจำปีง่ายๆด้วยตัวเอง

หลายๆท่านคงได้รับผลตรวจสุขภาพประจำปี (Soft files) และได้ลองเวลาสำหรับพบแพทย์ในช่วงเดือนตุลาคมที่จะถึงนี้กันเรียบร้อยแล้ว ดังนั้นก่อนถึงวันพบแพทย์เรามาทำความเข้าใจแต่ละค่ากันดีกว่า ว่ามีความหมายอะไร บอกอะไรในร่างกายของเราบ้าง เพื่อเราจะได้เตรียมคำถามสำหรับสอบถามแพทย์เพิ่มเติมในวันนั้น และสามารถอ่านผลอย่างหลังด้วยตัวเอง เพราะบางครั้งเราก็ฟังแพทย์ไม่ทัน หรือฟังกันแต่สักพักก็ลืม และที่สำคัญหากพบความผิดปกติในร่างกาย อย่าลืมรีบไปพบแพทย์และดำเนินการรักษาตามกระบวนการด้วยนะคะ

YOUR HEALTH WE CARE

1. **เม็ดเลือดแดง (Hemoglobin: Hb/HGB)** หากมี น้อยกว่ามาตรฐานจะเกิดภาวะโลหิตจาง (Anemia) เลือดจะนำออกซิเจนไปเลี้ยงอวัยวะต่างๆ ได้ไม่ดี หากมี มากกว่ามาตรฐาน เลือดจะหนืด (Polycythemia) เลือดไหลเวียนช้า เสี่ยงภาวะเม็ดเลือดแดงอุดตันบริเวนหลอดเลือดฝอย แต่พบไม่บ่อย
2. **เม็ดเลือดขาว (White Blood Cell Count : WBC)** หากตรวจพบค่าสูงกว่าปกติอาจมีภาวะการติดเชื้อ แต่ถ้าค่าต่ำกว่าปกติจะเสี่ยงติดเชื้อได้ง่ายกว่าคนทั่วไป
3. **เกล็ดเลือด (Platelet Count)** หากมีเกล็ดเลือดน้อยเกินไปจะมีภาวะเลือดหยุดยากหรือไม่หยุดเมื่อมีแผล ถ้ามีเกล็ดเลือดมากไปจะเสี่ยงภาวะหลอดเลือดตีบได้ง่าย

ความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (CBC)

สมรรถภาพของตับ (Liver Function Test : LFT)

1. **SGOT** เอนไซม์ที่ใช้ช่วยตรวจวินิจฉัยภาวะโรคตับ และภาวะโรคกล้ามเนื้อหัวใจขาดเลือดหัวใจ พบได้มากที่หัวใจ พบได้มากที่ตับ และกล้ามเนื้อหัวใจ
2. **SGPT** เอนไซม์ที่หากมีมากจะบอกถึงความเสียหายในเซลล์ตับ และความเป็นพิษต่อตับที่อาจเกิดจากยาบางชนิด แอลกอฮอล์

* หากมีค่าวัดสูงกว่าปกติ อาจบอกได้ว่าตับหรือตับอ่อนกำลังมีปัญหา

1. **BUN** เพื่อวัดค่าไนโตรเจนจากส่วนประกอบของยูเรีย ว่ามีการรั่วออกมาในกระแสเลือดมากน้อยแค่ไหน หากตรวจพบค่า BUN สูง แสดงว่าการทำงานของไตกำลังมีปัญหา อาจนำไปสู่ภาวะไตวายเฉียบพลันได้
2. **Creatinine** หากค่าที่ได้สูง แสดงว่าไตทำงานแย่ลง ขับครีอะตินินได้ไม่ดี ทำให้เหลือค้างในกระแสเลือดมากเกินไป

สมรรถภาพของไต

กรดยูริก (Uric Acid)

ตรวจหากรดยูริกในเลือด หรือหาความเสี่ยงโรคเก๊าท์ การมีค่ายูริกสูง ไม่จำเป็นจะต้องเป็นโรคเก๊าท์ หรือมีอาการปวดบวมตามข้อเสมอไป แต่ควรปรับพฤติกรรมเพื่อให้ค่ากลับมาเป็นปกติ

หากตรวจพบค่าที่มากเกินไปแสดงว่าร่างกายขาดน้ำ หรือดื่มน้ำน้อยเกินไป ควรปรับพฤติกรรม หรืออาจแสดงว่ากลไกการควบคุมความเข้มข้นของปัสสาวะของไตเสื่อมสมรรถภาพ

สุขภาพปัสสาวะ (Urine Analysis : UA)

ระดับน้ำตาล (Fasting Blood Sugar)

บ่งชี้ของโรคเบาหวาน

ตรวจเพื่อหาความเสี่ยงในการเป็นโรคที่เกี่ยวกับความดันโลหิต โรคหลอดเลือดหัวใจ และโรคหลอดเลือดสมอง

ระดับไขมัน (Cholesterol and Triglyceride)

[redacted]

ประกาศรายชื่อผู้ได้รับรางวัล ประจำเดือนสิงหาคม

1.	สุวิชา ฝนญาพรเลิศ	Operation PDH
2.	สุนทร วิมลพานา	Operation PDH
3.	ณัฐพร ศรสุข	Planning and Optimization
4.	ปรมนา ศุภพงษ์	Operation PP4
5.	สุธิดา อาณัฐนะ	Operation PDH
6.	ณัฐกร โกมลพงศ์	Operation PDH
7.	ปรินญาภัทร์ สุมะพันธ์	Procurement
8.	ดามนา กาจเก้า	Operation PDH
9.	ศุภิมา ยอมยนุช	Corporate Account
10.	ศิรพงษ์ นครนาค	Operation PDH

ประกาศรายชื่อผู้สะสม ครบ 500 คะแนน

1.	กฤษิ ไกรสุนทรพงศ์	Reception and Technical support
2.	ธิดา เกตุชี	Technology (Quality control & Assurance)
3.	พชัย พิชิตสุทิตา	Leadership Team
4.	ปาริฉัตร ทันเกษ	HSE

สามารถติดต่อรับรางวัลได้ที่ฝ่าย HSE K. พิชามญชุ์ Ext.1130 ได้ตั้งแต่วันนี้เป็นต้นไปค่ะ

HMC Polymers
October 2023

HEALTH & SAFETY NEWSLETTER

WORK RELATED

[redacted]

" สวัสดีเดือนตุลาคม ในเดือนนี้หลายๆคนได้ติดตามข่าวจะพบว่าตอนนี้ประเทศไทยเรามีสถิติการป้วยโรคไข้หวัดใหญ่สูงขึ้น โดยเฉพาะในจังหวัดระยองที่อยู่เป็นอันดับแรก รวมถึงทางบริษัทกำลังเข้าสู่กิจกรรม PDH Turnaround และ PP Shutdown ที่มีการติดตั้งนั่งร้านจำนวนมากและก่อนหน้านี้มีการอัพเดตมาตรฐานการทำงานนั่งร้าน ดังนั้นทาง HS จึงหยิบยกความรู้เกี่ยวกับโรคไข้หวัดใหญ่ และการตรวจนั่งร้านมาทบทวนให้ทุกท่านทราบกันค่ะ "

ประชาสัมพันธ์ข่าวสาร HSE

เริ่มใช้ Tag scaffolding inspection ทุกพื้นที่ในงาน ของ HMC Polymers วันที่ 16/10/23

MTC (Medical Treatment case) FAC (First aid case)

YOUR HEALTH WE CARE

โรคไข้หวัดใหญ่ (Influenza)

ไข้หวัดใหญ่ (Influenza) ระบาดมากในช่วงฤดูฝน (มิถุนายน – ตุลาคม) และฤดูหนาว (มกราคม – มีนาคม) ของทุกปี ซึ่งโรคไข้หวัดใหญ่จะมีอาการรุนแรงและมีโอกาสเกิดโรคแทรกซ้อนตามมาถึงขั้นเสียชีวิตมากกว่าโรคไข้หวัดทั่วไป และรายงานสถานการณ์ประเทศไทย ประจำสัปดาห์ที่ 40 (1-7 ตุลาคม 2566) จะพบว่าจังหวัดที่มีอัตราป่วยสูง 5 อันดับแรก คือ ระยอง ภูเก็ต เชียงใหม่ กรุงเทพและอุบลราชธานี ตามลำดับ

อาการ

- ไข้สูง ปวดศีรษะ
- ไอแห้ง
- มีน้ำมูกใส
- อ่อนเพลีย
- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ
- เบื่ออาหาร

การเกิดภาวะแทรกซ้อนของโรค

เช่น ปอดอักเสบ การอักเสบของกล้ามเนื้อและเยื่อหุ้มหัวใจ ภาวะแทรกซ้อนทางระบบประสาท [เนื้อสมองอักเสบหรือภาวะชัก]

กลุ่มเสี่ยงที่ควรได้รับวัคซีนไข้หวัดใหญ่ คือ

1. หญิงตั้งครรภ์ 4 เดือนขึ้นไป
2. เด็กอายุ 6 เดือน – 2 ปี
3. ผู้ป่วยโรคเรื้อรัง [ปอดอุดกั้นเรื้อรัง หอบหืด หัวใจ หลอดเลือดสมอง ไตวาย ผู้ป่วยมะเร็งที่อยู่ระหว่างได้รับเคมีบำบัด และเบาหวาน]
4. บุคคลที่มีอายุ 65 ปีขึ้นไป
5. โรคราลัสซีเมีย และผู้ที่มีภูมิกันบกพร่อง
6. บุคคลที่น้ำหนักเกิน 100 กิโลกรัม
7. ผู้พิการช่วยเหลือตัวเองไม่ได้

การติดต่อ

- ✓ หายใจเอาละอองน้ำมูก น้ำลาย และเสมหะของผู้ป่วยที่ไอหรือจาม
- ✓ การสัมผัสมือ หรือการใช้สิ่งของเครื่องใช้ต่างๆร่วมกับผู้ป่วย

การป้องกัน

- จีงวัคซีนไข้หวัดใหญ่เป็นประจำทุกปี
- สวมใส่หน้ากากอนามัย
- ล้างมือด้วยแอลกอฮอล์ หรือสบู่
- หลีกเลี่ยงสถานที่แออัด

HMC Polymers
October 2023

HEALTH & SAFETY NEWSLETTER

การตรวจสอบนั่งร้าน (Scaffold inspection)

เนื่องในเดือนนี้ทางบริษัท อยู่ในช่วงกิจกรรม PDH Turnaround และ PP Shutdown ที่ซึ่งมีการติดตั้งนั่งร้านจำนวนมาก ในรวมทั้งปีนี้ได้มีการอัพเดตมาตรฐานการทำงานสูงใหม่ ที่มีรายละเอียดเกี่ยวกับมาตรฐานการติดตั้งและการตรวจสอบนั่งร้าน จึงขอกบทวนบทบาทหน้าที่ของผู้เกี่ยวข้องสำหรับการตรวจสอบนั่งร้าน รวมถึงอัพเดตรายละเอียดป้ายตรวจสอบนั่งร้านที่มีการเปลี่ยนแปลง เพื่อให้ทุกคนปฏิบัติได้ถูกต้องในช่วงกิจกรรมซ่อมบำรุงนี้

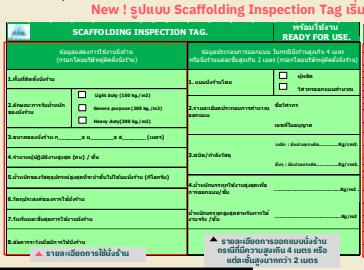
KNOW SAFETY NO ACCIDENT

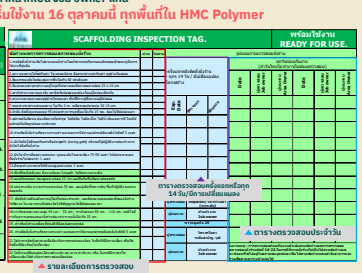
อ้างอิงตามมาตรการทำงานที่สูง [3-SM-026]

รายละเอียดการใช้นั่งร้าน	การออกแบบนั่งร้าน	การตรวจสอบ/ทบทวนนั่งร้าน					
		ก่อนใช้งาน		ทุกวันที่ใช้งาน		ทุก 14 วันหรือมีการเปลี่ยนแปลง	
		ผู้ตรวจสอบ	ผู้ทบทวน	ผู้ตรวจสอบ	ผู้ทบทวน	ผู้ตรวจสอบ	ผู้ทบทวน
2-4 เมตร	อ้างอิงตามมาตรฐาน 3-SM-026 หรือรายละเอียดคุณลักษณะคู่มือใช้งานจากผู้ผลิต	Contractor certified inspector	Job owner (เจ้าของงาน)	Job owner (เจ้าของงาน)	Unit sup.	Contractor certified inspector	Job owner (เจ้าของงาน)
4-25 เมตร	โดยวิศวกรโยธา (ทุกระดับ)	โดยวิศวกรโยธา (ทุกระดับ)					
มากกว่า 25 เมตรขึ้นไป	โดยวิศวกรโยธา (สามัญ หรือ วุฒิ)	โดยวิศวกรโยธา (สามัญ หรือ วุฒิ)			Shift sup		

หมายเหตุ ในกรณี Operation เป็นเจ้าของงาน Outside operation จะต้องทำหน้าที่เป็น Job owner แทน

New ! รูปแบบ Scaffolding Inspection Tag เริ่มใช้งาน 16 ตุลาคมนี้ ทุกพื้นที่ใน HMC Polymer





[redacted]

ประกาศรายชื่อผู้ได้รับรางวัล ประจำเดือนกันยายน

1.	แพลล	เปลี่ยนศรี	Maintenance (PDH)
2.	สมนึก	อังคณาคุณชัย	Operation (PDH)
3.	นันทวรรณ	อังคาคาร	HR
4.	ทิพย์สลิล	ปัญญวีทิธิกานต์	HSE
5.	อิทธิพล	ชื่นงคล	Maintenance (PDH)
6.	ธีรภัทร	ภาพันธ์	Maintenance (PP)
7.	บุญฤทธิ์	หนองแสง	Maintenance (PP)
8.	นิกรเพช	สิมวัง	Planning and Optimization
9.	อัศวิน	บุญมือ	Operations PP1 & 2
10.	ชนินทร์	โชคมั่งเพริญ	Maintenance (PDH)

มูลค่า 500 บาท
รอท่านมารับของรางวัลได้ที่ฝ่าย HSE K. พิชามญชุ์ Ext.1130 ได้ตั้งแต่วันนี้เป็นต้นไปค่ะ
หมดเขตร่วมสนุก 19 พฤศจิกายน 2566

หมายเหตุ : สามารถสะสมแต้มต่อเพื่อแลกของรางวัลพิเศษได้ ทุกๆ 500 คะแนนค่ะ

สามารถติดต่อรับรางวัลได้ที่ฝ่าย HSE K. พิชามญชุ์ Ext.1130 ได้ตั้งแต่วันนี้เป็นต้นไปค่ะ

HMC Polymers
November 2023

HEALTH & SAFETY
NEWSLETTER

WORK RELATED ACCIDENT

Last updated: 31 Oct 2023

[redacted]

" สวัสดีเดือนพฤศจิกายน เริ่มเข้าสู่กิจกรรมซ่อมบำรุงทั้งแพลน PP และ PDH แล้ว ดังนั้นทาง HS จึงหยิบยกการจัดการแผนงานยก สำหรับการ[redacted] หรือปีนจั๊น ที่ในช่วงกิจกรรมซ่อมบำรุงนี้จะใช้จำนวนมาก มาทบทวนให้ทุกท่านทราบกัน[redacted]มถึงมาทำความรู้จักว่าการลดน้ำหนักด้วย Intermittent Fasting) ที่เรามักจะได้ยินอยู่ๆ แท้จริงแล้วคืออะไร มีประโยชน์อย่างไรกับ[redacted]าย และปัจจัยที่หลายท่านทำ IF แล้วไม่[redacted]บความสำเร็จค่ะ "

ประชาสัมพันธ์ข่าวสาร HSE

[redacted]งานสามารถทบทวนมาตรฐานความปลอดภัย[redacted]บริษัทจาก Safety banner ที่ติดตั้งบริเวณ[redacted]e 2 PP Plant และ Gate 4 PDH Plant

YOUR HEALTH WE CARE

ทำความรู้จักการลดน้ำหนักด้วย IF

Intermittent Fasting (IF) หรือการอดอาหารเป็นช่วง ๆ เป็นวิธีลดน้ำหนักที่ได้รับความนิยมอย่างมากในปัจจุบัน ซึ่งการลดน้ำหนักแบบ IF เป็นการกำหนดช่วงเวลาในการอดอาหาร (Fasting) และรับประทานอาหาร (Feeding) โดยไม่ได้เน้นที่การปรับเปลี่ยนรูปแบบการบริโภคอาหาร แต่การกำหนดเวลาในการรับประทานอาหารจะทำให้ลดปริมาณการกินอาหารและลดพลังงานจากอาหารที่ได้รับ

รูปแบบ IF

IF 16/8
กินอาหาร 8 ชม.
ออดอาหาร 16 ชม.
(เหมาะกับผู้ที่เริ่มทำ)

IF 20/4
กินอาหาร 4 ชม.
ออดอาหาร 20 ชม.

ADF
(Alternated Day Fast)
กินอาหาร
แบบวันเว้นวัน

IF 5:2
กินอาหารตามปกติ 5 วัน
กินแบบ Fasting 2 วัน (ไม่ใช่การอดอาหารทั้งวัน แต่เป็นการลดปริมาณอาหารให้น้อยลง)

ประโยชน์ของ IF

- ช่วยลดความเสี่ยงต่อการเกิดโรคเรื้อรังแบบไม่ติดต่อต่าง ๆ เช่น โรคเบาหวาน ไขมันสูง ความดันโลหิตสูง โรคหลอดเลือดหัวใจ และโรคหลอดเลือดสมอง
- ช่วยให้ระบบประสาททำงานได้ดีขึ้น ลดความเสี่ยงการเป็นโรคอัลไซเมอร์ได้
- ช่วยชะลอการเสื่อมของเซลล์ โดย IFจะกระตุ้นการกลืนกินตัวเองของเซลล์ (Autophagy) ซึ่งเป็นกลไกที่ช่วยให้เกิดการซ่อมแซมระดับเซลล์ โดยปกติเซลล์ในร่างกายมีการสร้างใหม่และตายไปตลอดเวลา เมื่อเกิดการกลืนกินตัวเองของเซลล์จะมีการสร้างเซลล์ใหม่ที่แข็งแรงมาแทนเซลล์เก่าที่เสื่อมสภาพไป

ปัจจัยที่ทำให้ IF ไม่สำเร็จ

1. อดมากเกินไป ควบคุมอาหารมากจนเกินไปจึงทำให้ได้รับสารอาหารไม่เพียงพอ ทำให้ร่างกายจะเข้าสู่สภาวะจำศีล ลดการเผาผลาญลง และเก็บสะสมพลังงานมากขึ้นเป็นไขมัน
2. ทานมากเกินไป โดยจะทานอาหารเผื่อในช่วงที่อด เพื่อเวลาตอนอาหารจะได้ไม่รู้สึกหิว
3. ต้องงดขนมหวานอย่างเด็ดขาด หากทำ IF แล้วยังทานหวานจะทำให้เกิดอาการติดหวาน จะทำให้ในช่วงอดอาหารไม่สามารถอดได้ จะหิวมาก เหมือนขาดพลังงาน แล้วก็จะจบด้วยการกิน แล้วอาจจะทานเยอะกว่าปกติด้วย
4. นอนดึก ปกติควรนอนไม่เกิน 22.00 น.
5. ไม่ออกกำลังกาย เพื่อสร้างกล้ามเนื้อเพื่อไม่ให้เกิดอาการโยโยขึ้นภายหลัง

HMC Polymers
November 2023

HEALTH & SAFETY
NEWSLETTER

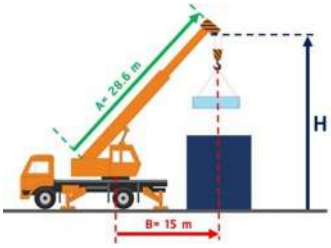
KNOW SAFETY NO ACCIDENT

การวางแผนงานยก (Lifting plan)

เนื่องในเดือนนี้ทางบริษัท อยู่ในช่วงกิจกรรม PDH Turnaround และ PP Shutdown ที่ซึ่งมีการใช้ปีนจั๊น หรือเครนจำนวนมากในการช่วยทุ่นแรงยกวัสดุหรืออุปกรณ์ต่างๆที่มีน้ำหนักมาก จึงขอนำเสนอ "การวางแผนงานยก (Lifting plan)" เพื่อช่วยให้การทำงานกับเครนมีความปลอดภัยทั้งอุปกรณ์และผู้ปฏิบัติงาน พร้อมช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการยก

โดยบริษัทมีข้อกำหนดให้จัดทำแผนการยก ที่ต้องผ่านการรับรองโดยวิศวกร เมื่อ

I. งานยกที่มีน้ำหนักมากกว่า 5 ตัน
II. งานยกข้ามแนวท่อ หรือเครื่องจักร
III. งานยกที่อยู่ในตำแหน่งที่มองไม่เห็น (Blind)
IV. งานยกที่รูปร่างวัตถุมีขนาดใหญ่ หรือที่มีความยุ่งยาก
V. งานต้องใช้เครนมากกว่า 1 ตัวในการยก



1. หาระยะทำงาน [B : Working Radius]

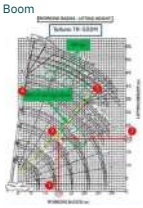
ระยะทำงาน B จะต้องวัดจากจุดศูนย์กลางของฐานสวิงเครนไปจนถึงจุดที่วางชิ้นงาน หรือยกชิ้นงานเสมอ

2. หาระยะความสูง [H : Lifting Height]

โดยวัดจากพื้นถึงปลาย Boom

3. หาความยาวบูม [A : Boom Length]

จากค่า B : Working Radius และ H : Lifting Height



4. หาพิกัดการยก [Load chart]

จากค่า B : Working Radius และ A : Boom Length ซึ่งจากตารางอ่านพิกัดการยกที่ระยะดังกว่าได้ 4.9 ตัน เมื่อการขยายพื้นออกสุด

5. น้ำหนักของการยกทั้งหมด

จาก น้ำหนักชิ้นงาน + น้ำหนักสลิงและตะขอ + น้ำหนักของอุปกรณ์ช่วยยก

6. อัตราความสามารถในการยก (Lifting capacity)

$$\text{Capacity\%} = \left(\frac{\text{น้ำหนักของการยกทั้งหมด}}{\text{พิกัดการยกตาม Load chart}}\right) \times 100$$

อัตราส่วนความสามารถในการยกต้องไม่เกิน 75 % แต่ทั้งนี้ต้องพิจารณา 1.สภาพของพื้นที่ตั้งเครน 2.แผ่นรองขยายพื้นเพื่อกระจายน้ำหนัก 3. ความสามารถในการรับแรงของอุปกรณ์ช่วยยก 4.ความไม่สมบูรณ์ของเครน ร่วมด้วยเพื่อความปลอดภัย

สแกนสำหรับตอบคำถาม

หมายเหตุ : สามารถสะสมคะแนนต่อเพื่อแลก Gift card มูลค่า 500 บาท ทุกๆ 500 คะแนนค่ะ

ประกาศรายชื่อผู้ได้รับรางวัล ประจำเดือนตุลาคม

1.	วิจัย แตงกัน	Technology (PP)
2.	ภาวินี ไหมทอง	Technology (PP)
3.	รุ่งโรจน์ บุญเรือง	Warehouse
4.	วนาศิริ กิ่กรมาวัก	Planning and Optimization
5.	พินามนท์ บรรเทิงสุข	Technology (PP)
6.	กิตราพร จงบุญทรัพย์	Maintenance (PP)
7.	อิมณิตา เอจิญวัฒศรกรณ์	Operation (PP)
8.	ปาจรีย์ตัด ตัดมกิจ	HSE

หมดเขตร่วมสนุก 15 ธันวาคม 2566

สามารถติดต่อรับรางวัลได้ที่ฝ่าย HSE K. พิชามญชุ์ Ext.1130 ได้ตั้งแต่วันนี้เป็นต้นไปค่ะ

HMC Polymers
December 2023

HEALTH & SAFETY
NEWSLETTER

[redacted]

" สวัสดีเดือนสุดท้ายของปี 2023ค่ะ[redacted]อของคุณพนักงานทุกท่านที่ร่วมกันทำงานอย่าง[redacted]ลอดภัยกันตลอดทั้งปีนี้ และ HMC Polymer หวัง[redacted]ในปีต่อๆไปพวกเราก็จะยังทำงานด้วยความ[redacted]ลอดภัยเช่นเดิมค่ะ และหลายๆท่านคงได้วางแพ[redacted]นท่องเที่ยวในช่วงเทศกาลแห่งความสุขนี้ ทาง[redacted]S จึงขอหยิบยกเรื่อง "การรับมือ กรณีอยู่ในเหตุ[redacted]ยียดเสียด (Crowd crush)" ที่เมื่อปีที่ผ่านมาเคย[redacted]กิดเหตุโศกเศร้าในช่วงเทศกาลส่งท้ายปีเก่า[redacted]อนรับปีใหม่ มาสื่อสารให้พนักงานรับทราบ[redacted]ร้อมกับทบทวน "มาตรฐานการทำงานฉีดน้ำ[redacted]รงดันสูง" สำหรับกิจกรรม Shutdown ค่ะ

ประชาสัมพันธ์ข่าวสาร HSE

[redacted]21/12/66 เตรียมรับของขวัญปีใหม่สุดพิเศษ Happy Holiday Safely Back Home : สุขสันต์วันปีใหม่ กลับบ้านอย่างปลอดภัย แล้วกลับมาลุยกันใหม่ในปีหน้า

MTC (Medical Treatment case) FAC (First aid case)

YOUR HEALTH WE CARE

ทำอย่างไร ถ้าอยู่ในเหตุเบียดเสียด (Crowd crush)

จากการไปเที่ยวชิลๆ สนุกๆ ของใครหลายคนจะกลายเป็นเรื่องน่ากลัวขึ้นมา เมื่อมีคนไปรวมตัวกันเยอะเกินไป จนทำให้เกิดเหตุการณ์เบียดกันจนตาย หรือที่เรียกว่า crowd crush อย่างเมื่อเร็วๆ มานี้กับเหตุการณ์ที่ย่านอิแทวอน ในเกาหลีได้ ซึ่งทำให้มีผู้เสียชีวิตอย่างน้อย 153 ราย เมื่อเราไม่มีทางรู้ว่าจะตกอยู่ในสถานการณ์แบบนั้นเมื่อไหร่ ดังนั้นการหาวิธีเอาตัวรอดไว้ก่อน จึงเป็นสิ่งที่รู้ไว้ก็ไม่เสียหาย เพื่อป้องกันตัวเองและเอาชีวิตรอดออกจากสถานนี้

คนเบียดกันตาย (Crowd Crush)

สถานการณ์ที่มีคนมากกว่า 6 คน/ตร.ม. ทำให้ไม่สามารถขยับตัวได้จนหายใจลำบาก

1. เริ่มเดินชนกับคน 1-2 คนโดยที่ไม่ได้ตั้งใจ = มีคน 4-5 คน/ตร.ม ให้รีบเดินออกหรือไปจุดที่คนน้อย

2. ยกมือขึ้นแตะหน้าตัวเองและขยับตัวไม่ได้ = มีคนมากกว่า 6 คน/ตร.ม

จะรู้ได้ยังไงว่าคนเริ่มแน่นเกินไป!

หนีไม่ได้แล้วต้องทำไงให้รอด!

ตั้งสติ ดูกระแสการเคลื่อนไหวของผู้คน และปล่อยให้ไหลตาม อย่าฝืนออกแรงต้าน

ยืนตั้งมั่น รักษามวลสารช่วงกายไม่ให้ล้ม

ถ้าล้มแล้วต้องทำยังไง!

ใช้มือ 2 ข้างปกป้องหลังคอและศีรษะ

ยกข้อศอกขึ้นมาเพื่อปกป้องหน้าอก

ใช้เข่ากันช่วงอกและท้อง ปกป้องอวัยวะสำคัญ

นอนตะแคงและงอเข่า

อย่ายืนใกล้วัตถุแข็ง เช่น กำแพง รั้ว

พยายามสูดลมหายใจให้ยาวอากาศ

ให้แขนตั้งการ์ดกันกระแทก แต่เว้นระยะจากอก 2-3 ซม. เพื่อให้หายใจได้

#เที่ยวไม่ประมาท หากเดินทางไปสถานที่มีคนแออัด ให้สวมใส่หน้ากากอนามัย เว้นระยะห่าง และหากมีอาการป่วยต้องพบแพทย์ทันที

HMC Polymers
December 2023

HEALTH & SAFETY
NEWSLETTER

KNOW SAFETY NO ACCIDENT

งานฉีดน้ำแรงดันสูง (High pressure water jet)

เนื่องในเดือนนี้ทางบริษัท อยู่ในช่วงกิจกรรม PDH Turnaround และ PP Shutdown ที่ซึ่งมีการฉีดน้ำแรงดันสูง (High pressure water jet) สำหรับกิจกรรมการทำความสะอาดอุปกรณ์ เพื่อช่วยให้การทำงานกับน้ำแรงดันสูงมีความปลอดภัยทั้งอุปกรณ์และผู้ปฏิบัติงาน รวมถึงป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ หรือเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุไม่เกิดขึ้นซ้ำอีก จึงขอหยิบยกมาตรฐานการทำงานนี้มาทบทวนให้ทุกท่านรับทราบอีกครั้งค่ะ

DO

I. ผู้ปฏิบัติงาน ต้อง ได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการใช้เครื่องฉีดน้ำแรงดันสูง ก่อนปฏิบัติงาน
II. ต้อง สวมใส่ PPE ก่อนเริ่มงาน
III. ต้อง ปฏิบัติงานภายใต้ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด
IV. ต้อง ทำการตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ทุกวันก่อนเริ่มงาน
V. ต้อง ติดตั้งอุปกรณ์ให้เหมาะสมกับลักษณะงาน
VI. ก่อนปฏิบัติงาน ต้อง ทำการทดสอบอุปกรณ์ว่าสามารถใช้งานได้ปกติหรือมีจุดรั่วไหลตามข้อต่อหรือไม่
VII. ต้อง ปิดกั้นพื้นที่ปฏิบัติงานด้วยฉากกั้น หรือผ้าใบแบบหนา พร้อมปิดป้ายเตือน "อันตรายจากน้ำแรงดันสูง"
VIII. ต้อง พิจารณาเลือกการฉีดอัตโนมัติ แทนการฉีดด้วยคน
IX. ต้อง มีสลิงป้องกันสายสะบัดทุกจุดข้อต่อ
X. ความยาวของปืนฉีด ต้อง อย่างน้อย 1.5 เมตร
XI. ต้อง ควบคุม Valve ฉีดน้ำด้วยตัวเอง ห้ามให้ผู้อื่นควบคุมหรือนำอุปกรณ์มาขัด Valve โดยเด็ดขาด
XII. ต้อง ยืนด้านข้างของชิ้นงาน เพื่อป้องกันการกระเด็นของน้ำ หรือเศษในท่อ หรือ Tube
XIII. ต้อง ตรวจสอบหัวฉีดทุกครั้ง ว่าไม่มีรอยแตกร้าว มีเศษอุดตัน หรือเกลียวข้อต่อชำรุด

DON'T

I. ห้าม บุคคลที่ไม่เกี่ยวข้อง เข้าในพื้นที่ปฏิบัติงาน
II. ห้าม ปฏิบัติงานโดยไม่ใส่ PPE
III. ห้าม ปฏิบัติงานติดต่อกันเกินกว่า 30 นาที เพื่อป้องกันความเมื่อยล้า
IV. ห้าม หันปลาย Jet Nozzle ตรงไปยังบุคคลอื่น
V. ห้าม เปลี่ยนหัว Nozzle ขณะที่เครื่องยังทำงานอยู่
VI. ห้าม เอาหัวฉีดออกจากท่อ หรือ Tube ก่อนที่จะเหยียบ Foot valve เพื่อป้องกันการสะบัดของปลายแส
VII. ห้าม ใช้สายน้ำที่มีความสามารถในการรับแรงดันน้อยกว่าแรงดันที่ใช้งาน

อุปกรณ์คุ้มครองส่วนบุคคล (PPE)

หมวกนิรภัย

แว่นตานิรภัย หรือแว่นครอบตา

Ear plug หรือ Earmuff

กระบังหน้านิรภัย

ถุงมือนิรภัย

รองเท้าบูทนิรภัย

ชุดป้องกันน้ำหรือสารเคมี

สแกนสำหรับตอบคำถาม

หมายเหตุ : สามารถสะสมคะแนนต่อเพื่อแลก Gift card มูลค่า 500 บาททุกๆ 500 คะแนนค่ะ

ประกาศรายชื่อผู้ได้รับรางวัล ประจำเดือนพฤศจิกายน

1.	ดรุณี โสคณัฐชานนท์	Innovation and Technical support
2.	ชนินทร์ โชคนิ่งพวัฒ	Maintenance PDH
3.	รัชชานนท์ สุธราดิเมธากุล	Maintenance PDH
4.	อิทธิพล ข้องคล	Maintenance PDH
5.	ปานใจ จุฬิสมเกา	Feedstock and Production Planning

ประกาศรายชื่อผู้สะสม ครบ 500 คะแนน

1.	สุริยการ เมืองปาน	Technology

หมดเขตร่วมสนุก 15 ธันวาคม 2566

สามารถติดต่อรับรางวัลได้ที่ฝ่าย HSE K. พิชามญชุ์ Ext.1130 ได้ตั้งแต่วันนี้เป็นต้นไปค่ะ

ภาคผนวก ก-6
ผลการตรวจสุขภาพพนักงาน

BANGKOK HOSPITAL PATTAYA

301 หมู่ 6 ถ.สุขุมวิท กม.143 ต.นาเกลือ อ.บางละมุง จ.ชลบุรี 20150
โทร. 0 3825 9999 แฟกซ์. 0 3825 9990
301 Moo 6 Sukhumvit Road K.M.143, Naklua, Banglamung, Chonburi, 20150 Thailand
Tel. +66 3825 9999 Fax. +66 3825 9990
www.bangkokpattayahospital.com

สรุปผลการตรวจสุขภาพประจำปี 2566
บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (HMC_PP Plant)
วันที่ 9 สิงหาคม 2566 ถึง วันที่ 18 ตุลาคม 2566

เรื่อง สรุปภาพรวมการตรวจสุขภาพประจำปี 2566

เรียน ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล บริษัท เอ็ชเอ็มซีโปลีเมอส์ จำกัด

สรุปภาพรวมการตรวจสุขภาพประจำปี 2566 มีพนักงานจำนวน 317 คน เข้ารับการตรวจสุขภาพจำนวน 317 คน คิดเป็น 100 %

ผลการตรวจร่างกาย (Physical Examination)
ผลการตรวจเอ็กซเรย์ปอดและทรวงอก (Chest-X-ray)
ผลการตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ (Electrocardiography)
ผลการตรวจอัลตร้าซาวด์ช่องท้องส่วนบนและส่วนล่าง (U/S Whole Abdomen)
ผลการตรวจคัดกรองมะเร็งเต้านม (Mammogram & U/S Breast)
ผลการตรวจคัดกรองมะเร็งปากมดลูก (Pap Smear Test)
ผลการตรวจเลือด คือ

1. ตรวจความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด (Complete Blood Count)
2. ตรวจระดับน้ำตาลในเลือด (Fasting Blood Sugar)
3. ตรวจระดับไขมันในเลือด (Lipid Profiles)
4. ตรวจการทำงานของตับ (Liver Enzymes)
5. ตรวจการทำงานของไต (Kidney Function Test)
6. ตรวจกรดยูริค (Uric Acid)
7. ตรวจสารบ่งชี้มะเร็งต่อมลูกหมาก (PSA)

ผลการตรวจปัสสาวะ (Urine Examination)
ผลการตรวจสารแอมเฟตามีนในปัสสาวะ (Amphetamine)
ผลการตรวจทางด้านอาชีวอนามัย คือ

1. การตรวจสมรรถภาพการมองเห็น (Occupational Vision Test)
2. การตรวจสมรรถภาพการได้ยิน (Audiogram)

ผลการตรวจสารตัวชี้วัดทางชีวภาพ

1. ตรวจสาร Benzene ในรูปแบบ t,t Muconic acid in urine
2. ตรวจสาร Acetone in Urine
3. ตรวจสาร Xylene (2,3 and 4-Methylhippurric acid) in urine
4. ตรวจสาร 2,5 Hexanedione in Urine

ผลการตรวจทั้งหมดในการตรวจสุขภาพตามลักษณะงาน ซึ่งผลการตรวจเบื้องต้นหังกล่าวยังไม่พบความผิดปกติ ที่เป็นข้อสรุปที่จะวินิจฉัยว่ามีสาเหตุที่เกิดจากการทำงานในการตรวจครั้งนี้

[redacted]

ผู้อำนวยการศูนย์ส่งเสริมสุขภาพ
แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ รพ.กรุงเทพพัทยา

A MEMBER OF BDMS

ภาคผนวก ก-7
เอกสารเกณฑ์การคัดเลือก และประเมินคุณภาพ ห้องปฏิบัติการวิเคราะห์งานตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

หนังสือเชิญชวนเข้าร่วมประกวดราคา

งานตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมและสภาพแวดล้อม ประจำปี 2566 และ 2567

31 ตุลาคม 2565

สารบัญ

1. บทนำ 3
2. คำเชิญชวน 3
3. การเก็บรักษาความลับ 4
4. คำแนะนำสำหรับผู้เข้าประกวดราคา 4
5. แบบตอบรับและแบบสอบถาม 4
6. รูปแบบของข้อเสนอ 5
7. เกณฑ์การประเมิน 5
8. กำหนดการประกวดราคา 6
9. การรายงานเพื่อการปรับปรุงหรือให้คำแนะนำ 7
10. รายละเอียดข้อเสนอด้านราคา 8
11. รายละเอียดข้อเสนอด้านเทคนิค 9
12. แบบตอบรับ 13

เอกสารแนบท้าย 1 ขอบเขตการทำงาน
เอกสารแนบท้าย 2 ตารางข้อเสนอด้านเทคนิค
เอกสารแนบท้าย 3 ตารางข้อเสนอด้านราคา
เอกสารแนบท้าย 4 ระเบียบผู้รับเหมา (3-CM-001)
เอกสารแนบท้าย 5 คู่มือความปลอดภัย HSE Manual
เอกสารแนบท้าย 6 โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรลีลีน ครั้งที่ 6 (ฉบับสมบูรณ์)
เอกสารแนบท้าย 7 โครงการโรงงานผลิตสารโพรพีลีน ครั้งที่ 3 (ฉบับสมบูรณ์)

1. บทนำ

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด เป็นบริษัทผู้ผลิตโพลีโพรพีลีน เรซิ่น ชั้นนำในทวีปเอเชีย ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จังหวัดระยอง เป็นเวลากว่า 40 ปี

2. คำเชิญชวน

บริษัทฯ ขอเชิญชวนให้ผู้เข้าร่วมประกวดราคาที่ได้รับการคัดเลือกให้เข้าร่วมประกวดราคาเพื่อ งานตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมและสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน ปี 2566 และ 2567 ตามรายละเอียดขอบเขตการทำงานซึ่งระบุไว้ในเอกสารที่แนบท้ายมาในหนังสือเชิญชวนเข้าร่วมการประกวดราคาฉบับนี้ (เอกสารแนบท้าย 2) การประกวดราคานี้มิใช่ข้อเสนอจากบริษัทฯ แต่เป็นการเชิญชวนให้ผู้เข้าร่วมประกวดราคาตอบรับเข้าร่วมการประกวดราคา วัตถุประสงค์ของการประกวดราคาครั้งนี้คือการคัดเลือกผู้เข้าร่วมประกวดราคาที่มีศักยภาพในการให้บริการต่างๆ ตามที่ระบุไว้ในเอกสารแนบท้าย 2 และ 4 บริษัทฯไม่มีภาระหน้าที่ผูกพันใดๆ อันเกิดจากกระบวนการประกวดราคาครั้งนี้ จนกว่าจะได้มีการจัดทำสัญญาอย่างเป็นทางการระหว่างผู้รับมอบอำนาจของบริษัทฯ และผู้เข้าร่วมประกวดราคา

บริษัทฯ ขอสงวนสิทธิ์ตามที่เห็นสมควรในการยอมรับหรือปฏิเสธข้อเสนอใดๆ หรือทั้งหมด มีสิทธิ์ขอให้ผู้เข้าร่วมประกวดราคาได้ทบทวนข้อเสนอใหม่ เพียง ร้องขอให้มีการยื่นข้อเสนออีกหนึ่งครั้งหรือมากกว่านั้น หรือมีสิทธิ์ในการขอรับการชี้แจงรายละเอียดเพิ่มเติมจากผู้เข้าร่วมประกวดราคาเพิ่มบางรายหรือมากกว่าหนึ่งราย หรือยกเลิกการประกวดราคาดังกล่าว นอกจากนี้แล้ว บริษัทฯ ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดขอบเขตการทำงานระหว่างกระบวนการประกวดราคา โดยอาจจะมีการออกหนังสือเชิญชวนเข้าร่วมประกวดราคาอีกครั้งหรือไม่ก็ได้ภายหลังจากการคัดเลือกผู้เข้าร่วมประกวดราคาแล้ว ผู้เข้าร่วมประกวดราคาที่เข้าประกวดราคาทั้งหมดจะต้องรับผิดชอบค่าใช้จ่ายของตนเองที่เกิดขึ้นตลอดการเข้าร่วมการประกวดราคา ในการเสนอราคานั้นผู้เข้าร่วมประกวดราคาจะต้องยื่นข้อเสนอราคาที่ดีที่สุดเพื่อให้บริษัทฯพิจารณา บริษัทฯขอสงวนสิทธิ์ในการไม่พิจารณา หากพบว่าการยื่นเอกสารประกวดราคาไม่ครบถ้วนตามที่กำหนดไว้ในเอกสารแนบท้าย 4

บริษัทฯขอสงวนสิทธิ์ในการคัดเลือกผู้เข้าประกวดราคารายใดก็ได้เพื่อทำการชี้แจงรายละเอียดเพิ่มเติม และ/หรือ เพื่อการต่อรองราคาในขั้นสุดท้าย การคัดเลือกผู้เข้าประกวดราคาอาจไม่ได้เลือกจากผู้เข้าร่วมประกวดราคาที่เสนอราคาที่ต่ำที่สุด หรือคัดเลือกผู้เข้าร่วมประกวดราคารายปัจจุบัน การตัดสินใจเลือกผู้ชนะการประกวดราคาถือเป็นเด็ดขาดและขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของบริษัทฯแต่เพียงผู้เดียว บริษัทฯขอสงวนสิทธิ์ที่จะไม่ต้องเปิดเผยเหตุผลในการยอมรับหรือปฏิเสธข้อเสนอใดๆ ต่อผู้เข้าประกวด

ผู้เข้าประกวดราคาสามารถแสดงความคิดเห็นได้ทันทีที่ได้รับหนังสือเชิญชวนเข้าประกวดราคาในกรณีที่เห็นว่าวันยื่นซองประกวดราคากระชั้นชิดเกินไป และไม่เป็นไปตามตามมาตรฐานสากลในการส่งมอบอุปกรณ์ / การบริการตามข้อกำหนดของการประกวดราคาได้ทัน การตอบกลับเป็นลายลักษณ์อักษร พร้อมทั้งอธิบายรายละเอียดเหตุผลที่ไม่สามารถดำเนินการได้ทันจะต้องเข้าสู่กระบวนการพิจารณาของคณะกรรมการประกวดราคา แต่ทั้งนี้ทั้งนั้นก็ขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของบริษัทฯว่าจะพิจารณาหรือให้คงเงื่อนไขเดิมไว้หรือไม่

ข้อเสนอราคาจะต้องมีกำหนดยืนราคาไม่น้อยกว่า 90 วัน การตอบรับทั้งหมดจะต้องระบุวันหมดอายุของข้อเสนอ

3. การเก็บรักษาความลับ

ผู้เข้าประกวดราคาและผู้รับเหมาช่วงที่ได้เข้าถึงข้อมูลในการเข้าประกวดราคาในครั้งนี้ ต้องรักษาข้อมูลดังกล่าวทั้งหมดไว้เป็นความลับ และไม่ทำสำเนาหรือเปิดเผยข้อมูลแก่บุคคลภายนอก ไม่ว่าโดยวิธีใดก็ตาม นอกจากนี้ ผู้เข้าประกวดราคาและผู้รับเหมาช่วงตกลงว่าจะไม่นำข้อมูลเหล่านี้ไปใช้เพื่อวัตถุประสงค์อื่นใดนอกเหนือไปจากวัตถุประสงค์ของการประกวดราคาครั้งนี้เท่านั้น

4. คำแนะนำสำหรับผู้เข้าประกวดราคา

ท่านจะต้องส่งข้อเสนอไม่เกินวันและเวลาที่กำหนดส่งเอกสาร ที่ระบุไว้ในหัวข้อ 8 เรื่องกำหนดการการประกวดราคา คณะกรรมการจัดประกวดราคาของบริษัทฯ จะไม่พิจารณาข้อเสนอที่ยื่นล่าช้ากว่าวันและเวลาดังกล่าว

ข้อเสนอของผู้เข้าร่วมประกวดราคาจะแบ่งออกเป็นสอง (2) ส่วน โดยแยกเป็น Folder ชัดเจน ตามรายละเอียดด้านล่างนี้

ก) ข้อเสนอด้านราคา
ข) ข้อเสนอด้านเทคนิค (มิใช่ราคา)

5. แบบตอบรับและแบบสอบถาม

เมื่อได้รับเอกสารฉบับนี้ ผู้เข้าร่วมประมูลจะต้องส่งอีเมล์แบบตอบรับ (เอกสารแนบท้าย 1) ไปยังบุคคลที่ระบุด้านล่างนี้ ไม่เกินวันที่กำหนดส่งใบตอบรับ ที่ระบุไว้ในหัวข้อ 8 เรื่องกำหนดการการประกวดราคา เพื่อแสดงว่าท่านมีเจตนาที่จะเข้าร่วมการประกวดราคา

คำถามและข้อเสนอแนะทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการประกวดราคาครั้งนี้จะต้องส่งไปที่ บริษัทฯ ถึงบุคคลที่มีชื่อระบุด้านล่างดังกล่าวแต่เพียงผู้เดียว ไม่เกินวันที่ปิดรับข้อซักถามหรือการเยี่ยมชมโรงงานที่ที่ระบุไว้ในหัวข้อ 8 เรื่องกำหนดการการประกวดราคา

การติดต่อสื่อสารทั้งหมดระหว่างบริษัทฯ โปลีเมอส์ และผู้เข้าร่วมประกวดราคา จะส่งผ่านระบบอีเมล์ เพื่อให้ข้อมูลทั้งหมดที่จัดส่งมีความชัดเจนและสอดคล้องกัน ทั้งนี้ ยกเว้นการสื่อสารที่เกี่ยวกับข้อมูลซึ่งเป็นกรรมสิทธิ์ของผู้เข้าร่วมประกวดราคา คำถามและคำตอบทั้งหมดจะแจ้งไปยังผู้เข้าประกวดราคาทุกรายโดยเท่าเทียมกันเพื่อให้ได้รับข้อมูลอันเดียวกันในระหว่างการประกวดราคา ทั้งนี้จะไม่มีการตั้งคำถามหรือตอบคำถามทางวาจา และจะไม่ถือว่าเป็นส่วนหนึ่งของข้อตกลงหรือความเข้าใจเกี่ยวกับการประกวดราคา

อีเมล์หรือคำถามจะต้องส่งไปยังบุคคลดังต่อไปนี้

[redacted]

6. รูปแบบของข้อเสนอ

ผู้เข้าร่วมประกวดราคาจะต้องส่งเอกสารผ่านทาง One Drive ที่บริษัทฯ กำหนดให้ **เมื่อครบกำหนดวันเวลาที่กำหนดการส่งข้อเสนอ ด้านเทคนิค และด้านราคา ทางผู้ดูแลระบบจะทำการปิดช่องทางการเชื่อมต่อ ซึ่งผู้ค้าจะไม่สามารถดำเนินการแก้ไขหรือปรับเปลี่ยนแปลงใดๆ** ดังนั้นขอให้ตระหนักในเรื่องเงื่อนเวลาดังกล่าวด้วย

ข้อมูลอื่นใดตามที่ระบุไว้ในเอกสารการประกวดราคา ผู้เข้าร่วมประกวดราคาอาจนำส่งข้อมูลเพิ่มเติมใดๆ ตามที่เห็นว่ามีความเกี่ยวข้องกับการประกวดราคาครั้งนี้ แต่ควรจัดทำเป็นเอกสารแนบท้ายต่างหาก ผู้เข้าร่วมประกวดราคาควรจัดเตรียมเอกสารต่างๆ ตามที่กำหนดไว้ให้ครบถ้วน

ทางบริษัทฯ ถือเป็นความรับผิดชอบของผู้เข้าร่วมประกวดที่จะต้องระบุข้อยกเว้นใดๆ ในรายละเอียดจำเพาะและแบบร่างในข้อเสนอของตนอย่างชัดเจน ในกรณีที่ผู้เข้าร่วมประกวดส่งเอกสารที่ไม่สมบูรณ์ หรือข้อมูลไม่ครบถ้วน อาจส่งผลให้ถูกพิจารณาให้เป็นผู้เสนอราคาที่ขาดคุณสมบัติในการเข้าประกวดราคา

7. เกณฑ์การประเมิน

การประกวดราคาจะดำเนินการโดยคณะกรรมการประกวดราคาที่จัดตั้งขึ้นมาโดยเฉพาะสำหรับงานนั้นๆเพื่อเป็นตัวแทนของบริษัทฯ ในการดำเนินการประกวดราคาจนกว่าจะได้ผู้ชนะการประกวดราคา โดยจะคัดเลือกสมาชิกคณะกรรมการการประกวดราคาจาก 3 – 4 แผนกที่ไม่ซ้ำกันและเป็นอิสระจากกัน ซึ่งมีสิทธิ์แสดงความคิดเห็นได้โดยอิสระ เกณฑ์ต่างๆ ดังต่อไปนี้จะถูกนำมาใช้เพื่อประเมินการประกวดราคาขั้นพื้นฐาน แต่ไม่ถือเป็นข้อจำกัดหากคณะกรรมการจะใช้ดุลยพินิจในการเพิ่มเติมรายการต่างๆ ตามที่เห็นสมควรและเป็นประโยชน์ต่อบริษัทฯ ข้อเสนอด้านเทคนิคจะได้รับการพิจารณาเป็นลำดับแรกจนกว่าจะมีความชัดเจน หรือมั่นใจได้ว่าเป็นไปตามเงื่อนไขการประกวดราคา ไม่ใช่ผู้เข้าร่วมประกวดราคาทุกรายจะได้รับการคัดเลือก ในขั้นตอนต่อไปในการให้ข้อมูลเพิ่มเติมหรือเข้าร่วมประชุม ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับการพิจารณาของคณะกรรมการประกวดราคา การประเมินข้อเสนอทางด้านราคาจะกระทำได้เมื่อการประเมินข้อเสนอด้านเทคนิคเสร็จสิ้นลง ซึ่งข้อเสนอด้านราคาจะได้รับการแก้ไขและนำส่งอีกครั้งหากข้อเสนอด้านเทคนิคของผู้เข้าประกวดราคาจำเป็นต้องมีการแก้ไขหลังจากที่มีการชี้แจงรายละเอียดเพิ่มเติม ยกเว้นในกรณีที่ผู้เข้าประกวดราคายืนยันว่าข้อเสนอด้านราคาที่เสนอมานั้นยังคงสอดคล้องกับข้อเสนอด้านเทคนิคที่ได้รับการแก้ไขแล้ว คณะกรรมการจัดประกวดราคาไม่เปิดข้อเสนอด้านราคา และให้สิทธิผู้เข้าประกวดราคาหากมีความจำเป็นต้องแก้ไขข้อเสนอด้านราคา บริษัทฯอาจตัดสินใจยกเลิกการประกวดราคา หรือจัดให้มีการประกวดราคาขึ้นใหม่โดยบริษัทฯไม่ต้องรับผิดชอบต่อค่าใช้จ่ายใดๆ หากสถานการณ์การประกวดราคาไม่เอื้อประโยชน์แก่บริษัทฯ หรือราคาที่เสนอมาไม่สมเหตุผล ไม่ว่าด้วยเหตุใดก็ตาม

บริษัทฯ ขอสงวนสิทธิ์ในการคัดเลือกผู้เข้าประกวดราคารายใดก็ได้เพื่อเข้าชี้แจงข้อมูลเพิ่มเติม และ/หรือ เพื่อเข้าทำการเจรจาต่อรองในขั้นสุดท้าย การคัดเลือกผู้เข้าประกวดราคาเพื่อกระทำดังกล่าวอาจไม่ได้เลือกจากผู้ประมูลที่เสนอราคาที่ต่ำที่สุด หรือคัดเลือกผู้เข้าร่วมประกวดราคาจากรายที่ใช้อยู่ปัจจุบันก็ได้ การตัดสินใจเลือกผู้ชนะการประกวดราคาถือเป็นเด็ดขาดและขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของบริษัทฯแต่เพียงผู้เดียว บริษัทฯไม่ต้องเปิดเผยเหตุผลในการยอมรับหรือปฏิเสธข้อเสนอใดๆ

ต่อไปนี้เป็นเกณฑ์การประเมินข้อเสนอขั้นพื้นฐาน

- ศักยภาพความรับผิดชอบของผู้ให้บริการ
- ประสบการณ์ในการทำงานร่วมกับบริษัทฯ / ประสบการณ์ในธุรกิจโดยตรง
- ระบบความปลอดภัยและคุณภาพ
- เครื่องมือ อุปกรณ์ แรงงานที่เพียงพอและมีคุณภาพ

- การปฏิบัติตามข้อกำหนดของบริษัทฯ
- การรับประกันและเงื่อนไขการชำระเงิน
- ราคา
- เงื่อนไขอื่นๆ

8. กำหนดการการประกวดราคา

ขอแจ้งให้ผู้เข้าประกวดราคารับทราบถึงกำหนดการดังต่อไปนี้

กิจกรรม	วันที่
วันที่เชิญเข้าร่วมการประกวดราคา	31 ตุลาคม 2565
วันที่ปิดรับใบตอบรับ	4 พฤศจิกายน 2565
วันที่ปิดรับข้อซักถามหรือการเยี่ยมชมโรงงาน	15 พฤศจิกายน 2565
วันที่ส่งเอกสารด้านเทคนิคและราคา OneDrive	16 พฤศจิกายน 2565
วันที่คาดว่าจะประกาศผลการประกวดราคา	TBA

9. การรายงานเพื่อการปรับปรุงหรือให้คำแนะนำ

บริษัทฯ ยินดีรับคำแนะนำเพื่อการปรับปรุง หรือการรายงานปัญหาที่พบจากการเข้าร่วม การประกวดราคา โดยสามารถส่งผ่านช่องทางดังต่อไปนี้

บริษัทฯ อาจทำแบบสำรวจเพื่อหาข้อเสนอแนะสำหรับการปรับปรุง โดยจะมีตัวแทนของบริษัทฯโทรหาผู้เข้าประกวดราคารายใดก็ได้ไม่ว่าจะเป็นผู้ชนะการประกวดราคาหรือไม่ก็ตาม เพื่อสอบถามปัญหาตามแบบสอบถามทางโทรศัพท์ การเลือกผู้เข้าประกวดราคาเพื่อตอบแบบสอบถาม หรือประเภทของงานจะทำการสุ่มตามดุลยพินิจของบริษัทฯ โดยบริษัทฯจะขอให้ผู้เข้าประกวดราคาให้ข้อมูลที่ถูกต้องตามความเป็นจริง โดยข้อมูลที่ได้รับจากทางผู้เข้าประกวดราคาจะถูกเก็บรักษาไว้เป็นความลับโดยไม่ระบุชื่อผู้ตอบแบบสอบถาม

1. ***สายด่วน***

โทร: +66 02-285-5730

[redacted]

10. รายละเอียดข้อเสนอด้านราคา

ราคา รายละเอียดประกอบด้วย

กรอกราคาตามตาราง แบบ Unit Rate ตามแผนการดำเนินงานสำหรับการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และการติดตามตรวจสอบสภาวะแวดล้อมในการทำงาน ของบริษัท บริษัทฯ โปลีเมอร์ จำกัด (รายละเอียดตามเอกสารแนบท้าย 3)

เงื่อนไขทางด้านราคาและหลักประกัน

- ราคาที่เสนอจะต้องเป็นแบบเหมารวม(ไม่รวม VAT) ซึ่งจะคงที่ไม่เปลี่ยนแปลงตลอดช่วงอายุสัญญา ไม่ขึ้นกับสภาวะทางเศรษฐกิจที่อาจเปลี่ยนแปลงไม่ว่าด้วยสาเหตุใดก็ตาม
- ผู้ค้ามีหน้าที่จะต้องชำระภาษีหัก ณ ที่จ่าย ซึ่งจะถูกหักจากทางบริษัทในวันที่ถึงกำหนดชำระเงินตามข้อกำหนดของกรมสรรพากร.
- ค่าปรับกรณีที่ไม่สามารถส่งงานหรือเสร็จงานตามที่กำหนดจะเริ่มต้นที่ 1% ของมูลค่าสัญญาต่อวันจนกว่างานจะแล้วเสร็จ
- ค่าปรับกรณีที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานที่บริษัท HMC จะเริ่มต้นที่ 1% ของมูลค่าสัญญา
- เงื่อนไขการจ่ายเงิน : ไม่มีนโยบายการจ่ายเงินล่วงหน้า บริษัทจะชำระเงินในรูปแบบของเช็ค 30 วันหลังจากได้รับใบแจ้งหนี้ที่ได้รับการยอมรับจากตัวแทนของบริษัท ใบแจ้งหนี้ดังกล่าวจะออกเป็นรายเดือนและนำส่งต่อตัวแทนของบริษัทโดยต้องระบุจำนวนเงินตามความสำเร็จของงานที่ได้ตกลงกันไว้ระหว่างขบวนการประมูลหรือภายหลังจากการออกใบสั่งซื้อหรือลงนามสัญญา เช็คจะถูกออกโดยเจ้าหน้าที่ของบริษัททุก ๆ วันที่ 5, 15, 25 ของเดือน หากวันใดตรงกับวันหยุดของบริษัทก็ให้เลื่อนการออกเช็คไปเป็นวันถัดไป
- ผู้ค้ามีหน้าที่รับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการจัดเตรียมอากรแสตมป์มูลค่า 1 บาทต่อทุก 1,000 บาทของมูลค่าสัญญากรณีต้องมีการลงนามในสัญญา
- ผู้ค้าต้องจัดเตรียมหนังสือค้ำประกันการไม่ทิ้งงานที่ออกโดยธนาคารที่น่าเชื่อถือและยอมรับจากทางบริษัท โดยมีมูลค่า 10% ของมูลค่า PO ภายใน 21 วันทำการหลังจากได้รับใบสั่งซื้อ(Purchase Order) หนังสือค้ำประกันผลการทำงานจะต้องไม่หมดมีอายุจนกว่างานตามสัญญาจะแล้วเสร็จตามข้อตกลง

11: รายละเอียดข้อเสนอด้านเทคนิค

หัวข้อในการพิจารณาด้านเทคนิค ดังนี้

Technical Data no.1

ประเมินความสามารถในการให้บริการ หากผู้เข้าร่วมประกวดราคาไม่ผ่านเกณฑ์การประเมินเบื้องต้นตามเอกสาร Technical Data no.1 บริษัทฯ จะไม่พิจารณาเอกสาร Technical Data no. 2 ถือว่าไม่มีคุณสมบัติและความสามารถในการให้บริการงาน

Technical Data no.2

1 ประสบการณ์การให้บริการ / โครงการอ้างอิง
2 ประสบการณ์ของทีมงาน (หัวหน้าทีม Report)
3 ประสบการณ์ของทีมงาน (หัวหน้าทีมภาคสนาม)
4 ประวัติการให้บริการ HMC หรือโครงการอื่น ด้านการจัดทำรายงานและการจัดส่งรายงานทางราชการ
5 "ปริมาณโครงการที่รับผิดชอบต่อคนทำรายการ (จำนวนโครงการ)
6 สวัสดิการพนักงาน เช่น PPE, การทำงานล่วงเวลา, การตรวจสุขภาพ
7 มีการดำเนินการประเมินความเสี่ยงขั้นตอนการตรวจวัด วิเคราะห์ และมีการจัดทำดำเนินการตามแผนควบคุมป้องกันความเสี่ยง
8 ความสามารถในการให้บริการ (เร่งด่วน) เรื่องอากาศในพื้นที่ปฏิบัติงาน Air Workplace
9 ความสามารถในการให้บริการ (เร่งด่วน) เรื่องอากาศในบรรยากาศ Ambient Air
10 ความสามารถในการให้บริการ (เร่งด่วน) เรื่องเสียง (Sound in workplace & boundary Fence)
11 ความสามารถในการให้บริการ (เร่งด่วน) เรื่องน้ำ Waste Water
12 ความสามารถในการให้บริการ (เร่งด่วน) เรื่องอากาศจากปล่อง Stack air Emission
13 การมีห้องปฏิบัติวิเคราะห์ของตนเอง
14 ความพร้อมของเครื่องมือตรวจวัด
15 จำนวนหัวหน้าทีมและลูกทีมทำงาน ประจำ HMC

หมายเหตุ

กรุณาจัดเตรียมเอกสารตามหัวข้อ เพื่อสะดวกในการพิจารณาและความพร้อมของข้อมูล

12. แบบตอบรับ

ถึง คณะ [redacted]

เราได้รับแบบฟอร์มการเข้าร่วมประกวดราคาจาก บริษัท เอ็ซเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด เพื่อเสนอราคา ...งานตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมและสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน ปี 2566 และ 2567

☐ เรามีความประสงค์จะเข้าร่วมการประกวดราคา ☐ เราไม่ประสงค์จะเข้าร่วมการประกวดราคา

ระบุสาเหตุที่ไม่สามารถเข้าร่วมประกวดราคา : _____

_____

_____

_____

ลายมือชื่อ _____ วันที่ _____

ชื่อ _____

ตำแหน่ง _____

บริษัท _____

โทรศัพท์ _____

ตัวแทนผู้เข้าร่วมประกวดราคา

สำหรับส่งข้อเสนอด้านเทคนิค และด้านราคา ทาง one-drive กำหนดเพียง 1 ท่านเท่านั้น

ชื่อผู้ติดต่อ_____

Email: _____

เบอร์โทร: _____

ภาคผนวก ก-8
แผนการตรวจสอบบำรุงรักษาหอเผา ประจำปี 2566

2023 PM for Flare

Count of Equipment				Month											
PlS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM2	LT-26921 : D2691 Level transmitter	Calibrate transmitter	INST												2
	XV-26975 : Valve TW to Flare	Overhaul valve & Actuator	INST							1					
		Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	HV-26922 : Valve LPG load from truck	Overhaul valve & Actuator	INST							1					
		Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	TT-26978 : Temp transmitter	Calibrate transmitter	INST							1					
		Change new Transmitter	INST							1					
	SV-26972 : Solinoid Valve Control	Overhaul valve & Actuator	INST							1					
		Visual Check for leakage.	INST										2		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										2		
	LG-26977 : Level Gauge	Visual Check for leakage and Condition	INST									1			
	LG-26979 : Level Gauge	Visual Check for leakage and Condition	INST									1			
	PI-26974 : Pressure Gauge	Visual Check for leakage and Condition	INST									1			
	LI-26920 : Level Gauge	Visual Check for leakage and Condition	INST									1			
	PI-26920 : Pressure Gauge	Visual Check for leakage and Condition	INST									1			
	PI-26921 : Pressure Gauge	Visual Check for leakage and Condition	INST									1			
	PI-26922 : Pressure Gauge	Visual Check for leakage and Condition	INST									1			
	PI-26910 : Pressure Gauge	Visual Check for leakage and Condition	INST									1			
	PI-26911 : Pressure Gauge	Visual Check for leakage and Condition	INST									1			
	PI-26979 : Pressure Gauge	Visual Check for leakage and Condition	INST									1			
	LSHH-26977 : Z2690 Level Switch HH	Clean&Visual Check	INST										1		
		Record the setting and Max Operation Val	INST										1		
	LSL-26977 : Z2690 Level Switch Low	Clean&Visual Check	INST										1		
		Record the setting and Max Operation Val	INST										1		
	LSH-26979 : D2690 Level Switch High	Clean&Visual Check	INST										1		
		Record the setting and Max Operation Val	INST										1		
	LSL-26978 : D2690 Level Switch Low	Clean&Visual Check	INST										1		
		Record the setting and Max Operation Val	INST										1		
	LT-26979 : Level transmitter	Visual Check for leakage	INST										1		
		Visual Check for corrosion,condition	INST										1		

2023 PM for Flare

Count of Equipment				Month											
PlS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM2	LT-26979 : Level transmitter	Check response reading condition	INST										1		
	PT-26974 : Pressure transmitter	Visual inspection	INST										1		
	FV-26974 : Flow valve MP steam to Flare	Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	HV-26923 : Valve LPG vent to header	Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	HV-26921 : Valve FG to Flare	Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	PT-26920 : Pressure control loop	Visual inspection	INST										1		
	SV-26971 : Solinoid Valve Control	Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	HV-26920 : Valve LPG return to truck	Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	HV-26976 : Valve LP steam heating	Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	PT-26971 : Pressure transmitter	Visual inspection	INST										1		
	XV-26971 : Valve Fuel gas to Flare	Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	XV-26972 : Valve N2 to Flare	Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	PCV-26971 : Pressure self regulating	Visual Check for leakage.	INST										1		
		Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	PCV-26972 : Pressure self regulating	Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	PCV-26973 : Pressure self regulating	Check PG,I/P,Regulator,Filter condition	INST										1		
	PT-26972 : Pressure transmitter	Visual inspection	INST										1		
	PT-26973 : Pressure transmitter	Visual inspection	INST										1		
	LT-26901 : SU2690 Level transmitter	Check leakage and repair	INST												1

ภาคผนวก ก-9
เอกสารขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อควบคุม และดูแลระบบปล่องเผาไหม้ (Flare Operation)

ประวัติการแก้ไข

แก้ไขครั้งที่	รายการแก้ไข	วันที่บังคับใช้
4	4 years doc review. No change content.	10.06.16

1.0 วัตถุประสงค์

1.1 เพื่อให้พนักงานทราบข้อมูลและเข้าใจการจ่ายระบบสาธารณูปโภคให้กับระบบปล่องเผาไหม้ (Flare System)
1.2 เพื่อให้พนักงานทราบและสามารถปฏิบัติงานควบคุมและดูแลระบบปล่องเผาไหม้ (Flare System) ทั้งในสภาวะการเดินกระบวนการปกติและในกรณีฉุกเฉินได้อย่างถูกต้อง

2.0 ขอบเขต

2.1 ระเบียบปฏิบัติการนี้ใช้สำหรับปฏิบัติการกับระบบปล่องเผาไหม้ (Flare System)
2.2 คู่มือฉบับนี้เป็นรายละเอียดของระบบสาธารณูปโภคที่จ่ายให้กับ ระบบปล่องเผาไหม้ (Flare System)

3.0 เอกสารอ้างอิง

3.1 คู่มือปฏิบัติการของระบบ Flare # 3, PK-3600 – Flare system EEF-QS-30
3.2 MOC # 07-076 New Flare

4.0 คำนิยาม

ข้อมูลเกี่ยวกับระบบสาธารณูปโภค

ระบบสาธารณูปโภคทั่วไป

Utilities	Source	Location
Treated water (TW.)	**Line-1, Line-2**	Main pipe rack to flare, ใกล้ LPG. Tank
Instrument air (IA.)	**Line-1, Line-2**	Main pipe rack to flare, ใกล้ LPG. Tank
Nitrogen (N_2)	**Line-2, Line-3**	Line-3 Battery limit
Low pressure steam (LS.)	**Line-1, Line-3**	Line-3 Battery limit
Medium pressure steam (MS.)	**Line-2, Direct from PTT Chem.**	

ระบบไฟฟ้าและระบบควบคุม

Utilities (Electrical Instrument)	Source	Location
110 Volt (AC.) (UPS), for PLC	Line-1, Line-2	Automatically switching (In Instrument rack room)
220 Volt (AC.), Lighting	Line-1	LP-1, Local panel
220 Volt (AC.), Air craft warning light	Line-1	LP-1, Local panel
380 Volt (AC.), Sump pump	Line-1 (Pump A)	Line-1 Substation
	Line-2 (Pump B)	Line-2 Substation
DCS. Control	DCS 1, DCS 2	CCR.(Capable to controlling flare system from both DCS1 &2)
CCTV	Line-2	

ระบบปล่องเผาไหม้ (Flare System)

ข้อมูลทั่วไปของระบบปล่องเผาไหม้ (Flare System)
ระบบปล่องเผาไหม้ (Flare System) นี้จะใช้เพื่อการเผาไหม้ก๊าซเสียที่ส่งออกมาจากกระบวนการผลิตโพลีเมอส์ที่1, 2 และ 3 ซึ่งการดูแลควบคุมระบบปล่องเผาไหม้นั้นถือเป็นสิ่งสำคัญอย่างยิ่งในการเดินกระบวนการผลิตทั้งในด้านของความปลอดภัยและผลกระทบต่อสภาวะแวดล้อมต่างๆ

ขีดจำกัดของระบบระบบปล่องเผาไหม้ (Flare System)
อัตราการเผาไหม้สูงสุดอยู่ที่ Flare rate 280,000 kg/hr.
ความสามารถในการควบคุมการเผาไหม้ไม่ให้เกิดควันได้ถึง 37,000 kg/hr.
Molecular Weight 42.89 kg / k.mol.
ความสูงของระบบปล่องเผาไหม้ (Flare System) 70 m.(230 ft)
อุณหภูมิที่ออกแบบ 0-120°C
ระบบปล่องเผาไหม้ (Flare System) มีประกอบไปด้วยอุปกรณ์หลักดังนี้

- Knock out drum
- Molecular seal
- Flare tip
- Pilot ignition
- Monitoring panel
- Hydraulic seal
- Flare stack

หัวเผาไหม้ที่ปล่อง(Flare tip) นั้นออกแบบให้มีอยู่ 3 หัวโดยที่มีอุปกรณ์วัดอุณหภูมิ (thermocouple) ที่ปลายหัวเผาติดตั้งไว้ 2 ตัวต่อ1หัว สำหรับการตรวจวัดสภาพเปลวไฟที่หัวเผา (pilot flame detector), การจุดหัวเผาสามารถปฏิบัติได้ที่ตู้แผงควบคุมที่อยู่ภายนอก (Local panel) ซึ่งการจุดหัวเผา (pilot ignition) สามารถทำได้ทั้งแบบการจุดด้วยมือ (manual ignition) และการจุดด้วยระบบอัตโนมัติ (auto ignition), การควบคุมระบบปล่องเผาไหม้ใช้การควบคุมผ่านระบบ DCS

ระบบสัญญาณเตือนภัยและค่าที่ตั้งไว้ (Alarm and Set point)

Tag Number	Function	Set point/ Alarm	Unit
PSL-26971	Low fuel gas supply pressure	1.7	Kg/cm2
FSL-26971	Low flow purge gas supply	4.14	Nm3/hr
PSH-004	Flare gas pressure high	0.03	Kg/cm2
TAL-26978	Hydraulic seal temperature low	5	°C
TAH-26978	Hydraulic seal temperature low	90	°C
TAL-26971A	Pilot low temperature	150	°C
TAL-26971B	Pilot low temperature	150	°C
TAL-26972A	Pilot low temperature	150	°C
TAL-26972B	Pilot low temperature	150	°C
TAL-26973A	Pilot low temperature	150	°C
TAL-26973B	Pilot low temperature	150	°C
LSL-26977	Hydraulic seal water level low	Alarm	
LSH-26977	Hydraulic seal water level high	Alarm	
LSHH-26977	Hydraulic seal water level very high	Alarm	
LSL-26978	Knock out drum level low	Alarm	
LSH-26979	Knock out drum level high	Alarm	

การตรวจสอบสภาวะความพร้อมต่างๆก่อนการเริ่มเดินระบบปล่องเผาไหม้ (Flare start up check sheet)

การตรวจสอบระบบความพร้อมโดยทั่วไปของปล่องเผาไหม้และอุปกรณ์เกี่ยวเนื่องต่างๆทั้งหมดถือเป็นความสำคัญอย่างยิ่งในการเริ่มเดินระบบปล่องเผาไหม้
ผู้ปฏิบัติงานจำเป็นจะต้องทำการตรวจระบบต่างๆพร้อมจดบันทึกสภาวะที่พบลงในแบบฟอร์มเอกสารบันทึกการตรวจสอบการเริ่มเดินระบบปล่องเผาไหม้ (5-B1-0XX Flare start up check sheet)

ขั้นตอนการเริ่มเดินระบบ

ตรวจระบบท่อ(Line up) และทดสอบระบบไอน้ำ (Steam) → ตรวจระบบการจ่ายก๊าซ LPG. → เริ่มการจุดหัว Pilots → เริ่มการต่อระบบท่อของก๊าซที่ระบายออกจากกระบวนการผลิต (Line up waste gas)

5.0 บทบาทหน้าที่ ความรับผิดชอบ

--

6.0 วิธีปฏิบัติงาน

6.0.1 วิธีปฏิบัติงานการควบคุมระบบปล่องเผาไหม้ (Operation control flare)

6.0.1.1 การควบคุมระบบปล่องเผาไหม้ในสภาวะปกติ
การควบคุมระบบปล่องเผาไหม้ในสภาวะของการเดินกระบวนการผลิตโดยปกตินั้นผู้ควบคุมกระบวนการผลิตสายที่ 1จะเป็นผู้ปฏิบัติงานการควบคุมสภาวะความสมบูรณ์ของการเผาไหม้ที่ปล่องโดยการปรับปริมาณไอน้ำให้เหมาะสม การปล่องก๊าซเสียออกจากกระบวนการผลิตในแต่ละสายการผลิตมากกว่าปกติหรือเหตุผิดปกติจากการหยุดระบบ,เครื่องจักร,อุปกรณ์ต่างๆที่ส่งผลให้เกิดการส่งก๊าซไปยังปล่องเผาไหม้เพิ่มขึ้น จะต้องทำการแจ้ง,หรือสื่อสารไปยังผู้ควบคุมกระบวนการผลิตสายที่ 1เป็นการล่วงหน้าหรือทันทีที่พบเหตุการณ์

6.0.1.2 การควบคุมระบบปล่องเผาไหม้ในสภาวะฉุกเฉินหรือเกิดสิ่งผิดปกติขึ้น
1. กรณีไฟฟ้าดับ (Loss power supply)

Uncontrolled copy when printed or saved this document

ข้อมูลทั่วไปของระบบจ่ายไฟฟ้าและแนวทางการปฏิบัติการแก้ไขในกรณีเกิดไฟฟ้าขัดข้อง

- ระบบการจ่ายไฟฟ้ากับอุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานและควบคุมปล่องเผาไหม้นั้นจ่ายมาจากระบบ UPS(Uninterruptible Power Supply) ของสายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 1และ 2 กรณีไฟฟ้าดับในสายการผลิตส่วนใด ระบบควบคุมไฟฟ้าจะทำการเปลี่ยนแหล่งจ่ายไฟฟ้าจากระบบที่เหลือ<u>โดยอัตโนมัติ</u>ทำให้มีไฟฟ้าจ่ายเข้า Flare Ignition panel, PLC, อย่างต่อเนื่อง
- กรณีระบบไฟฟ้าสำรองอัตโนมัติ(Automatic Transfer power Supply) เกิดข้อขัดข้อง ,ไม่ทำงาน และ UPS. ที่จ่ายไฟฟ้าเข้าระบบ DCS ดับ (หรือถูกใช้จนหมด) ให้ปฏิบัติการเปลี่ยนการควบคุมวาล์วไอน้ำที่ไปยังปล่องเผาไหม้ ไปยังระบบควบคุม DCS ที่เป็นปกติ เพื่อให้สามารถควบคุมระบบการเผาไหม้ที่ปล่องได้อย่างต่อเนื่องและไม่ส่งผลกระทบต่อสภาพแวดล้อม(เปลี่ยนการควบคุมกลับที่เดิมเมื่อระบบจ่ายไฟฟ้าเป็นปกติ,โดยปกติการควบคุมหลักจะอยู่ที่สายการผลิตที่ 1)
- การเปลี่ยนสวิทช์ควบคุมวาล์วไอน้ำไปยังปล่องเผาไหม้ (Selector FV-26974) จาก Line # 1 เป็น Line. # 2 หรือจาก Line # 2 เป็น Line. # 1 ต้องปรับ Out put valve FV-26974 จาก DCS. ทั้ง 2 เครื่องให้ตรงกันเพื่อป้องกัน Valve ปิด – เปิดอย่างรุนแรง
- กรณี Line-1 หรือ Line-2 ไฟฟ้าดับนั้นปั๊มสำหรับส่งน้ำเลี้ยงจากปอพัก(Sump pump, P 2690A/B) จะยังคงมี ปั๊มสำหรับใช้งานอย่างต่อเนื่องเหตุเพราะได้ออกแบบระบบจ่ายไฟฟ้าไปยังปั๊มแต่ละตัวแยกจากกันโดย P 2690A รับไฟฟ้าจาก Line -1 ส่วน P 2690B รับไฟจาก Line-2

2. กรณีสูญเสียลมสำหรับการควบคุม (Loss Instrument air supply)
ลมสำหรับการควบคุมวาล์วต่างในระบบปล่องเผาไหม้นั้นแหล่งจ่ายหลักมาจากระบบจ่ายลมของสายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 2 แต่ในกรณีที่ระบบการจ่ายหลักไม่สามารถกระทำได้ตามปกติหรือเกิดปัญหาเกี่ยวข้องทำให้สูญเสียระบบลมสำหรับการควบคุมระบบปล่องเผาไหม้นั้นให้ปฏิบัติการเปลี่ยนไปใช้ลมจากระบบสำรองที่จ่ายมาจากสายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 1 โดยให้ปฏิบัติดังนี้.-

- ตั้ง FV 26974 (Steam to flare) เป็น Manual เพื่อป้องกัน Valve ปิด – เปิดอย่างรุนแรง
- เปิด Valve instrument air จาก Line 1, Air compressor เข้า Instrument header แทน
- ปิด Valve instrument air จาก Line 2 air compressor
- เมื่อระบบสายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 2 เป็นปกติให้เปลี่ยนกลับไปใช้ลมจากสายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 2 เช่นเดิม

3. กรณีสูญเสียระบบน้ำที่จ่ายให้กับระบบ (Loss Treat water supply)
ระบบน้ำที่จ่ายให้กับระบบปล่องเผาไหม้นั้นแหล่งจ่ายหลักมาจากระบบจ่ายน้ำ Treated waterของสายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 2 จ่ายเข้า Flare water seal และ Flare knock out drum

- เปิดวาล์วน้ำ treated water จากสายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 1 จ่ายน้ำแทน Treat water จากสายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 2
- ปิดวาล์วน้ำ treated water จากสายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 2
- เมื่อระบบน้ำ Treated water สายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 2 เป็นปกติให้เปลี่ยนกลับไปใช้น้ำจากสายการผลิตโพลีเมอร์สที่ 2 เช่นเดิม

4. กรณีสูญเสียไอน้ำ (Loss pressure steam supply)

4.1 สูญเสียไอน้ำแรงดันต่ำ (Loss of low pressure steam)
ไอน้ำแรงดันต่ำ ออกแบบไว้เพื่อให้ความร้อนกับ Liquid seal ที่อยู่ด้านล่างภายในปล่องเผาไหม้ โดยอุณหภูมิปกติของน้ำแล้วซึ่งอยู่ประมาณ 25 – 35 องศาเซลเซียส จึงไม่จำเป็นต้องจ่ายไอน้ำแรงดันต่ำให้กับ อยู่ตลอดเวลา แต่ในกรณีที่มีอุณหภูมิผิดปกติ

ตัวอย่างเช่น อุณหภูมิของ liquid seal ลดลงต่ำกว่า 10 องศาจะต้องพิจารณาการจ่ายไอน้ำแรงดันต่ำเข้าไปเพื่อเพิ่มอุณหภูมิของ liquid seal

4.2 สูญเสียไอน้ำแรงดันขนาดกลาง (Loss of medium pressure steam)
ไอน้ำแรงดันปานกลางนี้เป็นส่วนสำคัญอย่างยิ่งในการควบคุมระบบการเผาไหม้ที่ปล่อง เพราะไอน้ำส่วนนี้จะต้องปรับให้เหมาะสมกับปริมาณก๊าซเสียที่ส่งไปเผาและตรวจสอบความสมบูรณ์ของการเผาไหม้อยู่

กรณีเกิดการสูญเสียไอน้ำแรงดันขนาดกลางนี้โดยกะทันหันแล้วจะต้องพิจารณาแก้ไขโดยด่วนซึ่งอาจจะพิจารณาน่าไอน้ำในส่วนแรงดันต่ำมาใช้เป็นการชั่วคราวเพื่อเป็นการป้องกันผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในการเกิดสภาวะควันดำมีปลายของปล่องเผาไหม้

6.1 ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับ Flare

เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับระบบปล่องเผาไหม้สามารถปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัยจึงจะต้องทราบถึงข้อควรระวังในการปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับระบบดังกล่าวนี้

- ก่อนที่จะจุด Flare นั้นจะต้องให้ระบบ Blow down มี Oxygen ต่ำกว่า 1% (ใช้ Gas detector รุ่นที่สามารถอ่านค่าเป็นเปอร์เซ็นต์ Oxygen ได้)
- หัวจุด (Pilots) รุ่น EEP-310 SM/FF สามารถใช้เผาก๊าซได้ที่ความเข้มข้นของ Hydrogen ไม่เกิน 30 % vol. ซึ่งหากความเข้มข้นของ Hydrogen เกิน 30 %vol. จะเกิดลักษณะของไฟย้อนกลับ (Flash back) ที่ Pilot ได้
- ระบบ Flare นี้มีการใช้ไฟฟ้าแรงสูงซึ่งสามารถทำให้เกิดอันตรายถึงชีวิตได้ จึงต้องปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวังอย่างสูงเมื่อเข้าไปทำงานที่แผงควบคุม โดยการเข้าไปทำงานกับแผงวงจรต่างๆ จะต้อง Off Breaker และ Lock out อุปกรณ์ทุกครั้งรวมทั้งต้องติดตั้งระบบสายดิน(grounding)ก่อนที่จะจ่ายไฟฟ้าให้กับระบบเสมอ
- ระบบ Flare นี้สามารถแฝรังสีความร้อนได้ในปริมาณมากจนถึงระดับที่จะเกิดการติดไฟได้เอง ซึ่งบุคคลที่เข้าไปในรัศมีการแฝรังสีความร้อนระดับดังกล่าวจะได้รับอันตรายจากรังสีความร้อนในระดับรุนแรงได้ ดังนั้นอุปกรณ์ที่อยู่ใกล้กับเปลวไฟจะต้องถูกออกแบบให้สามารถใช้งานได้ในบริเวณที่มีอุณหภูมิสูง และเมื่อต้องเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์เบื้องกันหรืออุปกรณ์ต่างๆ ซึ่งไม่ทราบระยะการแฝรังสีความร้อนหรืออยู่ในระยะซึ่งมีโอกาสที่การแฝรังสีความร้อนจะเกินระดับความปลอดภัย ให้ติดต่อกับบริษัทผู้ผลิต(John Zink) เพื่อขอให้ยืนยันระดับการแฝรังสีความร้อนและคุณสมบัติของอุปกรณ์ก่อนที่จะทำการติดตั้งนั้น
- ระบบ Flare อาจประกอบไปด้วยก๊าซพิษ ดังนั้นเมื่อมีความจำเป็นจะต้องเข้าไปตรวจสอบหรือซ่อมบำรุงอุปกรณ์ในบริเวณที่ก๊าซพิษจาก Flare มีการฟุ้งกระจาย จะต้องดำเนินการจัดการด้านความปลอดภัยอย่างเป็นพิเศษ
- ต้องระมัดระวังการรั่วไหลของ Oxygen เข้าไปในระบบ Flare header ดังนั้น Flange และ valve ของ Flare header ทั้งหมดจะต้อง Test leak ที่ operating pressure ก่อนการใช้งาน
- อพยพบุคคลทั้งหมดออกจากบริเวณ Flare tip ก่อนที่จะทำการทดสอบระบบ MS. (Medium Pressure Steam) เนื่องจากในขณะทดสอบอุปกรณ์ต่างๆ (Line up, flushing, test nozzle, pressure test, etc.) จะมีเสียงดังและจะมีน้ำร้อนออกจากปลาย Flare'ได้

6.2 ขั้นตอนการจุดหัวเผา (Flare Pilots)

การจุดหัวเผา(Flare pilots) สามารถกระทำได้ที่แผงควบคุมการจุดที่ติดตั้งอยู่ภายนอก การจุดนั้นสามารถทำได้โดย 2 วิธีคือ การจุดด้วยมือ (Manual mode) และ การจุดด้วยวิธีอัตโนมัติ (Auto mode)

1. ขั้นตอนการจุดด้วยมือ (Manual mode)

ขั้นตอนที่	การจุด flare pilot ด้วย **manual mode**	ตำแหน่งของอุปกรณ์
1	เลือกตำแหน่ง Switch power ไปที่ตำแหน่ง **"ON"**	
2	เลือกการจุดแบบ **Manual** ที่ Ignition panel	
3	เลือกหัว Pilot ที่ต้องการจุดโดยใช้ Selector	
4	กด HE Manual ignition ค้างไว้ 2 – 5 วินาที	
5	เกิดการ Spark ที่ Pilot HE electrode (เวลาสูงสุด 10 วินาที	
6	รอและตรวจสอบว่าหัว pilot ไฟติดหรือไม่ ถ้าหลอดไฟ pilot ON สว่างจะแสดงอุณหภูมิที่หัว pilot > 150^{0}C (ใช้เวลาโดยประมาณ 2 นาที)	
7	หลังจากแน่ใจว่าหัว pilot ติดแล้วให้ทำซ้ำขั้นตอนที่ 3 > 6 สำหรับการจุดหัว pilot ที่เหลือ	
8	เมื่อหัว pilot ติดครบ 3 หัวแล้วให้เลือกตำแหน่ง Select การจุดไปเป็น Auto mode เพื่อ Stand by	

2. ขั้นตอนการจุดด้วยวิธีอัตโนมัติ (Auto mode)

ขั้นตอนที่	การจุด flare pilot ด้วย **remote auto mode**	ตำแหน่งของอุปกรณ์
1	เลือกตำแหน่ง Switch power ไปที่ตำแหน่ง **"ON"**	
2	เลือกการจุดแบบ **Auto** ที่ Ignition local panel เมื่อเลือกตำแหน่ง AUTO สัญญาณ XA-26974 จะถูกส่งไปยัง PLC ซึ่ง PLC จะทำการสั่งหัวจุดให้ Ignite	
3	เกิดการ ignite ที่ pilot electrode เป็นเวลา 5 วินาที และหยุด 10 วินาที วนจนครบทุกหัวจุดที่เวลารวมมากสุด 5 นาที	
4	รอและตรวจสอบว่าหัว pilot ไฟติดหรือไม่ ถ้าหลอดไฟ pilot ON สว่างจะแสดงอุณหภูมิที่หัว pilot > 150^{0}C (ใช้เวลาโดยประมาณ 2 นาที)	
5	เมื่อไฟติดแล้ว ระบบ PLC จะสั่งหยุดจุด Ignite pilot และอยู่สภาวะ stand by	

7.0 ภาคผนวก

--

Uncontrolled copy when printed or saved this document

ภาคผนวก ก-10
ผลการตรวจวัดสารปรอท

PTT GLOBAL CHEMICAL PUBLIC COMPANY LIMITED

LABORATORY OPERATION SERVICES, Laboratory Operations I

Branch 9 : 24/9 Pakorn Songkrorat Road, Map Ta Phut, Mueang Rayong, Rayong 21150 Thailand

Tel : +66 (0) 38-977527-9 Fax : +66 (0) 3897-7509

LABORATORY ANALYSIS REPORT

LIQUID MRU (PROPYLENE RICH GAS)

Report No. : LAR-OF1-2309-01067

Job No. : E-OF1-2309-001985

Replacement for Report No. : -

Information from customers

Customer / Requester : [redacted] **For :** -

Address : [redacted]

Telephone : [redacted] **Fax :**

Contact Name : [redacted] **Email :**

Sample Name : [redacted] **Sampling Point :**

Sampling Date/Time : [redacted] **Sampling By :**

Sample ID : [redacted]

Received Date : [redacted] **Test Date :**

Sample Condition : [redacted]

Sampling By : -

Test Item	Test Method	Unit	Specification	Result	Note
Mercury	ASTM D5954-98 (Reapproved 2014) e1	µg/m³	*Report*	0.008	
Bath Temp. 37.8 oC (+/- 0.5 oC)	ASTM D1838-21	°C	*Report*	37.8	
Copper strip corrosion for LPG	ASTM D1838-21	-	*Report*	1a	

ภาคผนวก ก-11
รายงานปริมาณการรั่วระเหยของสารจากอุปกรณ์

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSE 003/2567

18 มกราคม 2567

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

เรื่อง นำส่งรายงานปริมาณสารอินทรีย์ระเหยจากการรั่วซึมของอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบรายงานปริมาณสารอินทรีย์ระเหยจากการรั่วซึมของอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม

ด้วย บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด เลข ทะเบียนโรงงาน น.42(1)-4/2535-ญนพ. ตั้งอยู่เลขที่ 6 หมู่ 8 ถนนไอหนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150 ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน เข้าข่ายต้องจัดทำรายงานรายงานปริมาณสารอินทรีย์ระเหยจากการรั่วซึมของอุปกรณ์ในโรงงาน ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์ และวิธีการปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุมการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2555

บัดนี้ บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานรายงานปริมาณสารอินทรีย์ระเหยจากการรั่วซึมของอุปกรณ์โรงงานอุตสาหกรรม ครั้งที่ 2 ประจำปี 2566 (เดือนกรกฎาคม ถึง ธันวาคม 2566) เสร็จสมบูรณ์แล้ว จึงขอนำส่งรายงาน ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย มายังท่าน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการแผนกสิ่งแวดล้อม

HMC Polymers Co., Ltd
PO Box 2, Mab Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong, 21150, Thailand
Tel +66 3868 3861 Fax +66 3868 3003
www.hmcpolymers.com

แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1)

ประจำปี พ.ศ. 2566 รอบที่ 2

ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึงเดือน ธันวาคม

(1 แบบรายงานต่อ 1 โรงงาน)

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน

ชื่อ[redacted]

ทะ

สถ

2.

ปริ

ประเภทอุปกรณ์	สถานะสารอินทรีย์ระเหย	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมดของโรงงาน		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึมในรอบการรายงานครั้งนี้			ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมในรูปมีเทนที่รั่วซึมจากอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมดในรอบการรายงานครั้งนี้ (กิโลกรัม)
		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการยกเว้นไม่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมด (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่มีผลการตรวจวัดเกินจากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมแซมให้อยู่ในเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	
วาล์ว (Valves)	แก๊ส	631	90	631	0	0	1301.691
วาล์ว (Valves)	ของเหลว	723	79	723	0	0	803.703
ปั๊ม (Pumps)	ของเหลว	32	11	32	0	0	299.703
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	แก๊ส	16	4	16	0	0	961.925
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	ของเหลว	3	0	3	0	0	0.053
เครื่องอัดอากาศ (Compressors)	ทั้งหมด	13	0	13	0	0	0.328
ขอต่อหรือหน้าแปลน (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด	3769	376	3769	0	0	2276.948
ท่อส่งปลายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด	8	0	8	0	0	0.054
จุดเก็บตัวอย่างสารเคมี (Sampling Connections)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-
อุปกรณ์ที่ใช้กวนหรือผสมของเหลว (Agitators or Mixers)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	-

3. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข

ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ

[redacted]

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมหรือผู้ได้รับอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน

ภาคผนวก ก-12
เอกสารการแจ้งรายการสารเคมีอันตราย ประจำปี 2566

HMC Polymers

COPY

วันที่ 18 มกราคม พ.ศ. 2566

เรื่อง : แจ้งรายการสารเคมีอันตราย (ลอ.1) ประจำปี 2566 ของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด(PP Plant)

เรียน : สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน จังหวัดระยอง

สิ่งที่ส่งมาด้วย :หนังสือแบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย

ตามที่กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี พ.ศ. 2556 หมวด 1 ข้อ 2 ให้นายจ้างที่มีสารเคมีอันตรายอยู่ในครอบครอง จัดทำบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตรายตามแบบที่อธิบดีประกาศกำหนด ซึ่งคือแบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง แบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย โดยจะต้องแจ้งภายในเดือนมกราคมของทุกปี

ดังนั้นเพื่อเป็นการปฏิบัติตามข้อกำหนดดังกล่าว ทางบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (PP Plant) ตั้งอยู่เลขที่ 6 หมู่ 8 ถนนไอหนึ่ง ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150 โทรศัพท์ 038-683-861 จึงขอนำส่งหนังสือแบบบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย

ตามเอกสารที่แนบมา

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดระยอง
ได้รับเอกสารแล้ว
(.....[redacted])
27 ม.ค. 2566
ผู้รับ

ล[redacted]

ตัวแทนนายจ้าง

[redacted]

ทะเบียนประเมินสารเคมีและวัตถุอันตรายตามกฎหมาย

No.	Description-Thai	ลำดับที่บัญชีรายชื่อตามกฎหมาย	Cas-Number	สอ.1	วอ.อก 7	บฉ.4	วัตถุอันตราย		
							1	2	3
1	Gassket Maker P/N 26B "Permate"	5	64-19-7	/					
2	Acetone	7	67-64-1	/					
3	TOA Paint spray white #1	7, 744, 1379, 1213, 203	67-64-1, 141-78-6, 108-88-3, 74-98-6, 106-97-8	/					
4	TOA Paint spray black #2	7, 744, 1379, 1213, 203	67-64-1, 141-78-6, 108-88-3, 74-98-6, 106-97-9	/					
5	TOA Paint spray red #3	7, 744, 1379, 1213, 203	67-64-1, 141-78-6, 108-88-3, 74-98-6, 106-97-10	/					
6	TOA Paint spray dark blue #6	7, 744, 1379, 1213, 203	67-64-1, 141-78-6, 108-88-3, 74-98-6, 106-97-11	/					
7	TOA Paint spray dark green #12	7, 744, 1379, 1213, 203	67-64-1, 141-78-6, 108-88-3, 74-98-6, 106-97-12	/					
8	TOA Paint spray chome yellow #15	7, 744, 1379, 1213, 203	67-64-1, 141-78-6, 108-88-3, 74-98-6, 106-97-13	/					
9	TOA Paint spray silver gray #29	7, 744, 1379, 1213, 203	67-64-1, 141-78-6, 108-88-3, 74-98-6, 106-97-14	/					
10	Acetonitrile	9	75-05-8	/					

32	Hydrogen Sulfide	867	7783-06-4	/					
33	n-Heptane 99%	873	142-82-5	/					
34	n-Hexane	883	110-54-3	/					
35	Hexane	883	110-54-3	/					
36	Tert Butanol	1016	75-65-0	/					
37	Contrad 2000	1199	1310-58-3	/					
38	LPG	1213, 203	74-98-6, 106-97-8	/					
39	2-Propanol	1217	67-63-0	/					
40	Propylene	1239	115-07-1	/					
41	Propylene Flake	1239	115-07-1	/					
42	Sodium Hydroxide 25%	1287	1310-73-2	/					
43	Sodium Hypochlorate (10%)	1289	7681-52-9	/					
44	COD reagent vial 0-1500 mg/L (High range)	1318	7664-93-9	/					
45	Sulfide acid 98%	1318	7664-93-9	/					
46	Sulfide acid 50%	1318	7664-93-9	/					
47	Sulfuric acid	1318	7664-93-9	/					
48	Coulomat AG (Sulphur dioxide)	1318, 1320	7664-93-9, 7446-09-5	/					
49	Tetrahydrofuran	1342	109-99-9	/					
50	Solventn cemet for PVC pipe	1342, 991, 389, 7	109-99-9, 78-93-3, 108-94-1, 67-64-1	/					
51	ZN 111-4	1376, 883	7550-45-0, 110-54-3	/					
52	ZN 127 S	1376, 883	7550-45-0, 110-54-3	/					
53	ZN 168	1376, 883	7550-45-0, 110-54-3	/					
54	ZN 118	1376, 883	7550-45-0, 110-54-3	/					
55	ZN 127M	1376, 1010	7550-45-0, 107-41-5	/					
56	ZN 180M	1376, 735	7550-45-0, 107-41-5	/					
57	ZN 180-sM	1376, 735	7550-45-0, 107-41-5	/					
58	Toluene	1379	108-88-3	/					
59	Xylene	1504	1330-20-7	/					

หมายเหตุ : อัพเดทข้อมูลล่าสุด 05/01/2566

ภาคผนวก ก-13
แผน Preventive Maintenance ของอุปกรณ์และเครื่องจักร ประจำปี 2566

2023 PM for Gas detector

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM1	AE-Cl2I1 : Cl2 Detector	Calibrate Cl2 Detector	INST												1
		Replace Sensor	INST												1
	AE-Cl2TPC : Cl2 Detector	Calibrate Cl2 Detector	INST												1
		Replace Sensor	INST												1
	GASDETECT1 : Gas Detector System	GD-001 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-002 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-003 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-004 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-005 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-006 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-007 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-008 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-009 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-010 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-011 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-012 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-013 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-014 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-015 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-016 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-017 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-018 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-019 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-020 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-021 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-022 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-025 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-026 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-027 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-028 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-029 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-030 Inspect and Test by contractor	INST						1						1

2023 PM for Gas detector

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM1	GASDETECT1 : Gas Detector System	GD-031 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-032 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-033 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-034 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-035 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-036 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
HM2	GASDETECT2 : Gas Detector System	GD-1037 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-1038 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-1039 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-1040 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2001A Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2001B Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2001C Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2001D Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2001E Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2002A Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2002B Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2002C Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2002D Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2003A Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2003B Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2003C Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2003D Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2003E Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2004A Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2004B Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2004C Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2004D Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2005 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2006 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2007 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2008 Inspect and Test by contractor	INST						1						1

2023 PM for Gas detector

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM2	GASDETECT2 : Gas Detector System	GD-2009A Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2009B Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2009C Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2010 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2011 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2012A Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2012B Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2012C Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2012D Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2013 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2014 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2015A Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2015B Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2015C Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2015D Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2015E Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2015F Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2015G Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2015H Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2016 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2017 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2018 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2019 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2020 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2020A Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2020B Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2020C Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2021 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2022 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2023 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2024 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2025 Inspect and Test by contractor	INST						1						1

2023 PM for Gas detector

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM2	GASDETECT2 : Gas Detector System	GD-2026 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-21203 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-21204 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-21205 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2241 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2601 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2602 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2603 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2611 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-2631 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-6900 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-6901 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-6901A Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-6902 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
HM3	GASDETECT3 : Gas Detector System	AT-35101 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		AT-36101 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		AT-36301 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		AT-36403 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-30001T/R Inspect and Test by contract	INST						1						1
		GD-30002T/R Inspect and Test by contract	INST						1						1
		GD-30003T/R Inspect and Test by contract	INST						1						1
		GD-30004T/R Inspect and Test by contract	INST						1						1
		GD-30005T/R Inspect and Test by contract	INST						1						1
		GD-30006T/R Inspect and Test by contract	INST						1						1
		GD-30007 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-30008 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-30009 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-30010 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-30011 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-30012 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-30013 Inspect and Test by contractor	INST						1						1
		GD-30014 Inspect and Test by contractor	INST						1						1

2023 PM for Gas detector

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM3	GASDETECT3 : Gas Detector System	GD-30015 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-30016 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-30017 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-30018 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-30019 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32001 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32002 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32003 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32004 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32005 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32006 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32007 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32008 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32009 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32010 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-32011 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33001 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33002 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33003 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33004 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33005 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33006 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33007 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33008 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33009 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33010 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33011 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33012 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33013 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-33014 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-34001 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-34002 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	

2023 PM for Gas detector

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM3	GASDETECT3 : Gas Detector System	GD-35001 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-35002 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-35003 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-35004 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-35005 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-35006 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-35007 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-35008 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-36001 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-36002 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-37001 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-37002 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-37003 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-38001 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-38002 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-38003 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-38004 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-38005 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-38006 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-38007 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-38008 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-38009 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	
		GD-38010 Inspect and Test by contractor	INST					1						1	

2023 PM for Safety valve

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM1	K-801 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	K-802 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	P-101A : Pump	Lube Oil-Replacement	MECH					1					1		
	PSV-653A : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-653B : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-655A : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-655B : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	RV-201 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	RV-204 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	RV-206 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	RV-321 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	RV-331 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	RV-332 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	RV-806 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-001 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-002 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-003 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-201 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-202 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-312 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-321 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-333 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-361 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-502 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-601 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-622 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	SV-624 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
HM2	PSV-21048 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2142C : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2152A : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2152B : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2153A : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1

2023 PM for Safety valve

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM2	PSV-2153B : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2201 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2271 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2321 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2356 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2530 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2651 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2804 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2814 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH									1			
	PSV-2831A : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2831B : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2901A : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2901B : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
	PSV-2901C : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH												1
HM3	BV-35201 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH			1									
	TSV-36170 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH			1									
	TSV-36186 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH			1									
	TSV-36271 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH			1									
	TSV-36272 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH			1									
	TSV-37070 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH			1									
	TSV-38001 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH			1									
	TSV-38002 : Safety Valve	Calibrate-Safety Valve	MECH			1									

2023 PM for Skimmer unit

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM1	A-715 : Agitator	Lube Oil-Replacement	MECH				1								
	LS-711 : Level switch:SKIMMER	Clean and function test	INST						1						
	LS-712 : Level switch:SKIMMER	Clean and function test	INST					1							
	P-101A : Motor	Motor physical inspection	ELEC									1			
		P-101A Overhaul Motor 0.75 KW	ELEC									1			
	Z-711 : Skimmer	Alignment Gear Drive Chain	MECH		1		1		1				1		
		Alignment Skimmer Chain	MECH		1		1		1				1		
		Checking-Coupling motor and Gear Drive	MECH				1								
		Lube oil-Beairngs of Drive Shaft	MECH		1		1		1				1		
		Lube oil-Bearings of Takeup Shaft	MECH		1		1		1				1		
		Lube oil-Gear drive chain & spocket	MECH		1		1		1				1		
		Lube oil-Greasing Coupling motor to gear	MECH				1								
		Lube oil-Sikimmer chains and Bearings	MECH		1		1		1				1		
	Z-712 : Skimmer	Alignment Gear Drive Chain	MECH	1		1		1		1					
		Alignment Skimmer Chain	MECH	1		1		1		1					
		Checking-Coupling motor and Gear Drive	MECH			1									
		Lube oil-Beairngs of Drive Shaft	MECH	1		1		1		1					
		Lube oil-Bearings of Takeup Shaft	MECH	1		1		1		1					
		Lube oil-Gear drive chain & spocket	MECH	1		1		1		1					
		Lube oil-Greasing Coupling motor to gear	MECH			1									
		Lube oil-Sikimmer chains and Bearings	MECH	1		1		1		1					
HM2	H-217712 : Motor:SKIMMER	Local switch inspection	ELEC											1	
		Motor physical inspection	ELEC											1	
		Overhaul	ELEC											1	
	H-217712 : Skimmer:SKIMMER	Alignment Gear Drive Chain	MECH		1		1		1					1	
		Alignment Skimmer Chain	MECH		1		1		1					1	
		Checking-Coupling motor and Gear Drive	MECH											1	
		Lube oil-Beairngs of Drive Shaft	MECH		1		1		1					1	
		Lube oil-Bearings of Takeup Shaft	MECH		1		1		1					1	
		Lube oil-Gear drive chain & spocket	MECH		1		1		1					1	
		Lube oil-Sikimmer chains and Bearings	MECH		1		1		1					1	
	H-2601 : Motor:SKIMMER	Local switch inspection	ELEC									1			

2023 PM for Skimmer unit

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM2	H-2601 : Motor:SKIMMER	Motor physical inspection	ELEC										1		
		Overhaul	ELEC										1		
	H-2601 : Skimmer:SKIMMER	Alignment Gear Drive Chain	MECH	1		1		1					1		
		Alignment Skimmer Chain	MECH	1		1		1					1		
		Checking-Coupling motor and Gear Drive	MECH										1		
		Lube oil-Beairngs of Drive Shaft	MECH	1		1		1					1		
		Lube oil-Bearings of Takeup Shaft	MECH	1		1		1					1		
		Lube oil-Gear drive chain & spocket	MECH	1		1		1					1		
		Lube oil-Sikimmer chains and Bearings	MECH	1		1		1					1		
	LSH-2661 : Level switch high:SKIMMER	Clean and function test	INST								1				
	LSH-2781 : Level switch high:SKIMMER	Clean and function test	INST							1					
	LSH-2991 : Level switch high	Clean and function test	INST						1						1
	LSHH-2662:Level switch high-high:SKIMMER	Clean and function test	INST								1				
	LSHH-2782:Level switch high-high:SKIMMER	Clean and function test	INST							1					
	LSHH-2992 : Level switch high-high	Clean and function test	INST						1						1
	LSL-2661 : Level switch low:SKIMMER	Clean and function test	INST								1				
	LSL-2781 : Level switch low:SKIMMER	Clean and function test	INST							1					
	LSL-2991 : Level switch low	Clean and function test	INST						1						1
	LSLL-2662 : Level switch low-low:SKIMMER	Clean and function test	INST								1				
	LSLL-2782 : Level switch low-low:SKIMMER	Clean and function test	INST							1					
	LSLL-2992 : Level switch low-low	Clean and function test	INST						1						1
	P-217712A : Motor:SKIMMER	Motor physical inspection	ELEC						1						
		Overhaul motor	ELEC						1						
	P-217712A : Pump:SKIMMER	Fill grease at pump bearing	MECH			1		1			1			1	
	P-217712B : Motor:SKIMMER	Motor physical inspection	ELEC								1				
		Overhaul motor	ELEC								1				
	P-217712B : Pump:SKIMMER	Fill grease at pump bearing	MECH			1		1			1			1	
	P-217713A : Motor:SKIMMER	Motor physical inspection	ELEC												1
	P-217713A : Pump:SKIMMER	Fill grease at pump bearing	MECH				1		1			1			1
	P-217713B : Motor:SKIMMER	Motor physical inspection	ELEC					1							
		Overhaul motor	ELEC					1							
	P-217713B : Pump:SKIMMER	Fill grease at pump bearing	MECH			1		1			1			1	

2023 PM for Skimmer unit

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM2	P-2606A : Motor:SKIMMER	Motor physical inspection	ELEC											1	
	P-2606A : Pump:SKIMMER	Fill grease at pump bearing	MECH		1		1		1				1		
	P-2606B : Pump:SKIMMER	Fill grease at pump bearing	MECH		1		1		1				1		
	P-2690A : Motor:SKIMMER	Motor physical inspection	ELEC												1
	P-2690A : Pump:SKIMMER	Lube oil service at Bearing position	MECH			1		1			1				1
	P-2690B : Motor:SKIMMER	Motor physical inspection	ELEC												1
		Overhaul motor	ELEC												1
	P-2690B : Pump:SKIMMER	Lube oil service at Bearing position	MECH			1		1			1				1
		Overhaul pump	MECH												1
HM3	P-3670A : Motor	Local switch inspection	ELEC										1	2	
	P-3670B : Motor	Local switch inspection	ELEC										1	2	
	P-3671 : Motor	Local switch inspection	ELEC								1			2	

2023 PM for Fire water pump

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM1	P-750A : Diesel Engine	Adjust belt tension, change if necessary	MECH				1						1		
		Check radiator water level	MECH				1						1		
		Clean air filter, change if necessary	MECH				1						1		
		Mechanical, Electrical Inspect & Test	MECH		1		1						1		
		Replace engine oil and oil filter	MECH				1						1		
		Replace fuel filter	MECH				1						1		
	P-750A : LCP	Inspection and Function Check	ELEC				1								
	P-750A : Pump	Adjust packing	MECH		1		1		1				1		
		Cleaning-Pump strainer (ST01)	MECH				1								
		Fill grease at pump bearing	MECH		1		1		1				1		
		Inspect coupling condition	MECH				1								
	P-750B : Diesel Engine	Adjust belt tension, change if necessary	MECH				1						1		
		Check radiator water level	MECH				1						1		
		Clean air filter, change if necessary	MECH				1						1		
		Mechanical, Electrical Inspect & Test	MECH		1		1						1		
		Replace engine oil and oil filter	MECH				1						1		
		Replace fuel filter	MECH				1						1		
	P-750B : LCP	Inspection and Function Check	ELEC				1								
	P-750B : Pump	Adjust packing	MECH		1		1		1				1		
		Cleaning-Pump strainer (ST01)	MECH				1								
		Fill grease at pump bearing	MECH		1		1		1				1		
		Inspect coupling condition	MECH				1								
	P-750C : Diesel Engine	Adjust belt tension, change if necessary	MECH		1				1						
		Check radiator water level	MECH		1				1						
		Clean air filter, change if necessary	MECH		1				1						
		Mechanical, Electrical Inspect & Test	MECH		1		1		1						
		Replace engine oil and oil filter	MECH		1				1						
		Replace fuel filter	MECH		1				1						
	P-750C : LCP	Inspection and Function Check	ELEC						1						
	P-750C : Pump	Adjust packing	MECH		1		1		1				1		
		Cleaning-Pump strainer (ST01)	MECH						1						
		Fill grease at pump bearing	MECH		1		1		1				1		

2023 PM for Fire water pump

Count of Equipment				Month											
PIS	Description	Operation short text	Mn.wk.ctr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
HM1	P-750C : Pump	Inspect coupling condition	MECH							1					
	P-750D : Diesel Engine	Adjust belt tension, change if necessary	MECH						1						1
		Check radiator water level	MECH						1						1
		Clean air filter, change if necessary	MECH						1						1
		Mechanical, Electrical Inspect & Test	MECH			1			1						1
		Replace engine oil and oil filter	MECH						1						1
		Replace fuel filter	MECH						1						1
	P-750D : LCP	Inspection and Function Check	ELEC												1
	P-750D : Pump	Adjust packing	MECH			1			1			1			1
		Cleaning-Pump strainer (ST01)	MECH												1
		Fill grease at pump bearing	MECH			1			1			1			1
		Inspect coupling condition	MECH												1
	P-751 : Pump	Adjustment-Packing	MECH	1						1					
		Cleaning-Strainer	MECH		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
		Lube Oil-Greaseing	MECH	1						1					

ภาคผนวก ก-14
เอกสารบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

ที่ อก ๐๓๑๗/ ๑๕๖๗๙

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๖ ตุลาคม ๒๕๖๕

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๑๓๒๕ ลงรับวันที่ ๑๒ ตุลาคม ๒๕๖๕

[redacted]

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๒๗ ตุลาคม ๒๕๖๘ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม	นางสาวปารวี สิโนรัตน์

ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	[redacted]		✓	✓	✓
๒			✓	✓	✓

ลำดับ			มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑			✓	✓	✓
๒			✓	✓	✓
๓			✓	✓	✓
๔			✓	✓	✓
๕			✓	✓	✓
๖					✓
๗			✓	✓	✓
๘			✓	✓	✓
๙			✓	✓	
๑๐			✓	✓	✓

ลำดับที่ ๑๑...

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษจากอุตสาหกรรม
๑๑	[redacted]	✓	✓	✓
๑๒		✓	✓	✓
๑๓		✓	✓	✓
๑๔		✓	✓	✓
๑๕		✓	✓	✓
๑๖		✓	✓	✓
๑๗		✓	✓	✓
๑๘		✓	✓	
๑๙		✓	✓	✓
๒๐		✓	✓	✓
๒๑		✓	✓	✓

หมายเหตุ การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

[redacted]

ภาคผนวก ก-15
เอกสารการตรวจวัดความเป็นกรดด่างของน้ำปนเปื้อน จากห้องทดลอง

Neutralizing Unit Check Sheet

HMC Polymers

Dialy check							Weekly check					
Date	Time	pH	Circulating Pump	Alkaline Pump	Acid Pump	BY	Acid Tank Level	Alkaline Tank Level	Check Bottom	Oil Leak	Action	BY
		pH 6 - 9	W / NW	W / NW	W / NW		10-50	10-50	3	F/NF		
1/11/23	18.00	7.09	W	NW	NW	[redacted]						
2/11/23	18.00	7.09	W	NW	NW							
3/11/23	18.00	7.13	W	NW	NW							
4/11/23	18:00	7.15	W	NW	NW							
5/11/23	18.00	7.18	W	NW	NW							
6/11/23	18:00	7.07	W	NW	NW		30	✓	NF	✓	Sw	
7/11/23	18:00	6.95	W	NW	NW							
8/11/23	18.00	6.99	W	NW	NW							
9/11/23	18.00	7.00	W	NW	NW							
10/11/23	18.00	7.04	W	NW	NW							
11/11/23	18:00	7.02	W	NW	NW							
12/11/23	18:00	7.04	W	NW	NW							
13/11/23	18.00	7.01	W	NW	NW							
14/11/23	18.00	6.91	W	NW	NW							
15/11/23	18:00	7.03	W	NW	NW							
16/11/23	18:00	7.00	W	NW	NW							
17/11/23	18:00	6.96	W	NW	NW							
18/11/23	18.00	6.94	W	NW	NW							
19/11/23	18.00	7.03	W	NW	NW							
20/11/23	18:00	6.99	W	NW	NW							
21/11/23	18:00	7.01	W	NW	NW							
22/11/23	18:00	6.82	W	NW	NW							
23/11/23	18.00	6.92	W	NW	NW							
24/11/23	18:00	6.91	W	NW	NW							
25/11/23	18:00	6.71	W	NW	NW							
26/11/23	18:00	6.97	W	NW	NW							
27/11/23	14:00	7.01	W	NW	NW							
28/11/23	18:00	7.01	W	NW	NW							
29/11/23	18:00	7.02	W	NW	NW							
30/11/23	18:00	7.01	W	NW	NW							
31/11/23	18:00	7.02	W	NW	NW							

Neutralizing Unit Check Sheet

HMC Polymers

Dialy check							Weekly check					
Date	Time	pH	Circulating Pump	Alkaline Pump	Acid Pump	BY	Acid Tank Level	Alkaline Tank Level	Check Bottom	Oil Leak	Action	BY
		pH 6 - 9	W / NW	W / NW	W / NW		10-50	10-50	3	F/NF		
1/12/23	18:00	6.99	W	NW	NW	[redacted]						
2/12/23	18:00	6.96	W	NW	NW							
3/12/23	18:00	6.90	W	NW	NW							
4/12/23	18:00	6.93	W	NW	NW							
5/12/23	18.00	6.92	W	NW	NW							
6/12/23	18.00	7.12	W	NW	NW							
7/12/23	18.00	6.91	W	NW	NW							
8/12/23	17:00	7.00	W	NW	NW							
9/12/23	18:00	7.00	W	NW	NW							
10/12/23	14:00	7.01	W	NW	NW							
11/12/23	14:00	7.00	W	NW	NW							
12/12/23	18:00	7.11	W	NW	NW							
13/12/23	18:00	7.09	W	NW	NW							
14/12/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
15/12/23	18:00	7.13	W	NW	NW							
16/12/23	18:00	7.01	W	NW	NW							
17/12/23	12:00	7.00	W	NW	NW							
18/12/23	13:00	7.05	W	NW	NW							
19/12/23	18:00	6.99	W	NW	NW							
20/12/23	18:00	6.98	W	NW	NW							
21/12/23	14:00	6.97	W	NW	NW							
22/12/23	18:00	6.98	W	NW	NW							
23/12/23	18:00	6.96	W	NW	NW							
24/12/23	18:00	6.99	W	NW	NW							
25/12/23	18:00	7.01	W	NW	NW							
26/12/23	12:00	7.00	W	NW	NW							
27/12/23	18:00	7.00	W	NW	NW							
28/12/23	18:00	7.05	W	NW	NW							
29/12/23	18:00	7.02	W	NW	NW							
30/12/23	14:00	7.01	W	NW	NW							
31/12/23	18:00	7.02	W	NW	NW							

Neutralizing Unit Check Sheet

HMC Polymers

Dialy check							Weekly check					
Date	Time	pH	Circulating Pump	Alkaline Pump	Acid Pump	BY	Acid Tank Level	Alkaline Tank Level	Check Bottom	Oil Leak	Action	BY
		pH 6 - 9	W / NW	W / NW	W / NW		10-50	10-50	3	F/NF		
1/1/23	18:00	6.98	W	NW	NW	[redacted]						
2/1/23	18.00	6.99	W	NW	NW							
3/1/23	18.00	7.04	W	NW	NW							
4/1/23	18.00	6.81	W	NW	NW							
5/1/23	18:00	7.04	W	NW	NW							
6/1/23	18:00	7.03	W	NW	NW							
7/1/23	18:00	7.04	W	NW	NW							
8/1/23	18:00	7.05	W	NW	NW							
9/1/23	18:00	7.01	W	NW	NW							
10/1/23	18:00	7.11	W	NW	NW							
11/1/23	18:00	7.05	W	NW	NW							
12/1/23	18:00	6.96	W	NW	NW							
13/1/23	18:00	7.05	W	NW	NW							
14/1/23	12:00	7.02	W	NW	NW							
15/1/23	12:00	6.11	W	NW	NW							
16/1/23	18:00	7.03	W	NW	NW							
17/1/23	18:00	7.04	W	NW	NW							
18/1/23	18:00	7.15	W	NW	NW							
19/1/23	18:00	7.11	W	NW	NW							
20/1/23	18:00	7.01	W	NW	NW							
21/1/23	18:00	6.95	W	NW	NW							
22/1/23	18:00	6.91	W	NW	NW							
23/1/23	12:00	7.00	W	NW	NW							
24/1/23	12:00	6.94	W	NW	NW							
25/1/23	18:00	7.01	W	NW	NW							
26/1/23	19:00	7.05	W	NW	NW							
27/1/23	19:00	7.06	W	NW	NW							
28/1/23	18:00	7.05	W	NW	NW							
29/1/23	18:00	7.13	W	NW	NW							
30/1/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
31/1/23												

Neutralizing Unit Check Sheet

HMC Polymers

Dialy check							Weekly check					
Date	Time	pH	Circulating Pump	Alkaline Pump	Acid Pump	BY	Acid Tank Level	Alkaline Tank Level	Check Bottom	Oil Leak	Action	BY
		pH 6 - 9	W / NW	W / NW	W / NW		10-50	10-50	3	F/NF		
1/10/23	18:00	7.21	W	NW	NW	[redacted]						
2/10/23	17:00	7.18	W	NW	NW							
3/10/23	17:00	7.21	W	NW	NW							
4/10/23	17:00	7.18	W	NW	NW							
5/10/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
6/10/23	17:00	7.19	W	NW	NW							
7/10/23	17:00	7.09	W	NW	NW							
8/10/23	18:00	7.05	W	NW	NW							
9/10/23	14:00	6.97	W	NW	NW							
10/10/23	17:00	7.17	W	NW	NW							
11/10/23	18:00	7.03	W	NW	NW							
12/10/23	18:00	7.05	W	NW	NW							
13/10/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
14/10/23	17:00	7.10	W	NW	NW							
15/10/23	15:00	7.19	W	NW	NW							
16/10/23	18:00	6.97	W	NW	NW							
17/10/23	14:00	6.93	W	NW	NW							
18/10/23	14:00	7.02	W	NW	NW							
19/10/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
20/10/23	18:00	7.07	W	NW	NW							
21/10/23	18:00	7.09	W	NW	NW							
22/10/23	18:00	6.93	W	NW	NW							
23/10/23	18:00	7.01	W	NW	NW							
24/10/23	17:00	7.07	W	NW	NW							
25/10/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
26/10/23	14:00	7.09	W	NW	NW							
27/10/23	14:00	6.99	W	NW	NW							
28/10/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
29/10/23	17:00	7.10	W	NW	NW							
30/10/23	17:00	7.02	W	NW	NW							
31/10/23	17:00	7.09	W	NW	NW							

Neutralizing Unit Check Sheet

HMC Polymers

Dialy check							Weekly check					
Date	Time	pH	Circulating Pump	Alkaline Pump	Acid Pump	BY	Acid Tank Level	Alkaline Tank Level	Check Bottom	Oil Leak	Action	BY
		pH 6 - 9	W / NW	W / NW	W / NW		10-50	10-50	3	F/NF		
1/11/23	17:00	9.09	W	NW	NW	[redacted]						
2/11/23	17:00	9.10	W	NW	NW							
3/11/23	17:00	9.18	W	NW	NW							
4/11/23	18:00	9.19	W	NW	NW							
5/11/23	18.00	6.84	W	NW	NW							
6/11/23	18.00	6.97	W	NW	NW							
7/11/23	18.00	7.14	W	NW	NW							
8/11/23	18.00	6.58	W	NW	NW							
9/11/23	18.00	6.92	W	NW	NW							
10/11/23	18.00	6.52	W	NW	NW							
11/11/23	18.00	6.67	W	NW	NW							
12/11/23	18.00	7.11	W	NW	NW							
13/11/23	19.00	9.22	W	NW	NW							
14/11/23	19:00	6.95	W	NW	NW							
15/11/23	18:00	7.08	W	NW	NW							
16/11/23	19:00	6.93	W	NW	NW							
17/11/23	19:00	7.11	W	NW	NW							
18/11/23	18.00	7.05	W	NW	NW							
19/11/23	18.00	6.94	W	NW	NW							
20/11/23	18.00	6.90	W	NW	NW							
21/11/23	18.00	6.92	W	NW	NW							
22/11/23	18.00	7.24	W	NW	NW							
23/11/23	16:00	7.09	W	NW	NW							
24/11/23	16:00	7.02	W	NW	NW							
25/11/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
26/11/23	18:00	7.16	W	NW	NW							
27/11/23	19:00	7.13	W	NW	NW							
28/11/23	18:00	7.02	W	NW	NW							
29/11/23	18.00	6.90	W	NW	NW							
30/11/23	19:00	7.11	W	NW	NW							
31/11/23	-	-	-	-	-							

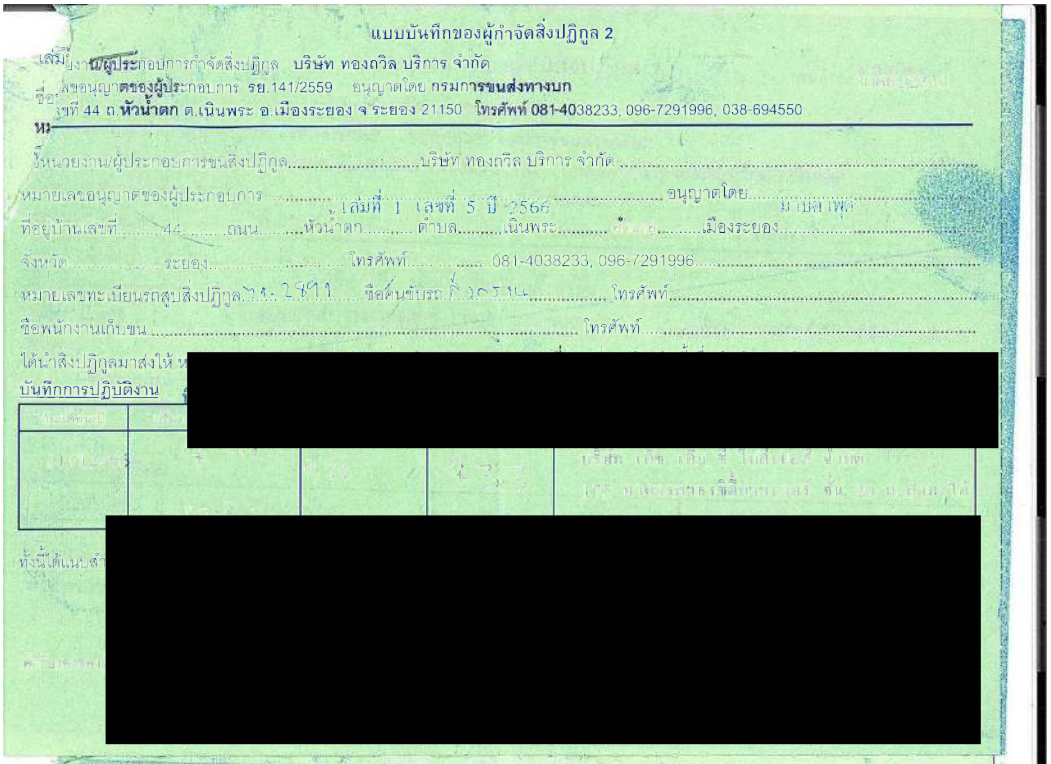
5-QC-048 Writer : PP Lab Chemist / Approver : AM QC & QA Revision 2 Effective date 28.02.17

Neutralizing Unit Check Sheet

HMC Polymers

Dialy check							Weekly check					
Date	Time	pH	Circulating Pump	Alkaline Pump	Acid Pump	BY	Acid Tank Level	Alkaline Tank Level	Check Bottom	Oil Leak	Action	BY
		pH 6 - 9	W / NW	W / NW	W / NW		10-50	10-50	3	F/NF		
1/12/23	18:00	7.10	W	NW	NW	[redacted]						
2/12/23	18:00	6.56	W	NW	NW							
3/12/23	18:00	6.98	W	NW	NW							
4/12/23	18:00	6.52	W	NW	NW							
5/12/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
6/12/23	18:00	7.30	W	NW	NW							
7/12/23	18.00	6.61	W	NW	NW							
8/12/23	18.00	7.20	W	NW	NW							
9/12/23	18.00	6.92	W	NW	NW							
10/12/23	18.00	6.82	W	NW	NW							
11/12/23	18.00	6.97	W	NW	NW							
12/12/23	18:00	6.50	W	NW	NW							
13/12/23	18:00	7.18	W	NW	NW							
14/12/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
15/12/23	17:00	7.10	W	NW	NW							
16/12/23	18:00	7.14	W	NW	NW							
17/12/23	18:00	7.18	W	NW	NW							
18/12/23	18.00	6.39	W	NW	NW							
19/12/23	18:00	7.31	W	NW	NW							
20/12/23	17:00	6.83	W	NW	NW							
21/12/23	18:00	7.11	W	NW	NW							
22/12/23	16:00	7.12	W	NW	NW							
23/12/23	18:00	7.10	W	NW	NW							
24/12/23	18:00	7.07	W	NW	NW							
25/12/23	18:00	7.07	W	NW	NW							
26/12/23	16:00	7.01	W	NW	NW							
27/12/23	17:00	7.09	W	NW	NW							
28/12/23	18:00	6.94	W	NW	NW							
29/12/23	18:00	6.89	W	NW	NW							
30/12/23	18:00	6.75	W	NW	NW							
31/12/23	18:00	6.80	W	NW	NW							

ภาคผนวก ก-16
เอกสารการกำจัดสิ่งปฏิกูล



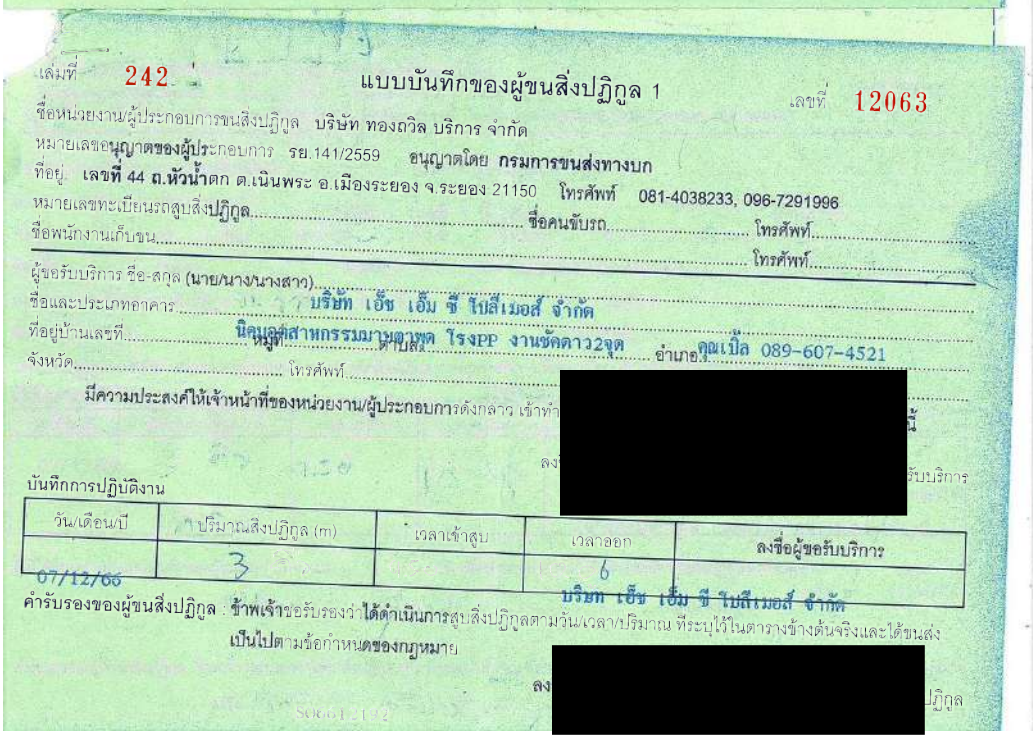
แบบบันทึกของผู้กำจัดสิ่งปฏิกูล 2

เล่มที่/ผู้ประกอบการกำจัดสิ่งปฏิกูล บริษัท ทองถวิล บริการ จำกัด
ชื่อ...เลขอนุญาตของผู้ประกอบการ รย.141/2559 อนุญาตโดย กรมการขนส่งทางบก
...ที่ 44 ถ.หัวน้ำตก ต.เนินพระ อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21150 โทรศัพท์ 081-4038233, 096-7291996, 038-694550

หน่วยงาน/ผู้ประกอบการขนสิ่งปฏิกูล...บริษัท ทองถวิล บริการ จำกัด...
หมายเลขอนุญาตของผู้ประกอบการ...เล่มที่ 1 เลขที่ 5 ปี 2566...อนุญาตโดย...กรมการขนส่งทางบก...
ที่อยู่บ้านเลขที่...44...ถนน...หัวน้ำตก...ตำบล...เนินพระ...อำเภอ...เมืองระยอง...
จังหวัด...ระยอง...โทรศัพท์...081-4038233, 096-7291996...
หมายเลขทะเบียนรถสูบสิ่งปฏิกูล...ชื่อคนขับรถ...โทรศัพท์...
ชื่อพนักงานเก็บขน...โทรศัพท์...
ได้นำสิ่งปฏิกูลมาส่งให้ [redacted]
บันทึกการปฏิบัติงาน

[redacted]				

ทั้งนี้ได้แนบ [redacted]



เล่มที่ 242 แบบบันทึกของผู้ขนสิ่งปฏิกูล 1 เลขที่ 12063

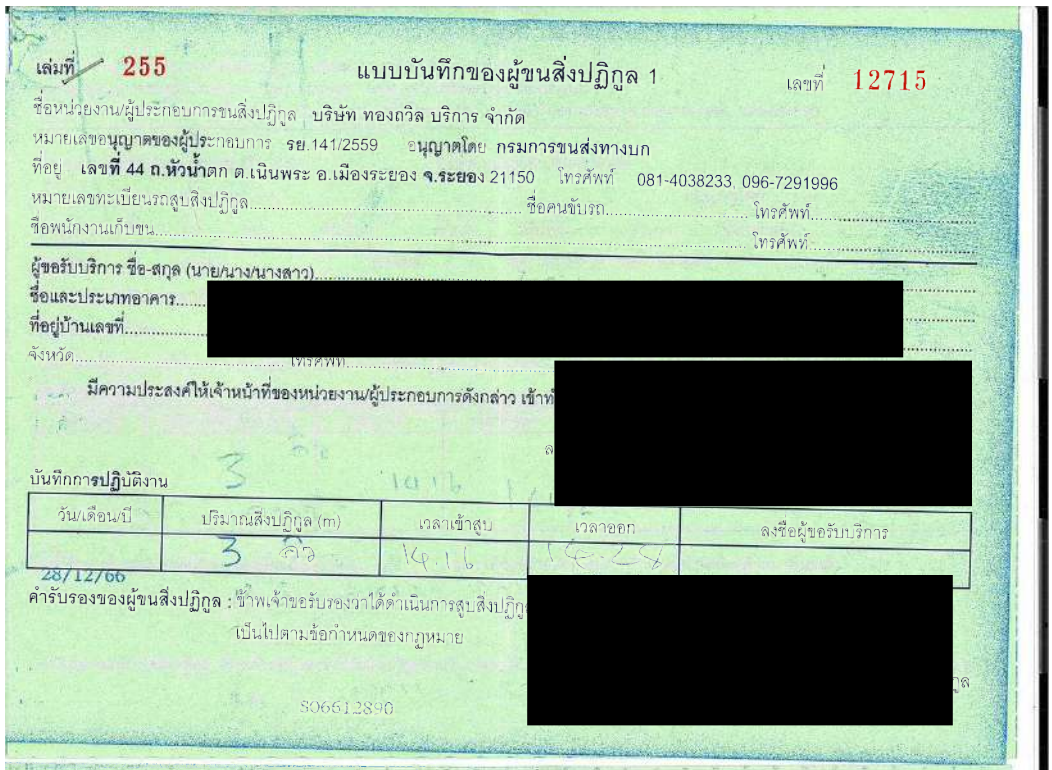
ชื่อหน่วยงาน/ผู้ประกอบการขนสิ่งปฏิกูล บริษัท ทองถวิล บริการ จำกัด
หมายเลขอนุญาตของผู้ประกอบการ รย.141/2559 อนุญาตโดย กรมการขนส่งทางบก
ที่อยู่ เลขที่ 44 ถ.หัวน้ำตก ต.เนินพระ อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21150 โทรศัพท์ 081-4038233, 096-7291996
หมายเลขทะเบียนรถสูบสิ่งปฏิกูล...ชื่อคนขับรถ...โทรศัพท์...
ชื่อพนักงานเก็บขน...โทรศัพท์...

ผู้ขอรับบริการ ชื่อ-สกุล (นาย/นาง/นางสาว)...
ชื่อและประเภทอาคาร...บริษัท เอ็ช เอ็ม ซี ไบโอเมอส์ จำกัด
ที่อยู่บ้านเลขที่...หมู่ที่...ตำบล...นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด โรงPP งานขัดดาว2จุด...อำเภอ...คุณเบิ้ล 089-607-4521
จังหวัด...โทรศัพท์...
มีความประสงค์ให้เจ้าหน้าที่ของหน่วยงาน/ผู้ประกอบการดังกล่าว เข้าทำ [redacted]
ลง...รับบริการ

บันทึกการปฏิบัติงาน

วัน/เดือน/ปี	ปริมาณสิ่งปฏิกูล (m)	เวลาเข้าสูบ	เวลาออก	ลงชื่อผู้ขอรับบริการ
07/12/66	3		6	บริษัท เอ็ช เอ็ม ซี ไบโอเมอส์ จำกัด

คำรับรองของผู้ขนสิ่งปฏิกูล : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ดำเนินการสูบสิ่งปฏิกูลตามวัน/เวลา/ปริมาณ ที่ระบุไว้ในตารางข้างต้นจริงและได้ขนส่ง
เป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย
ลง [redacted] ปฏิกูล



เล่มที่ 255 แบบบันทึกของผู้ขนสิ่งปฏิกูล 1 เลขที่ 12715

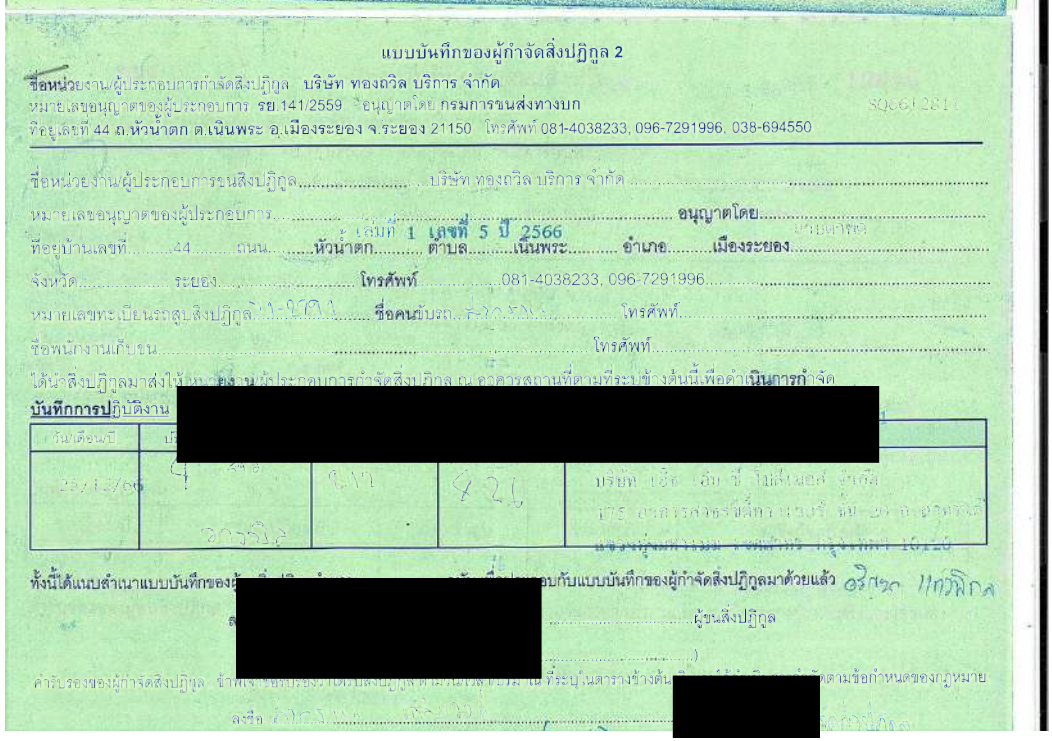
ชื่อหน่วยงาน/ผู้ประกอบการขนสิ่งปฏิกูล บริษัท ทองถวิล บริการ จำกัด
หมายเลขอนุญาตของผู้ประกอบการ รย.141/2559 อนุญาตโดย กรมการขนส่งทางบก
ที่อยู่ เลขที่ 44 ถ.หัวน้ำตก ต.เนินพระ อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21150 โทรศัพท์ 081-4038233, 096-7291996
หมายเลขทะเบียนรถสูบสิ่งปฏิกูล...ชื่อคนขับรถ...โทรศัพท์...
ชื่อพนักงานเก็บขน...โทรศัพท์...

ผู้ขอรับบริการ ชื่อ-สกุล (นาย/นาง/นางสาว)...
ชื่อและประเภทอาคาร...[redacted]
ที่อยู่บ้านเลขที่...
จังหวัด...โทรศัพท์...
มีความประสงค์ให้เจ้าหน้าที่ของหน่วยงาน/ผู้ประกอบการดังกล่าว เข้าทำ [redacted]

บันทึกการปฏิบัติงาน

วัน/เดือน/ปี	ปริมาณสิ่งปฏิกูล (m)	เวลาเข้าสูบ	เวลาออก	ลงชื่อผู้ขอรับบริการ
28/12/66	3 คิว	14.16	14.24	

คำรับรองของผู้ขนสิ่งปฏิกูล : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ดำเนินการสูบสิ่งปฏิกู [redacted]
เป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย



แบบบันทึกของผู้กำจัดสิ่งปฏิกูล 2

ชื่อหน่วยงาน/ผู้ประกอบการกำจัดสิ่งปฏิกูล บริษัท ทองถวิล บริการ จำกัด
หมายเลขอนุญาตของผู้ประกอบการ รย.141/2559 อนุญาตโดย กรมการขนส่งทางบก
ที่อยู่ เลขที่ 44 ถ.หัวน้ำตก ต.เนินพระ อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21150 โทรศัพท์ 081-4038233, 096-7291996, 038-694550

ชื่อหน่วยงาน/ผู้ประกอบการขนสิ่งปฏิกูล...บริษัท ทองถวิล บริการ จำกัด...
หมายเลขอนุญาตของผู้ประกอบการ...เล่มที่ 1 เลขที่ 5 ปี 2566...อนุญาตโดย...กรมการขนส่งทางบก...
ที่อยู่บ้านเลขที่...44...ถนน...หัวน้ำตก...ตำบล...เนินพระ...อำเภอ...เมืองระยอง...
จังหวัด...ระยอง...โทรศัพท์...081-4038233, 096-7291996...
หมายเลขทะเบียนรถสูบสิ่งปฏิกูล...ชื่อคนขับรถ...โทรศัพท์...
ชื่อพนักงานเก็บขน...โทรศัพท์...
ได้นำสิ่งปฏิกูลมาส่งให้หน่วยงาน/ผู้ประกอบการกำจัดสิ่งปฏิกูล ณ ความสถานที่ตามที่ระบุข้างต้นนี้เพื่อดำเนินการกำจัด
บันทึกการปฏิบัติงาน [redacted]

[redacted]				

ทั้งนี้ได้แนบสำเนาแบบบันทึกของผู้ [redacted] ประกอบกับแบบบันทึกของผู้กำจัดสิ่งปฏิกูลมาด้วยแล้ว
ผู้ขนสิ่งปฏิกูล
คำรับรองของผู้กำจัดสิ่งปฏิกูล ข้าพเจ้า [redacted] ตามข้อกำหนดของกฎหมาย
ลงชื่อ [redacted]

ภาคผนวก ก-17
เอกสารบันทึกข้อมูลการบำบัดน้ำเสียเบื้องต้น

บันทึกปริมาณน้ำเสียจากระบบบำบัดน้ำเสีย

Meter น้ำเสีย to GUSCO				
วันที่	เวลา	เลข meter to GUSCO	m3	By
01/01/2023	0:00	979,624.44	14,889.850	Sahaschai
01/02/2023	0:00	994,514.29	21,137.810	Thawatchai p.
01/03/2023	0:00	1,015,652.10	23,966.500	Thawatchai p.
01/04/2023	0:00	1,039,618.60	22,721.600	Sahaschai
01/05/2023	0:00	1,062,340.20	21,472.100	Sahaschai
01/06/2023	0:00	1,083,812.30	20,796.800	Thawatchai p.
01/07/2023	0:00	1,104,609.10	22,501.900	Thawatchai p.
01/08/2023	0:00	1,127,111.00	18,308.200	Wittawat C.
01/09/2023	0:00	1,145,419.20	16,202.800	Thanapat
01/10/2023	0:00	1,161,622.00	17,695.000	Thawatchai p.
01/11/2023	0:00	1,179,317.00	6,446.300	Boonlue C.
01/12/2023	0:00	1,185,763.30	12,251.700	Sahaschai L.

ภาคผนวก ก-18
การอบรมพนักงานขับรถ

สรุปรายงานวัตถุประสงค์คุณภาพ ปี 2566

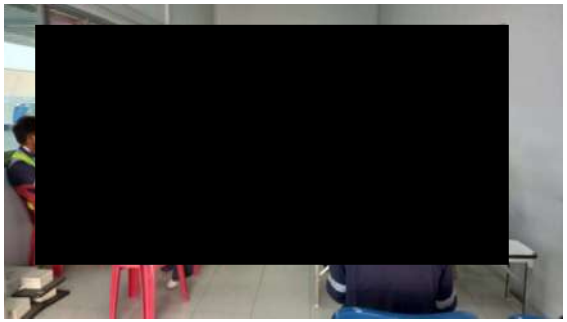
หน่วยงาน	วัตถุประสงค์คุณภาพ	จุดควบคุม	2566												เฉลี่ย/สะสม	เอกสารที่เกี่ยวข้อง
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
ขนส่ง	1. ขนส่งได้ครบตามจำนวนและตรงเวลา	≥ 99.50%	99.84%	100.00%	100.00%	100.00%	100.00%	99.84%	99.86%	99.86%	100.00%	100.00%	100.00%	100.00%	99.95%	QP-TR-01
	2. จำนวนเที่ยวที่สินค้าชำรุดจากการขนส่ง (แตกจากรถ SMC)	≤ 0.10%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.16%	0.00%	0.14%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.03%	
	จำนวนเที่ยวที่สินค้าชำรุดจากการขนส่ง (อื่นๆจาก SMC)		0.16%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.01%	
	จำนวนเที่ยวที่สินค้าชำรุดจากการขนส่ง (จากลูกค้า)		0.16%	0.12%	0.00%	0.19%	0.14%	0.49%	0.14%	0.00%	0.14%	0.00%	0.13%	0.18%	0.14%	
	รวม	0%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%		

- *บริษัทฯได้จัดอบรมทบทวนหลักสูตรการขับรถเชิงป้องกันการอุบัติเหตุและขับรถให้ปลอดภัยต้องใช้ 5 มอง*

เดือน กรกฎาคม 2566 โดยมีผู้เข้าร่วมการฝึกอบรมทั้งสิ้นจำนวน 41 คน
เดือน สิงหาคม 2566 โดยมีผู้เข้าร่วมการฝึกอบรมทั้งสิ้นจำนวน 34 คน
เดือน กันยายน 2566 โดยมีผู้เข้าร่วมการฝึกอบรมทั้งสิ้นจำนวน 33 คน
เดือน ตุลาคม 2566 โดยมีผู้เข้าร่วมการฝึกอบรมทั้งสิ้นจำนวน 47 คน
เดือน พฤศจิกายน 2566 โดยมีผู้เข้าร่วมการฝึกอบรมทั้งสิ้นจำนวน 24 คน
เดือน ธันวาคม 2566 โดยมีผู้เข้าร่วมการฝึกอบรมทั้งสิ้น

- *Safety Talk พนักงานขับรถ*

เดือน กรกฎาคม 2566 จำนวน 58 คน
เดือน สิงหาคม 2566 จำนวน 60 คน
เดือน กันยายน 2566 จำนวน 60 คน
เดือน ตุลาคม 2566 จำนวน 60 คน
เดือน พฤศจิกายน 2566 จำนวน 59 คน
เดือน ธันวาคม 2566 จำนวน 59 คน



ภาคผนวก ก-19
ระเบียบการควบคุมความเร็วของรถขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

SMC LOGISTICS สำนักงานใหญ่ : 139 หมู่ 1 ตำบลบางน้ำจืด อำเภอเมืองสมุทรสาคร จังหวัดสมุทรสาคร 74000
Head Office : 139 Moo 1 , Ram II Rd., T. Bangnamchued, A. Muang Samutsakorn, Samutsakorn 74000

เลขที่ HR 06/66

บริษัท เอส เอ็ม ซี โลจิสติกส์ จำกัด
นโยบายเพื่อความปลอดภัยในการขนส่งทางรถยนต์

บริษัท เอส เอ็ม ซี โลจิสติกส์ จำกัด มีความมุ่งมั่นที่จะดำเนินธุรกิจการขนส่งสินค้าทางรถยนต์ ให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด มีความปลอดภัยไม่เกิดความสูญเสียจากอุบัติเหตุ ต่อชีวิตและทรัพย์สิน จึงกำหนดนโยบายการขนส่งอย่างปลอดภัยดังนี้

1. กำหนดกระบวนการในการสรรหาและคัดเลือกพนักงานขับรถที่มีคุณสมบัติเหมาะสม และมีทักษะในการขับรถ
2. การฝึกอบรมพนักงานขับรถตามหลักสูตรต่างๆที่กำหนดอย่างสม่ำเสมอและทั่วถึง เพื่อให้พนักงานขับรถตระหนักถึงการขับขี่อย่างปลอดภัย
3. กำหนดกระบวนการตรวจสอบความพร้อมของพนักงานขับรถและความพร้อมของรถขนส่งก่อนออกเดินทางทุกเที่ยวขนส่ง
4. กำหนดนโยบายการใช้เข็มขัดนิรภัย
5. กำหนดนโยบายการใช้โทรศัพท์มือถือ
6. กำหนดนโยบายการตรวจวัดระดับแอลกอฮอล์ และตรวจหาสารเสพติดในปัสสาวะ
7. กำหนดความเร็วในการขับขี่ต้องไม่เกินดังนี้

รถสิบล้อ	80 กม./ชม.
รถพ่วง,รถเทรลเลอร์	60 กม./ชม.

8. กำหนดจุดจอดพักรถที่มีความปลอดภัยระหว่างการเดินทาง
9. ติดตามพฤติกรรมการขับขี่ของพนักงานขับรถ ด้วยเทคโนโลยี เช่น GPS และกล้อง CCTV เพื่อนำมาปรับปรุงและพัฒนา
10. ผู้บริหารระดับสูงลงมาตรวจสอบระบบการบริหารงานให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และเป็นกำลังใจกับพนักงานผู้ปฏิบัติงาน

ทั้งนี้ บริษัทฯ ถือว่าพนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตามนโยบายอย่างเคร่งครัด

ประกาศ ณ วันที่ 1 กรกฎาคม [redacted]

SMC LOGISTICS สำนักงานใหญ่ : 139 หมู่ 1 ตำบลบางน้ำจืด อำเภอเมืองสมุทรสาคร จังหวัดสมุทรสาคร 74000
Head Office : 139 Moo 1 , Ram II Rd., T. Bangnamchued, A. Muang Samutsakorn, Samutsakorn 74000

เลขที่ HR 03/66

ประกาศ
เรื่อง การฝ่าฝืนเวลาห้ามเข้าเขตนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ตามที่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (สนอ.) ได้ออกหนังสือประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 68 / 2557 เรื่อง การควบคุมการขนส่งในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรือมาบตาพุด รถความร่วมมือผู้รับจ้างขนส่งสินค้า ตามข้อ (2.7) ซึ่งกำหนดในการใช้ความเร็วและเวลา ให้เป็นไปตามที่กำหนด หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจรกำหนดไว้ โดยประเภทยานพาหนะ รถบรรทุก รถตู้บรรทุก(container) รถพ่วง (trailer) รถกึ่งพ่วง(semi-trailer) กำหนดความเร็วสูงสุด และเวลาห้ามเดินรถ

บริษัท เอส เอ็ม ซี โลจิสติกส์ จำกัด จึงขอกำหนดเป็นกฎระเบียบปฏิบัติดังนี้

1. ห้ามรถวิ่งผ่านทุกวัน **ตั้งแต่แยกปากทางถนนสุขุมวิทเข้านิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ในช่วงเวลา** 07:00 – 08:00 **และ** 16:30 – 17:30
2. ความเร็วไม่เกิน 45 กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจรกำหนดไว้

ทั้งนี้บริษัทฯ กำหนดให้พนักงานขับรถทุกท่านให้ปฏิบัติตามประกาศอย่างเคร่งครัด หากมีผู้ใดฝ่าฝืน จะพิจารณาลงโทษตามระเบียบบริษัท

ประกาศ ณ วันที่ 3 มกราคม 2566 [redacted]

SMC LOGISTICS สำนักงานใหญ่ : 139 หมู่ 1 ตำบลบางน้ำจืด อำเภอเมืองสมุทรสาคร จังหวัดสมุทรสาคร 74000
Head Office : 139 Moo 1 , Ram II Rd., T. Bangnamchued, A. Muang Samutsakorn, Samutsakorn 74000

เลขที่ HR 02/66

ประกาศ
เรื่อง การฝ่าฝืนเวลาห้ามเข้าเขตชุมชนหัวหน้าโป่ง

เพื่อเป็นการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการขนส่งในช่วงเวลาดังกล่าวในเขตชุมชนหัวหน้าโป่ง ทาง สภอ.หัวหน้าโป่งจึงได้มีการกำหนดห้ามเดินรถบรรทุกตั้งแต่หกล้อขึ้นไป ในเขตชุมชน และหากพบรถบรรทุกฝ่าฝืนจะมีบท **ลงโทษปรับตามกฎหมาย**

บริษัท เอส เอ็ม ซี โลจิสติกส์ จำกัด จึงได้กำหนดเป็นกฎระเบียบปฏิบัติดังนี้

1. ห้ามรถวิ่งผ่านทุกวัน บนถนนหัวหน้าโป่ง – หนองบอน **ตั้งแต่แยกเข้าซอย หจก.ธรพรรณ ถึง ปากทางสุขุมวิท 19 ในช่วงเวลา** 06:00 – 09:00 **และ** 15:00 – 18:00
2. ความเร็วไม่เกิน 40 กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจรกำหนดไว้
3. ห้ามจอดทำธุระหรือซื้อขายตลอดเส้นทางหัวหน้าโป่ง-หนองบอนตลอดเวลา

ทั้งนี้บริษัทฯ กำหนดให้พนักงานขับรถทุกท่าน ปฏิบัติตามประกาศอย่างเคร่งครัด หากมีผู้ใดฝ่าฝืนจะพิจารณาลงโทษตามระเบียบบริษัท

ประกาศ ณ วันที่ 3 มกราค [redacted]

ภาคผนวก ก-20
เอกสารการจัดการความปลอดภัยในการขนส่ง

ประวัติการแก้ไข

แก้ไขครั้งที่	รายการแก้ไข	วันที่บังคับใช้
1	New release	25.09.16

1.0 วัตถุประสงค์

1.1 เพื่อใช้เป็นแนวทางให้กับผู้ประกอบการขนส่งในการจัดการขนส่งสินค้าและกระจายสินค้าไปยังบริษัทลูกค้า ด้วยความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

1.2 เพื่อให้ระเบียบปฏิบัติการนี้บังคับใช้กับผู้ประกอบการขนส่งเพื่อจัดส่งสินค้าด้วยรถบรรทุกทุกประเภทผู้ซึ่งได้รับ การว่าจ้างตามสัญญา ให้ขนส่งสินค้าของบริษัทฯ จากคลังเก็บสินค้าต่างๆเพื่อนำสินค้าไปสู่จุดหมายปลายทาง

1.3 เพื่อให้หน่วยงานมีระบบบริหารจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ที่ปฏิบัติจริงพร้อมแผนงานเชิงป้องกัน

2.0 ขอบเขต

ผู้ประกอบการขนส่งให้กับบริษัทฯ

3.0 เอกสารอ้างอิง

--

4.0 คำนิยาม

4.1 ผู้ประกอบการขนส่ง หมายถึง ผู้ประกอบการที่ได้รับการคัดเลือกจากบริษัทฯให้ทำการขนส่ง สินค้าไปยังลูกค้าโดยมีสัญญาผูกพันธ์กันเป็นลายลักษณ์อักษร

4.2 บริษัทฯ หมายถึง บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

5.0 บทบาทหน้าที่ ความรับผิดชอบ

หน่วยงาน HMC's Logistics ทำหน้าที่กำกับดูแลผู้ประกอบการในการขนส่งผลิตภัณฑ์ ไปยังลูกค้า

6.0 ระเบียบปฏิบัติงาน

ผู้ประกอบการการขนส่งจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดการจัดการความปลอดภัยในการขนส่ง ตามรายละเอียดดังต่อไปนี้

1. การจัดการพนักงานขับรถ (Driver management)
2. การจัดการยานพาหนะ (Vehicle management)
3. การจัดการการเดินทาง (Journey/Trip management)
4. การจัดการผู้ประกอบการขนส่ง (Contractor management)
5. การตอบโต้ตอบภาวะฉุกเฉิน การรายงานและการสืบสวนอุบัติเหตุ (Accident and Investigate report, Emergency response)

6.1 **การจัดการของพนักงานขับรถ (Driver management)**

6.1.1 ผู้ประกอบการขนส่งสินค้าจะต้องมีเกณฑ์คัดเลือกผู้ปฏิบัติงานในการจัดส่งสินค้า และการจัดการบันทึกประวัติส่วนบุคคล

- สำเร็จการศึกษาขั้นต่ำตามที่กฎหมายกำหนด และมีความรู้การใช้ภาษาไทย สามารถอ่านออกเขียนได้

- ถือใบอนุญาตขับขี่ที่มีผลบังคับใช้ตามกฎหมาย ไม่หมดอายุ และตรงกับประเภทของยานพาหนะที่ทำการขับขี่
- ประวัติส่วนบุคคลด้านอุบัติเหตุ จะถูกประเมินและตรวจสอบโดยผู้ประกอบการขนส่ง และมีการสัมภาษณ์พนักงานขับรถเพื่อประเมินทัศนคติด้านการใช้รถใช้ถนนอย่างปลอดภัย ถ้าการบันทึกอุบัติเหตุ หรือการสัมภาษณ์บ่งชี้ถึงทัศนคติที่ไม่ดีต่อการใช้รถใช้ถนนอย่างปลอดภัย การจ้างงานเป็นพนักงานขับรถจะไม่ได้รับการพิจารณา และสามารถเรียกตรวจสอบหลักฐานเมื่อร้องขอได้
- ไม่ถูกสั่งห้ามไม่ให้ขับขี่โดยศาล หรือ โดยนายจ้างเดิม ถ้ามีต้องมีเว้นระยะไม่ต่ำกว่า1ปี
- มีประสบการณ์ในการขับขี่อย่างน้อย 2 ปี ในประเภทของยานพาหนะ
- มีอายุขั้นต่ำ 25 ปี และอายุสูงสุดไม่เกิน 60 ปี (55-60ปี ต้องมีใบรับรองแพทย์)ประวัติการทำงานที่ผ่านมาไม่มีประวัติอาชญากรรม ผ่านการตรวจสอบสิ่งเสพติดและแอลกอฮอล์ ไม่มีชื่ออยู่ใน Black List จากบริษัทอื่น

6.1.2 ผู้สมัครจะต้องได้รับการตรวจสุขภาพตามที่กำหนด และมีใบรับรองของแพทย์ แผนปัจจุบันขั้นหนึ่งที่ได้รับใบอนุญาตประกอบวิชาชีพเวชกรรม ด้านอายุรเวชศาสตร์ หรือที่ผ่านการอบรมด้านอาชีวเวชศาสตร์ โดยผู้สมัคร จะต้องไม่เป็นโรคต้องห้ามตามที่กฎหมายกำหนด และโรคที่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน อย่างเช่น โรคลมชัก โรคเรื้อนระยะติดต่อ หรือในระยะที่ปรากฏอาการเป็นที่รังเกียจของสังคม วัณโรคในระยะอันตราย โรคเท้าช้าง โรคติดยาเสพติด โรคพิษสุราเรื้อรัง และผ่านการตรวจสิ่งเสพติด และพิษสุราเรื้อรัง

6.1.3 บันทึกพนักงานขับรถ, บุคลากรของบริษัทที่ได้รับมอบหมายจะเป็นผู้ตรวจสอบบันทึกต่างๆของพนักงานขับรถเกี่ยวกับ ชื่อ, ที่อยู่, หมายเลขใบขับขี่, สถิติอุบัติเหตุ และผลการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถแต่ละคน

6.1.4 การฝึกอบรมพนักงานขับรถก่อนการเข้ามาปฏิบัติงานในบริษัท

- ให้ปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม สำหรับผู้รับเหมา (3-CM-001)
- หลังจากที่ผ่านการอบรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมและทดสอบจากฝ่ายความปลอดภัยฯแล้ว พนักงานขับรถจะต้องมารายงานตัวที่ฝ่าย Logistics เพื่อรับการอบรมในกระบวนการปฏิบัติงานของฝ่าย Logistics พร้อมทั้งต้องผ่านการทดสอบตามแบบทดสอบด้วย

6.1.5 การฝึกอบรมของพนักงานขับรถส่วนของผู้ประกอบการขนส่ง

ผู้ประกอบการขนส่ง ต้องจัดทำระบบการฝึกอบรม และแผนการฝึกอบรมประจำปี รวมทั้งจัดทำ ตารางการฝึกอบรม(Training Matrix) ให้กับพนักงานขับรถ เพื่ออธิบายว่าต้องดำเนินการจัดอบรมเมื่อใด พนักงานด่านหน่วยใดต้องเข้ารับการอบรม และการฝึกอบรมอย่างน้อยต้องอบรมให้ได้ตามที่กฎหมายกำหนดและเหมาะสมกับลักษณะงานที่ปฏิบัติ ข้อแนะนำสำหรับหลักสูตรการฝึกอบรมสำหรับพนักงานขับรถ

- กฎ ระเบียบ นโยบาย มาตรฐานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม(SSHE) ของหน่วยงานเกี่ยวกับการขับรถ
- กฎข้อบังคับของสถานที่ไปส่งผลิตภัณฑ์ เช่น คลังสินค้า โรงงาน สถานีบริการ เป็นต้น
- การขับรถเชิงป้องกันอุบัติเหตุ และต้องผ่านการทดสอบการขับรถบนถนนจริงจากวิทยากรที่ผ่านการรับรองหลักสูตร Defensive Driving Course จากสถาบันที่ได้มาตรฐาน และควรมีการอบรมทบทวนอย่างน้อยทุก 2 ปี
- ความรู้เรื่องผลิตภัณฑ์ ขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัยในการขนส่งผลิตภัณฑ์ ได้แก่ วิธีการส่งมอบผลิตภัณฑ์ เช่น การส่งเม็ดพลาสติก และการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- การตรวจสอบรถก่อนทำงาน
- การปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน และการดับเพลิงเบื้องต้น

- การรายงานสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัยก่อนการขนส่ง และระหว่างการขนส่ง
- ระยะเวลาการทำงาน ระยะเวลาพักระหว่างการขับรถ
- การปฐมพยาบาลเบื้องต้น การใช้ยา แอลกอฮอล์และสารเสพติดที่มีผลต่อความสามารถในการขับรถ ส่งผลทำให้เกิดอันตราย หรือส่งผลต่อการเกิดอุบัติเหตุ
- เนื้อหาและการใช้คู่มือ พนักงานขับรถขนส่ง
- หัวข้ออบรมใหม่ที่เกี่ยวข้องเพื่อให้ทันต่อการเปลี่ยนแปลง เช่น กฎหมายใหม่ เป็นต้น

6.1.6 ผู้ประกอบการต้องให้ความร่วมมือในการ ตรวจสอบปริมาณแอลกอฮอล์ และสารเสพติดให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย สำหรับพนักงานผู้รับเหมาของบริษัทฯ

6.1.7 ผู้ประกอบการขนส่งต้องกำหนดชั่วโมงขับขี่และชั่วโมงการพักของพนักงานขับรถ โดยคำนึงถึงความปลอดภัย และต้องจัดเวลาการทำงานและกำหนดเวลาพักของพนักงานขับรถให้เหมาะสม ขั้นต่ำตามที่กฎหมายกำหนด เพื่อป้องกันความเหนื่อยล้าซึ่งอาจส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง และทำให้ส่งผลกระทบต่อชีวิต ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อม

6.1.8 ผู้ประกอบการขนส่งต้องมีกระบวนการติดตามตรวจสอบเวลาการทำงานของพนักงานขับรถเป็นประจำทุกสัปดาห์ โดยพนักงานขับรถทุกคนจะต้องมีวันหยุดพักผ่อนอย่างน้อย 1 วันในรอบการทำงาน 1 สัปดาห์

6.1.9 การเตรียมความพร้อมพนักงานขับรถ

- ผู้ประกอบการขนส่งหน่วยงานต้องมีกระบวนการตรวจสอบความพร้อมของพนักงานขับรถก่อนออกเดินทางในแต่ละเที่ยว ในสถานที่ที่พนักงานขับรถจะออกเดินทางเพื่อขนส่งผลิตภัณฑ์ เช่น ตรวจวัดแอลกอฮอล์ ต้องเป็น 0%, สุ่มตรวจสารเสพติดในปัสสาวะ
- ผู้ประกอบการขนส่งต้องไม่อนุญาตให้พนักงานขับรถปฏิบัติงานในขณะที่ร่างกายและจิตใจไม่พร้อมขึ้นขับรถ
- พนักงานขับรถควรได้รับสิทธิในการปฏิเสธการขับรถ (Right to refuse) เมื่อรู้สึกว่าไม่ได้พักผ่อนที่เพียงพอหรือร่างกายไม่พร้อม เช่น มีอาการง่วง เหนื่อยล้า และพนักงานขับรถมีสิทธินำรถเข้าจอดในจุดที่ปลอดภัย หรือจุดพักที่บริษัทกำหนด (HUB) โดยผู้ประกอบการขนส่งควรอนุญาตให้พนักงานขับรถพัก 15 ถึง 30 นาที และต้องให้สิทธิ์แก่พนักงานในการพิจารณาว่าอาจเกิดความไม่ปลอดภัยหากฝืนขับต่อไป (Stop Work Authority)
- พนักงานขับรถทุกคนที่ทำหน้าที่ขับรถให้กับหน่วยงาน ต้องได้รับการตรวจสุขภาพประจำปีเพื่อให้มั่นใจว่าพนักงานเหล่านี้ยังคงมีความสามารถในการขับรถได้อย่างความปลอดภัย

6.2 **การจัดการยานพาหนะ**

6.2.1 มาตรฐานตัวรถและอุปกรณ์ประกอบ

- รถขนส่งและอุปกรณ์ประกอบต้องมีมาตรฐานตามที่กฎหมายกำหนด
- ผู้ประกอบการขนส่งต้องมีการกำหนดข้อกำหนดเรื่องความปลอดภัยการใช้ยางรถ (Tire safety policy) รวมถึงวิธีการตรวจสอบยาง การเปลี่ยนและการจัดการยาง เช่น
  - การทดสอบยางและความถี่ในการเปลี่ยนยาง
  - ประเภทของยางและการเลือกใช้ยาง
  - การเลือกใช้ยางที่เหมือนกันในเพลาเดียวกันการตรวจสอบการสึกหรอของยางรถในเวลาเดียวกัน
  - ข้อกำหนดการใช้ความดันสำหรับลมยาง
  - ข้อกำหนดเกี่ยวกับการซ่อมและการหล่อดอกยาง

6.2.2 การซ่อมบำรุงรถขนส่งและและอุปกรณ์ประกอบ

Uncontrolled copy when printed or saved this document

- ผู้ประกอบการขนส่งต้องกำหนดการบำรุงรักษาตัวรถให้เป็นไปตามคู่มือของบริษัทผู้ผลิตและตามที่กฎหมายกำหนด
- ผู้ประกอบการขนส่งต้องกำหนดให้ดำเนินการตรวจสอบบำรุงรักษา และทำการทดสอบตู้บรรจุผลิตภัณฑ์ ตามคู่มือของบริษัทผู้ผลิต ตามที่กฎหมายกำหนดและตามเงื่อนไขในสัญญา
- ผู้ประกอบการขนส่งต้องมีการตรวจสอบสภาพรถขนส่งก่อนใช้ในการขนส่งทุกวันและจัดเก็บเพื่อสามารถตรวจสอบย้อนหลังได้
- ผู้ประกอบการขนส่งต้องมีการควบคุมการบรรจุและลงผลิตภัณฑ์ ที่ทำให้รถมีความมั่นคงตลอดการเดินทาง ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับผลิตภัณฑ์ที่ขนส่ง ซึ่งอาจมีการส่งผลิตภัณฑ์แบบจุดเดียวหรือหลายจุด
- ผู้ประกอบการขนส่งต้องมีระบบการบันทึกรายงานความเสียหายที่เกิดขึ้นโดยไม่คาดคิด (Unplanned Breakdown) และการสอบสวนหาสาเหตุพร้อมมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำและจัดเก็บเพื่อสามารถตรวจสอบย้อนหลังได้
- ผู้ประกอบการขนส่งต้องประเมินสภาพและอายุการใช้งานของรถขนส่งผลิตภัณฑ์ว่าเสื่อมหรือหมดสภาพการใช้งานหรือไม่ หากรถขนส่งอยู่ในสภาพที่ไม่ปลอดภัย ผู้ประกอบการขนส่งต้องเลิกใช้งานรถขนส่งดังกล่าว

6.2.3 ผู้ประกอบการขนส่งต้องจัดหาอุปกรณ์ความปลอดภัยประจำรถ อย่างน้อย ประกอบด้วย

- คู่มือการจัดการเหตุฉุกเฉินประจำรถ
- อุปกรณ์ส่องสว่างหรือไฟฉายฉุกเฉิน
- นกหวีด
- อุปกรณ์หนุนล้อหรือรองล้อ เพื่อป้องกันรถเคลื่อนที่ขณะจอด จำนวนและขนาด
- ขึ้นอยู่กับขนาดของรถขนส่ง
- ป้ายเตือนอันตรายชนิดตั้งพื้น/ สามเหลี่ยมหรือกรวยสะท้อนแสง/ ป้ายรถเสียมีไฟฉุกเฉินที่แยกออกจากอุปกรณ์ไฟฟ้าของตัวรถ
- เสื้อกั๊กติดแถบสะท้อนแสงสำหรับสวมใส่เพื่อเตือนอันตราย
- ติดตั้งเครื่องดับเพลิงประจำรถ ไม่น้อยกว่า 15 กก. และพร้อมใช้งานตลอดเวลา
- อุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้น
- หมวกนิรภัย, ถุงมือนิรภัย และรองเท้านิรภัย แผ่นซับคราบน้ำมัน หรือวัสดุอื่น เช่น ผ้าฝ้าย

6.3 **การจัดการการเดินทาง (Journey/Trip management)**

6.3.1 ผู้ประกอบการขนส่งต้องอธิบายเส้นทางการเดินทางอย่างเป็นทางการ และมีเอกสารประกอบให้กับพนักงานขับรถทุกคน โดยผู้มีหน้าที่เกี่ยวข้อง ต้องสื่อสารให้กับพนักงานขับรถ ก่อนทำงานทุกเส้นทางการขนส่งให้รับทราบและมีความเข้าใจ อย่างน้อยต้องควบคุมเรื่องผลิตภัณฑ์ กฎระเบียบ นโยบาย มาตราฐานความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม การหยุดรถในที่ปลอดภัย อันตรายที่อาจเกิดขึ้นในเส้นทางขนส่ง และข้อปฏิบัติเมื่อเกิดกรณีฉุกเฉิน

6.3.2 ผู้ประกอบการขนส่งต้องกำหนดให้มีช่องทางการสื่อสารระหว่างพนักงานขับรถกับผู้จัดการเส้นทาง ที่เหมาะสม สามารถติดต่อกันได้ตลอดเวลา และยอมรับร่วมกันในวิธีการดังกล่าว ทั้งนี้การสื่อสารการขนส่งต้องสอดคล้องกับนโยบายของบริษัท

6.3.3 ผู้ประกอบการขนส่งต้องติดตั้งระบบติดตามพฤติกรรมการขับรถ ของพนักงานขับรถ ขั้นต่ำตามที่กฎหมายกำหนด เป็นอย่างน้อย เช่น GPS เป็นต้น โดยอุปกรณ์ที่ติดตั้งควรบันทึกพฤติกรรมอย่างน้อยที่สุด ได้แก่ เส้นทางที่ใช้ในการขนส่ง ชั่วโมงการขับรถ การเบรค

กระทันหัน การขับรถเร็วเกินกำหนด การเปลี่ยนช่องทางขับรถกระทันหัน การคาดเข็มขัดนิรภัย

6.3.4 ผู้ประกอบการขนส่งต้องมีการกำหนดบทลงโทษสำหรับพนักงานขับรถที่ไม่ขับรถไปในเส้นทางที่กำหนด หรือไม่หยุดพักตามจุดที่กำหนดไว้ในแผนการจัดการเดินทาง (Journey Management Plan, JMP) และแจ้งให้พนักงานขับรถทุกคนรับทราบ

6.4 **การจัดการด้านผู้ประกอบการขนส่ง (Contractor management)**

6.4.1 ผู้ประกอบการต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ และสื่อสารข้อมูลที่ได้รับแจ้งจากบริษัทฯไปยังหน่วยงานที่เกี่ยวข้องภายใต้การจัดการของบริษัทขนส่งให้ทั่วถึง

6.4.2 ผู้ประกอบการขนส่งหากผู้ประกอบการขนส่งมีการจ้างผู้รับเหมาช่วง ต้องมีการกำหนดวิธีการติดตามความก้าวหน้าในการปิดข้อบกพร่องที่เกิดขึ้น ต้องมีวิธีการประเมินและตรวจสอบเพื่อให้มั่นใจว่า ผู้รับเหมาช่วงมีความสามารถเพียงพอในการทำงานที่ได้รับมอบหมาย ประหนึ่งเดียวกับที่หน่วยงานทำด้วยตนเอง โดยเฉพาะอย่างยิ่งด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

- ผู้ประกอบการขนส่งต้องเก็บข้อมูลและทบทวนสถิติด้านความปลอดภัยในการขนส่งผลิตภัณฑ์ โดยเปรียบเทียบประวัติข้อมูลต่างๆดังนี้จำนวนผู้เสียชีวิตจากอุบัติเหตุ
- จำนวนผู้ได้รับบาดเจ็บจากอุบัติเหตุ
- จำนวนรถขนส่งที่เกี่ยวข้องกับอุบัติเหตุ
- จำนวนอุบัติเหตุที่เกี่ยวข้องกับการขนส่งผลิตภัณฑ์
- มูลค่าความเสียหายที่เกี่ยวข้องการขนส่งผลิตภัณฑ์
- การรั่วไหลของผลิตภัณฑ์
- จำนวนชั่วโมงการทำงานและระยะทางการขนส่งของพนักงานขับรถ

6.5 **การรายงานและการสอบสวนอุบัติเหตุ (Accident and Investigate report, Emergency response)**

6.5.1 ผู้ประกอบการขนส่งต้องมีระบบการรายงานและการสอบสวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในการปฏิบัติงาน โดยต้องวิเคราะห์หาสาเหตุและการป้องกันอุบัติเหตุ และนำวิธีการป้องกันไปปฏิบัติทันที เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพด้านความปลอดภัยไม่เกิดอุบัติเหตุซ้ำอีก และระบบรายงานและสอบสวนอุบัติเหตุจะต้องครอบคลุมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม และต้องรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นทันที โดยให้เป็นไปตามขั้นตอนหรือกระบวนการที่กำหนด

6.5.2 ผู้ประกอบการขนส่งต้องกำหนดกิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อป้องกันความผิดพลาดซึ่งอาจเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงาน ยกตัวอย่างเช่น กิจกรรมสร้างความตระหนักด้านความปลอดภัยก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกวัน (KYT), การตรวจสอบสภาพรถ, การสังเกตพฤติกรรมการขับรถของพนักงานขับรถ, การจัดประชุม (Toolbox meeting) อย่างน้อยสัปดาห์ละครั้ง, การจัดประชุม (Monthly meeting) เพื่อเน้นย้ำเรื่องการปฏิบัติงานและการเรียนรู้จากอุบัติเหตุต่างๆ ที่เกิดขึ้นมาแล้ว (Lesson Learned) ไปสู่ผู้ที่เกี่ยวข้อง เป็นต้น

6.5.3 ผู้ประกอบการขนส่งต้องมีการกำหนดนโยบายเพื่อความปลอดภัยสำหรับพนักงานขับรถ โดยมีรายละเอียดดังนี้

- นโยบายการใช้เข็มขัดนิรภัย (Seat Belt Policy)
  พนักงานขับรถทุกคนต้องใช้เข็มขัดนิรภัยตลอดการเดินทาง และเข็มขัดนิรภัยต้องเป็นชนิด 3 จุด (3-point configuration) ประกอบด้วย การดึงกลับแบบอัตโนมัติ และมีกลไกการทำงานแบบล็อกกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน
- นโยบายการใช้โทรศัพท์เคลื่อนที่

พนักงานขับรถต้องไม่โทรศัพท์ติดต่อหรือรับสายผู้อื่นขณะขับรถ (รวมถึงการส่งข้อความ) และระหว่างการขับรถพนักงานขับรถควรเก็บโทรศัพท์ไว้ เพื่อหลีกเลี่ยงการรับสายโทรศัพท์ที่เรียกเข้ามา พนักงานขับรถสามารถรับสายหรือโทรติดต่อกลับไป เมื่อพนักงานขับรถได้นำรถเข้าจอดและหยุดในจุดที่ปลอดภัย

- นโยบายการใช้แอลกอฮอล์และสารเสพติด (Drug and Alcohol Policy)
  เนื่องจากแอลกอฮอล์เป็นสิ่งทำให้ความสามารถในการขับรถลดลง ทำให้กระบวนการสั่งการทำงานแย่ลง การตัดสินใจและปฏิกิริยาในการตอบสนองช้าลง ถึงแม้ว่าจะได้รับปริมาณแอลกอฮอล์เพียงเล็กน้อยก็ส่งผลให้ความสามารถของพนักงานขับรถลดลงได้ ดังนั้น พนักงานขับรถทุกคนต้องไม่ดื่มแอลกอฮอล์ หรือ ใช้สารเสพติด หรือการใช้ยาที่ทำให้ประสิทธิภาพการขับรถอย่างปลอดภัยลดลงในขณะปฏิบัติงาน (เช่น ยาแก้แพ้ ยาแก้ไข้หวัด เป็นต้น) ผู้ประกอบการขนส่งหน่วยงานควรมีการประกาศใช้นโยบายการห้ามใช้แอลกอฮอล์และสารเสพติดอย่างเป็นทางการ และให้คำปรึกษาโดยตรงต่อพนักงานและผู้ประกอบการช่วงทุกคน
- นโยบายเรื่องการกำหนดชั่วโมงการขับขี่
  พนักงานขับรถต้องไม่ปฏิบัติงานเกิน 8 ชั่วโมงต่อวัน โดยต้องมีเวลาพักไม่น้อยกว่า 1 ชั่วโมงต่อวัน และพนักงานขับรถต้องปฏิบัติงานติดต่อกันไม่เกิน 4 ชั่วโมง และต้องหยุดพักอย่างน้อย 30 นาที จึงจะสามารถขับรถได้อีก 4 ชั่วโมง การหยุดที่ไม่ถึง 30 นาที ไม่ถือว่าเป็นการหยุดพักรถเสีย

การติดต่อสื่อสาร

ผู้ประกอบการขนส่งจะต้องรายงานเรื่องความปลอดภัยในการขนส่งข้อมูลในการขนส่งในด้าน ต่างๆเพื่อใช้สำหรับการประเมินประสิทธิภาพการขนส่งโดย

- จัดให้มีการประชุมเป็นประจำทุกเดือนโดยมีผู้แทนจากผู้ประกอบการขนส่งและตัวแทนของบริษัทฝ่ายโลจิสติกส์ และผู้ที่เกี่ยวข้องในกรณีต่างๆเช่น กรณีการสอบสวนอุบัติเหตุ เป็นต้น
- กรณีมีสาเหตุความเร่งด่วนอาจถูกเรียกเข้าร่วมประชุมตามที่มีการร้องขอหรือเรื่องที่จะประชุมมีส่วนเกี่ยวข้องกับพนักงานขับรถไม่ว่าจะโดยตรงหรือโดยอ้อม

7.0 <u>ภาคผนวก</u>

--

Uncontrolled copy when printed or saved. Refer to current document

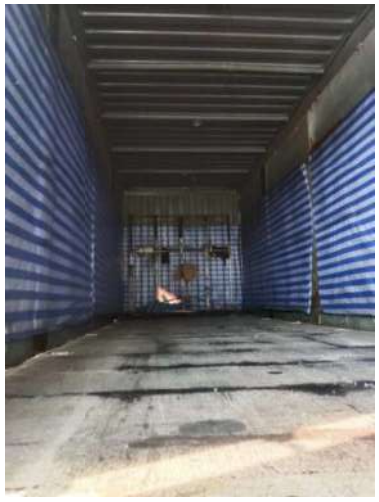
ภาคผนวก ก-21
เอกสารสรุปผลการตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์และสารเสพติด

- *บริษัทฯได้ทำการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยในการทำงาน จากการตรวจตราสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยเพื่อปรับปรุงให้เกิดความปลอดภัยในแต่ละหน่วยงาน โดยหน่วยงานความปลอดภัย ฯ*

1. ตรวจวัดระดับแอลกอฮอล์พนักงานขับรถก่อนออกไปรับสินค้าและก่อนออกไปส่งสินค้า

2. สุ่มตรวจเช็คระดับแอลกอฮอล์พนักงานขับรถระหว่างเดินทางไปส่งสินค้า

ภาคผนวก ก-22
ใบตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของรถ



ใบตรวจเช็คสภาพรถ

ชื่อพนักงานขับรถ [redacted]

ประเภทรถ ☐ 4 ล้อ ☐ 6 ล้อ ☒ 10 ล้อ ☐ หัวพ่วง ☐ หางพ่วง ☐ หัวลาก ☐ หางเทรลเลอร์ เลขไมล์ 91300

ลำดับ	รายการตรวจเช็ค	ผลการตรวจ		หมายเหตุ	กำหนดแล้วเสร็จ
		ผ่าน	ไม่ผ่าน		
1	ใบขนคู่มาครบถ้วน(ใบประกาศทะเบียน)	✓			
2	พรบ./ป้ายภาษี (ไม่หมดอายุ)	✓			
3	ประกันภัย(ไม่หมดอายุ)	✓			
4	แผ่นป้ายทะเบียนหน้า 2 แผ่น (ครบและไม่ชำรุด)	✓			
5	ระดับน้ำมันเบรคและคลัทช์	✓			
6	ที่ปัดน้ำฝน ข้าง - ขวา ใช้งานได้	✓			
7	แตรหัวใช้งานได้	✓			
8	ระบบเบรค ล้อหัว - หาง ใช้งานได้	✓			
9	Safety Belt เข็มขัดนิรภัย ซ้าย - ขวา ใช้งานได้	✓			
10	กระจกหน้า /กระจกมองข้างซ้าย-ขวา (ไม่แตกร้าว)	✓			
11	สัญญาณและเสียงถอย ใช้งานได้	✓			
12	ไฟส่องหน้ารถ	✓			
	ไฟสัญญาณเลี้ยว	✓			
	ไฟเบรค, ไฟหรี่ , ไฟท้าย , ไฟเบรค ,ไฟทางเข้าง	✓			
13	สัญญาณแตรหลัง (ขึ้นหยุดหลังเมื่อเลี้ยวหลัง)	✓			
14	ยูทากอเหนี่ยว(ไม่มีรอยร้าว,รอยเชื่อมไม่มีโป๊ะหลุด,ไม่ชำรุดหลายแผลไม่มีรอยหลอม)	✓			
15	สภาพผู้โดยสาร หางรถบรรทุกไม่มีรอยร้าว,หัวโหลดไม่หลุด และไม่มีรอยหลุด	✓			
	สภาพผู้โดยสาร ระดับของเหลวในรถยกไม่มีแตกร้าวไป	✓			
	สภาพผู้โดยสาร ลูกยางของพนักงานขับรถ ไม่มีรอยร้าว ,แตกร้าว และเสียหายภายในผู้ 2 เส้น	✓			
	ที่นั่งและที่วางปูนผู้เลี้ยงและยางไม่มีรอยเนื้อหลายสี, หรือมีที่ขึ้นเศษหลุด	✓			
16	สภาพที่ยึดยางไม่หลุดหลาย (ที่ยึดยางหลุดหรือมีที่หลุด)	✓			
17	ชุดกระบอกน้ำมันเบรคหลัก (น้ำมันไม่มีรั่วซึม)	NA			
18	ชุดดูปากเบี้ยงหน้าง แบบน้ำไหลหลายทาง(ระบบหน้าง)	NA			
19	ชุดดูปากเบี้ยงหน้าง แบบขาแขวนหน้าวิ่งระบบกึ่งหน้าง	NA			
20	สภาพแม่ผู้ ผ้าใบที่ปิดเลื่อนไม่หลุดและเลื่อนสะดวกแม่มีรูปหรือเก่า	✓			
21	ภาพโคมไฟหน้าข้าง ข้าง - ขวา	✓			
22	ชุดโหลดไม้เส้นพลาสติกหรือไม้ใช้งาน ขนาด 15 เซนติ	✓			
23	กรอบยางยาง จำนวน 2 เส้น	✓			
24	ไม้หนุนล้อ จำนวน 2 เส้น	✓			
25	ชุดโหลด PVE หลวก ,ขอบเต้า , เสื่อและที่ยึดแผล , กุญแจมือ (พร้อมใช้งาน)	✓			
26	ที่ยึดผู้ยึดหลุดและหรอแตกมีใช้งานได้หลุดตำแหน่ง	NA			
27	ระบบสตาร์ทต่อกับระบบควบคุมการ อิม - ไปกลบไม่ปิดสตาร์ทไม่ได้)	NA			
28	ไซ้ดิดเสียงเตือน (สภาพพร้อมใช้งาน)	NA			
29	ผ้าใบคลุมหัวกลอด้อง ไม่มีโป๊ะหลุด ไม่ชำรุด ไม่ชำรุด(สภาพพร้อมใช้งาน)	NA			
30	การหลอดยางการยึดเบี้ยงผู้ยางหลุด	✓		23/12/66	
31	กล้องติดท้ายรถยนต์	✓			
32	อื่นๆ				

ผลการตรวจ	
	☐ ใบแดง หยุดปฏิบัติงานแม้ไม่ทันที
	☐ ใบเหลือง ให้ดำเนินการแก้ไขภายในเวลาที่กำหนด

[redacted]

FM-TR-19 Rev.0

Effective date.01.08.2021

ภาคผนวก ก-23
แผนฉุกเฉิน

Exercise Master Plan 2023

Month	Date	Plant					Shift	Exercise Scenario	Type	Emergency Type (In accordance with ERP)							Emergency Level & Condition							Participant						Status
		PP1,2	PP3	PP4	PDH	BKK				Fire	Explosion	Flamable leak	Radioactive	Toxic Gas	Chemical Spill	Security case	Night Drill	Accident	1	2	3	*Crisis*	*BCM*	*ERT*	*Employee & Contractor*	*NPC S&E*	*Duty Roster*	*CMT*	*BCMT*	
May	26				X		C	Fire case - Lab	Full	x	-	-	-	-	x	-	-	-	x	-	-	-	-	x	-	-	C	-	-	Done
Jun	2		X				C	Fire & Dust Explosion case	Full	x	X	-	-	-	x	-	x	-	x	-	-	-	-	x	-	-	D	-	-	Done
Jun	21				X		A	Chlorine gas leak at storage	Table Top 3 Hr.	-	-	-	-	-	x	-	-	-	x	-	-	-	-	x	-	x	B	-	-	Done
Jun	28	X					C	Fire at P-201,202 (R-201)	Table Top 3 Hr.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	-	-	-	-	x	-	x	E	-	-	Done
Jun	30	X					B	Fire at Teal Storage	Table Top 3 Hr.	x	-	-	-	-	-	-	-	-	x	-	-	-	-	x	-	x	A	-	-	Done
Jul	14				X		B	H2S leak from T-6001	Full	-	-	-	-	x	-	-		-	-	x	-	-	-	x	-	x	B	-	-	
Aug	2	X					A	Fleamable leake and Explosion (BELEVE) from D-2302	Full	-	x	-	-	-	-	-	-	-	-	x	-	-	-	x	-	x	A	-	-	
Aug	8				X		D	Fire at R-3001	Full	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	-	-	x	x	x	D	-	-	
Aug	10			X			B	Hexene leake and fire at HEXENE unit	Full	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x	-	x	x	x	E	x	-	
Aug	31		X				D	Flamaable leak from R-3230/E-3230	Table Top 3 Hr.	-	-	x	-	-	-	-	-	-	x	-	-	-	-	x	-	x	C	-	-	
Sep	21			X			A	Fire at D-4330	Table Top 3 Hr.	x	x	-	-	-	-	x	-	-	x	-	-	-	-	x	-	-	C	-	-	
Nov	-					X	-	Head office		x	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	x	-	-	-	-	-
Total		**3**	**2**	**2**	**4**	**1**																								
		12																												

ภาคผนวก ก-24
เอกสารคู่มือการปฏิบัติงานในการขนส่ง และการขนถ่าย

ประวัติการแก้ไข

แก้ไขครั้งที่	รายการแก้ไข	วันที่บังคับใช้
1	New release	25.09.16

Uncontrolled copy when printed or saved this document

ระเบียบปฏิบัติงาน : ระเบียบวินัยและบทควบคุมผู้รับเหมาที่ปฏิบัติงานในส่วนงานโลจิสติกส์		เลขที่เอกสาร 3-SP-005	หน้า 2 ของ 5
ผู้เขียน : Logistics Supervisor	ผู้ทบทวน : Shipping AM/ Bagging AM	ผู้อนุมัติ : Logistics DM	แก้ไขครั้งที่ 1

วันที่บังคับใช้ : 25.09.16

1.0 วัตถุประสงค์

1.1 เพื่อกำหนดระเบียบวินัยในการปฏิบัติงานสำหรับพนักงานผู้รับเหมาที่ปฏิบัติงานให้กับส่วนงานโลจิสติกส์ บริษัท เอ็ชเอ็มซีโปลีเมอส์ จำกัด ให้สามารถปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัยไม่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุ หรือได้รับอันตรายต่อสุขภาพอนามัย และให้เป็นไปตามข้อกำหนดตามมาตราฐานร่วมกัน

1.2 เพื่อก่อให้เกิดการปฏิบัติอันยุติธรรมต่อกัน และให้ได้มาซึ่งสมรรถนะในการทำงาน

2.0 ขอบเขต

2.1 ใช้สำหรับพนักงานผู้รับเหมา ที่เข้าปฏิบัติงานใน ส่วนงานโลจิสติกส์ บริษัท เอ็ชเอ็มซีโปลีเมอส์ จำกัด โรงงานระยอง

3.0 เอกสารอ้างอิง

3.1 ระเบียบปฏิบัติด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับพนักงานผู้รับเหมา (3-CM-001)

3.2 ระเบียบปฏิบัติงานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (3-SM-007)

4.0 คำนิยาม

4.1 ผู้รับเหมา ได้แก่ พนักงานผู้รับเหมาประจำ,ผู้รับเหมาชั่วคราว ผู้รับเหมาโครงการต่างๆ รวมถึงพนักงานขับรถบรรทุกผลิตภัณฑ์และพนักงานขนเม็ดพลาสติกที่ปฏิบัติงานให้กับบริษัท เอ็ชเอ็มซีโปลีเมอส์ จำกัด

5.0 บทบาทหน้าที่ ความรับผิดชอบ

ดูในข้อ 6.0

6.0 ระเบียบปฏิบัติงาน

6.1 หลักเกณฑ์

ผู้รับเหมา พึงรักษาระเบียบวินัยโดยเคร่งครัด ซึ่งได้กำหนดบทลงโทษสำหรับความผิดที่ผู้รับเหมาได้กระทำขึ้น หรือฝ่าฝืนระเบียบ ข้อบังคับ โดยไม่จำเป็นต้องลงโทษตามลำดับที่ได้ระบุไว้ ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับเจตนา ความหนักเบาแห่งความผิดที่ผู้รับเหมาได้กระทำ สภาพแวดล้อม การให้ความร่วมมือในการทำงานและคุณงามความดีในอดีต ซึ่งจะพิจารณาเป็นราย ๆ หรือกรณี ๆ ไป โดยพนักงานผู้รับเหมา อาจได้รับโทษประการใดประการหนึ่งหรือหลายประการพร้อมกัน โดยมีรายการดังต่อไปนี้

รายการ	วิธีดำเนินการ	ความถี่	บทลงโทษ	หมายเหตุ
สารเสพติด	ทำการสุ่มตรวจหาสารเสพติด โดยไม่มีการแจ้งให้ทราบล่วงหน้า	เดือนละ 1ครั้ง	-ปฏิเสธการเข้าทำงานโดยทันที -ยกเลิกการเข้าทำงานหรืองานเกี่ยวข้องใน HMC ตลอดไป (Back list)	ถ้าพิสูจน์ได้ว่าไม่ได้เกี่ยวข้องกับสารเสพติด ให้ยังคงทำงานต่อได้

Uncontrolled copy when printed or saved this document

รายการ	วิธีดำเนินการ	ความถี่	บทลงโทษ	หมายเหตุ
แอลกอฮอล์	ให้ยึดตามระเบียบปฏิบัติด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับพนักงานผู้รับเหมา (3-CM-001)	ทุกครั้งก่อนการทำงาน	ไม่อนุญาตให้เข้าเขตโรงงาน – ครั้งแรกให้ออกใบเตือนเป็นลายลักษณ์อักษร ครั้งที่สอง พักงานเป็นเวลาสามวันครั้งที่สาม ปฏิเสธการเข้าทำงาน (ให้ออก)	กำหนดภายในระยะเวลา 1ปี
การเกิดอุบัติเหตุ	เกิดอุบัติเหตุในงาน	-	-ครั้งแรกให้แจ้งใบเตือนเป็นลายลักษณ์อักษร -ครั้งสอง พักงาน 7 วัน -ครั้งที่สาม ปฏิเสธการเข้าทำงาน(ให้ออก)	
เข้าทำงานสาย	มาปฏิบัติงานล่าช้าตามข้อตกลงในสัญญา	- 1 ครั้ง - 2 ครั้ง - 3 ครั้ง	-เรียกเตือน -เตือนเป็นลายลักษณ์อักษร - พักงาน 3 วัน - ครั้งที่สี่ ปฏิเสธการเข้าทำงาน(ให้ออก)	ใช้กับผู้รับเหมาประจำ ระยะเวลาภายใน 1 เดือน
การตอก/ สแกนบัตรแทนคนอื่น	ทำการสุ่มตรวจ การตอกบัตร / ได้รับรายงาน / ข้อร้องเรียน	อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง / ตามความเหมาะสม	- ครั้งแรกออกใบเตือนเป็นลายลักษณ์อักษร - ครั้งที่สอง พักงาน 7 วัน -ครั้งที่สาม ปฏิเสธการเข้าทำงาน(ให้ออก)	ใช้กับผู้รับเหมาประจำ
การเข้าออกบริษัทในระหว่างเวลาทำงาน /เลิกงานก่อนเวลาทำงาน	สุ่มตรวจระหว่างเวลาทำงาน / ข้อร้องเรียน	อย่างน้อยเดือนละ 3 ครั้ง /ตามความเหมาะสม	- ครั้งแรกออกใบเตือนเป็นลายลักษณ์อักษร - ครั้งที่สอง พักงาน 3 วัน -ครั้งที่สาม ปฏิเสธการเข้าทำงาน(ให้ออก)	- ใช้กับผู้รับเหมาประจำ - กรณีออกนอกโรงงานในเวลาปฏิบัติงาน ต้องได้รับอนุญาตจากหัวหน้างาน HMC เท่านั้น และเขียนเอกสารพร้อมลายเซนต์ไว้
การสูบบุหรี่	สุ่มตรวจการสูบบุหรี่/ข้อร้องเรียน	อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง /ตามความเหมาะสม	- ออกใบเตือนและแจ้งไปยังต้นสังกัด - ครั้งที่สอง ปฏิเสธการเข้าทำงาน(ให้ออก)	
การพกอาวุธ -มีด ,ปืน	สุ่มตรวจ /พบข้อร้องเรียน	ตามความเหมาะสม	ให้ออกจากงาน	การนำอาวุธเข้ามาเพื่อทำร้ายคนอื่น
การขโมยทรัพย์สิน จงใจ	เหตุการณ์จริง/ ข้อร้องเรียน	ตามความเหมาะสม	ให้ออกจากงาน	

หยิบของนายจ้างหรือบุคคลอื่น รายการ	วิธีดำเนินการ	ความถี่	บทลงโทษ	หมายเหตุ
การก่อทะเลาะวิวาท	พบการทะเลาะวิวาท ในส่วนงาน หรือภายในบริษัท	ตามความเหมาะสม	ให้ออกจากงาน	
การไม่เชื่อฟังและไม่ปฏิบัติตามคำสั่งโดยชอบของพนักงาน	เหตุการณ์จริง/ข้อร้องเรียน	ตามความเหมาะสม	-ครั้งแรกเตือนด้วยวาจา -ครั้งที่สองเตือนเป็นลายลักษณ์อักษร - ครั้งที่สาม พักงาน 3 วัน	
การกลั่นแกล้งหรือจงใจให้เกิดความเสียหาย	เหตุการณ์จริง/ข้อร้องเรียน	ตามความเหมาะสม	-ครั้งแรกเตือนด้วยวาจา -ครั้งที่สองเตือนเป็นลายลักษณ์อักษร - ครั้งที่สาม พักงาน 3 วัน	
การเล่นการพนัน	เหตุการณ์จริง/ข้อร้องเรียน	ตามความเหมาะสม	-ครั้งแรกเรียกเตือน -ครั้งที่สองเตือนเป็นลายลักษณ์อักษร - ครั้งที่สาม พักงาน 3 วัน	

6.2 ขั้นตอนการลงโทษ

<u>ขั้นตอนที่ 1</u> เตือนด้วยวาจา

พนักงานหรือหัวหน้างานสามารถว่ากล่าวตักเตือนผู้รับเหมา ซึ่งผู้ที่กระทำผิดจะได้รับโอกาสให้ชี้แจงข้อบกพร่องของตนและจะได้รับคำแนะนำจากพนักงาน หรือหัวหน้างาน ให้ปรับปรุงตัวภายในระยะเวลาที่กำหนด

<u>หมายเหตุ</u> กรณีความผิดที่ร้ายแรงเกินกว่าจะได้รับการตักเตือนด้วยวาจา บริษัทฯ อาจไม่ดำเนินการตามขั้นตอนที่ 1 แต่จะทำการตักเตือนเป็นลายลักษณ์อักษรตามขั้นที่ 2 แทนได้ทันที

<u>ขั้นตอนที่ 2</u> เตือนเป็นลายลักษณ์อักษร

หากพนักงานผู้รับเหมาที่กระทำผิดไม่ปรับปรุงตัว หลังจากที่ได้รับการเตือนด้วยวาจา และกระทำความผิดซ้ำ หรือมีการกระทำความผิดร้ายแรงเกินกว่าจะได้รับการตักเตือนด้วยวาจาผู้จัดการ หัวหน้างานของพนักงานผู้รับเหมา ที่กระทำความผิด จะเรียกตัวพนักงานผู้นั้นมาสอบสวน และยื่นใบเตือนเป็นลายลักษณ์อักษรให้กับพนักงานของ บริษัทฯ โดยจะเก็บใบบันทึกการเตือนนั้น ๆ ไว้เป็นหลักฐาน หากเป็นการไม่สมควร อาจกำหนดระยะเวลาให้พนักงานปรับปรุงตัวให้ดีขึ้น ซึ่งหากไม่ปฏิบัติตามก็อาจมีผลถึงถูกสั่งพักงาน หรือไล่ออก แล้วแต่ความร้ายแรงของความผิด ทั้งนี้จะมีการระบุในหนังสือเตือนในขั้นนี้ว่า การลงโทษขั้นต่อไป คือพักงาน หรือเลิกจ้างอย่างหนึ่งอย่างใด

<u>ขั้นตอนที่ 3</u> พักงาน

Uncontrolled copy when printed or saved this document

หลังจากพนักงานได้รับการเตือนเป็นลายลักษณ์อักษรในขั้นที่ 2 แล้วไม่มีการปรับปรุงตัวให้ดีขึ้น หรือมีการกระทำผิดซ้ำอีก บริษัทฯ มีสิทธิสั่งพักงานพนักงานรับเหมาผู้นั้นได้ หากความผิดนั้นร้ายแรงมาก หลังจากการเตือนเป็นลายลักษณ์อักษร และระบุขั้นการลงโทษต่อไปเป็นการเลิกจ้างไว้ในหนังสือเตือนนั้นแล้วบริษัทฯ สามารถข้ามขั้นตอนการพักงาน แต่จะลงโทษในขั้นที่ 4 คือ การเลิกจ้างได้ทันที

ขั้นตอนที่ 4 เลิกจ้าง

พนักงานที่ทำความผิดและไม่สามารถปรับปรุงตัวได้ หรือกระทำความผิดซ้ำอีกหลักจากถูกลงโทษตามขั้นตอนแล้ว หรือพนักงานผู้รับเหมากระทำความผิดร้ายแรงจะได้รับโทษถึงขั้นไล่ออก ทั้งนี้พนักงานผู้รับเหมา จะถูกสอบสวนข้อเท็จจริง โดยหัวหน้างานและ/หรือ ของพนักงานผู้รับเหมาผู้นั้น

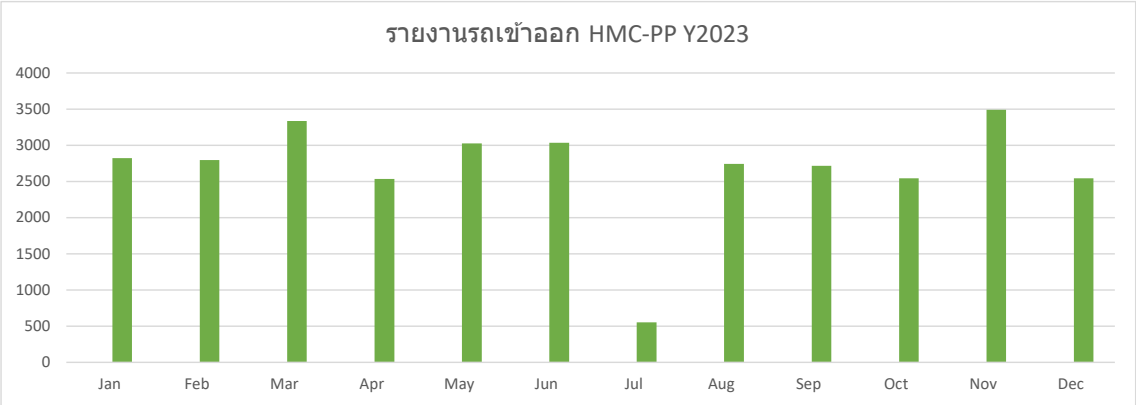
กรณีที่การกระทำความผิด หากปรากฏว่าภายในระยะเวลา 1 ปี นับตั้งแต่ที่รับทราบจากการถูกตักเตือน และพนักงานผู้รับเหมาไม่ได้ก่อความผิดอันใดอีก อันจะต้องได้รับโทษทางวินัยเหมือนหรือหนักกว่าเดิมให้ถือว่าความผิดนั้นไม่มีผลบังคับต่อไป

7.0 ภาคผนวก

--

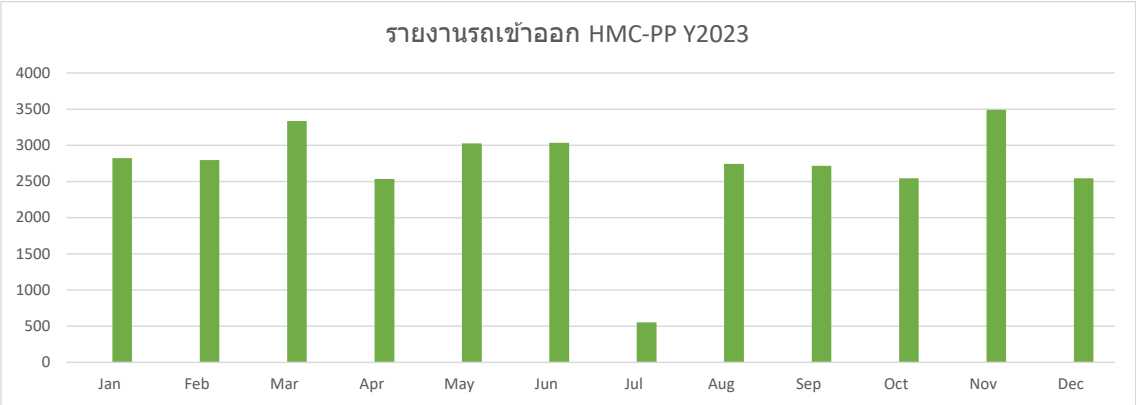
Uncontrolled copy when printed or saved this document

ภาคผนวก ก-25
ตัวอย่าง GPS ของรถขนส่งผลิตภัณฑ์



เดือน (Month)	ประเภทของยานภาหนะ					total
	รถบรรทุก (Truck)	รถบรรทุกสารเคมี (chemical truck)	รถบรรทุกหนัก (Heavy truck)	รถพนักงาน (Staff)	รถผู้รับเหมา (Contractor)	
Jan	0	14	10	2055	743	2822
Feb	0	9	13	1900	872	2794
Mar	0	22	13	2325	974	3334
Apr	0	22	3	1780	729	2534
May	0	14	8	2042	962	3026
Jun	0	17	9	1970	1038	3034
Jul	0	19	6	349	179	553
Aug	0	14	13	1758	958	2743
Sep	0	20	7	1790	900	2717
Oct	0	13	16	1652	863	2544
Nov	0	23	53	1977	1436	3489
Dec	0	29	10	1636	869	2544
Total	0	216	161	21234	10523	32134

ภาคผนวก ก-26
เอกสารบันทึกรถเข้า-ออก



เดือน (Month)	ประเภทของยานภาหนะ					total
	รถบรรทุก (Truck)	รถบรรทุกสารเคมี (chemical truck)	รถบรรทุกหนัก (Heavy truck)	รถพนักงาน (Staff)	รถผู้รับเหมา (Contractor)	
Jan	0	14	10	2055	743	2822
Feb	0	9	13	1900	872	2794
Mar	0	22	13	2325	974	3334
Apr	0	22	3	1780	729	2534
May	0	14	8	2042	962	3026
Jun	0	17	9	1970	1038	3034
Jul	0	19	6	349	179	553
Aug	0	14	13	1758	958	2743
Sep	0	20	7	1790	900	2717
Oct	0	13	16	1652	863	2544
Nov	0	23	53	1977	1436	3489
Dec	0	29	10	1636	869	2544
Total	0	216	161	21234	10523	32134

ภาคผนวก ก-27
ตัวอย่าง GPS ของรถขนส่งกากของเสีย

FORESEE CORPORATION CO., LTD.

199/229 Moo.4, Rangsit, Thanyaburi, Pathumthani 12110

Tel. 02-9044366-7 Fax. 02-9044368

Email info@foresee-corp.com

www.facebook.com/foreseee

FORESEE CORPORATION CO., LTD.

หนังสือรับรองการบำบัด / กำจัด กากของเสียอุตสาหกรรม

เรียน : บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

ที่อยู่ : น.42(1)-4/2535-ญนพ.

ข้อมูล GPS วันที่ขนส่ง : 17 พฤศจิกายน 2566

[redacted]

[redacted]

ภาคผนวก ก-28
หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงาน

หนังสือแจ้งผลการพิจารณา

การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน

กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2566-O-13931

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72070000425351

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	070104	ของเสียสารละลายไซลีน (Spent Xylene Solvent)	2.500	042	10190107125533	
2	070204	ของเสียสารเคมี (Chemical Waste)	13.333	042	10190107125533	
3	070213	เศษพลาสติก	37.125	011	10210000825573	
4	070214	สารเติมแต่ง (Additive)	8.688	042	10130001925570	
5	070214	สารเติมแต่ง (Additive)	12.500	041	10190000225448	
6	070214	สารเติมแต่ง (Additive)	10.895	041	10190000325446	
7	130208	ของเสียที่เป็นน้ำมัน (Waste oil)	2.450	042	10130001925570	
8	130208	ของเสียที่เป็นน้ำมัน (Waste oil)	9.195	042	10190186525629	
9	150101	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระดาษ/เศษกระดาษ	6.805	011	10210001025587	
10	150102	บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติกไม่ปนเปื้อน	15.928	011	10210000825573	
11	150102	พาเลทพลาสติก / บรรจุภัณฑ์ที่เป็นพลาสติก/เศษพลาสติก	32.075	011	10210200325598	
12	150103	ไม้พาเลทใช้แล้ว/เศษไม้	11.175	011	10210001025587	
13	150103	ไม้พาเลทใช้แล้ว/เศษไม้	51.995	011	10210200325598	
14	150110	ภาชนะบรรจุปนเปื้อนที่เป็นโลหะ (Contaminated Container) / บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อนที่เป็นถังพลาสติก	20.012	049	10130001325607	
15	150110	ภาชนะบรรจุปนเปื้อนที่เป็นโลหะ (Contaminated Container) / บรรจุภัณฑ์ปนเปื้อนที่เป็นถังพลาสติก	20.000	049	10190186525629	
16	150202	วัสดุผ้าปนเปื้อนน้ำมันสารเคมี (Fabric contaminated oil and chemical) / ตัวกรอง (Filter) / Molecular sieve	17.593	042	10130001925570	
17	150202	วัสดุผ้าปนเปื้อนน้ำมันสารเคมี (Fabric contaminated oil and chemical)	7.500	042	10190107125533	
18	150202	วัสดุผ้าปนเปื้อนน้ำมันสารเคมี (Fabric contaminated oil and chemical)	19.135	043	72070001525621	
19	160506	Lab waste	1.250	042	10130001925570	
20	160903	Peroxides เสื่อมสภาพ	1.500	075	82020000125442	
21	170106	Debris concrete contaminated with chemical	4.925	044	10130001925570	
22	170402	เศษโลหะอะลูมิเนียม	2.500	011	10210001025587	
23	170405	เศษโลหะเหล็ก / เศษโลหะสแตนเลท	11.840	011	10210001025587	
24	170603	ฉนวนกันความร้อน (Insulation)	12.425	044	10130001925570	
25	190801	เศษพลาสติก	90.000	049	10210002025511	
26	161001	Decontaminated wastewater	20.000	076	10190000225448	
27	161001	Decontaminated wastewater	20.000	076	10190000325446	
28	160601	Battery เสื่อมสภาพ	10.000	021	10210333425646	
29	160508	Expired chemical	8.000	042	72080000125455	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม 2566 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2566

ออกให้ ณ วันที่ 1 กรกฎาคม 2566

[redacted]

รหัสการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)

021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและภาชนะบรรจุ

031 นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ

032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด (return to original producer for disposal) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน

033 นำบรรจุภัณฑ์กลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ (reuse container; to be refilled) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน

039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่น ๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ ให้ระบุ

041 ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery)โดยตรงในเตาเผา (incinerator) หรือเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)

042 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator)เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) ระบุปลายทาง

043 เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)

044 ใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)

045 ทำวัสดุผสม (material blending) เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) ระบุปลายทาง

046 ทำเชื้อเพลิงทดแทนจากวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาอุตสาหกรรม เพื่อใช้ผลิตกระแสไฟฟ้าโดยเฉพาะ (use as fuel blending for energy recovery) ระบุปลายทาง

047 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรงในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า

048 ใช้วัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรง ในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า

049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่น ๆ (other recycle methods)

051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่ (solvent reclamation/regeneration)

052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่ (reclamation/regeneration of metal and metal compounds)

053 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง (acid/base regeneration)

054 เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา (catalyst regeneration)

055 เข้ากระบวนการคืนสภาพ ถ่านกัมมันต์ใช้งานแล้ว (spent activated carbon regeneration)

056 เข้ากระบวนการคืนสภาพเรซินหรือเมมเบรนที่ใช้งานแล้ว (spent resin or membrane regeneration)

057 เข้ากระบวนการคืนสภาพทรายหล่อแบบที่ใช้งานแล้ว (spent green sand / no bake sand regeneration)

059 นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ

061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หรือวิธีเคมีชีวภาพ (chemical biological treatment)

062 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) เพื่อใช้ก๊าซชีวภาพหรือก๊าซไฮโดรเจนเป็นพลังงาน

063 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หรือบาบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment)

065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater)

066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม (discharge into central wastewater treatment plant)

067 ปรับเสียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization)

068 ปรับเสถียรหรือตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material)

069 ใช้วิธีบำบัดอื่น ๆ เพื่อทำลายความเป็นพิษ (other detoxification methods) ให้ระบุ

071 ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น

072 ฝังกลบอย่างปลอดภัย (secure landfill)

073 ฝังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secure landfill of stabilized and/or solidified wastes)

074 เผาทำลาย (burn for destruction) ในเตาเผาขยะชุมชน หรือเตาเผาเฉพาะสำหรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น

075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย (burn for destruction in hazardous waste incinerator)

076 เผาทำลายร่วมในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (co-incineration in cement kiln)

077 อัดฉีดลงบ่อใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล (deep well or underground injection; sea-bed insertion)

079 กำจัดด้วยวิธีอื่น ๆ (other disposal methods) ให้ระบุ

081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ (collect and export)

082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม (land reclamation) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น

083 หมักทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน (composting or soil conditioner) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น

084 ทาอาหารสัตว์ (animal feed) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น

085 ศึกษา วิจัยและพัฒนา (study research and develop) เพื่อการทดลองในลักษณะโครงการนำร่องเท่านั้น

เหตุผลกรณีอื่นๆ

01 ผู้รับดำเนินการไม่ได้รับอนุญาตให้ บำบัด/ กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่

02 วิธีการบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ ไม่เหมาะสม

03 ผู้รับดำเนินการได้รับคำสั่งปรับปรุงตามมาตรา 37 หรือหยุดประกอบกิจการตามมาตรา 39 ตามพระราชบัญญัติโรงงาน

04 ผู้รับดำเนินการไม่ยินยอมรับบำบัด/กำจัด/นำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่

05 ไม่สามารถยื่นขออนุญาตฯ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ได้

06 ผู้ให้บริการยังไม่ได้แจ้งประกอบกิจการโรงงาน หรือไม่ได้แจ้งประกอบในส่วนขยาย

07 ไม่เข้าข่ายต้องขออนุญาตตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่องการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566

เหตุผลการไม่อนุญาต

99 อื่นๆ ระบุ.....

เหตุผลที่ไม่สามารถพิจารณาได้ เนื่องจากขาดเอกสาร หรือเอกสารไม่สมบูรณ์ดังนี้

11 สำเนาใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

12 สำเนาหนังสือรับรองจดทะเบียนนิติบุคคลของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

13 สัญญาหรือหนังสือยินยอมการรับบริการระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

14 หนังสือการประกันความรับผิด (Liability) ระหว่างผู้รับดำเนินการและ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

15 หนังสือมอบอำนาจให้ผู้หนึ่งผู้ใดกระทำการใดๆ แทนกรรมการผู้มีอำนาจพร้อมติดอากรแสตมป์ของผู้รับดำเนินการ และหรือ ผู้ก่อกำเนิดวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

16 ผลวิเคราะห์ค่าความเข้มข้นทั้งหมดของสิ่งเจือปน (total concentration : mg/kg)

17 ผลวิเคราะห์ด้วยวิธีการสกัดสาร (waste extraction test : mg/l)

18 รายละเอียดกระบวนการผลิตพร้อมแสดงจุดที่เกิดของเสีย

19 รายละเอียดกระบวนการนำของเสียมากำจัด/บำบัด/นำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่

20 สำเนาใบอนุญาตส่งออกวัตถุอันตราย (วอ.6)

21 หนังสือรับรองจากกรมวิชาการเกษตรในการทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน

22 รหัสประเภทหรือชนิดหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไม่ถูกต้อง

23 รหัสการจัดการไม่ถูกต้อง

24 การลงนามของกรรมการผู้มีอำนาจในคำขอ/สัญญา ไม่ครบถ้วนตามเงื่อนไขในหนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล

25 เอกสารข้อมูลความปลอดภัย

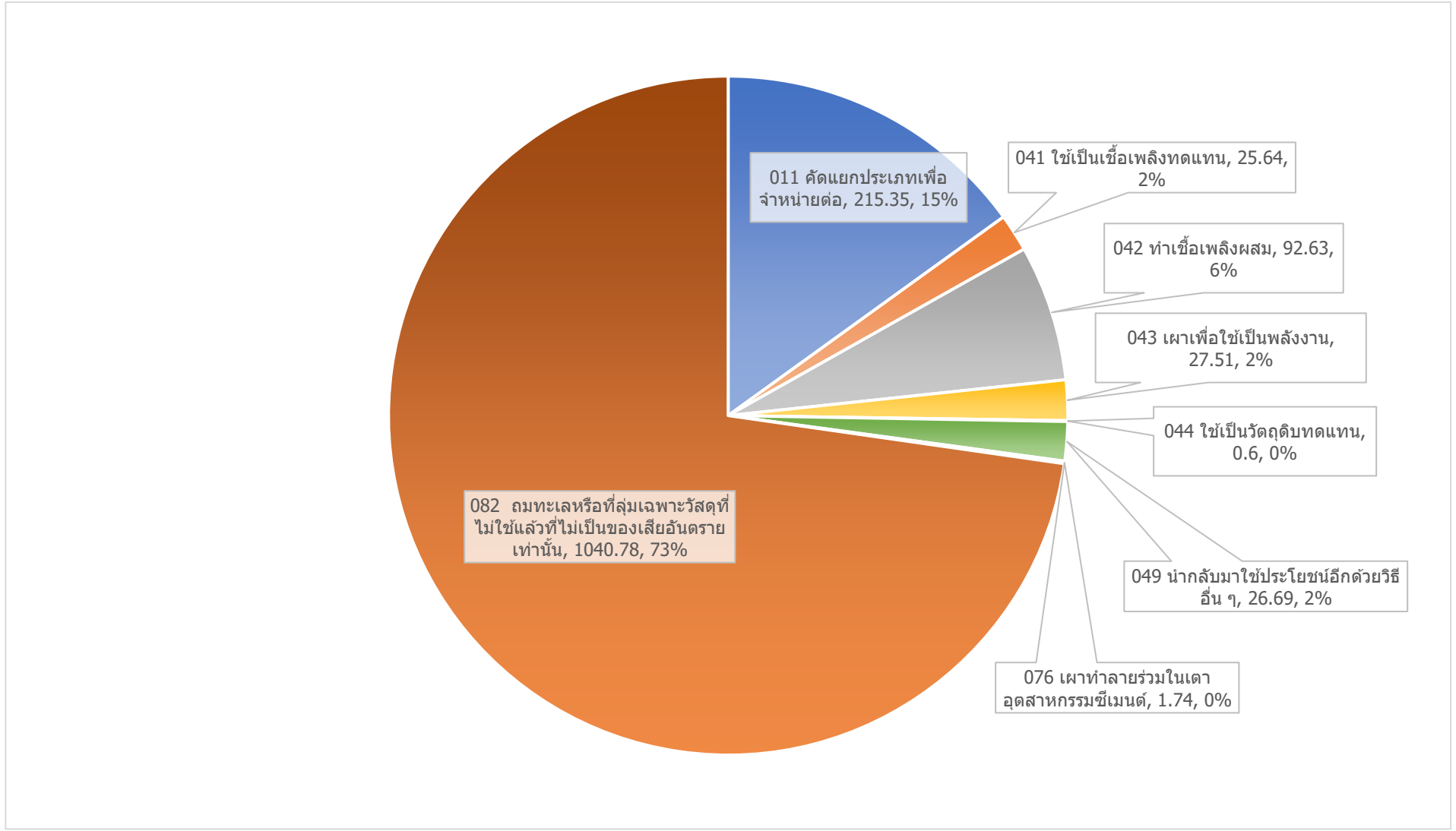
หมายเหตุ

- กรณีไม่อนุญาต หากท่านไม่เห็นด้วย สามารถแจ้งเป็นหนังสือพร้อมเหตุผลไปยังอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม ภายใน 15 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้งคำสั่งทางการปกครองนี้
- หากท่านจงใจฝ่าฝืนนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต ถือเป็นความผิดตามมาตรา 45 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2535 ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 2 แสนบาท

ภาคผนวก ก-29
สรุปปริมาณกากของเสีย

สรุปปริมาณของเสียตามวิธีการกำจัดระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงธันวาคม 2566

หน่วย: ตัน



ภาคผนวก ก-30
ใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 3329195 ฉบับที่ ..... / 6

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย : Manifest No. HMP230017

ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย
(Uniform Hazardous Waste Manifest)

[redacted]

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 3338144 ฉบับที่ ..... / 6

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย : Manifest No. HMP230018

ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย
(Uniform Hazardous Waste Manifest)

[redacted]

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 3354727 ฉบับที่ ..... / 6

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย : Manifest No. FS91198

ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย
(Uniform Hazardous Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสียอันตราย : This section must be completed by Generator

[redacted]

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 3375829 ฉบับที่ ..... / 6

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย : Manifest No. FS91927

ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย
(Uniform Hazardous Waste Manifest)

[redacted]

เลขที่อ้างอิง : Reference No. 3419433 ฉบับที่ ..... / 6

หมายเลขใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย : Manifest No. SCI0075864

ใบกำกับการขนส่งของเสียอันตราย
(Uniform Hazardous Waste Manifest)

1. ส่วนของผู้ก่อกำเนิดของเสียอันตราย : This section must be completed by Generator

[redacted]

ภาคผนวก ก-31
สัดส่วนพนักงานท้องถิ่นที่มีทะเบียนบ้าน จ. ระยอง

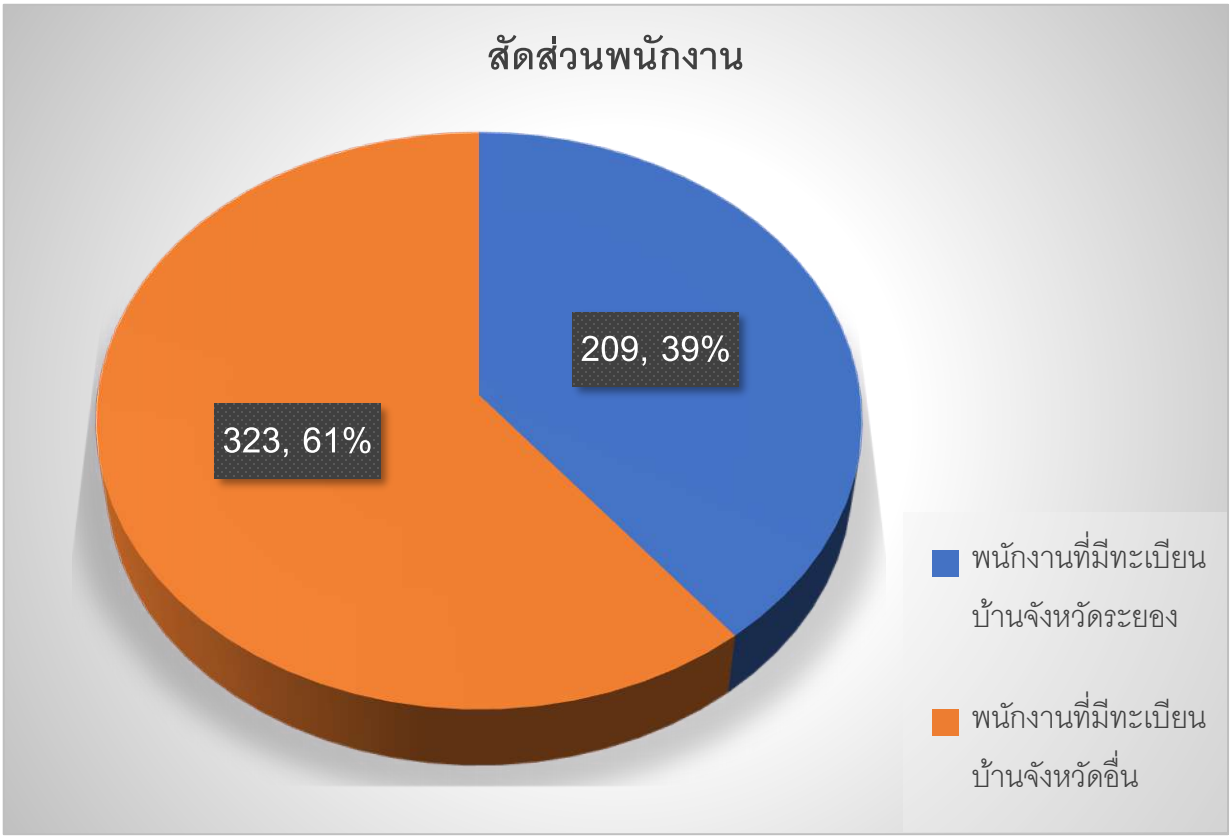
สัดส่วนพนักงานที่เป็นคนพื้นที่จังหวัดระยอง

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

ระหว่างเดือนกรกฎาคม – เดือนธันวาคม ปี พ.ศ. 2566

จำนวนพนักงานทั้งหมด 323 คน มีทะเบียนบ้านอยู่ในจังหวัดระยองระยอง 209 คน

คิดเป็นร้อยละ 61



ภาคผนวก ก-32
กิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ และสรุปผลการดำเนินงานตามแผนงานชุมชนสัมพันธ์

ฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม

[redacted]

แผนผังฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม

[redacted]

[redacted]

ภาพรวมฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคมปี 2566

รางวัลด้านความรับผิดชอบต่อสังคม

1. รางวัล CSR-DIW Continuous 2023 (PP Plant)
2. รางวัล CSR-DIW Continuous 2023 (PDH Plant)
3. รางวัล AMCHAM Corporate Social Impact Awards
4. รางวัล TCC BEST Awards

รวม **4** รางวัล

รายได้สู่ชุมชน

สนับสนุนผลิตภัณฑ์และบริการชุมชน **2,876,941** บาท

พันธมิตร

จับมือ **3** พันธมิตร

1. PPP Plastics โครงการจัดการขยะในโรงเรียน
2. ความร่วมมือกับเทศบาลนครระยอง เทศบาลเมืองมาบตาพุด เทศบาลตำบลบ้านฉาง และ รร.เทศบาลมาบตาพุด โครงการจัดการขยะพื้นที่ชายหาดในระยองและจัดการขยะกระทงคลองน้ำหู
3. บริษัท ไทย พีพี-อาร์ จำกัด โครงการน้ำสะอาด ปลอดภัย เพื่ออนามัยที่ดี

กิจกรรมด้านความรับผิดชอบต่อสังคม

ดำเนินการแล้ว **47** กิจกรรม

เน้นการมีส่วนร่วมของชุมชน ดูแลสุขภาพ สิ่งแวดล้อม และสร้างรายได้

การมีส่วนร่วมของพนักงาน

มีพนักงานจิตอาสาเข้าร่วมกิจกรรม CSR **33** กิจกรรม

เท่ากับจำนวน **250** คน

คิดเป็น **50** % ของจำนวนพนักงานทั้งหมด

แผนกิจกรรมฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคมปี 2566

Cluster	No.	Activity/Project	Plan 2023											
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Awards& Reporting	1	CSR-DIW Cont. report PP		Applied Not Paid	Application	Reporting (Done CSR Working Team)		Draft	Final report		Ceremony			
	2	CSR-DIW Cont. report PDH		Applied Not paid	Application	Reporting (Done CSR Working Team)		Draft	Final report		Ceremony			
	3	TCC Best Award					Part 1&2		Part 3		Executive Interview			Ceremony
	4	Amcham CSR Excellence Awards	Renew member					Application project		Submit Report			Ceremony	
Culture & traditional	5	New year greeting	Greeting											
	6	Kathin										Kathin 500,000		
	7	Culture & traditional with GC Group	Sticky Rice Merit Jan-Feb			Songkarn 150,000		Queen Suthida	King Vajralongkorn	Mother Day			Loy Krathong	Father Day
Health&Envi	8	WIG 3 : PPE Coverall	Distribute to Hospital :BKK			Distribute to Hospital :Rayong								
	9	WIG 3 : Zero Waste Project (PP Reborn)				Roadshow Wat Huaypong School June 29								
	10	Circular economy project with GC (Think Cycle Bank)	1st trade to ENVICCO					Roadshow Jun 29 2nd Trade		3rd Trash Trade	4th Trash Trade		Sth&5th Trash Trade	
	11	Blood donation				1st time				2nd time				
	12	Beach Clean up	Q1 Mar 24 Rayong City Municipality			Q2 June 2 Sub-district Banchang			Q3 ICC Sep 16,2023			Q4 Krathong Waste Nov 28,2023		
	13	Health Care Project							Donation					
	14	Tree planting			1st Maintenance			Planting					2nd Maintenance	

แผนกิจกรรมฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคมปี 2566

Cluster	No.	Activity/Project	Plan 2023											
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Youth & education	15	Children day	Donation											
	16	Scholarship					School Director Dialogue		Scholarship Ceremony					
Quality of life	17	Disabilities event : Camillian Social Center												Activity
	18	CSR staff initiative project				1 Project			1 Project			1 Project		
	19	House building: (Reserve Soider)							Donation	House Building				
	20	House building: Rayong red cross							Donation					
	21	Contribution to society			1st			2nd		3rd			4th	
	22	Community dialouge and open house	Souvenirs					Souvenir Done				MTP1&2	MTP3 T.&M.Banchang	Fishery
	23	Media dialouge											Activity	
	24	Community product promotion		27 Feb Market		28 Apr Market		30 June Market	Product	Market		Market		Market
	25	Clean Sanitary Drinking Water	Follow up Banbo Cha-om	Handover	Handover 09/03/2023	Banhangmaee		27 May Follow up			Nandle Banhangmaee			
	26	Drinking water		Present Info		Register Vendor List					Production		Launches	
CSR Branding	27	General donation												
	28	CSR Club and PA promotion												
	29	Donation to GC activity												

รางวัลด้านความรับผิดชอบต่อสังคม

CSR-DIW Continuous
PP & PDH Plants
13 กันยายน 2566

AMCHAM
Corporate Social Impact Award
(หอการค้าอเมริกันในประเทศไทย)
21 พฤศจิกายน 2566

TCC BEST Awards
โครงการประกาศเกียรติคุณจรรยาบรรณดีเด่น
(หอการค้าไทย)
6 ธันวาคม 2566

สรุปกิจกรรมด้านความรับผิดชอบต่อสังคม เดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566

ด้านสุขภาพและสิ่งแวดล้อม
- โครงการเก็บขยะชายหาด (กิจกรรมเก็บขยะชายหาดสากล) (กิจกรรมเก็บขยะกระทงคลองน้ำหู)
- โครงการบริจาคโลหิต
- โครงการสนับสนุนเครื่องมือแพทย์
- โครงการ 1 ทีม 1 กิจกรรมอาสา (กิจกรรมเก็บขยะป่าชายเลน)

ด้านการศึกษาและเยาวชน
- โครงการสานเสวนาผู้บริหารสานศึกษา
- โครงการมอบทุนการศึกษา

ด้านการมีส่วนร่วมต่อสังคม
- การบริจาคเพื่อสังคม

ด้านคุณภาพชีวิต
- โครงการน้ำสะอาด ปลอดภัย เพื่ออนามัยที่ดี
- โครงการตลาดนัดชุมชน
- โครงการปันน้ำใจส่งต่อของใช้
- โครงการซ่อมแซมที่อยู่อาศัยให้แก่ผู้มีฐานะยากจน
- โครงการ 1 ทีม 1 กิจกรรมอาสา (กิจกรรมพลาสติกมากประโยชน์)

ด้านวัฒนธรรมและประเพณี
- งานทอดกฐินประจำปี
- งานลอยกระทงประจำปี

การมีส่วนร่วมกับการนิคมอุตสาหกรรม

CSR

ร่วมทำบุญงานกฐินวัดเขาไผ่ (การนิคมอุตสาหกรรมเป็นเจ้าภาพ)

ร่วมทำบุญงานกฐินวัดพยูน (การนิคมอุตสาหกรรมเป็นเจ้าภาพ)

ด้านสุขภาพและสิ่งแวดล้อม

CSR

[redacted]

ด้านสุขภาพและสิ่งแวดล้อม

HMC Polymers จัดกิจกรรม “บริจาคโลหิต ครั้งที่ 13” หนึ่งคนให้หลายคนรับ ต่อชีวิตเพื่อนมนุษย์

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ร่วมกับเหล่ากาชาดจังหวัดระยอง และโรงพยาบาลระยอง จัดกิจกรรม “บริจาคโลหิต ครั้งที่ 13” โดยคุณบุปผาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม ให้การต้อนรับพร้อมให้กำลังใจบุคลากรทางการแพทย์และผู้บริจาคโลหิต ซึ่งกิจกรรมในครั้งนี้มีผู้บริหาร พนักงานจิตอาสา และพนักงานผู้รับเหมาของบริษัทฯ เข้าร่วมกิจกรรม จำนวน 41 คน ได้ปริมาณโลหิตทั้งสิ้น 18,250 ซี.ซี. ณ ห้อง Training room ชั้น 1 โรงงานพีพี เมื่อวันที่ 17 สิงหาคม 2566 ที่ผ่านมา

[redacted]

ด้านสุขภาพและสิ่งแวดล้อม

HMC Polymers ผสานพลังจัดกิจกรรมวันอนุรักษ์ชายฝั่งสากล ครั้งที่ 21 (International Coastal Cleanup 2023)

เมื่อวันที่ 16 กันยายน 2566 ที่ผ่านมา [redacted] ประธานบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด พร้อมด้วยผู้บริหาร พนักงานจิตอาสาและครอบครัว จำนวนทั้งสิ้น 96 คน ผสานพลังร่วมมือร่วมแรงจัดกิจกรรมวันอนุรักษ์ชายฝั่งสากล ครั้งที่ 21 (International Coastal Cleanup 2023) โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้ผู้บริหารและพนักงานในองค์กร ได้ร่วมเก็บและคัดแยกขยะแต่ละประเภท เช่น ขยะรีไซเคิล ขยะทั่วไป และขยะอันตรายจากชายฝั่งทะเล ซึ่งเป็นเจตนารมณ์ในการรักษาชายหาดทะเล ช่วยยืดอายุสัตว์น้ำที่อาจเกิดจากขยะทำให้อันตรายต่อชีวิต และสร้างความตระหนักถึงความสำคัญด้านสิ่งแวดล้อมและสังคม ในการนี้ได้รับเกียรติจาก ว่าที่ ร.ต.พิรุณ เหมรักษ์ รองผู้ว่าราชการจังหวัดระยอง เป็นประธานในพิธีเปิดกิจกรรม และยังได้รับความร่วมมือจากหน่วยงานราชการท้องถิ่นที่เกี่ยวข้องเป็นอย่างดีในการสนับสนุนกิจกรรมวันอนุรักษ์ชายฝั่งสากลประจำปี 2566 ณ หาดแหลมเจริญ – หาดสุชาดา อ.เมือง จ.ระยอง

[redacted]

ด้านสุขภาพและสิ่งแวดล้อม

HMC Polymers สนับสนุนอุปกรณ์ เครื่องมือ สำหรับหน่วยงานดูแลรักษาสุขภาพชุมชนจังหวัดระยอง ปีที่ 5

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ให้ความสำคัญของปัญหาการดูแลสุขภาพและการส่งเสริมการดูแลสุขภาพของหน่วยงานต่างๆ ภายในจังหวัดระยอง ที่ขาดแคลนเรื่องอุปกรณ์ งบประมาณ และปัญหาด้านอื่นๆ โดยมีคุณบุปผาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม ผู้แทนบริษัทฯส่งมอบ อุปกรณ์ทางการแพทย์และกองทุนสนับสนุนเป็นจำนวนเงินทั้งสิ้น 150,000 บาท ดังนี้

1.งบประมาณสนับสนุนกองทุนพัฒนาคุณภาพชีวิตผู้สูงอายุและผู้พิการเมืองมาบตาพุด จำนวน 50,000 บาท

2. ที่นอนโฟม ที่นอนลมและห่วงยางป้องกันแผลกดทับใช้สำหรับกลุ่มผู้ป่วยติดเตียง ให้กับโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลบ้านพยูน มูลค่า 50,000 บาท

3.เครื่องสูงวิ่งไฟฟ้าและเครื่องนวดเท้า ให้กับศูนย์คามิลเลียน โซเชียล เซนเตอร์ ระยอง สำหรับดูแลผู้ป่วยติดเชื้อ หรือผู้ได้รับผลกระทบจากเอชไอวี/เอดส์ มูลค่า 50,000 บาท

[redacted]

ด้านสุขภาพและสิ่งแวดล้อม

HMC Polymers จัดกิจกรรม “จิตอาสาเก็บขยะป่าชายเลน” ศูนย์การเรียนรู้ป่าชายเลนพระเจดีย์กลางน้ำ อ.เมือง จ.ระยอง

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด โดยส่วนงานคุณภาพร่วมกับฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม จัดโครงการ “จิตอาสาเก็บขยะป่าชายเลน” ภายใต้โครงการ 1 ทีม 1 กิจกรรมอาสา ซึ่งจัดขึ้นเมื่อวันที่ 3 พฤศจิกายน 2566 ที่ผ่านมา ณ ศูนย์การเรียนรู้ป่าชายเลนพระเจดีย์กลางน้ำ อ.เมือง จ.ระยอง มีวัตถุประสงค์เพื่ออนุรักษ์ทรัพยากรณ์ธรรมชาติ สิ่งแวดล้อม และลดปริมาณขยะที่ตกค้างในแม่น้ำ และลดปริมาณการเสียชีวิตของสัตว์น้ำ โดยมีคุณบุปผาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม และพนักงานจิตอาสา รวมทั้งสิ้น 18 คน ร่วมกิจกรรมในครั้งนี้ ซึ่งประกอบไปด้วย การฟังบรรยายเกี่ยวกับป่าชายเลนจากเจ้าหน้าที่สำนักงานทรัพยากรทางทะเลและชายฝั่งที่ 1 และล่องเรือเก็บขยะตามเส้นทางศึกษาธรรมชาติแม่น้ำระยอง

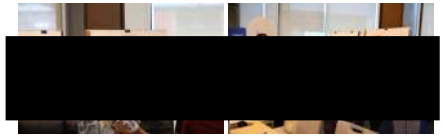
ด้านสุขภาพและสิ่งแวดล้อม

HMC Polymers ผสานความร่วมมือภาคีเครือข่ายร่วมเก็บขยะกระทงบริเวณคลองน้ำหู ต่อเนื่องเป็นปีที่ 7

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์จำกัด ร่วมกับเทศบาลเมืองมาบตาพุด และ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด คุณอรัญ ใจตั้ง รองนายกเทศมนตรีเมืองมาบตาพุด เป็นประธานเปิดโครงการ “HMC เก็บขยะกระทงคลองน้ำหู” ปีที่ 7 โดยมีคุณบุปผาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม พร้อมด้วยพนักงานจิตอาสา บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ร่วมเก็บขยะกระทงบริเวณคลองน้ำหู เพื่อพัฒนาสภาพแวดล้อมบริเวณรอบคลองคืนสู่สภาพเดิมให้เร็วที่สุดหลังวันลอยกระทง ไม่ให้ขยะกระทงเกิดการเน่าเสียซึ่งจะส่งผลกระทบต่อน้ำในลำคลอง และเป็นการสร้างวินัยในการดูแลรักษาสภาพแวดล้อมบริเวณที่เป็นสาธารณประโยชน์ร่วมกัน ช่วยกันกำจัดและจัดการขยะให้ถูกวิธี ซึ่งดำเนินการจัดโครงการฯ โดยฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม ผสานความร่วมมือกับภาคีเครือข่าย ได้แก่ เทศบาลเมืองมาบตาพุด ชุมชนหนองบัวแดง สภาเด็กและเยาวชน โรงเรียนเทศบาลเมืองมาบตาพุด ซึ่งจัดขึ้นเมื่อวันที่ 28 พฤศจิกายน 2566 ที่ผ่านมา

ด้านการศึกษาและเยาวชน

CSR



ด้านการศึกษาและเยาวชน

HMC Polymers พบผู้บริหารสถานศึกษา ประจำปี 2566

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด จัดกิจกรรม “ HMC Polymers พบผู้บริหารสถานศึกษา” โดยคุณบุปผาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม เป็นประธานกล่าวเปิดกิจกรรม พร้อมด้วยพนักงานร่วมให้การต้อนรับผู้บริหารสถานศึกษาและคณะครู จำนวน 18 สถานศึกษาในรอบเขตพื้นที่สถานประกอบการดังนี้ โรงเรียนระดับประถมศึกษา จำนวน 9 โรงเรียน โรงเรียนขยายโอกาส จำนวน 2 โรงเรียน โรงเรียนระดับมัธยมศึกษา จำนวน 3 โรงเรียน วิทยาลัยอาชีวศึกษา ระดับปวช-ปวส จำนวน 3 วิทยาลัย และมหาวิทยาลัย ระดับอุดมศึกษา จำนวน 1 สถาบัน เข้าร่วมกิจกรรมในครั้งนี้ เพื่อแสดงเจตนารมย์และความมุ่งมั่นในการกำกับดูแลองค์กรภายใต้นโยบายด้านความรับผิดชอบต่อสังคมอย่างยั่งยืน

ด้านการศึกษาและเยาวชน

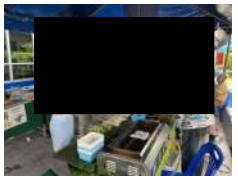
HMC Polymers มอบทุนการศึกษา ประจำปี 2566 ต่อเนื่องเป็นปีที่ 17

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด จัดพิธีมอบทุนการศึกษา ประจำปี 2566” ต่อเนื่องเป็นปีที่ 17 โดยได้รับเกียรติจากว่าที่ร้อยตรี พิรุฒ เหมะรักษ์ รองผู้ว่าราชการจังหวัดระยอง เป็นประธานในพิธีกล่าวเปิดและมอบทุนการศึกษาร่วมกับคุณเดอร์ไช อูซีลลี่ ประธานบริษัทฯ พร้อมด้วยผู้บริหารของบริษัทฯ และผู้บริหารจากหน่วยงานต่าง ๆ อาทิ คุณวัชระ กันตังกูล ผู้ช่วยผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด คุณ[redacted]บ้านฉาง คุณอรัญ ใจตั้ง รองนายกเทศ[redacted]เลขานุการนายกเทศมนตรีเมืองมาบตาพุด ที่ได้ให้เกียรติเข้าร่วมในกิจกรรมครั้งนี้ เมื่อวันที่ 22 กันยายน 2566 ณ ห้องประชุมสมเจตน์ สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ด้านคุณภาพชีวิต

CSR

กิจกรรมเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566

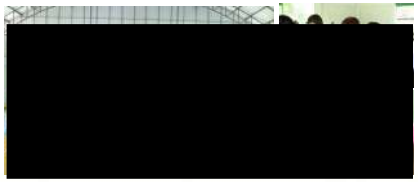


ด้านคุณภาพชีวิต

HMC Polymers ตลาดนัดชุมชน ปีที่ 7

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด ดำเนินการจัดกิจกรรมโครงการ “ตลาดนัดชุมชน” ต่อเนื่องเป็นปีที่ 7 ซึ่งบริษัทฯ เห็นถึงความสำคัญในการสร้างอาชีพให้กับชุมชนหรือกลุ่มวิสาหกิจชุมชนฯ ในพื้นที่เขตเทศบาลเมืองมาบตาพุด เทศบาลเมืองบ้านฉาง เทศบาลตำบ้านฉาง และชุมชนในพื้นที่ใกล้เคียง โดยการเพิ่มช่องทางการตลาดกระจายสินค้าท้องถิ่นให้กับชุมชนโดยตรง และเป็นการเพิ่มรายได้อีกช่องทางหนึ่ง โดยริเริ่มดำเนินโครงการมาตั้งแต่ปี 2560 จนถึงปัจจุบัน ซึ่งได้รับการตอบรับด้วยดีเสมอมาจากผู้บริหารและพนักงานในบริษัท และยังเป็นการสร้างสรรค์คุณภาพชีวิตที่ดีให้แก่ชุมชน ทำให้ภาคชุมชนและภาคอุตสาหกรรมสามารถอยู่ร่วมกันแบบเกื้อกูลซึ่งกันและกันสืบต่อไป

กิจกรรมเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566

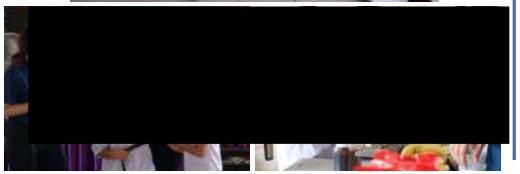


ด้านคุณภาพชีวิต

HMC Polymers ส่งมอบโครงการ “น้ำสะอาด ปลอดภัย เพื่ออนามัยที่ดี” โรงเรียนตำรวจตระเวนชายแดนบ้านหางแมว จ.จันทบุรี

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด ส่งมอบโครงการ “น้ำสะอาด ปลอดภัย เพื่ออนามัยที่ดี” โรงเรียนตำรวจตระเวนชายแดนบ้านหางแมว จ.จันทบุรี นับเป็นโครงการเครือข่ายที่ 3 ซึ่งเป็นความร่วมมือกับกองบังคับการตำรวจตระเวนชายแดนภาค 1 บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด (ภายใต้การกำกับดูแลของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย) และบริษัท ไทย พีพี-อาร์ จำกัด ซึ่งเป็นผู้นำเข้าและจัดจำหน่ายท่อและข้อต่อ ภายใต้แบรนด์ ไทย พีพี-อาร์ ผลิตจากวัสดุเม็ดพลาสติกสีเขียว PP-R 80 ทั้งนี้คุณบุปผาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม เป็นผู้แทนบริษัทฯ กล่าวรายงานผลการดำเนินโครงการฯ พร้อมนำพนักงานจิตอาสาเข้าร่วมทำกิจกรรม

กิจกรรมเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566



ด้านคุณภาพชีวิต

HMC Polymers จัดกิจกรรม “พลาสติก มากมีประโยชน์ และส่งเสริมการสร้างอาชีพ” ให้แก่นักเรียนโรงเรียนบ้านหนองแฟบ

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด โดยส่วนงานคุณภาพร่วมกับฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม จัดโครงการ “พลาสติก มากมีประโยชน์ และส่งเสริมการสร้างอาชีพ” ภายใต้โครงการ 1 ทีม 1 กิจกรรมอาสา ซึ่งจัดขึ้นเมื่อวันที่ 20 พฤศจิกายน 2566 ที่ผ่านมา ณ โรงเรียนบ้านหนองแฟบ อ.เมือง จ.ระยอง มีวัตถุประสงค์เพื่อให้นักเรียนสามารถคัดแยกประเภทขยะพลาสติกให้ถูกต้อง และส่งเสริมการสร้างอาชีพโดยการสอนทำขนมบาบาอฟที่ โดยมีคุณบุปผาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม และพนักงานจิตอาสา เข้าร่วมกิจกรรมในครั้งนี้

ด้านคุณภาพชีวิต

HMC Polymers พบผู้นำชุมชน ตอน "รักษ์โลก ก้าวสู่สิ่งแวดล้อมที่ยั่งยืน" ประจำปี 2566

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด จัดกิจกรรม HMC Polymers พบผู้นำชุมชน ตอน "รักษ์โลก ก้าวสู่สิ่งแวดล้อมที่ยั่งยืน" ประจำปี 2566 โดยผู้บริหารและพนักงานฝ่ายต่างๆ ร่วมให้การต้อนรับคณะผู้บริหารเทศบาล ประธานชุมชนและคณะกรรมการชุมชนในพื้นที่เทศบาลเมืองมาบตาพุด เทศบาลเมืองบ้านฉาง เทศบาลตำบลบ้านฉางและกลุ่มประมง เข้าร่วมกิจกรรมในปีนี้ เพื่อเป็นเผยแพร่ข้อมูลการดำเนินงานของบริษัทฯ ความรับผิดชอบต่อสังคม และเชื่อมความสัมพันธ์อันดีร่วมกันระหว่างบริษัทและชุมชน สำหรับกิจกรรมนี้ประกอบไปด้วย จำนวน 3 ฐาน ได้แก่ กิจกรรมฐานที่ 1 "HMC มีดีมาบอก" แสดงข้อมูลภาพรวมการดำเนินงานของบริษัทฯ และผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจากเม็ดพลาสติกโพลิโพรพิลีนของบริษัทฯ ที่สื่อถึงผลิตภัณฑ์ที่รักษ์โลกและนำไปสู่ความยั่งยืน กิจกรรมฐานที่ 2 "รู้จัก PP พลาสติกสารพัดประโยชน์" แนะนำให้รู้จักผลิตภัณฑ์พลาสติกชนิด PP ที่ใช้ในชีวิตประจำวัน และกิจกรรมที่ 3 "รักษ์โลกง่ายๆ สไตล์ HMC" ให้ทุกคนได้รับทราบวิธีการแบบง่ายๆ ในการรักษ์โลก เช่น การคัดแยกขยะก่อนทิ้ง การประหยัดพลังงาน

กิจกรรมเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566

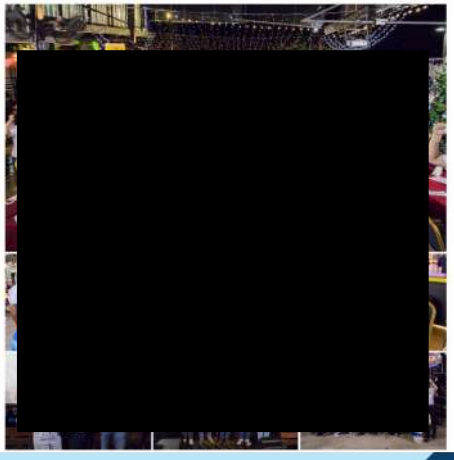
ด้านคุณภาพชีวิต

HMC Polymers ปันน้ำใจส่งต่อของใช้ ปีที่ 6

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด ตระหนักถึงความสำคัญใน "การแบ่งปันด้วยการให้" เป็นอย่างยิ่ง จึงได้ดำเนินโครงการ "HMC ปันน้ำใจส่งต่อของใช้ ปีที่ 6" โดยเชิญชวนผู้บริหาร และพนักงานบริจาคของที่ไม่ได้ใช้แล้วหรือทุนทรัพย์ซื้อของใช้ที่จำเป็น เช่น เสื้อผ้า กระเป๋า รองเท้า หนังสือ สมุด เครื่องใช้ในชีวิตประจำวัน ยา มอบให้กับมูลนิธิ Take Care Kids Onlus Thailand เมื่อวันที่ 4 ธันวาคม 2566 ที่ผ่านมา

www.hmcpolymers.com I

กิจกรรมเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566



ด้านคุณภาพชีวิต

HMC Polymers จัดกิจกรรมสานเสวนาสื่อมวลชนจังหวัดระยองและงานเลี้ยงขอบคุณ ประจำปี 2566

[redacted]ประธานบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด เป็นประธานกล่าวเปิดกิจกรรมสานเสวนาสื่อมวลชนจังหวัดระยองและงานเลี้ยงขอบคุณ ประจำปี 2566 ตอน "รักษ์โลก ก้าวสู่สิ่งแวดล้อมที่ยั่งยืน" เพื่อเผยแพร่ข้อมูลการดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมอย่างยั่งยืนของบริษัท และขอบคุณสื่อมวลชนที่ช่วยเผยแพร่ข่าวประชาสัมพันธ์ของบริษัทให้เป็นที่รับรู้ต่อสาธารณะชน โดยมีสื่อมวลชนประจำจังหวัดระยองแขนงต่างๆ อาทิ สื่อสิ่งพิมพ์ สื่อวิทยุ-โทรทัศน์ และสื่อออนไลน์ รวมทั้งสิ้น 70 ราย เข้าร่วมกิจกรรม เมื่อวันที่ 13 ธันวาคม 2566 ที่ผ่านมา ณ ร้าน 911 Bar & Restaurant Rayong

www.hmcpolymers.com I

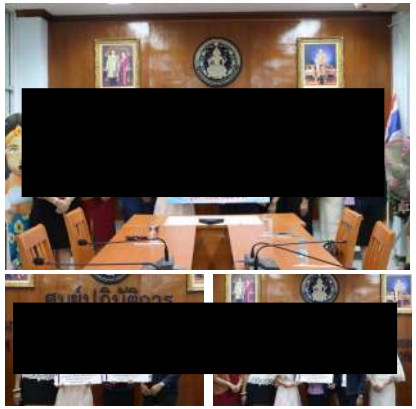
กิจกรรมเดือนกรกฎาคม – ธันวาคม 2566

ด้านคุณภาพชีวิต

HMC Polymers แบ่งปันโอกาส สร้างรอยยิ้ม ปีที่ 6 ให้กับน้องๆ ศูนย์คามิลเลียน โซเชียลเซนเตอร์ ระยอง

เมื่อวันที่ 16 ธันวาคม 2566 ที่ผ่านมา บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด นำโดย คุณบุปผาพรรณ พานทอง ผู้จัดการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม พร้อมพนักงานจิตอาสาร่วมแบ่งปันโอกาส สร้างรอยยิ้ม ปีที่ 6 แก่น้องๆ และผู้ป่วยของศูนย์คามิลเลียน โซเชียล เซนเตอร์ ระยอง โดยจัดกิจกรรมสันทนาการให้ความรู้ด้านการดำเนินงานและแนะนำผลิตภัณฑ์จากพลาสติกเบอร์ 5 (PP) สารพัดประโยชน์ที่ใช้ในชีวิตประจำวัน ร่วมแบ่งปันความรู้สู่อาชีพโดยวิทยากรจากวิสาหกิจชุมชนแดนบาติกผ้ามัดย้อม อ.บ้านฉาง จ.ระยอง ให้น้องๆ ได้สร้างสรรค์การมัด-ย้อมตามจินตนาการของตนเอง ทำให้ได้เสื้อมัดย้อมที่สวยงามแตกต่างกันไป สามารถนำไปจำหน่ายหารายได้เข้าศูนย์ฯ เพื่อใช้เป็นทุนหมุนเวียนสำหรับการบริหารจัดการภายใน และมอบของขวัญวันคริสต์แก่น้องๆ ตลอดจนผู้ป่วยและเจ้าหน้าที่ของศูนย์ รวมทั้งสิ้น 100 คน เพื่อสร้างรอยยิ้มที่สดใสและเป็นกำลังใจให้ทุกคน

www.hmcpolymers.com I



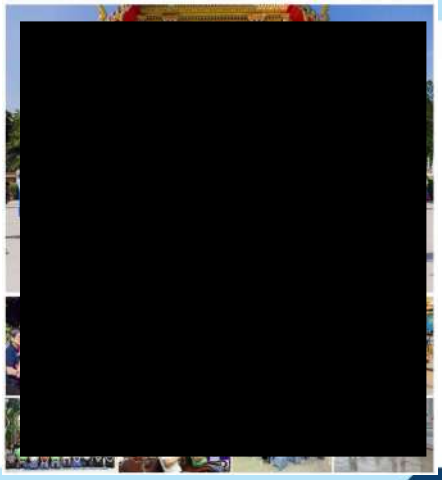
ด้านคุณภาพชีวิต

HMC Polymers สนับสนุนโครงการซ่อมแซมที่อยู่อาศัยให้แก่ผู้มีฐานะยากจน

บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ร่วมกับ สำนักงานพัฒนาสังคมและความมั่นคงของมนุษย์จังหวัดระยอง จัดทำโครงการซ่อมแซมที่อยู่อาศัยให้แก่ผู้มีฐานะยากจนยากไร้ ที่อยู่อาศัยชำรุดทรุดโทรม โดยมุ่งเน้นการมีส่วนร่วมกับทุกภาคส่วน ในการสร้างสรรค์คุณภาพชีวิตที่ดีให้แก่สังคมเมืองระยอง ทำให้ภาคชุมชนกับภาคอุตสาหกรรมสามารถอยู่ร่วมกันแบบเกื้อกูลซึ่งกันและกัน เพื่อมุ่งสร้างให้เกิดการพัฒนาชุมชนอย่างยั่งยืน และบริษัทฯ มีความมุ่งมั่นในการพัฒนาคุณภาพชีวิตของคนในชุมชนผ่านโครงการต่างๆ โดยร่วมมือกับหน่วยงานหลายๆหน่วยงาน เพราะเชื่อว่าการให้เป็นการสร้างโอกาสให้กับสังคม และแสดงให้เห็นถึง พลังแห่งความสามัคคีและความเสียสละ เพื่อให้บรรลุเป้าหมายการอยู่ร่วมกันอย่างยั่งยืนระหว่างภาคชุมชนและภาคอุตสาหกรรมสืบต่อไป ซึ่งสอดคล้องกับกลยุทธ์ระดับองค์กรด้านความรับผิดชอบต่อสังคมอย่างยั่งยืน

ด้านวัฒนธรรมและประเพณี

CSR



ด้านวัฒนธรรมและประเพณี

HMC Polymers ร่วมสืบสานประเพณีทอดกฐินสามัคคี ประจำปี 2566 ณ วัดเนินกระปรอก ต.บ้านฉาง จ.ระยอง

[redacted]ประธานบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด เป็นประธานในพิธีทอดกฐินสามัคคี ประจำปี 2566 พร้อมด้วยผู้บริหาร พนักงาน คุณนิรันดร์ ปรัชญกุล สมาชิกสภาองค์การบริหารส่วนจังหวัดระยอง เขต 1 อำเภอบ้านฉาง ผู้บริหารส่วนท้องถิ่นเทศบาลเมืองบ้านฉาง ประธานชุมชนหนองใหญ่ ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมต่างๆ และชาวชุมชนใกล้เคียง ร่วมสืบสานประเพณีทอดกฐินสามัคคี ณ วัดเนินกระปรอก ต.บ้านฉาง จ.ระยอง โดยมียอดปัจจัยถวายวัดจากผู้มีจิตศรัทธาเป็นจำนวนเงินทั้งสิ้น 671,453.50 บาท เมื่อวันที่ 10 พฤศจิกายน 2566 ที่ผ่านมา

โดยในวันที่ 9 พฤศจิกายน 2566 พนักงานของบริษัทฯ ร่วมกับคณะกรรมการวัดและชุมชนรอบข้าง ช่วยกัน[redacted]องประธานอาวุโส สายงานผลิตและปฏิบัติการเพื่อความเป็นเลิศ เป็นประธานในพิธีเจริญพระพุทธมนต์เย็น

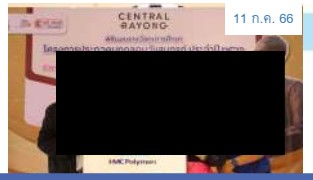
ด้านวัฒนธรรมและประเพณี

HMC Polymers สนับสนุนกิจกรรมประเพณีลอยกระทง ประจำปี 2566

[redacted]คการฝ่ายกิจการเพื่อความรับผิดชอบต่อสังคม บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด มอบของรางวัลสนับสนุนกิจกรรมประเพณีลอยกระทง ประจำปี 2566 ให้แก่ชุมชนในเขตพื้นที่เทศบาลเมืองมาบตาพุด และร่วมมอบงบประมาณสนับสนุนร่วมกับ กลุ่ม ปตท. ในพื้นที่เขตเทศบาลเมืองมาบตาพุด เทศบาลเมืองบ้านฉางและเทศบาลตำบลบ้านฉาง เพื่อส่งเสริมและร่วมกันอนุรักษ์สืบสานวัฒนธรรมประเพณีลอยกระทงให้คงอยู่ตลอดไป

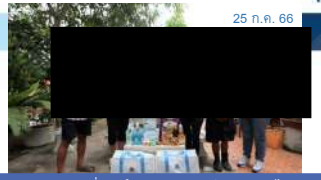
การมีส่วนร่วมต่อสังคม

CSR



11 ก.ค. 66

สนับสนุนโครงการประกวดบทกลอนวันสุนทรภู่ 2566

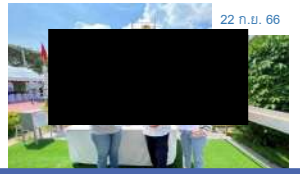


25 ก.ค. 66

มอบอาหารและสิ่งของให้แก่ผู้ป่วยติดเตียงและยากไร้
ชุมชนแผ่นดินไท

11 ส.ค. 66

สนับสนุนกิจกรรมปล่อยพันธุ์สัตว์น้ำ คลองน้ำหู
เนื่องในวันเฉลิมพระชนมพรรษาสมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์



22 ก.ย. 66

มอบงบประมาณสนับสนุนการจัดงาน
คณะศจุรถีฉลององค์พระพิฆเนศ วัดหนองแฟบ

12 ต.ค. 66

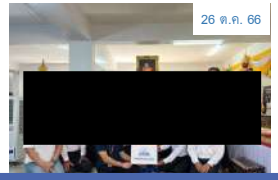
ร่วมงานทำบุญครบรอบก่อตั้งวิสาหกิจกลุ่มประมงเรือเล็กบ้านพยูน

19 ต.ค. 66

สนับสนุนกิจกรรมกอล์ฟการกุศลชมรมกอล์ฟเทศบาลเมืองมาบตาพุด

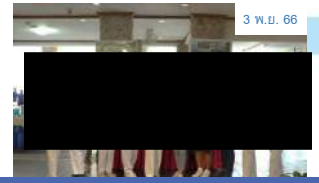
20 ต.ค. 66

สนับสนุนกิจกรรมวันรักต้นไม้ ทสจ.
วัดช้างช่น



26 ต.ค. 66

ร่วมทำบุญงานวันครบรอบมรณภาพเจ้าอาวาสวัดตากวน



3 พ.ย. 66

สนับสนุนกิจกรรมกอล์ฟการกุศล มูลนิธิสงเคราะห์เด็กฯ
และชมรมแม่ดีเด่น

6 พ.ย. 66

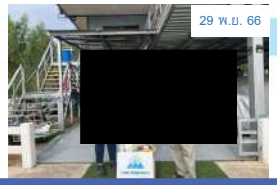
สนับสนุนกิจกรรมสัมมนากลุ่มวิสาหกิจประมงในพื้นที่ระยอง

19 พ.ย. 66

สนับสนุนกิจกรรมวิ่ง Run For Kids 8
ศูนย์คามิลเลียน โซเชียล เซนเตอร์ ระยอง

29 พ.ย. 66

สนับสนุนน้ำดื่มกิจกรรมสื่อชวนวิ่ง

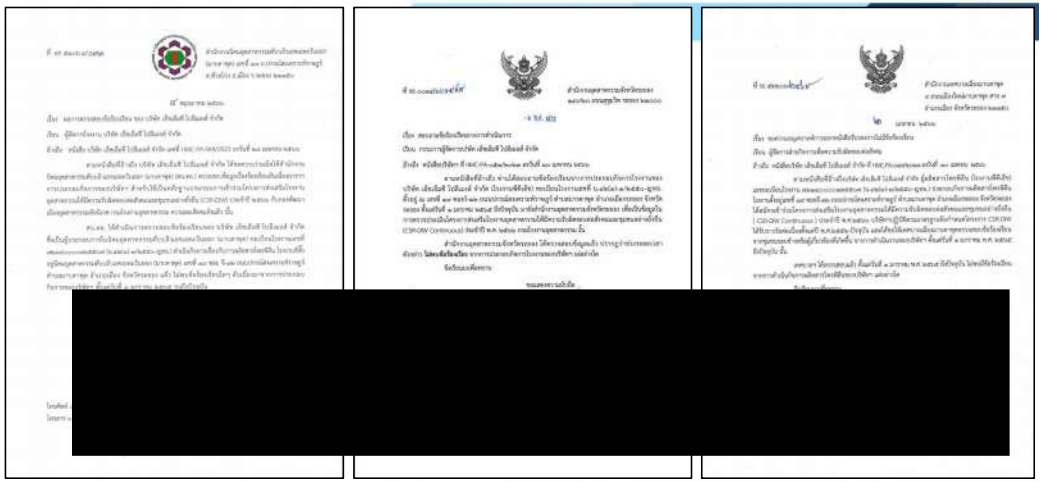


สนับสนุนอุปกรณ์กีฬาให้กับเด็กน้อยในถิ่นทุรกันดาร

สนับสนุนของรางวัลเหล่ากาชาดจังหวัดระยอง
งานวันสมเด็จพระเจ้าตากสินมหาราช

PP-หนังสือรับรองไม่มีข้อร้องเรียน

PDH-หนังสือรับรองไม่มีข้อร้องเรียน



ภาคผนวก ก-33
เอกสารอบรมความปลอดภัย

HMC Polymers

HSE Training
for Contractor

By SE Team

HMC Polymers

หัวข้อการอบรม (Course Outline)

1. **Security** การรักษาความปลอดภัย
2. **Safety** การขออนุญาตทำงานในเขตพื้นที่โรงงาน
3. **Environmental** ความปลอดภัยด้านสิ่งแวดล้อม
4. **Emergency response** ข้อปฏิบัติเมื่อเกิดอุบัติเหตุ และภาวะฉุกเฉิน

HMC Polymers

วัตถุประสงค์ของการอบรม

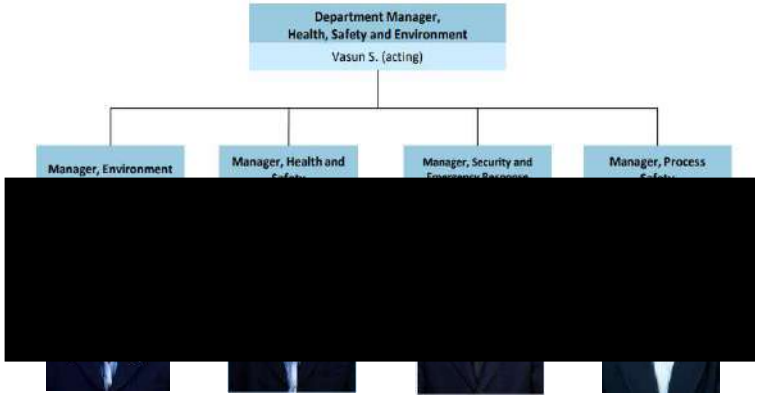
1. เพื่อเป็นมาตรฐานในการปฏิบัติสำหรับการอบรมและการควบคุมการทำงานของผู้รับเหมาด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม
2. เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพในการควบคุมการปฏิบัติงานของผู้รับเหมาด้านความ ปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม
3. เพื่อป้องกันการบาดเจ็บของผู้รับเหมา และบุคคลทั่วไป
4. เพื่อป้องกันการเกิดความเสียหายต่อบุคคล และ/หรือ ทรัพย์สิน

HMC Polymers

นโยบายด้านความปลอดภัย

SHE Policy

หน่วยงานด้านความปลอดภัย



คำนิยาม/ศัพท์ควรรู้

ความปลอดภัยในการทำงาน
คือ การทำงานที่

ไม่มีการบาดเจ็บ

ไม่มีอุบัติเหตุ

ไม่มีโรคจากการทำงาน

วัตถุประสงค์ของการอบรม

อุบัติการณ์ หรือเหตุการณ์ผิดปกติ (Incident)
คือ เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้คาดคิด เมื่อเกิดแล้วเป็นเหตุนำไปสู่

อุบัติเหตุ (ACCIDENT)
เมื่อเกิดเหตุการณ์ขึ้นแล้ว ทำให้ มี ทรัพย์สินเสียหาย หรือ มี ผู้ได้รับบาดเจ็บ

เกือบเกิดอุบัติเหตุ (NEAR MISS)
เมื่อเกิดเหตุการณ์ขึ้นแล้ว ไม่มี ทรัพย์สินเสียหาย หรือ ไม่มี ผู้ได้รับบาดเจ็บ

อุบัติเหตุเกิดขึ้นได้อย่างไร (Cause of Accident)

1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Action)
2. สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Conditions)

แนวทางป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน

- มีวิธีดำเนินการด้านความปลอดภัยตลอดเวลาในการทำงาน

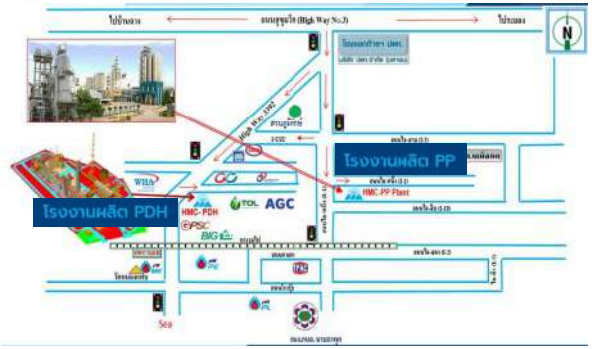
- ให้ความร่วมมือปฏิบัติตามระบบความปลอดภัยที่องค์กรได้วางไว้

- ศึกษารายละเอียดและดูบ่งชี้อันตรายของงานก่อนทำงานและหาทางป้องกัน

- รายงานสภาพอันตรายหรืออุบัติเหตุที่พบให้แจ้งผู้เกี่ยวข้องทราบทันที

- ให้ข้อเสนอแนะที่เป็นประโยชน์เพื่อควบคุมอุบัติภัย

PP & PDH Plant



การขออนุญาตเข้าเขตโรงงาน : นอกเขตกระบวนการผลิต

บุคคลที่ผ่านเข้าประตู G-1 PP&PDH Plant

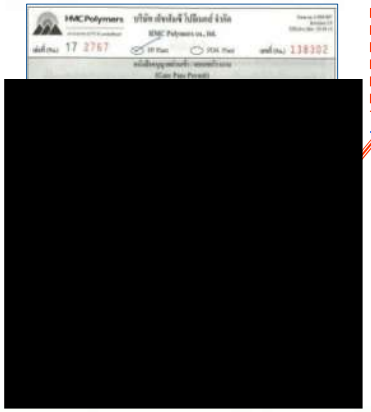
1) ห้ามเข้าก่อนได้รับอนุญาต
2) ต้องแต่งกายให้เรียบร้อยเมื่ออยู่ในโรงงาน
   - o ห้ามสวมใส่เสื้อ, กางเกงขาดหรือชำรุด
   - o ห้ามสวมรองเท้าแตะ
3) ใช้บัตรที่ทางราชการออกให้ ยื่นกับเจ้าหน้าที่เพื่อขอแลกบัตรเข้าเขตโรงงาน (บัตรประชาชน, ใบขับขี่)

- สำหรับมาตรวจสารเสพติด, วัดความดัน, ส่งเอกสาร ไม่ต้องยืนยันผลการตรวจฯ

Gate Pass Permit (หนังสืออนุญาตให้ผ่านเข้า-ออกโรงงาน)

ติดตั้งบัตรให้สามารถมองเห็นได้ตลอดเวลาในขนาด เข้าพื้นที่โรงงาน HMC

การขออนุญาตเข้าเขตโรงงาน : ในเขตกระบวนการผลิต



หนังสืออนุญาตเข้าเขตโรงงาน
สำหรับผู้มาติดต่อ + รถยนต์
เข้าในเขตหวงห้าม
จะต้องมีผู้จัดการฝ่ายผู้อนุมัติทุกครั้ง

PP Plant – ประตู 2 (G2)
PHD Plant – ประตู 4 (G4)

1.ลงชื่อ นามสกุล, บริษัทฯ, เวลาเข้า-ออก
2.สแกนบัตรทุกครั้ง

การขออนุญาตนำทรัพย์สินออกนอกโรงงาน

- ติดต่อขอแบบฟอร์มจากเจ้าของงาน HMC

  ใบกำกับการนำวัสดุออกนอกโรงงานโดยไม่มีการนำกลับมาอีก

  5-AM-022 - Non return Assets Form

  ใบกำกับ การนำวัสดุออกนอกโรงงานและรับคืน

  5-AM-023 - Return Assets Form

- กรอกรายระเอียดให้ครบ และยื่นกับรปภ.ป้อมหน้า

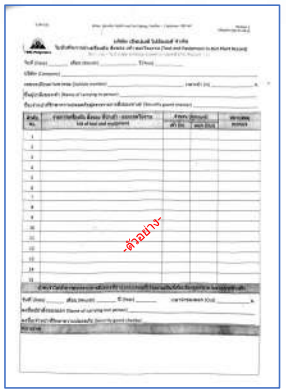
ระเบียบปฏิบัติเมื่อออกจากเขตโรงงาน

ยานพาหนะผ่านเข้า - ออกเขตโรงงาน

- ให้ความร่วมมือในการตรวจรายการทรัพย์สินออกนอกโรงงานให้ถูกต้องกับเอกสารขอนำออก
- การขับรถ**นอกเขตหวงห้าม**

  จำกัดความเร็วไม่เกิน 20 กม./ชม.

การแจ้งนำอุปกรณ์/สิ่งของเข้าเขตโรงงานสำหรับผู้รับเหมา



สติ๊กเกอร์สำหรับนำอุปกรณ์เครื่องมือ,สิ่งของเข้าภายในบริษัทฯ

นำส่งเครื่องมือทุกชนิดให้แผนกที่เกี่ยวข้องตรวจสอบก่อนนำไปใช้งาน

สติ๊กเกอร์อุปกรณ์

01	นำอุปกรณ์/เครื่องมือ/สิ่งของ เข้าภายในบริษัท HMC
02	สติ๊กเกอร์ตรวจสอบเครื่องมือ/อุปกรณ์ ก่อนใช้งาน
03	สติ๊กเกอร์ตรวจสอบรถเครนก่อนอนุญาตให้ใช้เครน (ทะเบียน,พรบ,ประกันภัย,ปจ2,เอกสารอื่นๆที่เกี่ยวข้อง)
04	สติ๊กเกอร์ห้ามใช้เครื่องมือ/อุปกรณ์ที่ไม่มีความปลอดภัย

นำส่งเครื่องมือทุกชนิดให้แผนกที่เกี่ยวข้องตรวจสอบก่อนนำไปใช้งาน

การนำ ยานพาหนะเข้า-ออก ในเขตหวงห้าม (Restricted Area)

- ต้องผ่านการตรวจสภาพเบื้องต้น

1. ตรวจสภาพยานพาหนะเบื้องต้น
2. จะต้องเซ็นชื่อลงในสมุดบันทึกการเข้า/ออกทุกครั้ง
3. มีใบอนุญาตในการทำงาน Hot working permit
4. จะต้องมีผู้นำเส้นทางจราจรรถทุกครั้ง (Flag Man)
5. รถวิ่งตามเส้นทางจราจรที่กำหนดเท่านั้น

การแต่งกาย - เข้าเขตกระบวนการผลิต

1) บุคคลผ่านเข้า-ออก เขตกระบวนการผลิต

- ❖ สวมเสื้อแขนยาวและกางเกงขายาว ไม่ขาด/ไม่ชำรุด
- ❖ สวมใส่ PPE พื้นฐานตามข้อกำหนด
  - หมวกนิรภัยและสายรัดคาง
  - แว่นตานิรภัย (กรณีใส่แว่นสายตา ต้องแว่นตานิรภัยชนิดครอบ)
  - รองเท้านิรภัย

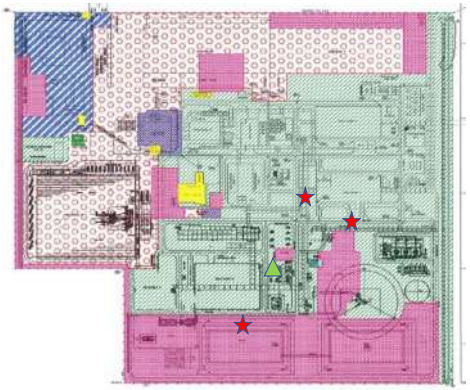
2) แว่นตาชนิดสีดำ เทา ปรอท (กันแดด) ให้สวมใส่ได้เฉพาะกลางวันและนอกอาคารเท่านั้น

(ห้ามใส่เวลากลางคืนและภายในอาคารทุกอาคาร)

อุปกรณ์/สิ่งของ ห้ามนำเข้าเขตหวงห้าม

1. แหวน คอนแทคเลนส์ ถุงมือผ้า (Cotton)
2. ไม้ขีด บุหรี่ ไฟแช็ก สารเสพติด
3. โทรศัพท์มือถือ กล้องถ่ายภาพ กล้องวีดีโอที่ไม่ได้รับอนุญาต

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัย : การทำงานกับสารเคมี



PP Plant

ความเป็นอันตราย	ชื่อสารเคมี
ของเหลวไวไฟ	★ TEAL
แก๊สไวไฟ	Propylene
	Ethylene
	1-Butene
	▲ LPG*

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัย : การทำงานกับสารเคมี

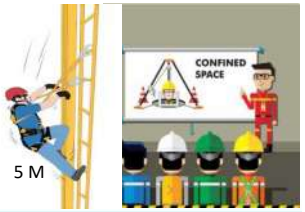
PDH Plant

ความเป็นอันตราย	ชื่อสารเคมี
สารเคมีอันตราย	Chlorine
แก๊สไวไฟ	★ Propane
	Ethane
	Propylene
	⬟ LPG*
	NG*

กฎระเบียบทั่วไปด้านความปลอดภัย

- พนักงานบริษัทฯ พนักงานผู้รับเหมาทุกคนจะต้อง
  - มีอายุระหว่าง 18-60 ปี
    (กรณีผู้ที่มีอายุเกิน 60 ปี ต้องผ่านการตรวจร่างกายและมีใบรับรองแพทย์)
  - สามารถอ่านและเขียนภาษาไทยหรือภาษาอังกฤษได้
  - ไม่เป็นผู้ใช้หรือติดสารเสพติด

- การทำงานที่ต้องมีใบรับรองแพทย์ จากโรงพยาบาลและต้องไม่เกิน 6 เดือน
  - การทำงานในที่อับอากาศ
  - การทำงานบนที่สูงตั้งแต่ 5 เมตรขึ้นไป



กฎระเบียบทั่วไปด้านความปลอดภัย

จัดเตรียมเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยตามจำนวนที่บริษัทฯ กำหนด ดังนี้
จำนวนพนักงานผู้รับเหมาปฏิบัติในบริษัทฯ น้อยกว่า 20 คน หัวหน้างานต้องผ่านการอบรมหลักสูตร จป. ระดับหัวหน้างาน อย่างน้อย 1 คน และต้องดูแลงานนั้นเท่านั้น

จำนวนพนักงานผู้รับเหมาปฏิบัติในบริษัทฯ ตั้งแต่ 20 คนขึ้นไป
ต้องจัดหา จป. ระดับหัวหน้างาน อย่างน้อย 1 คน (1:20) มีใบประกาศนียบัตรรับรอง

จำนวนพนักงานผู้รับเหมาปฏิบัติในบริษัทฯ ตั้งแต่ 50 คนขึ้นไป
ต้องจัดหา จป. ระดับวิชาชีพปฏิบัติงานเต็มเวลาจำนวน 1 คน (1:50)
มีวุฒิการศึกษาระดับปริญญาตรีสาขาอาชีวอนามัย หรือประกาศนียบัตรการอบรมหลักสูตร จป. วิชาชีพ 42 ชั่วโมง

บริษัทผู้รับเหมาจะต้องมีผู้ที่มีความรู้ด้านไฟฟ้าอย่างน้อย 1 คน ทำหน้าที่ดูแลอุปกรณ์ไฟฟ้าของบริษัทฯ
- มีวุฒิการศึกษาหลักสูตรเกี่ยวกับสาขาไฟฟ้า (ไม่จำกัดวุฒิ) หรือมีประกาศนียบัตรรับรอง เป็นผู้ผ่านทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาช่างไฟฟ้า

กฎระเบียบทั่วไปด้านความปลอดภัย

- ส่งเอกสารต่าง ๆ ให้ฝ่ายความปลอดภัยฯ ถ้าเป็นช่วงการดำเนินงานปกติ จัดส่งตามเวลาที่ระบุข้างต้น ยกเว้นกรณีซ่อมบำรุงใหญ่ประจำปี ให้จัดส่งเอกสารที่เกี่ยวข้องทุกอย่าง ล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์
- ทำความสะอาดบริเวณพื้นที่ทำงานและจัดเก็บอุปกรณ์ให้เป็นระเบียบเรียบร้อย ก่อนเลิกงานทุกครั้ง
- ในกรณีที่ผู้รับเหมาละเมิด ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทฯ หรือตรวจพบการกระทำที่ผิดต่อข้อกฎหมาย จะถูกหยุดงานหรือเลิกจ้างงาน

NO TEXT NO TALK WHILE USING PHONE OR DRIVING

ห้ามใช้โทรศัพท์มือถือ ขณะเดิน หรือ ขับขี่

เน้นย้ำให้ผู้รับเหมาทุกท่าน ปฏิบัติตามเพื่อความปลอดภัยของท่านและทุกคน

ขึ้น-ลงจับราวบันได และเดินชิดขวา

SAFER CHOICE ทางเลือกที่ปลอดภัยกว่า

✓	ขึ้น-ลงบันไดต้อง จับราวบันไดตลอดเวลา ทั้งในและนอกบริษัท
✓	เดิน ชิดขวาทุกครั้ง
✓	จัด ให้มีกล่องใส่ของ เมื่อต้องยกของขึ้น-ลงบันได เพื่อสะดวกต่อการจับราวบันได
✗	งด วิ่งขณะขึ้น-ลงบันได
✗	งด ใช้โทรศัพท์ขณะเดิน

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล(ตามลักษณะงาน)

- Ear Muff (ที่ครอบหูลดเสียง)
- Ear Plugs (ที่อุดหูลดเสียง)
- Safety goggle (แว่นครอบตานิรภัย)
- Face shield (กระบังป้องกันใบหน้า)
- Kevlar rubber gloves
- Leather gloves (ถุงมือหนังงานเชื่อมอาร์กอน)
- Leather gloves (ถุงมือหนังสั้นงานเชื่อมทั่วไป)
- Anti Electrical high voltage gloves (ถุงมือป้องกันไฟฟ้าแรงสูง)
- เข็มขัดนิรภัยเต็มตัว Safety Body Harness
- Double Land yard.(สายคล้องกันตก ชนิด 2 เส้น)
- ต้องมีมาตรฐานรองรับ หรือ มอก.

การปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย

เอกสารที่ต้องเตรียมให้ครบก่อนอนุมัติใบอนุญาตให้ทำงาน

1) ใบอนุญาตในการทำงาน / WORKING PERMIT
2) เอกสารการวิเคราะห์อันตรายในงาน /Task Risk Analysis (TRA)
3) เอกสารใบประเมินความปลอดภัยก่อนเริ่มทำงาน/Task Analysis Safety Card (TASC)
4) เอกสารอื่นๆ (ถ้ามี)

เอกสารทั้งหมดต้องเก็บไว้ที่หน้างานให้สามารถตรวจสอบได้ตลอดเวลา

หนังสืออนุญาตทำงาน (Permit to work For HMC)

หนังสืออนุญาตทำงาน มี 4 ประเภท

SAFE WORK PERMIT	HOT WORK PERMIT	CONFINE SPACE WORK PERMIT	LINE BREAKING PERMIT
หนังสืออนุญาตให้ทำงานทั่วไป	หนังสืออนุญาตให้ทำงานที่มีความร้อนหรืองานที่ก่อให้เกิดประกายไฟทุกชนิด	หนังสืออนุญาตให้ทำงานในที่อับอากาศ	หนังสืออนุญาตให้ทำงานถอดอุปกรณ์หรือ ท่อของขบวนการผลิต

Safe Work Permit

หนังสืออนุญาตให้ทำงานทั่วไป

- ได้แก่
  - งานติดตั้งนั่งร้าน
  - งานทำความสะอาด
  - งานรื้อถอน
  - งานขนย้าย โดยใช้คน
  - งานตรวจสอบ
  - งานหุ้มฉนวนกันความร้อน

Hot Work Permit

หนังสืออนุญาตให้ทำงานเกี่ยวกับความร้อนและมีประกายไฟ

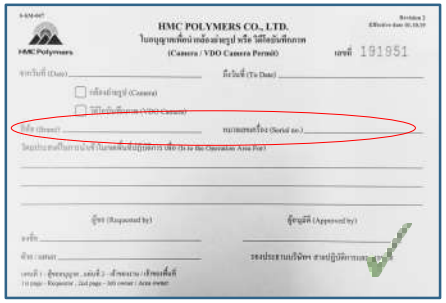
- ***ได้แก่***
  - นำรถเข้าพื้นที่เพื่อปฏิบัติงาน
  - งานขุดดิน โดยใช้เครื่องมือขุด/เจาะ
  - งานไฟฟ้า
  - การถ่ายรูป
  - งานตัดหญ้า (เครื่องตัดหญ้า)

การเตรียมงาน

- ผ้ากันไฟ (500ºC) สภาพดี ไม่ขาด/เป็นรู
- ถังดับเพลิง (10A40B)
- เครื่องตรวจวัดแก๊ส (Gas Detector)
- ผู้เฝ้าระวังไฟ (Fire Watch)
  - สวมเสื้อสะท้อนแสงสีแดง
  - ใบประกาศนียบัตรหลักสูตรดับเพลิงขั้นต้น / ผู้เฝ้าระวังไฟ (ผ่านการทดสอบและสัมภาษณ์จากฝ่ายความปลอดภัยของ HMC)
  - มีความรู้ความเข้าใจเรื่องเครื่องตรวจวัดก๊าซ และใช้งานเป็น

การอนุญาตถ่ายรูป

- ใบอนุญาตนำกล้องเข้าเขตหวงห้าม
- Hot work Permit
- Gas Detector



HMC POLYMERS CO., LTD.
ใบอนุญาตเพื่อนำกล้องถ่ายรูป หรือ วิดีโอเข้าพื้นที่ภาคพ
(Camera / VDO Camera Permit)
เลขที่ 191951

ตัวอย่าง

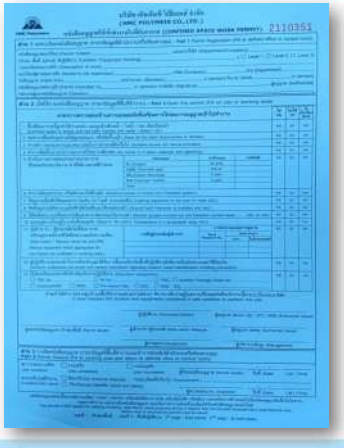
Hot Work Permit

กรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และมีสัญญาณแจ้งเหตุให้อพยพ งานทุกงานจะถูกยกเลิกทันที
ยกเว้น การทดสอบระบบสัญญาณในเวลาปกติทุกวันพุธ เวลาประมาณ 12.00 น.

ระยะเวลาของหนังสืออนุญาต
หนึ่งกะการทำงานเท่านั้น หากมีการทำงานต่อเนื่อง **ขยายเวลาได้อีกไม่เกิน 6 ชั่วโมง**โดยทางหัวหน้ากะเป็นผู้พิจารณา

HOT WORK PERMIT ใช้ได้ในรัศมี 5 เมตรของจุดการทำงาน
จำเป็นต้องมีการออกหนังสืออนุญาตทำงานที่ต้องใช้ความร้อนฉบับใหม่

Confined Space Work Permit Form



ผู้ที่จะเข้าทำงานในที่อับอากาศ

1. มีใบรับรองการอบรมความปลอดภัย หลักสูตรการทำงานในที่อับอากาศ ตามกฎหมายกำหนด
2. มีใบรับรองแพทย์จากโรงพยาบาล อายุไม่เกิด 6 เดือน ระบุว่าสามารถเข้าทำงานในที่อับอากาศได้

Line Breaking Work Permit

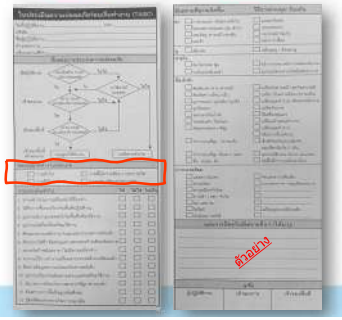
Line Breaking Permit & Log Out Tag Out

เป็นการขอทำงานเกี่ยวกับการขอถอดแยกท่อหรืออุปกรณ์ และระบบการล็อคและแขวนป้ายเตือน

TASK ANALYSIS SAFETY CARD (TASC)
ใบประเมินความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน

พนักงานทุกคนต้องกรอก**TASC**
1 ใบต่อ 1 งาน
ด้วยตัวเองทุกครั้ง

ด้านหน้า ด้านหลัง



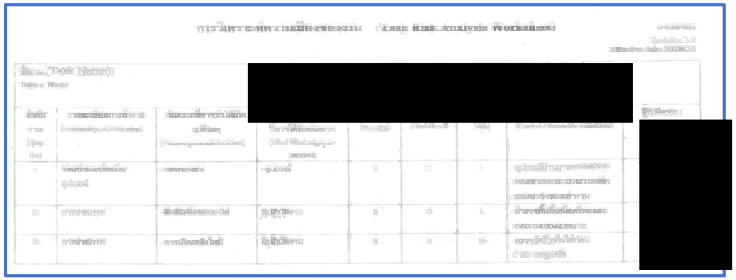
สิ่งที่ห้ามปฏิบัติในการทำงาน
Do not do this

ห้าม	ปฏิบัติงานก่อนอนุมัติใบอนุญาตให้ทำงาน
ห้าม	ปฏิบัติงานเกินขอบเขตที่ระบุไว้ในใบอนุญาตให้ทำงาน
ห้าม	ใช้อุปกรณ์/เครื่องมือที่ยังไม่ผ่านการตรวจสอบ
ห้าม	อนุมัติใบอนุญาตให้ทำงานโดยไม่ได้ทำใบประเมินก่อน

TRA (Task Risk Analysis Worksheet)

การวิเคราะห์ความเสี่ยงของงาน

- หัวหน้างานมีหน้าที่ชี้แจงรายละเอียด
  - ขั้นตอนวิธีการปฏิบัติงาน, อันตรายที่อาจทำให้เกิดอุบัติเหตุ
  - มาตรการป้องกัน ให้ผู้ปฏิบัติงานทราบก่อนเริ่มงาน
- ผู้ปฏิบัติงานต้องลงลายมือชื่อรับทราบรายละเอียดใน TRA



Standard Equipment Permitted to use in HMC Polymers Co.,Ltd.

มาตรฐานเครื่องมืออุปกรณ์ที่อนุญาตให้นำมาใช้ในบริษัทเอ็ชเอ็มซีโปลีเมอส์ จำกัด

เครื่องตรวจวัดก๊าซที่อนุญาตให้ใช้ในบริษัทฯ ต้องมีคุณสมบัติดังนี้

- ค่าที่ได้จากการวัดอากาศบริสุทธิ์ ต้องไม่คลาดเคลื่อนจากความเป็นจริง

  เช่น ออกซิเจน (O2) = 20.9, % LEL = 0, CO = 0, H 2S = 0
- เครื่องต้องอยู่ในสภาพดี มีสัญญาณเตือน (แสง เสียง ไฟกระพริบ)
- เครื่องตรวจวัดแก๊สต้องผ่านการสอบเทียบ และมีใบรับรองอายุไม่เกิน 6 เดือน
- ผ่านการตรวจสอบจากเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของ HMC ก่อนนำไปใช้งาน

Standard Equipment Permitted to use in HMC Polymers Co.,Ltd.

มาตรฐานเครื่องมืออุปกรณ์ที่อนุญาตให้นำมาใช้ในบริษัทเอ็ชเอ็มซีโปลีเมอส์ จำกัด

อุปกรณ์ตัด/เชื่อมก๊าซ

- ถังออกซิเจน และ ถังก๊าซอะเซทิลีน จะต้องผ่านการตรวจสอบจากโรงงานไม่เกิน 5 ปี
- ไม่อนุญาตให้ใช้ก๊าซ LPG ในพื้นที่เขตควบคุม
- ต้องมีฝาครอบหัววาล์วของถังในขณะขนย้าย ตั้งบนรถเข็นและยึดด้วยโซ่ให้มั่นคงแข็งแรง
- **จัดให้มีอุปกรณ์กันไฟย้อนทั้งหมด 4 จุด**
- สายออกซิเจนและสายก๊าซอะเซทิลีนจะต้องไม่ฉีกขาดชำรุดหรือแตกลายงา
- ทดสอบการรั่วของท่อและข้อต่อฯ ก่อนการใช้งานทุกครั้ง
- ระหว่างพักหรือไม่มีการใช้งานต้องทำการปิดวาวล์ทุกครั้ง
- ถังเปล่าที่ไม่ใช้งานต้องนำออกนอกพื้นที่ทันที

ค้อน (Hammer)

- อนุญาตให้ใช้ค้อนทองเหลืองเท่านั้น กรณีมีความจำเป็นต้องใช้ค้อนชนิดอื่น ต้องได้รับความเห็นชอบจากฝ่ายความปลอดภัยก่อนเท่านั้น

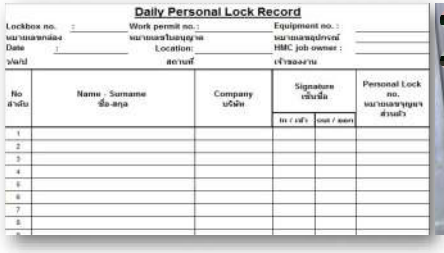
คำนิยาม LOTO Definitions

ป้ายล็อค Tag Out

เป็นการล็อคกุญแจเพื่อตัดแยกระบบพลังงาน และแขวนป้ายเพื่อแสดงถึง ชื่อบุคคลที่ทำการล็อค, วันที่ทำการล็อค, วัตถุประสงค์ในการล็อค

ห้าม แตะต้อง อุปกรณ์หรือวาล์วที่มีป้าย เด็ดขาด

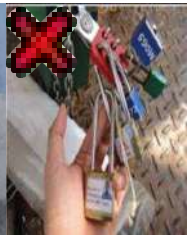
ก่อนเริ่มงาน สิ่งที่ผู้รับเหมาต้องทำ งานที่อับ งานถอดท่อ งานไฟฟ้า



Daily Personal Lock Record

Lockbox no. : Work permit no. : Equipment no. :
Date : Location: HMC job owner :

No	Name - Surname	Company	Signature	Personal Lock no.
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				



1) ก่อนผู้รับเหมาจะต้องตรวจสอบจุดทำงานก่อนเริ่มงานแล้ว
2) ลงชื่อ – นามสกุล ที่ใบลงชื่อ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
3) ทำการล็อคที่กล่องหรือก้ามปูก่อนเริ่มงาน และปลดออกหลังเลิกงานทุกวัน

Safe Work Practices for Lifting
ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับการปฏิบัติงานยก

สำหรับการยกทั่วไปต้องปฏิบัติดังนี้

- อุปกรณ์การยกทุกชนิดต้องผ่านการตรวจสอบก่อนเริ่มงานเสมอ
- ผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งหมดประชุมและวางแผนการยกร่วมกันก่อนเริ่มงาน
- กั้นพื้นที่การทำงาน ห้ามไม่ให้มีผู้ปฏิบัติงานท่านใดยืนในตำแหน่งของวิถีอันตราย
- ผู้รับเหมาที่ทำหน้าที่ในการให้สัญญาณต้อง"สวมเสื้อสะท้อนแสงสีส้ม" และมีอุปกรณ์สื่อสารระหว่างผู้บังคับปั้นจั่น เช่น นกหวีด วิทยุสื่อสาร
- ผู้ที่ทำหน้าที่ให้สัญญาณจะต้องอยู่ในตำแหน่งที่มองเห็นได้ชัดเจน และไม่อยู่ใต้ชิ้นงานที่กำลังยก
- ขณะทำการยก หัวหน้างานและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของผู้รับเหมา จะต้องควบคุมและสั่งเกตวิธีการยก จนกระทั่งงานเสร็จเรียบร้อย

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับการปฏิบัติงานยก

❖ กรณียกด้วยแรงคน
- ผู้หญิงกำหนดน้ำหนักที่ยกได้ไม่เกิน 25 กิโลกรัม
- ผู้ชายกำหนดน้ำหนักที่ยกได้ ไม่เกิน 55 กิโลกรัม

❖ กรณียกด้วยเครนหรือรถยก จะต้องผ่านการตรวจสอบตามกฎหมาย มีแบบรับรองความปลอดภัยของปั้นจั่น (ปจ.2) มาแสดงก่อนเริ่มงาน

- งานที่ต้องจัดทำแผนการยก (Lifting plan) และต้องผ่านการรับรองโดยวิศวกรผู้รับเหมาและเจ้าของงาน ได้แก่
  - งานยกของที่มีน้ำหนักมากกว่า 5 ตันขึ้นไป
  - งานทกน้ำหนักที่ต้องยกข้ามแนวท่อ อุปกรณ์ เครื่องจักร
  - งานยกสิ่งของที่อยู่ในตำแหน่งที่มองไม่เห็น

- บริษัท เอ็ชเอ็มซีโปลีเมอส์ จำกัด กำหนดพิกัดการยก (Lifting capacity rate) ไม่เกิน 75% ของความสามารถของปั้นจั่น

งานในที่อับอากาศ / Confine Space

กฎหมาย: ตามกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยฯ สำหรับการทำงานในที่อับอากาศ พ.ศ. 2562

กฎกระทรวงนี้

"ที่อับอากาศ" (Confined Space) หมายความว่า

- มีทางเข้าออกจำกัด
- ไม่ได้ออกแบบไว้สำหรับเป็นสถานที่ทำงานอย่างต่อเนื่องเป็นประจำ
- มีสภาพอันตรายหรือมีบรรยากาศอันตราย

เช่น อุโมงค์ ถ้ำ บ่อ หลุม ห้องใต้ดิน ห้องนิรภัย ถังน้ำมัน ถังหมัก ถังไซโล ท่อ เตา ภาชนะ หรือสิ่งอื่นที่มีลักษณะคล้ายกัน

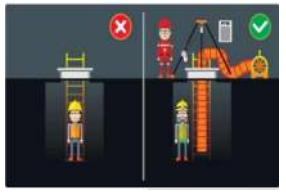
งานในที่อับอากาศ / Confine Space

1) พนักงานทุกคนต้องผ่านการอบรมตามหน้าที่ของตัวเอง มีเอกสารยืนยันว่าผ่านการอบรมจริง ผู้ช่วยเหลือ (Rescue) ต้องผ่านการทดสอบและสัมภาษณ์จากหน่วยงานความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน

2) ไฟแสงสว่างไม่เกิน 24 โวลต์ หรือถ้าเกินกว่านี้จะต้องมีอุปกรณ์ตัดกระแสไฟฟ้าอัตโนมัติ (Earth leak) ที่แหล่งจ่ายไฟฟ้า พร้อมทำการทดสอบก่อนเริ่มงานทุกครั้ง

3) เตรียมอุปกรณ์ช่วยชีวิตได้แก่ สามขา เชือก รอก เครื่องตรวจวัดก๊าซ ถังดับเพลิง และ SCBA

4) อุณหภูมิในที่ทำงานต้องไม่เกิน 40 องศาเซลเซียส (C^0)



งานในที่อับอากาศ / Confine Space

เกณฑ์การกำหนดให้มี Hole watch หรือ Recue team

1. มี Hole watch และ rescue ทุกครั้งที่มีงานที่อับอากาศ

2. บทบาทหน้าที่ของ Hole watch

- ✓ ตรวจสอบจำนวนผู้ปฏิบัติงานที่เข้างานในที่อับอากาศ
- ✓ ควบคุมให้ผู้ที่ผ่านเข้าทำงานเป็นผู้ที่ได้รับอนุญาตเท่านั้น
- ✓ ตรวจค่าบรรยากาศในการทำงานทุก 1 ชม. หรือตาม TRA กำหนด
- ✓ คอยประสานงานกับ Recue team ในกรณีที่เกิดเหตุผิดปกติ เช่น ค่าบรรยากาศไม่เป็นไปตามมาตราฐาน

ค่ามาตรฐานบรรยากาศในการทำงาน

	General	Specific
%LEL	0	1-10%LEL
O2	19.5-23.5%	< 19.5%
CO2	0	with *IDLH
H2S	0	< 5 ppm
CO	0	< 10 ppm
Benzene	0	< 1 ppm

*IDLH คือ Immediately Dangerous to Life or Health
เป็นค่าปริมาณของสารที่สามารถทำให้เกิด อันตรายอย่างรุนแรงต่อชีวิตโดยเฉียบพลัน

งานในที่อับอากาศ / Confine Space

การตรวจวัด บรรยากาศในการทำงาน โดย Gas detector

- ➢ Hole watch ตรวจวัดบรรยากาศโดยใช้ Fixed gas detector ติดตั้งบริเวณปากบ่ออับอากาศ
- ➢ ผู้ปฏิบัติงาน ตรวจวัดบรรยากาศภายในที่อับอากาศ โดยใช้ Portable gas detector

Action

1. หากมีค่าเท่ากับ IDLH ต้องได้รับอนุมัติจาก HSE ก่อนทำงาน
2. Specific condition. ต้องจัดทำ Work Plan เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยง โดย Job Owner & Area Owner และผ่านอนุมัติโดย HSE DM. และ VP เจ้าของพื้นที่
3. ตัวอย่างการเขียน Work plan

- ❖ จัดให้มี Breathing air
- ❖ ไม่ทำงานต่อเนื่องเกิน 45 นาที และพักอย่างน้อย15 นาที
- ❖ หากมีการใช้ Breathing air ต้องไม่ทำงานเกิน 8 ชม. / วัน

Safe Work Practices for X-ray Irradiation of Welded Seam
ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับการปฏิบัติงานเอ๊กซ์เรย์แนวเชื่อม

1) ผู้ปฏิบัติงานต้องมีความรู้ความสามารถด้านรังสีโดยผ่านการอบรมด้านรังสี พร้อมแนบใบรับรองการฝึกอบรมให้ฝ่ายความปลอดภัยตรวจสอบ
2) ผู้รับเหมาต้องจัดเตรียมเครื่องตรวจวัดรังสี พร้อมใบรับรองการสอบเทียบอุปกรณ์ให้ฝ่ายความปลอดภัยตรวจสอบก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
3) ผู้ปฏิบัติงานต้องจัดเตรียมและใช้อุปกรณ์ป้องกันรังสี เช่น ตะกั่วครอบหัวของเครื่องฉายรังสี , ชุดป้องกันรังสี เป็นต้น
4) ต้องจัดทำรายการคำนวนระยะปลอดภัยของการใช้รังสี แจ้งกำหนดการในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับรังสีให้ HMC ทราบล่วงหน้า 1 สัปดาห์
5) ผู้ปฏิบัติงานทุกคนที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับรังสีต้องติดแผ่นตรวจวัดรังสีประจำบุคคล
6) ปฏิบัติตามกฎหมายเกี่ยวกับการปฏิบัติงานด้านรังสี

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับการทำงานเกี่ยวกับการหุ้มฉนวนกันความร้อน

1) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายสำหรับงานหุ้มฉนวนต้องประกอบด้วย
   - ✓ หน้ากากกรองฝุ่น
   - ✓ ถุงมือกันบาด
   - ✓ ปลอกแขนกันบาดข้อมือถึงข้อศอก ใส่หุ้มแขนเสื้อตลอดเวลาทำงาน
2) ปิดคลุมพื้นที่ทำงานให้มิดชิด เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายของฝุ่นใยแก้ว
3) การส่งฉนวนหรือแผ่นสังกะสี ขึ้นลงต้องใส่ภาชนะปิดมิดชิด ส่งโดยใช้เชือกผูก
4) การจัดเก็บใยแก้ว ต้องใส่ภาชนะปิดมิดชิดไม่ฟุ้งกระจาย ตลอดเวลาที่มีการใช้งาน

การทำงานบนที่สูง

คุณสมบัติของผู้ปฏิบัติงานบนที่สูง

- ทำงานบนที่สูงตั้งแต่ 6 เมตรขึ้นไป ต้องมีอายุไม่เกิน 60 ปี
- และมีใบรับรองแพทย์ อายุไม่เกิน 6 เดือน

การใช้อุปกรณ์ซับแรง (Shock absorber) ของ Safety harness

- เมื่อทำงานสูงตั้งแต่ 6 เมตร
- อุปกรณ์ซับแรง (shock absorber lanyards) ความยาว 1.75 เมตร

การตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง (Safety harness)

- ผู้ปฏิบัติงานที่จะใช้ Full Body Harness ต้องตรวจสอบก่อนใช้งานทุกครั้งพร้อมแสดงหลักฐานผ่านการตรวจสอบให้บริษัทฯ ทวนสอบได้
  - Contractor. ตรวจสอบประจำทุกเดือนโดย Safety
  - MC staff. ตรวจสอบประจำทุกปี โดย HSE.
- ตรวจสอบ Self-Retracting Lifeline (SRL) เป็นไปตามคำแนะนำผู้ผลิตกำหนด

มาตรการความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง และการใช้บันได

การทำงานที่สูง

ต้องประเมินความเสี่ยง (TRA) ให้ครอบคลุมทั้งปฏิบัติงาน วัสดุอุปกรณ์ที่อาจตกจากที่สูง รวมทั้งจัดทำมาตรการป้องกันการตกจากที่สูงอย่างนอ้ ย 5-7 วันก่อนเริ่มงาน

การใช้บันได

- ห้ามยืนบริเวณ 3 ขั้นบนสุดของบันได
- ขณะขึ้น-ลง และต้องใช้3-point contact (2 มือ 1 เท้า หรือ 2 เท้า 1 มือ) สัมผัสบันได
- รวมทั้งต้องขึ้น-ลงบันไดครั้งละไม่เกินหนึ่งคน
- บันไดทุกประเภทต้องได้รับการตรวจสอบก่อนใช้งาน พรอ้มติดสติ๊กเกอร์ที่ผ่านการตรวจสอบจาก HMC

บันได A : สามารถใช้ความสูงได้ไม่เกิน 4 ม.

บันไดเคลื่อนที่ : ต้องมีราวกันตก เมื่อความสูงมากกว่า 2.7 เมตรต้องจัดให้มีคอกกันตกหรือประตูสวิง (Swing gate)

บันไดพาด : ได้เมื่อได้รับอนุญาต และในกรณีที่พื้นที่ทำงานแคบไม่สามารถ ติดตั้งบันไดเคลื่อนที่และบันไดเอเท่านั้น

มาตรการติดตั้งนั่งร้าน (INSTALL SCAFFOLDING)

การออกแบบนั่งร้าน

- 2-4 ม. ตามมาตรฐาน 3-SM-026 หรือรายละเอียดคุณลักษณะคู่มือใช้งาน
- 4-25 ม. โดยวิศวกรโยธา (ทุกระดับ)
- > 25 ม. โดยวิศวกรโยธา (สามัญ/วุฒิ)

การตรวจสอบ/ทบทวนนั่งร้าน

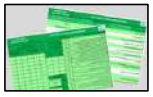
- ก่อนใช้งานครั้งแรก
- ทุกวัน
- ทุก 14 วัน หรือมีการเปลี่ยนแปลง

Scaffold Tag

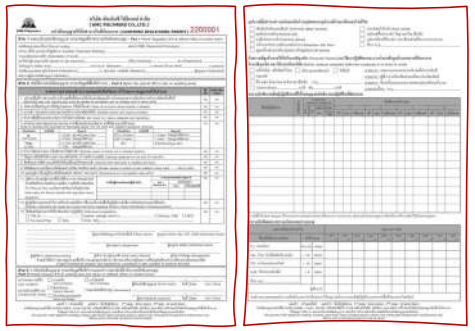
- กำหนด 2 สี
- เขียว พร้อมใช้งาน

(เนื้อหาภายใน Tag ที่ละเอียดขึ้น)

- แดง ไม่พร้อมใช้
- จัดเตรียม Tag โดยผู้ติดต่อนั่งร้าน



แบบฟอร์มปัจจุบัน



ประเภทของ Barricade

Soft barricade

เทปเหลือง-ดำ
สำหรับเตือนให้ระวังอันตราย

เทปขาว-แดง
สำหรับห้ามบุคคลเข้าหรือทำงานในพื้นที่กำหนด

ตาข่ายกั้นขาว-แดง
สำหรับกั้นพื้นที่ช่วงที่ความสูง (ใช้งานเมื่อทำต่อเนื่องมากกว่า 2 เดือนขึ้นไป)

ป้ายตั้งพื้นสองด้าน
สำหรับการระบุอันตรายที่เกี่ยวข้องในกรณีที่ต้องใช้ความระมัดระวัง

Hard barricade

เครื่องกีดขวางทางถนน
สำหรับกั้นพื้นที่งานจราจร

จัดวางเครื่องกีดขวางตามระยะปลอดภัยอย่างน้อย 1.5 เมตร จากพื้นที่อันตราย ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับความเหมาะสมในพื้นที่

ประเภทของ Barricade

เทปเหลือง-ดำ
สำหรับเตือนให้ระวังอันตราย

เทปขาว-แดง
สำหรับห้ามบุคคลเข้าหรือทำงานในพื้นที่กำหนด

ตาข่ายกั้นขาว-แดง
สำหรับกั้นพื้นที่ช่วงที่ความสูง (ใช้งานเมื่อทำต่อเนื่องมากกว่า 2 เดือนขึ้นไป)

ป้ายตั้งพื้นสองด้าน
สำหรับการระบุอันตรายที่เกี่ยวข้องในกรณีที่ต้องใช้ความระมัดระวัง

เครื่องกีดขวางทางถนน
สำหรับกั้นพื้นที่งานจราจร

ตัวอย่างการกั้นพื้นที่อันตรายทั้ง 4 ด้าน

จัดวางเครื่องกีดขวางตามระยะปลอดภัยอย่างน้อย 1.5 เมตร จากพื้นที่อันตราย ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับความเหมาะสมในพื้นที่

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัย : การทำงานกับสารเคมี

❖ **เอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี (Safety Data Sheet : SDS)**

1. ข้อมูลเกี่ยวกับสารเคมี และบริษัทผู้ผลิตและหรือผู้จำหน่าย
2. ส่วนประกอบและข้อมูลเกี่ยวกับส่วนผสม
3. ข้อมูลระบุความเป็นอันตราย
4. มาตรการปฐมพยาบาล
5. มาตรการผจญเพลิง
6. มาตรการจัดการเมื่อมีการหกรั่วไหลของสาร
7. การขนถ่ายเคลื่อนย้ายและการจัดเก็บ
8. การควบคุมการรับสัมผัสและการป้องกันภัยส่วนบุคคล
9. คุณสมบัติทางเคมีและกายภาพ
10. ความเสถียรและความไวต่อการเกิดปฏิกิริยา
11. ข้อมูลด้านพิษวิทยา
12. ข้อมูลเชิงนิเวศน์
13. มาตรการการกำจัด
14. ข้อมูลสำหรับการขนส่ง
15. ข้อมูลเกี่ยวกับกฎข้อบังคับ
16. ข้อมูลอื่นๆ

ข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัย : การทำงานกับสารเคมี

- ต้องติดตั้งป้ายเตือนอันตราย และเอกสาร SDS ฉบับภาษาไทยไว้หน้างาน
- ต้องจัดชุดป้องกันการหกรั่วไหลของสารเคมีและกำจัดอย่างถูกวิธี
- ต้องจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ที่มีความจำเป็น
- ต้องให้ความรู้ความเข้าใจวิธีการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย
- ต้องจัดเก็บให้ห่างจากแหล่งความร้อนและแหล่งที่ก่อให้เกิดประกายไฟในระยะ 15 เมตร
- ห้ามสูบบุหรี่ รับประทานอาหาร หรือเครื่องดื่ม หรือเก็บอาหารไว้ใกล้กับสารเคมีอันตราย

ประกาศ

ห้ามเข้าพื้นที่บริเวณที่จอดรถด้านหลังอาคารอำนวยการพื้นที่ PP ระยอง

เนื่องจากในช่วงเวลาที่ผ่านมาจนถึงปัจจุบัน พบว่ามีผู้รับเหมาเข้าไปนั่งหรือนอนพักผ่อนในบริเวณพื้นที่จอดรถด้านหลังอาคารอำนวยการพื้นที่ PP ระยอง ซึ่งถือได้ว่าเป็นการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและเสี่ยงอันตรายเป็นอย่างมาก และอาจทำให้เกิดอันตรายถึงแก่ชีวิตได้

ดังนั้นเพื่อความปลอดภัย
บริษัทจึงขอห้ามทุกคนเข้าไปภายในพื้นที่ดังกล่าว
หากพบเห็นผู้ใดฝ่าฝืน บริษัทจะดำเนินมาตรการขั้นเด็ดขาด
โดยการห้ามไม่ให้เข้าปฏิบัติงานภายในพื้นที่ของ HMC อีกต่อไป

ทั้งนี้ตั้งแต่วันที่ 11 พฤษภาคม 2565 เป็นต้นไป

ข้อกำหนดทั่วไป
ขยะหรือกากของเสียจาก ด้านนอกเขตกระบวนการผลิต

- พนักงานผู้รับเหมา ต้องดูแลรักษาความสะอาดพื้นที่การทำงานให้เรียบร้อย ทั้งในระหว่างการปฏิบัติงานและหลังจากงานเสร็จ
- พนักงานผู้รับเหมาทุกคน ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดการคัดแยกขยะ ตามประเภทที่กำหนด

ห้ามนำของเสียออกนอกโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาตเด็ดขาด!!!

ข้อกำหนดทั่วไป
ขยะหรือกากของเสียจาก ด้านนอกเขตกระบวนการผลิต

- ผู้รับเหมา
  - แจ้งเจ้าของงานเพื่อประสานงานกับหน่วยงานสิ่งแวดล้อม (รับฉลากของเสีย)
  - แยกประเภทของเสียบรรจุใส่ภาชนะที่เหมาะสม
  - ติดฉลากโดยระบุรายละเอียดให้ครบถ้วน
  - แจ้งเจ้าของงาน ก่อนย้ายมายังพื้นที่จัดเก็บของเสียรวมของบริษัทฯ

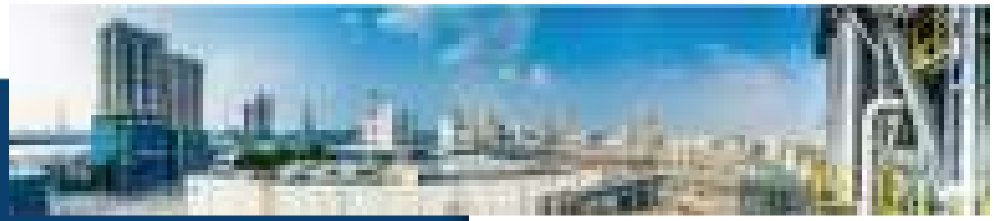
ห้ามนำของเสียออกนอกโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาตเด็ดขาด!!!

พื้นที่สูบบุหรี่ (Smoking Area)

PP Plant

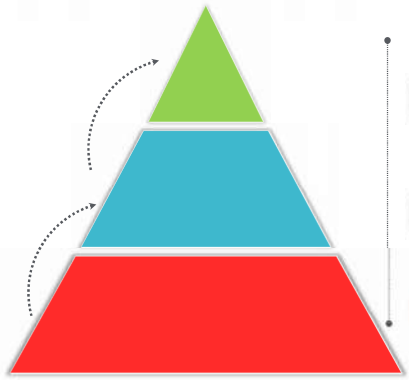
PDH Plant

นิยาม



- ภาวะฉุกเฉินในแผนนี้มีดังนี้
  - ไฟไหม้
  - การระเบิด
  - รั่งสีรั่ว
  - ก๊าซไวไฟ หรือ ก๊าซพิษรั่วไหล จากภายใน และภายนอก

การรายงานอุบัติการณ์



- แจ้งผู้บริหารที่เกี่ยวข้อง, ผู้จัดการแผนก รวมถึง HSE Manager และ หน่วยงานความปลอดภัย
- แจ้งให้หัวหน้างาน,เจ้าของงาน หรือพนักงาน HMC ทราบทันที
- เมื่อพบเห็นอุบัติการณ์ หรือ เกิดเหตุผิดปกติกับตนเอง

ผู้ปฏิบัติงาน เจ้าของพื้นที่
บุคคลที่รับผิดชอบหรือผู้พบเห็นเหตุการณ์

แนวทางปฏิบัติ เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

- แจ้งพนักงาน HMC ให้ทราบทันที
- แจ้งโดยใช้วิทยุสื่อสาร
- แจ้งโดยใช้โทรศัพท์ภายใน
  - PP PLANT 1222
  - PDH PLANT 7222

วิธีแจ้งเหตุ

- เกิดเหตุฉุกเฉิน 2 ครั้ง
- ผมชื่อ.....
- เกิดเหตุที่.....
- ไฟไหม้ หรือก๊าซพิษรั่ว
- ถ้ามีผู้บาดเจ็บหรือเสียชีวิต

แนวทางปฏิบัติเมื่อได้ยินเสียงสัญญาณฉุกเฉิน

- หยุดทุกกิจกรรม แล้วฟังประกาศ
- หยุดการใช้เครื่องมือสื่อสารทุกชนิด
- เดินไปที่จุดรวมพล หรืออาคารปลอดภัย ตามประกาศ
- รายงานตัวกับหัวหน้างาน/เจ้าของงาน
- หยุดการขนส่งหรือขนย้ายวัสดุหรือสารเคมีทุกชนิด
- ดับเครื่องยนต์และไม่ทำกิจกรรมที่ก่อให้เกิดประกายไฟ
- เจ้าหน้าที่ รปภ.จะทำการปิดประตูด้านหน้าโรงงาน (G.1) เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน

จุดรวมพล กรณีเกิดไฟไหม้ (Assembly point in case of fire)

PP Plant

จุดรวมพลที่ 1 : บริเวณหน้าตึกอำนวยการ (Admin

จุดรวมพลที่ 2 : บริเวณสนามหญ้าด้านข้างอาคารอำนวยการ

PDH Plant

จุดรวมพลที่ 1 : บริเวณลานจอดรถจักยานต์ข้างประตู 1 (Gate 1)

จุดรวมพลที่ 2 : บริเวณประตู 6 (Gate 6)

จุดปลอดภัย กรณีก๊าซพิษรั่วไหล (Safe building in case of toxic gas leak)

PP Plant

จุด 1 : อาคารอำนวยการ (Admin)
จุด 2 : อาคารกลางควบคุมการผลิต (Control room building)

PDH Plant

จุด 1 : อาคารอำนวยการ (Admin)
จุด 2 : อาคารกลางควบคุมการผลิต (Control room building)

ห้องพยาบาล

ตารางการทำงานของแพทย์และพยาบาลประจำโรงงาน
เวลาการปฏิบัติงานของพยาบาลพื้นที่ PP และ PDH วันจันทร์ ถึง วันศุกร์ ตั้งแต่เวลา 08.00 – 17.00 น.
เวลาการปฏิบัติงานของแพทย์ประจำโรงงาน PP Plant – วันจันทร์, วันอังคาร และวันพฤหัสบดี ตั้งแต่เวลา 13.30 – 15.00 น. PDH Plant – วันศุกร์ เวลา 13.30 – 15.00 น.
กรณีผู้รับเหมาฯ ต้องติดต่อผ่านเจ้าของงาน HMC เท่านั้น PP Plant – อยู่ที่ "อาคารอำนวยการใหม่" (New Admin) โทรศัพท์ภายใน 1121 PDH Plant – อยู่ที่ "อาคารอำนวยการ" (Admin) โทรศัพท์ภายใน 7999

Safety Shower & Eye wash

วิธีการใช้งาน

หากเกิดเหตุการณ์สัมผัสสารเคมีอันตราย

ให้รีบไปล้างบริเวณที่ถูกสารเคมีด้วยน้ำสะอาด

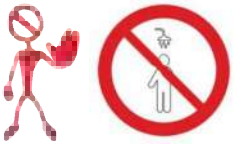
เป็นเวลาอย่างน้อย 15 นาที

และรายงานหัวหน้างานทันที

เปิดวาล์วน้ำโดย

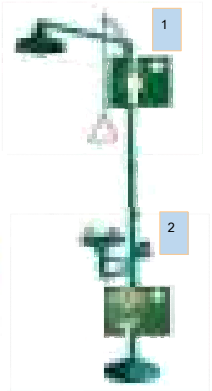
- ดึงวาล์ว**จุดที่ 1** สำหรับชำระล้างร่างกาย หรือบริเวณจุดสัมผัสสารเคมี
- ผลักวาล์ว**จุดที่ 2** สำหรับชำระล้างตา

เมื่อเลิกใช้งานให้ดึงวาล์วกลับตำแหน่งเดิม



Safety Shower & Eye wash

1. ฝักบัวอาบน้ำฉุกเฉิน (Emergency Shower) คือ
   - อุปกรณ์ฉุกเฉินที่ถูกออกแบบมาเพื่อใช้ของไหลในการชะล้างสารปนเปื้อนทั่วทั้งร่างกายและเสื้อผ้า
2. ที่ล้างตาฉุกเฉิน (Emergency Eyewash Equipment) คือ
   - อุปกรณ์ฉุกเฉินที่ถูกออกแบบมาเพื่อใช้ของไหลในการชะล้างสารปนเปื้อนที่ดวงตา



มาตรการป้องกันและลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม

พนักงานและผู้รับเหมาช่วยกันดูแลสิ่งแวดล้อม

ทั้งในบริเวณพื้นที่ทำงานของตัวเอง และบริเวณพื้นที่ใกล้เคียง

หากพบหรือมีปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม

ให้แจ้งหัวหน้างานหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของ HMC ทันที

ประกาศ

เรื่อง มาตรการและข้อห้ามเกี่ยวกับ กัญชา กัญชง และกระท่อม

บริษัทฯ เห็นว่ากัญชาเป็นพืชที่มีสารเสพติดราไฮโดรเคนนาบินอลหลายชนิด ซึ่งส่งผลอันตรายต่อสุขภาพ ไม่ควรใช้เพื่อสันทนาการ เพราะอาจทำให้เกิดโรครุนแรงได้ การเสพ การดื่ม กินหรือบริโภค กัญชา กัญชง หรือกระท่อม อาจทำให้มีอันตรายหรือเกิดอาการมึนเมาได้เช่นเดียวกับสุราหรือเครื่องดื่มที่มีส่วนผสมแอลกอฮอล์ ซึ่งหากเสพเข้าไปจะมีฤทธิ์ต่ออาการทางจิต ระบบประสาท และระบบการทำงานต่างๆ ของร่างกาย และเกิดความไม่ปลอดภัยในการทำงานของตัวผู้เสพและเพื่อนร่วมงานในระหว่างการปฏิบัติหน้าที่

บริษัทฯ จึงประกาศมาตรการและข้อห้ามเกี่ยวกับ กัญชา กัญชง และกระท่อม ดังนี้

1. ห้ามไม่ให้พนักงานหรือบุคคลใดเสพ ดื่ม กิน บริโภค นำพา ปลูก จำหน่าย จ่าย แจกหรือครอบครอง กัญชา กัญชง กระท่อม ภายในบริเวณบริษัทฯ หรือสถานที่ทำงานด้วยลักษณะมึนเมา เคลิบเคลิ้ม หรือมีอาการหลอนจากผลของกัญชา กัญชง กระท่อม
1. ห้ามไม่ให้ผู้ประกอบอาหาร ร้านค้าต่างๆ จำหน่าย โฆษณา อาหาร ขนม หรือเครื่องดื่มทุกชนิดที่มีส่วนผสมของกัญชา กัญชง กระท่อม ภายในบริเวณบริษัทฯ
2. หากพนักงานที่มีความจำเป็นที่จะต้องใช้กัญชาหรือกัญชงในการรักษาตัวทางการแพทย์ ขอให้แจ้งฝ่ายทรัพยากรบุคคลให้ทราบ

หากผู้ใดฝ่าฝืน จะถือว่ากระทำผิดระเบียบ คำสั่ง หรือประกาศ ซึ่งบริษัทฯ จะพิจารณาดำเนินการลงโทษตามระเบียบต่อไป

ประกาศ ณ วันที่ 23 มิถุนายน 2565

สรุป

ความปลอดภัยในการทำงาน คือ

การทำงานที่ไม่มีเหตุการณ์ และการบาดเจ็บ

INCIDENT AND INJURY FREE (IIF)

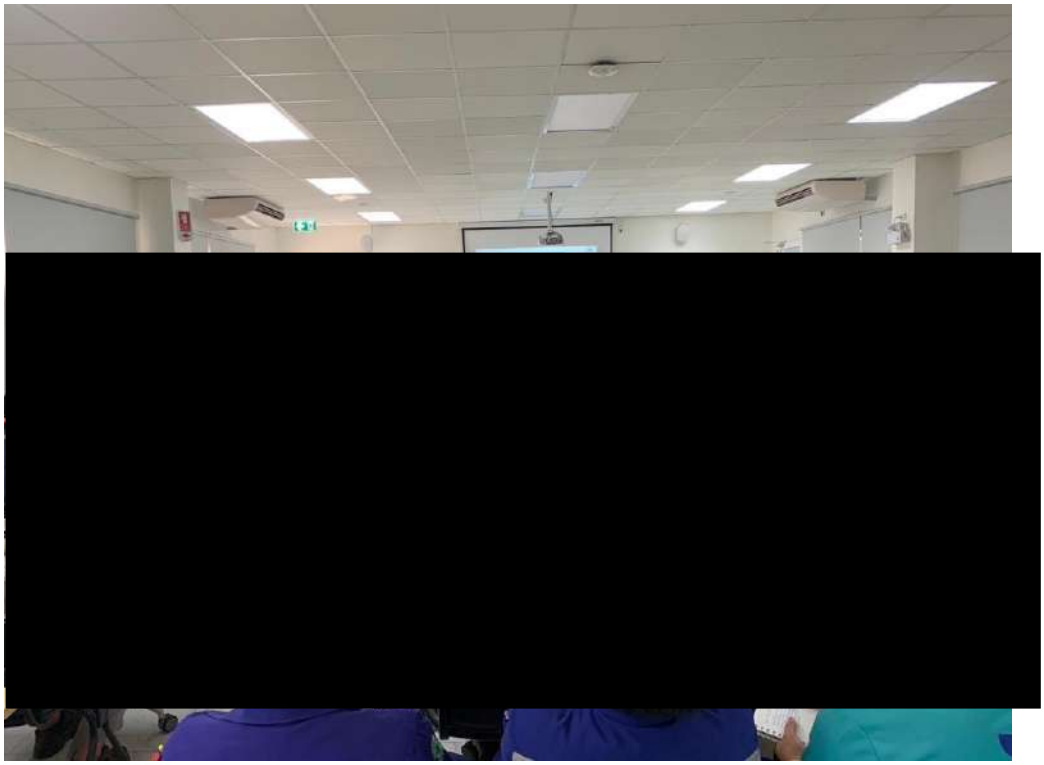
ทัศนคติ

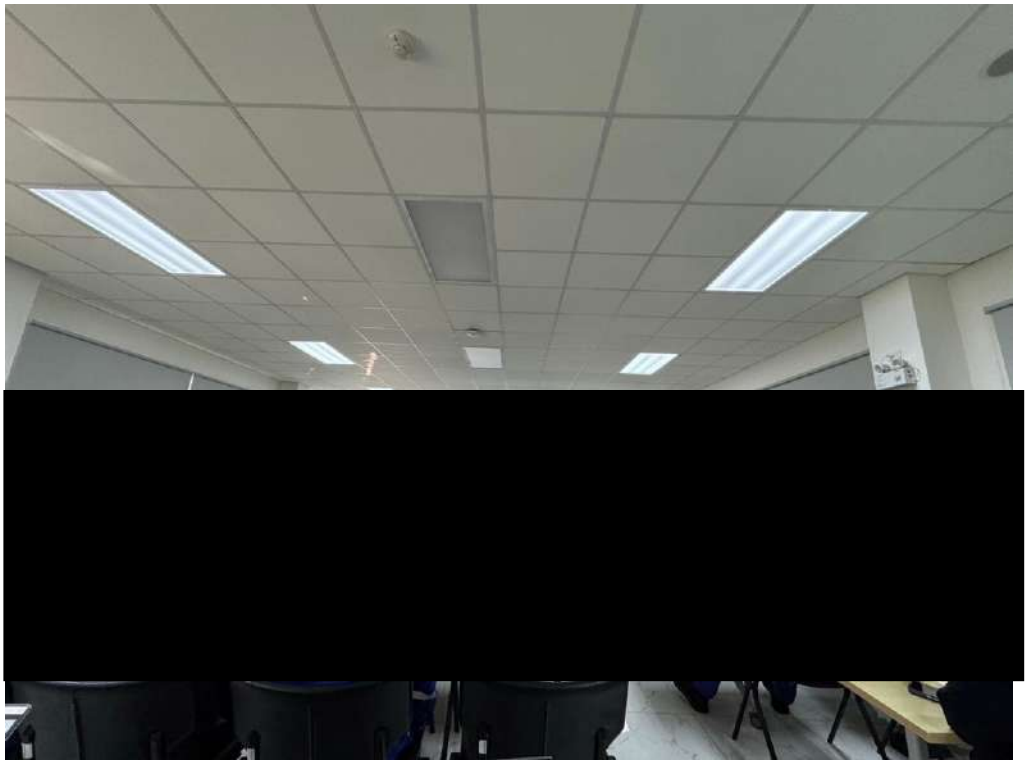
- ไม่ยอมให้เกิดการบาดเจ็บไม่ว่าจะเล็กน้อยแค่ไหนก็ตาม
- เลือกที่จะดูแลตัวเองให้ปลอดภัยมากกว่า ที่จะทำเพียงเพราะ ต้องทำตามกฎ
- มีความห่วงใยต่อผู้อื่นอย่างจริงใจและแสดงออกถึงความห่วงใยนั้น ทุกๆ วัน
- กล้าพูด กล้าบอก หากพบเห็นสิ่งที่ไม่ปลอดภัย
- ทำให้ทุกคนมาทำงานและกลับบ้านอย่างปลอดภัยทุกวัน

เครื่องมือที่ใช้ในการขับเคลื่อนไปสู่ความปลอดภัย
8, 10, Stop Card with carabiner

ภาคผนวก ก-34
แบบบันทึกผู้เข้าร่วมอบรมด้านความปลอดภัย

แบบบันทึกผู้เข้าร่วมอบรมด้านความปลอดภัย





ภาคผนวก ก-35
เอกสารการจัดตั้งคณะกรรมการมวลชนสัมพันธ์และสิ่งแวดล้อม

ประกาศ

เรื่อง แต่งตั้งคณะทางานด้านความรับผิดชอบต่อสังคม ประจำปี 2566 – 2567

เพื่อเป็นการบริหารงานอย่างมีกลยุทธ์ทั้งด้านการกากับดูแลองค์กร สิทธิมนุษยชน การปฏิบัติด้านแรงงาน สิ่งแวดล้อม การดำเนินงานอย่างเป็นธรรม ประเด็นด้านผู้บริโภค ตลอดจน การมีส่วนร่วมและการพัฒนาชุมชน ตามมาตรฐานความรับผิดชอบของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมต่อสังคม (CSR-DIW) และมาตรฐานสากลว่าด้วยความรับผิดชอบต่อสังคมอย่างเป็นระบบ (ISO26000: Social Responsibility) เพื่อมุ่งสู่การพัฒนาอย่างยั่งยืน (Sustainable Development)

บริษัทฯ จึงขอแต่งตั้งคณะทำงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคม เพื่อนำข้อกำหนดตามแนวทางดังกล่าวไปปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ พัฒนาต่อเนื่องในการเพิ่มขีดความสามารถการดำเนินงาน และมีส่วนร่วมในการพัฒนาสังคม สิ่งแวดล้อม และเศรษฐกิจ ดังมีรายนามดังต่อไปนี้

1	[redacted]	Public Affairs & CSR (Team Leader)
2		Corporate Accounting
3		Health, Safety and Environment
4		Health, Safety and Environment
5		Human Resources
6		Information Technology
7		Innovation & Technical Support
8		Internal Audit
9		Legal & Corporate Secretary
1		Maintenance
1		Operation PP3&4
1		Operation PDH
1		PP Solutions
1		Procurement
1		Strategy & Risk Management
1		Warehouse & Logistics Management

จึงประกาศมาให้ทราบโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 10 เมษายน 2566

[redacted]

ประธานบริษัท

[redacted]

ภาคผนวก ก-36
เอกสารข้อมูลการศึกษาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน

รายงานการสำรวจทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน

บริษัท เอ็ซเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด

นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

เลขที่ 23013 A

กันยายน 2023

จัดทำโดย

บริษัท ยูไนเต็ด แอนหาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริ่ง คอนซัลแตนท์ จำกัด

สารบัญ

1.	**บทนำ**	**1**
1.1	เกริ่นนำ	1
1.2	วัตถุประสงค์	1
1.3	ที่ตั้งโครงการ	1
2.	**งานเก็บค่าระดับน้ำใต้ดิน**	**2**
3.	**ผลการสำรวจ**	**3**
3.1	ผลการสำรวจค่าระดับน้ำใต้ดิน	3
3.2	ผลการวิเคราะห์ทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน	3

รูป

ตาราง

สารบัญรูป

1.1	แผนที่โครงการ	1
2.1	แผนที่บ่อสังเกตการณ์และหมุดหลักฐานถาวร	2
3.1	ทิศทางไหลของน้ำใต้ดินในบริเวณโครงการ	4

สารบัญตาราง

3.1	ผลการสำรวจค่าระดับน้ำใต้ดิน	3

1. บทนำ

1.1 เกริ่นนำ

รายงานฉบับนี้จัดทำขึ้นเพื่อรายงานการสำรวจทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน ในบริเวณพื้นที่บริษัท เอ็ซเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด ตามที่ บริษัท ยูไนเต็ด แอนหาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริ่ง คอนซัลแตนท์ จำกัด (UAE) ได้มอบหมายให้ บริษัท จัสท์ เวล จำกัด (JW) เป็นผู้ดำเนินการ จากข้อมูลค่าระดับน้ำใต้ดินที่ได้รวบรวมมาในเดือนกันยายน 2566

1.2 วัตถุประสงค์

ดำเนินการวิเคราะห์ทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินในบริเวณพื้นที่โครงการ ตามข้อมูลค่าระดับน้ำใต้ดินที่ได้เก็บรวบรวมมา

1.3 ที่ตั้งโครงการ

โครงการฯ ตั้งอยู่ที่ Polypropylene Plant (PP) นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ตามแผนที่ซึ่งแสดงไว้ในรูปที่ 1.1

รูปที่ 1.1 แผนที่โครงการ

2. งานเก็บค่าระดับน้ำใต้ดิน

เมื่อวันที่ 14 กันยายน 2566 บริษัท ยูไนเต็ด แอนนาลิสต์ แอนด์ เอ็นจิเนียริ่ง คอนซัลแตนท์ จำกัด ได้เข้าดำเนินการเก็บข้อมูลเกี่ยวกับน้ำใต้ดิน รวมถึงค่าระดับของน้ำใต้ดินภายในแต่ละบ่อ จำนวน 4 บ่อ ตามตำแหน่งในรูปที่ 2.1 จากนั้นได้ส่งต่อข้อมูลดังกล่าวมาให้ เพื่อทำการวิเคราะห์หาทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินต่อไป

รูปที่ 2.1 แผนที่บ่อสังเกตการณ์และหมุดหลักฐานการวา

3. ผลการสำรวจ

3.1 ผลการสำรวจค่าระดับน้ำใต้ดิน

เมื่อได้ค่าระดับน้ำใต้ดินจากแต่ละบ่อมา ก็ทำการคำนวณเพื่อแปลงเป็นค่าระดับเมื่อเทียบกับระดับน้ำทะเลปานกลางโดยใช้ข้อมูลค่าระดับของปากบ่อแต่ละบ่อ ตามที่สรุปไว้ในตารางที่ 3.1

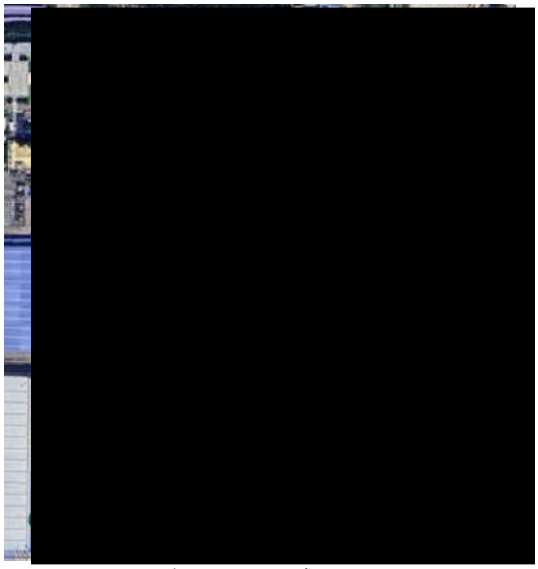
ตารางที่ 3.1 ผลการสำรวจค่าระดับน้ำใต้ดิน

หมายเลขบ่อ	UTM Co-ordinates		ค่าระดับปากบ่อ	ค่าระดับพื้นดิน	ค่าระดับน้ำใต้ดิน	
	Northing	Easting	(เมตร, ร.ท.ก.)	(เมตร, ร.ท.ก.)	(เมตร, จากปากบ่อ)	(เมตร, ร.ท.ก.)
GW-01	1,404,741.108	731,871.750	21.287	20.237	5.100	16.187
GW-02	1,404,741.367	732,197.569	22.539	21.599	7.300	15.239
GW-03	1,404,253.351	731,842.923	20.696	20.286	5.000	15.696
GW-04	1,404,253.529	732,190.056	21.017	20.116	5.400	15.617

หมายเหตุ ค่าพิกัดบนพื้นหลักฐาน WGS 1984 ค่าระดับเทียบกับค่าระดับทะเลปานกลาง-ร.ท.ก. (Mean Sea Level-MSL.)

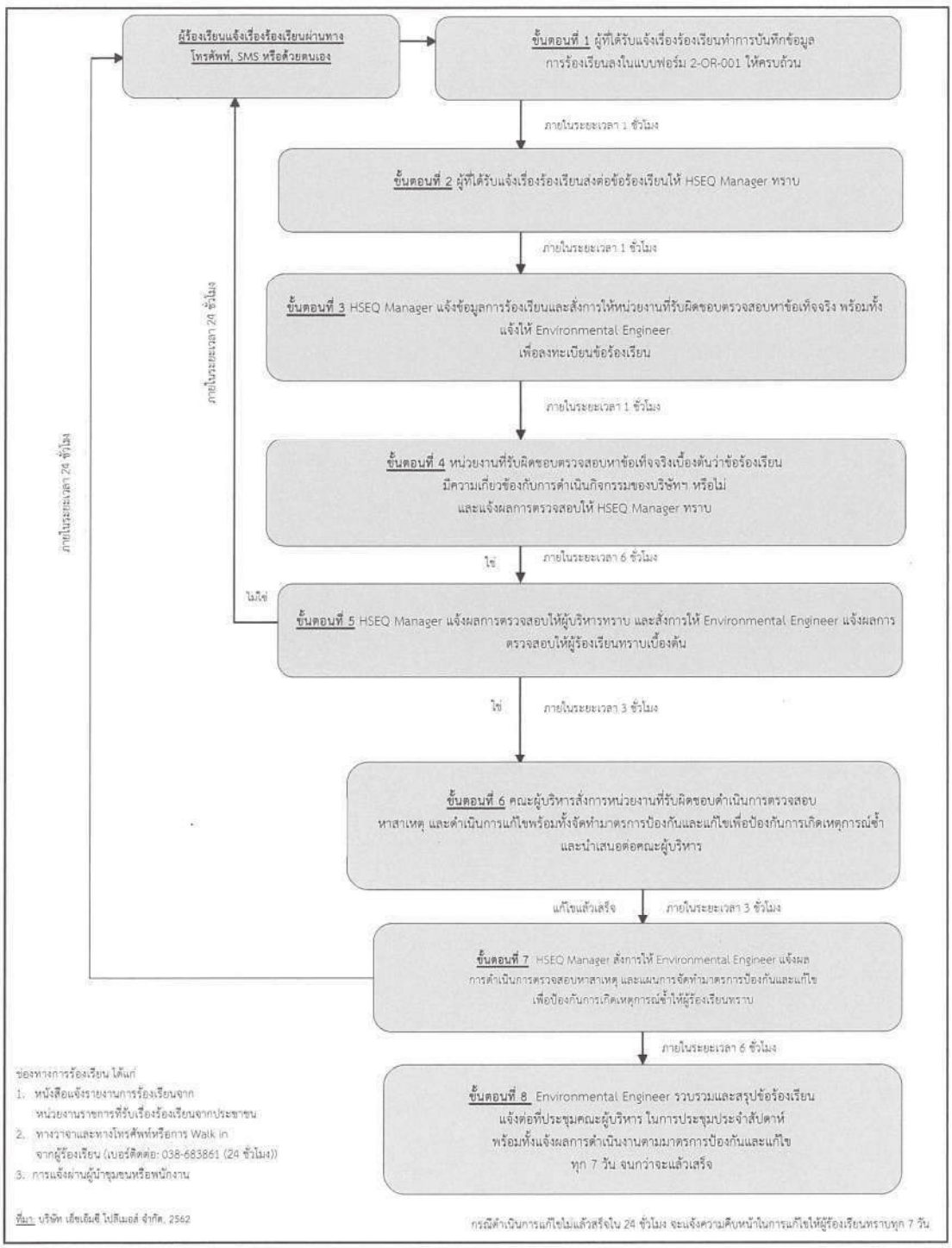
3.2 ผลการวิเคราะห์ทิศทางการไหลของน้ำใต้ดิน

จากนั้นนำค่าพิกัด N, E และค่าระดับน้ำใต้ดินของแต่ละบ่อในตารางที่ 3.1 มาแทนค่า x, y, z ในโปรแกรม Surfer (โปรแกรมใช้สำหรับสร้างเส้นชั้นความสูงของน้ำ) ก็สามารถแสดงทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินในพื้นที่โครงการตามรูปที่ 3.1



รูปที่ 3.1 ทิศทางการไหลของน้ำใต้ดินในบริเวณโครงการ

ภาคผนวก ก-37
ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน



<u>รูปที่ 2.10-1</u> ขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียนและการจัดการปัญหาข้อร้องเรียน

ภาคผนวก ก-38
หนังสือแจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของหน่วยผลิตที่ 4 (HMC4) ต่อผู้นำชุมชน

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ048/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนหนองน้ำเย็น

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

[redacted]

Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ052/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนอยู่ร่วมพัฒนา

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่าย[redacted] สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

[redacted]

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Ind[redacted]p Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ063/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนชากลูกหญ้า

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

30/10/62

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ046/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนพยูน 1

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

[redacted]

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH. 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ061/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนวัดมาบตาพุด

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ067/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนตลาดห้วยโป่ง

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ054/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนมาบยา

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

30/10/62

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการ[redacted]

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ057/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนตลาดมาบตาพุด

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอร์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ058/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ประธานชุมชนบ้านล่าง

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

30 ต.ค. 62

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ084/2562

28 ตุลาคม 2562

กราบนมัสการ เจ้าอาวาสวัดมาบตาพุด

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่าย[illegible]

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

รับแล้ว 30/10/2562

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ083/2562

28 ตุลาคม 2562

กราบนมัสการ เจ้าอาวาสวัดโสภณวนาราม

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

[redacted]

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ085/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน เจ้าอาวาสวัดตากวนคงคาราม

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

[redacted]

Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ074/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน นายกเทศมนตรีเมืองบ้านฉาง

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

[redacted] ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

HMC Polymers

ที่ HMC-PP/HSEQ079/2562

28 ตุลาคม 2562

เรียน ผู้จัดการการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค จังหวัดระยอง

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตของโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน หน่วยที่ 4 (HMC4) บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารแนะนำโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) บริษัทเอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด

2. หนังสือเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) เลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562

ตามที่ บริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด ได้จัดประชุมชี้แจงรายละเอียดโครงการและรับฟังความคิดเห็นของประชาชน โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดโพลีโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 4) และได้นำเสนอข้อมูลกำลังการผลิตในเอกสารประกอบการประชุมเมื่อวันที่ 16 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และ 8 สิงหาคม พ.ศ. 2562 โดยแจ้งข้อมูลประมาณการกำลังการผลิตเบื้องต้นเท่ากับ 350,000 ตันต่อปี นั้น

ภายหลังการทบทวนของโครงการและการพิจารณาโดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำลังการผลิตที่ถูกต้องและได้รับเห็นชอบตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ 1010.8/12927 ลงวันที่ 16 กันยายน 2562 การประชุมครั้งที่ 29/2562 วันที่ 9 กันยายน 2562 โดยมีกำลังการผลิตเท่ากับ 350,400 ตันต่อปี

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและประชาสัมพันธ์

[redacted]

ขอแสดงความนับถือ

[redacted] ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและคุณภาพ

HMC Polymers Co., Ltd
Plant 1 PP 6 Moo 8, Map Ta Phut Industrial Estate, 1-1 Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 683 861 Fax +66 38 683 003
Plant 2 PDH 19 Soi G12, Pakorn-Songkro-Raj Road, Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel +66 38 949 777 Fax +66 38 949 789
Mail address Petrochemical Complex, P.O. Box 2, Map Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong 21150, Thailand
www.hmcpolymers.com

ภาคผนวก ก-39
เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาวะแวดล้อมในการทำงาน (HSE)

ประกาศ

แต่งตั้ง คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

เนื่องจากคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ชุดปัจจุบันได้หมดวาระลง เพื่อให้เป็นไปตามกฎกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549 จึงขอประกาศ แต่งตั้งบุคคลดังมีรายชื่อต่อไปนี้ เป็นคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัท เอ็ชเอ็มซี โปลีเมอส์ จำกัด (PP Plant)

1 [redacted] ประธานกรรมการ
2 กรรมการผู้แทนระดับบังคับบัญชา
3 กรรมการผู้แทนระดับบังคับบัญชา
4 กรรมการผู้แทนระดับบังคับบัญชา
5 กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
6 กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
7 กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
8 กรรมการผู้แทนลูกจ้าง
9 กรรมการและเลขานุการ

โดยคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

1. พิจารณานโยบายและแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงานรวมทั้งความปลอดภัยนอกงานเพื่อป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานหรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง
2. ทำการทบทวนและจัดทำงบประมาณประจำปีสำหรับการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขให้ถูกต้องตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานและมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้ บริการในสถานประกอบกิจการ

HMC Polymers Co., Ltd
P O Box 2, Mab Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong, 21150, Thailand
Tel +66 3868 3861 Fax +66 3868 3003
www.hmcpolymers.com

4. ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

5. พิจารณาข้อบังคับและคู่มือความปลอดภัย รวมทั้งมาตรฐานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการเสนอต่อนายจ้าง

6. สำรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและตรวจสอบสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นอย่างน้อยเดือนละหนึ่งครั้ง

7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานรวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้างและบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

8. วางระบบการรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยให้เป็นหน้าที่ของลูกจ้างทุกคนทุกระดับต้องปฏิบัติ

9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอนายจ้าง

10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเพื่อเสนอต่อนายจ้าง

11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ให้มีสิทธิและหน้าที่ในฐานะคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัทฯ ตั้งแต่วันที่ 5 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566 ถึงวันที่ 4 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568

ประกาศ ณ วันที่ 3 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566

[redacted]

รองประธานอาวุโส

สายงานผลิตและปฏิบัติการเพื่อความเป็นเลิศ

HMC Polymers Co., Ltd
P O Box 2, Mab Ta Phut Industrial Estate, Muang, Rayong, 21150, Thailand
Tel +66 3868 3861 Fax +66 3868 3003
www.hmcpolymers.com