

NS-Siam United Steel Co., Ltd

Preventive Maintenance for Fire Protection System

On April 2024

Takachiho Fire, Security & Services (Thailand) Limited

1858/110-111 25th Floor Interlink Tower Bangna , Debaratna Rd. Bangna Tai , Bangna , Bangkok 10260 Thailand
Tel. (66-2) 366 9000, Fax. (66-2) 366 9090 www.tkfs.co.th

INSPECTION TEST AND PREVENTIVE MAINTENANCE

For
Fire Protection System

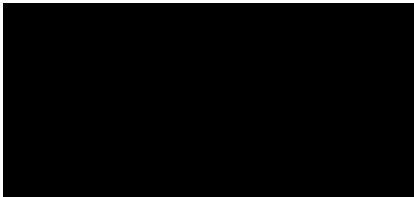
Customer : NS-Siam United Steel Co., Ltd

Report Date : 9 May 2024

Inspection Date : 12 - 13 April 2024

Inspector By :

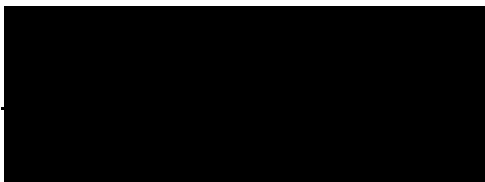
- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.



Service Leaders
Service Technician
Service Technician
Service Technician
Service Technician

Approved By

Accepted By



Fire Service Engineer
Takachiho Fire, Security & Services (Thailand) Ltd.



NS-Siam United Steel Co., Ltd

SUMMARY INSPECTION REPORT

Date: 9 May 2924

Owner: NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Subject: Inspection Fire Protection System

Date of visit: 12 - 13 April 2024

System ระบบ	Description รายละเอียด	Recommendation ข้อเสนอแนะ	Remark หมายเหตุ
Sprinkler System	Function system is working normally.		
Pre-Action System	Function system is working normally.		
Fire Hydrant System	Function system is working normally.		

Note: _____

Prepare by:	Takachiho fire security & services (Thailand)

SPRINKLER SYSTEM

Automatic sprinkler Alarm valve system

Client : NS-Siam United Steel Co., Ltd.

REF. Job NO : Quarterly 1/4

Inspection Date : 12 - 13 April 2024

Inspector : Yongyut, Thanadon, Purinat, Surapol, Alongkod

Witness : XXXXXXXXXX

Item	Protected Area	Details of inspection	Result of inspection and testing		
		Macanical system	Condition	Function	Remark
1	Material Coil yard Zone 1	1. Main Valve are open position and is in good condition	S	S	
		2. Inspection the pressure gauge condition and record pressure	S	S	145 psi , 145 psi
		3. Alarm gong work properly in Alarm function	S	S	
		4. Supervisory switch at Main valve in good condition	S	S	
		5. Visual check support,pipe,hangers to make sure they are in good condition	S	S	
		6. Verify Alarm valve and Main gate valve all Components operate properly,move freely are in good condition	S	S	
		7. Is there no leak from the system?	S	S	
		8. Test flow swich	S	S	2.30 Min.
2	Material Coil yard Zone 2	1. Main Valve are open position and is in good condition	S	S	
		2. Inspection the pressure gauge condition and record pressure	S	S	170 psi , 138 psi
		3. Alarm gong work properly in Alarm function	S	S	
		4. Supervisory switch at Main valve in good condition	S	S	
		5. Visual check support,pipe,hangers to make sure they are in good condition	S	S	
		6. Verify Alarm valve and Main gate valve all Components operate properly,move freely are in good condition	S	S	
		7. Is there no leak from the system?	S	S	
		8. Test flow swich	S	S	2.47 Min.
3	Material Coil yard Zone 3	1. Main Valve are open position and is in good condition	S	S	
		2. Inspection the pressure gauge condition and record pressure	S	S	140 psi , 140 psi
		3. Alarm gong work properly in Alarm function	S	S	
		4. Supervisory switch at Main valve in good condition	S	S	
		5. Visual check support,pipe,hangers to make sure they are in good condition	S	S	
		6. Verify Alarm valve and Main gate valve all Components operate properly,move freely are in good condition	S	S	
		7. Is there no leak from the system?	S	S	
		8. Test flow swich	S	S	51.92 Sec.
4	CGL Delivery Zone 5	1. Main Valve are open position and is in good condition	S	S	
		2. Inspection the pressure gauge condition and record pressure	S	S	170 psi , 150 psi
		3. Alarm gong work properly in Alarm function	S	S	
		4. Supervisory switch at Main valve in good condition	S	S	
		5. Visual check support,pipe,hangers to make sure they are in good condition	S	S	
		6. Verify Alarm valve and Main gate valve all Components operate properly,move freely are in good condition	S	S	
		7. Is there no leak from the system?	S	S	
		8. Test flow swich	S	S	1.10 Min.

S = Satisfactory US = Unsatisfactory N/A = Not Applicable

Remark : _____

Automatic sprinkler Alarm valve system

Client : NS-Siam United Steel Co., Ltd.

REF. Job NO : Quarterly 1/4

Inspection Date : 12 - 13 April 2024

Inspector : Yongyut, Thanadon, Purinat, Surapol, Alongkod

Witness : XXXXXXXXXX

Item	Protected Area	Details of inspection	Result of inspection and testing		
		Macanical system	Condition	Function	Remark
5	Shipping Coil yard Zone 7	1. Main Valve are open position and is in good condition	S	S	
		2. Inspection the pressure gauge condition and record pressure	S	S	150 psi , 150 psi
		3. Alarm gong work properly in Alarm function	S	S	
		4. Supervisory switch at Main valve in good condition	S	S	
		5. Visual check support,pipe,hangers to make sure they are in good condition	S	S	
		6. Verify Alarm valve and Main gate valve all Components operate properly,move freely are in good condition	S	S	
		7. Is there no leak from the system?	S	S	
		8. Test flow swich	S	S	53.99 Sec.
6	Shipping Coil yard Zone 8	1. Main Valve are open position and is in good condition	S	S	
		2. Inspection the pressure gauge condition and record pressure	S	S	150 psi , 150 psi
		3. Alarm gong work properly in Alarm function	S	S	
		4. Supervisory switch at Main valve in good condition	S	S	
		5. Visual check support,pipe,hangers to make sure they are in good condition	S	S	
		6. Verify Alarm valve and Main gate valve all Components operate properly,move freely are in good condition	S	S	
		7. Is there no leak from the system?	S	S	
		8. Test flow swich	S	S	43.69 Sec.
7	Shipping Coil yard Zone 9	1. Main Valve are open position and is in good condition	S	S	
		2. Inspection the pressure gauge condition and record pressure	S	S	150 psi , 150 psi
		3. Alarm gong work properly in Alarm function	S	S	
		4. Supervisory switch at Main valve in good condition	S	S	
		5. Visual check support,pipe,hangers to make sure they are in good condition	S	S	
		6. Verify Alarm valve and Main gate valve all Components operate properly,move freely are in good condition	S	S	
		7. Is there no leak from the system?	S	S	
		8. Test flow swich	S	S	42.05 Sec.
8	Shipping Coil yard Zone 10	1. Main Valve are open position and is in good condition	S	S	
		2. Inspection the pressure gauge condition and record pressure	S	S	150 psi , 150 psi
		3. Alarm gong work properly in Alarm function	S	S	
		4. Supervisory switch at Main valve in good condition	S	S	
		5. Visual check support,pipe,hangers to make sure they are in good condition	S	S	
		6. Verify Alarm valve and Main gate valve all Components operate properly,move freely are in good condition	S	S	
		7. Is there no leak from the system?	S	S	
		8. Test flow swich	S	S	50.09 Sec.

S = Satisfactory US = Unsatisfactory N/A = Not Applicable

Remark :

PRE-ACTION SYSTEM

Equipment Check Sheet & Function Test Water Spray Pre-Action System (Electric/Pnumatic Release)

Client : **NS-Siam United Steel Co., Ltd.**

REF.Contract NO : **Quarterly 1/4**

Visit Date : **12 - 13 April 2024**

Inspector : **Yongyut. Thanadon, Purinat, Surapol, Alongkod**

Witness : XXXXXXXXXX

Location : **Material Coil Yard (Zone 4)**

Description	Result of function test	Remark
1. Deluge system and Fire control panel		
1.1 Valves are free of damage and no water is leaking.	S	
1.2 Electrical components are in service.	S	
1.3 Control valve are in open position.	S	
1.4 Check condition of pipe,support, sprinkler head for no physical damage and corrosion.	S	
1.5 Check condition and function test of Alarm gong.	S	
1.6 Inspect the gauge monitoring the supervisory air pressure to verify it indicates normal pressure is being maintained.	S	
1.7 Check condition of pressure guage and record air pressure. 50 Psi.	S	
1.8 Check condition of pressure guage and record water pressure. 150 Psi.	S	
1.9 Control panel normal operate "4100ES" FCP-MCY Control panel (MODE 5).	S	
1.10 All Smoke detector appear operational.	S	
1.11 All Manual pull station appear operational.	S	
1.12 All bell, strobe horn and flash appear operational.	N/A	
1.13 Visual check of olenoid for physical damage.	S	
1.14 Visual check of low air pressure switch.	S	
1.15 Visual check of alarm pressure switch and alarm gong.	S	
2. Function test		
2.1 Test Smoke detector.	S	
2.2 Test manual release valve.	S	
2.3 Test manual pull station.	S	
2.4 Test low air pressure alarm. (Working pressure 30 psi)	S	
2.5 Test pressure switch alarm. (Working pressure 4-8 psi)	S	
2.6 Test solenoid valve for proper operation.	S	
2.7 Test supervisory switch by open/close gate valve.	S	มี 2 ตัว ตัวด้านล่าง test ไม่ส่งสัญญาณไป FCP/ตัวบนส่งสัญญาณปกติ
2.8 Closed main control valve for reset system.	S	
2.9 Fully open the main drain valve to flush out scale or foreign matter from the water supply piping.	S	
2.10 Closed drain valve.	S	
2.11 Open the diaphragm chamber supply control valve.	S	
2.12 Open main control valve.	S	
2.13 The system is ready for operated.	S	

S = Satisfactory US = Unsatisfactory N/A = Not Applicable

TEST SHEET WATER SPRAY PRE-ACTION SYSTEM (ELECTRIC/PNUMATIC RELEASE)			
FIRE PROTECTION SYSTEM			
Client : <u>NS-Siam United Steel Co., Ltd.</u>	Date <u>12 - 13 April 2024</u>		
REF.Contract NO : <u>Quarterly 1/4</u>	Location/Area <u>Material Coil Yard (Zone 4)</u>		
Check List	Inspection		
	Yes	No	N/A
1. Flushing system.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2. FCP-MCY control panel (NODE 5) normal condition and installation are correct and complete.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3. Deluge valve equipment installation are correct and complete.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4. Main control valve open fully.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5. System drain valve and main drain valve close.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6. Water and air pressure complete.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7. Open drain valve for sprinkler piping.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8. Air pressure discharge (Low pressure switch operated and signal received at FCP)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9. Operated smoke detector zone by smoke tester.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10. Detector operated alarm signal received at FCP.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11. Solenoid valve operated.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12. Water discharge at drain valve.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13. Alarm gong and Pressure switch operated alarm signal received at FCP.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14. Close main control valve (Supervisory switch operated and signal received at FCP).	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15. Reset system to normal condition.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16. Operated manual release valve.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17. Water discharge at drain valve.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18. Reset system to normal condition.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19. Now system is normal operating condition.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20. Manual release station.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Comments: _____			
Name	Yongyut, Thanadon, Purinat, Surapol, Alongkod		
Date			
Company	NS-Siam United Steel Co., Ltd. Takachiho fire, Security & Services (Thailand) Ltd.		

Equipment Check Sheet & Function Test Water Spray Pre-Action System (Electric/Pnumatic Release)

Client : NS-Siam United Steel Co., Ltd.

REF.Contract NO : Quarterly 1/4

Visit Date : 12 - 13 April 2024

Inspector : Yongyut, Thanadon, Purinat, Surapol, Alongkod

Witness :

Location : CGL Delivery Zone 6

Description	Result of function test	Remark
1. Deluge system and Fire control panel		
1.1 Valves are free of damage and no water is leaking.	S	
1.2 Electrical components are in service.	S	
1.3 Control valve are in open position.	S	
1.4 Check condition of pipe,support, sprinkler head for no physical damage and corrosion.	S	
1.5 Check condition and function test of Alarm gong.	S	
1.6 Inspect the gauge monitoring the supervisory air pressure to verify it indicates normal pressure is being maintained.	S	
1.7 Check condition of pressure guage and record air pressure. 40 Psi.	S	
1.8 Check condition of pressure guage and record water pressure. 200 Psi.	S	
1.9 Control panel normal operate "4100ES" FCP-MCY Control panel (MODE 5).	S	
1.10 All Smoke detector appear operational.	S	
1.11 All Manual pull station appear operational.	S	
1.12 All bell, strobe horn and flash appear operational.	N/A	
1.13 Visual check of solinoid for physical damage.	S	
1.14 Visual check of low air pressure switch.	S	
1.15 Visual check of alarm pressure switch and alarm gong.	S	
2. Function test		
2.1 Test Smoke detector.	S	
2.2 Test manual release valve.	S	
2.3 Test manual pull station.	S	
2.4 Test low air pressure alarm. (Working pressure 30 psi)	S	
2.5 Test pressure switch alarm. (Working pressure 4-8 psi)	S	
2.6 Test solenoid valve for proper operation.	S	
2.7 Test supervisory switch by open/close gate valve.	S	มี 2 ตัว ส่วนบน test ไม่ส่งสัญญาณ
2.8 Closed main control valve for reset system.	S	
2.9 Fully open the main drain valve to flush out scale or foreign matter from the water supply piping.	S	
2.10 Closed drain valve.	S	
2.11 Open the diaphragm chamber supply control valve.	S	
2.12 Open main control valve.	S	
2.13 The system is ready for operated.	S	

S = Satisfactory US = Unsatisfactory N/A = Not Applicable

TEST SHEET WATER SPRAY PRE-ACTION SYSTEM (ELECTRIC/PNUMATIC RELEASE)
FIRE PROTECTION SYSTEM

 Client : NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Date

12 - 13 April 2024

 REF.Contract NO : Quarterly 1/4

Location/Area

CGL Delivery Zone 6

Check List	Inspection		
	Yes	No	N/A
1. Flushing system.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2. FCP-CGL Delivery control panel (NODE 4) normal condition and installation are correct and complete.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3. Deluge valve equipment installation are correct and complete.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4. Main control valve open fully.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5. System drain valve and main drain valve close.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6. Water and air pressure complete.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7. Open drain valve for sprinkler piping.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8. Air pressure discharge (Low pressure switch operated and signal received at FCP)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9. Operated smoke detector zone by smoke tester.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10. Detector operated alarm signal received at FCP.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11. Solenoid valve operated.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12. Water discharge at drain valve.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13. Alarm gong and Pressure switch operated alarm signal received at FCP.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14. Close main control valve (Supervisory switch operated and signal received at FCP).	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15. Reset system to normal condition.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16. Operated manual release valve.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17. Water discharge at drain valve.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18. Reset system to normal condition.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19. Now system is normal operating condition.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20. Manual release station.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Comments:

Name	Yongyut, Thanadon, Purinat, Surapol, Alongkod
Date	
Company	Takachiho fire, Security & Services (Thailand) Ltd.

FIRE HYDRANT SYSTEM

Inspection Report

FIRE HYDRANT

OWNER: NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Date : 25 - 26 January 2024

Area : All plant

Size : 2.5"

Description		Equipment No.									REMARKS
		FH-MCY-01	FH-MCY-02	FH-MCY-03	FH-MCY-04	FH-CGL-01	FH-CGL-02	FH-CGL-03	FH-CGL-04	FH-CGL-05	
Flange	- Corrosion	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	
	- Gasket	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	
	- Bolt&Nut	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	
Piping	- Corrosion	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
	- Thread	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
	- Leakage	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
Valve	- Handle	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
	- Leakage	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
	- Stem Packing	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
	- Corrosion	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
Coupling	- Seal Condition	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
	- Leakage	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
	- Connector Locker	S	S	S	S	S	S	S	S	S	
	- Cap	S	S	S	S	S	S	S	S	S	

S = Satisfactory US = Unsatisfactory N/A = Not Applicable

Remark: _____

Inspection by : _____

Inspection Report

FIRE HYDRANT

OWNER: NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Date : 25 - 26 January 2024

Area : All plant

Size : 2.5"

Description		Equipment No.								REMARKS
		FH-ICY-01	FH-SCY-01	FH-SCY-02	FH-SCY-03	FH-RCL-01				
Flange	- Corrosion	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
	- Gasket	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
	- Bolt&Nut	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
Piping	- Corrosion	S	S	S	S	S				
	- Thread	S	S	S	S	S				
	- Leakage	S	S	S	S	S				
Valve	- Handle	S	S	S	S	S				
	- Leakage	S	S	S	S	S				
	- Stem Packing	S	S	S	S	S				
	- Corrosion	S	S	S	S	S				
Coupling	- Seal Condition	S	S	S	S	S				
	- Leakage	S	S	S	S	S				
	- Connector Locker	S	S	S	S	S				
	-Cap	S	S	S	S	S				

S = Satisfactory US = Unsatisfactory N/A = Not Applicable

Remark: _____

Inspection by : Yongyut, Thanadon, Purinat, Surapol, Alongkod

Inspection Report

FIRE DEPARTMENT

OWNER: NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Date : 25 - 26 January 2024

Area : All plant

Size : 2.5"

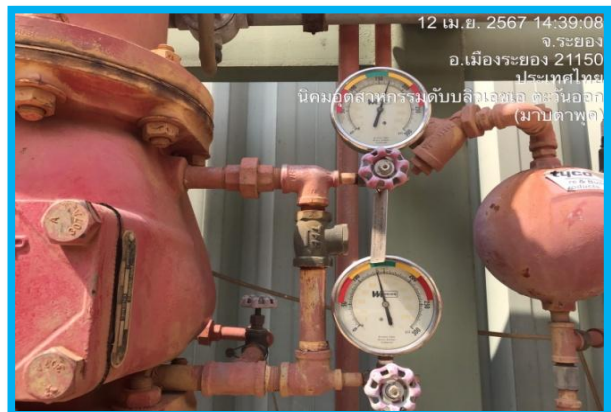
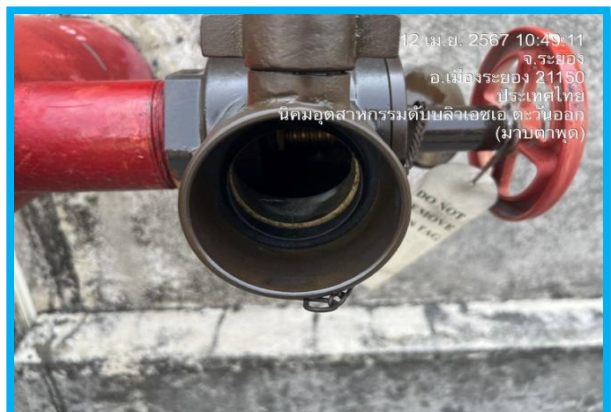
Description		Equipment No.								REMARKS
		FD-FPH								
Flange	- Corrosion	S								
	- Gasket	S								
	- Bolt&Nut	S								
Piping	- Corrosion	S								
	- Thread	S								
	- Leakage	S								
Valve	- Handle	N/A								
	- Leakage	S								
	- Stem Packing	S								
	- Corrosion	S								
Coupling	- Seal Condition	N/A								
	- Leakage	S								
	- Connector Locker	S								
	-Cap	S								

S = Satisfactory US = Unsatisfactory N/A = Not Applicable

Remark: _____

Inspection by :

INSPECTION AND TEST FIRE PROTECTION SYSTEM



Standard Reference

For this project, our company will follow inspection and maintenance procedures of fire alarm system and fire fighting system by referring to these standards as detail below.

- NFPA 10 – Standard For Portable Fire Extinguishers
- NFPA 11 – Standard For Foam Extinguishers, Low Expansion
- NFPA 12 – Standard On Carbon Dioxide Extinguishers systems
- NFPA 13 – Standard For The Installation of Sprinkler systems
- NFPA 14 – Standard For Installation of Stand Pipe and Hose Systems
- NFPA 15 – Standard For Water Spray Fixed Systems For Fire Protection
- NFPA 20 – Standard For Installation of Centrifugal Fire Pumps
- NFPA 25 – Standard For The Inspection, Testing, and Maintenance of Water-Based
Fire Protection System
- NFPA 30 – Flammable and Combustible Liquids Code
- NFPA 70 – National Electrical Code
- NFPA 72 – National Fire Alarm Code

เอกสารแนบที่ 2.43

หนังสือรับรองของผู้ประกอบวิชาชีพวิศวกรรมควบคุมระบบดับเพลิง

หนังสือรับรอง

ของ

ผู้ประกอบการวิชาชีพวิศวกรรมควบคุม

เขียนที่ บริษัท ไทยควิมา จำกัด

วันที่ 2 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2554

โดยหนังสือฉบับนี้ ข้าพเจ้า อายุ 43 ปี เพื่อบุคคล ไทย

สัญชาติ ไทย อยู่บ้านเลขที่ 70/156 หมู่ที่ 9 ถนน ราษฎร์พัฒนา ตรอก/ซอย 3

ตำบล/แขวง สะพานสูง อำเภอ/เขต สะพานสูง จังหวัด กรุงเทพฯ

ที่ทำงาน บริษัท ไทยควิมา จำกัด โทรศัพท์ (ที่ติดต่อสะดวกในเวลาราชการ) [REDACTED]

ได้รับอนุญาตให้ประกอบวิชาชีพ วิศวกรรมควบคุม ประเภท ภูมิวิศวกร สาขา วิศวกรรมเครื่องกล แผนก

ตามใบอนุญาตเลขทะเบียน วก.884 และขณะนี้ไม่ได้ถูกเพิกถอนใบอนุญาตให้ประกอบวิชาชีพ

ขอรับรองว่า ข้าพเจ้าเป็นผู้รับผิดชอบตามพระราชบัญญัติวิชาชีพวิศวกรรม พ.ศ.2505 โดยข้าพเจ้าเป็นผู้คำนวณออกแบบ

1) ระบบระบายอากาศ สำหรับพื้นที่สำนักงานและห้องน้ำเท่านั้น 2) ระบบดับเพลิง สำหรับพื้นที่สำนักงาน และ พื้นที่โรงงาน (ยกเว้น บริเวณเตาหลอมที่อุณหภูมิสูง grid line B4-C2, A7-A9, Skin pass mill area C3- C4, A7-A9 และ Tension reel area C12-C14, A7-A9) ซึ่งไม่รวมในการออกแบบ เพื่อทำการ ขออนุญาตก่อสร้างอาคาร

(1) ชนิด อาคารโครงสร้างเหล็ก 1 ชั้น และ 2 ชั้น จำนวน 1 หลัง เพื่อใช้เป็น PLANT โรงงาน ห้องน้ำ โดยมีพื้นที่ 37,275.47 ตร.ม. มีที่จอดรถ ที่กับลรต และทางเข้าออกของรถ จำนวน - คัน

(2) ชนิด พื้น คสล. จำนวน 1 หน่วย เพื่อใช้เป็น ถนนและลานจอดรถ โดยมีพื้นที่ 59,500 ตร.ม. มีที่จอดรถ ที่กับลรต และทางเข้าออกของรถ จำนวน 156 คัน

(3) ชนิด รั้วเหล็กและ CHAIN LINK จำนวน 1 หน่วย เพื่อใช้เป็น รั้ว โดยมีพื้นที่ 1,580 เมตร มีที่จอดรถ ที่กับลรต และทางเข้าออกของรถ จำนวน - คัน

ของ NIPPON STEEL GALVANIZING (THAILAND) CO., LTD. ก่อสร้างในนิคมอุตสาหกรรม HEMARAJ EASTERN

INDUSTRIAL ESTATE (MAPTAPUT) แปลงที่ดิน 158584 ตรอก / ซอย -

ถนน - ตำบล / แขวง ขาวตาปูน อำเภอ / เขต เมืองระยอง

จังหวัด ระยอง ตามแผนผังบริเวณ แบบแปลนรายการประกอบแบบแปลน และรายการคำนวณ ที่ข้าพเจ้าได้ลงนามรับรองไว้แล้ว ซึ่งแนบมาพร้อมคำขออนุญาตก่อสร้างอาคาร (กนอ.02/1) เพื่อเป็นหลักฐาน ข้าพเจ้าได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญ

(ลายมือชื่อ) วิศวกร

(ลายมือชื่อ) ขออนุญาต

(ลายมือชื่อ) งาน

(ลายมือชื่อ) ยาน

()

เอกสารแนบที่ 2.44

สรุปผลการซ่อมแผนตอบโต้เหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉิน

Fire Drill Level 1 at CGL, Plant 2
May 2, 2024 (02:00 p.m. - 03:00 p.m.)

Attachment 1

Objective : To practice roles and communication of each position according to Emergency Response Plan

Event : Fire accident occurred at Oiler of Line CGL, Plant 2, announced Emergency Response Plan Level 1 and led main activities as following pictures. (Level 1 : Company&NPC can control, Level 2 : IEAT can control, Level 3 : Government sector can control)



Fig No. 1 After seeing fire, pressed Fire Alarm, asked friend to inform GL, then stop fire by using extinguisher



Fig No. 2 Suppress by fire extinguisher (CO2) after cut off electricity of Oiler



Fig No. 3 Called NPC and Announced Emergency Response Plan



Fig No. 4 Closed rain gutter gate



Fig No. 5 Department's Fire Team suppressed by fire hydrant after cut off electricity.



Fig No. 6 Command Center (War room) at SCAC led by Emergency Director (ED)



Fig No. 7 Command Point led by On-scene Commander (OC)



Fig No. 8 Fire Team of NPC S&E use fire hydrant



Fig No. 9 First aid to the injured person



Fig No. 10 Test water spray by NPC S&E and Department's Fire Team



Fig No. 11 Teams from NPC S&E and NS-SUS Plant 2

Note : - Command Point is a place where the OC (On-scene Commander) receives orders and command near the fire accident area.

- Command Center (War room) is place where ED (Emergency Director) stay.

Positive remarks by NPC S&E

1. Fire drill was well performed on procedure.
2. Firefighting team of Department (PD4) has received good training and practice.
3. On-scene Commander (OC) and Emergency Response Team well performed thier duties.

Checked Points :

1. NPC S&E arrived NS-SUS around 8 min. after calling. (refer to contract: 5 - 8 min. after calling)
2. Inform to EMCC (Environmental Monitoring Control Center) in 3 min (requirement 10 min.)
3. Rescue the injured persons and transport them to the hospital in 10 min.

Next Action: Arrange Fire Drill for #2EPL (L1) in Jul'24 (Cooperate with Fire Team from NPC S&E)

เอกสารแนบที่ 2.45

บันทึกการประชุม ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

บันทึกการประชุม

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ครั้งที่ 02/2567

วันพุธที่ 21 กุมภาพันธ์ 2567 เวลา 13.30 – 15.30 น. ณ ห้องประชุมสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

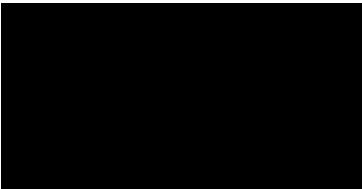
ผู้เข้าร่วมประชุม

1. [REDACTED] สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
2. [REDACTED] ประธานชมรม ESEC
3. [REDACTED] กลุ่มบริษัทดาว เคมิคอล (ประเทศไทย) จำกัด
4. [REDACTED] บริษัท เซออน เคมิคอลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด
5. [REDACTED] บริษัท ออลเน็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด
6. [REDACTED] บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด
7. [REDACTED] บริษัท ลินเค้ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
8. [REDACTED] บริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด GC 16
9. [REDACTED] บริษัท โกลบอลกรีน เคมิคอล จำกัด (มหาชน)
10. [REDACTED] บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) (Lab center) GC 9
11. [REDACTED] บริษัท อี-โคพดิงส์ เอเชีย จำกัด
12. [REDACTED] บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) / GC 18
13. [REDACTED] บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมิคอล จำกัด
14. [REDACTED] บริษัท วนชัย เคมิคอล อินดัสทรีส์ จำกัด
15. [REDACTED] บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด
16. [REDACTED] บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็สดีสทิล จำกัด
17. [REDACTED] บริษัท อุดิชา เบอร์ลา เคมิคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (กลอ อัลคาลี ดีวีชั่น)
18. [REDACTED] บริษัท อุดิชา เบอร์ลา เคมิคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (แอดวานซ์เมททีเรียลส์)
19. [REDACTED] บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด
20. [REDACTED] บริษัท เอเชีย ปิโตรเลียม (ไทยแลนด์) จำกัด
21. [REDACTED] บริษัท โพลีเมอร์ (ประเทศไทย) จำกัด
22. [REDACTED] บริษัท อาราคาวา เคมิคอล (ไทยแลนด์) จำกัด
23. [REDACTED] บริษัท แพค เดลต้า จำกัด(มหาชน)
24. [REDACTED] บริษัท อีสารานิกเกอิ เคมิคอล (ประเทศไทย) จำกัด
25. [REDACTED] บริษัท จีซี โพลิเอสเตอร์ จำกัด
26. [REDACTED] บริษัท เชว้ฉิน ซิลิก้า (ไทยแลนด์) จำกัด
27. [REDACTED] บริษัท เชว้ฉิน ซิลิก้า (ไทยแลนด์) จำกัด
28. [REDACTED] บริษัท อีไบโอ อินโนเวชั่น จำกัด



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

-
- | | | |
|-----|---|---|
| 29. |  | บริษัท อีไบโอ อินโนเวชั่น จำกัด |
| 30. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 31. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 32. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เรื่อง	ผู้ดำเนินการ: กำหนดเสร็จ	สถานะ (Done/On going/N/A)
วาระที่ 1 รับรองและทบทวนเรื่องสืบเนื่องจากการประชุมครั้งที่แล้ว		
1.1 รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 02/2567	21/02/67	-
วาระที่ 2 เรื่องแจ้งจากประธานและที่ประชุม		
2.1 เรื่องแจ้งจากหน่วยงานราชการ ประชาสัมพันธ์ ... - ไม่มี	-	
2.2 XXXXXXXXXX ประธานชมรม ESEC - อัปเดตสื่อชมรม ESEC สามารถรับสื่อได้ที่ คุณณที WHA EIE ตามวันและเวลาที่แจ้งไว้ใน Line Group - การเข้าตรวจโรงงานตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม แผนการเข้ารายละเอียด หน้าเวปไซต์ของกนอ หรือตามที่ share ใน ESEC Open Group Chat - หลักสูตรฝึกอบรมบุคลากรเฉพาะรับผิดชอบความปลอดภัยเก็บรักษาวัตถุอันตราย Email: contactus@sicherthai.com - หลักสูตรการติดตั้ง รีดอน และตรวจสอบนั่งร้านชนิด Independent Tube & Coupling เบื้องต้น รุ่นที่ 2 (หลักสูตร 2 วัน) อบรมวันที่ : 28 - 29 กุมภาพันธ์ 2567 สถานที่อบรม : โรงแรมคามิโอ แกรนด์ รัชของ จ.ระยอง - การจัดการกับสารเคมีอันตรายและการระงับเหตุสารเคมีรั่วไหล (Emergency Response and Decontamination) วันพุธที่ 27 มีนาคม 2567 เวลา 09:00 น. - 16:00 น. ณ ห้องประชุม สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ (มาบตาพุด)	- - - - -	On going On going On going Done On going
2.3 เรื่องแจ้งเพื่อทราบจากทาง ชมรม ESEC - ชุมชนมาบตาพุด-ชากกลางจัดกิจกรรมประเพณีทำบุญข้าวหลามขึ้น 3 ค่ำเดือน 3 ไหว้ศาลหลวงเตี้ย ปี 2567 ในวันที่ 12-13 กุมภาพันธ์ 2567 - ชุมชนชาลูกหล้า จัดกิจกรรมประเพณี ทำบุญข้าวหลาม ประจำปี 2567 วันที่ 16-17 กุมภาพันธ์ 2567 ณ. ที่ทำการชุมชนชาลูกหล้าและวัดชาลูกหล้า	- -	Done Done
2.4 เรื่องแจ้งเพื่อทราบ จากทางสมาชิกชมรม ESEC - วันที่ 21 มีนาคม 2567 เวลา 14:00 – 15:00 น. บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) GC 18 (ฟินอล) จะทำการ ซ้อมแผนระดับ 1 - วันที่ 15 กุมภาพันธ์ - 5 มีนาคม 2567 บริษัท โกลบอลกรีนเคมิคอล จำกัด (มหาชน) จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร	- -	On going Done



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

<ul style="list-style-type: none">- วันที่ 21 กุมภาพันธ์ - 17 เมษายน 2567 บริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด (GC 16) จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร- วันที่ 25 กุมภาพันธ์ - 6 มีนาคม 2567 บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร- วันที่ 22 กุมภาพันธ์ - 4 เมษายน 2567 บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร- วันที่ 26 - 29 มีนาคม 2567 บริษัท เอ็มไอจี โปรดักชั่น จำกัด จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร	<ul style="list-style-type: none">----	<ul style="list-style-type: none">On goingDoneOn goingOn going
วาระที่ 3 ผู้แทนจากแต่ละฝ่าย Update ผลการดำเนินงานตามแผนงานประจำปี 2567		
<p>3.1 ฝ่ายวิชาการ [REDACTED] (MCLS ASIA)</p> <ul style="list-style-type: none">- แผนงานจัดกิจกรรมอบรม ให้กับทางสมาชิกชมรม ESEC ปี 67- จัดอบรมเชิงวิชาการ ครั้งที่ 2 / ปี <p>ครั้งที่ 1 วันพุธที่ 27 มีนาคม 2567 เวลา 09:00 น. - 16:00 น. ณ ห้องประชุม สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ (มาบตาพุด)</p> <ul style="list-style-type: none">- อัปเดตกฎหมาย <p>https://oc.brandportal.linde.com/index.php/s/k9saW9kMdqh8v66</p>	<ul style="list-style-type: none">--	<ul style="list-style-type: none">On goingOn going
<p>3.2 ฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ [REDACTED] (LINDE)</p> <ul style="list-style-type: none">- แผนงานฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ปี 2567 <ol style="list-style-type: none">1. กิจกรรมหารายได้ เชื่อมสัมพันธ์ เพื่อสาธารณกุศล (1 ครั้ง/ปี)<ul style="list-style-type: none">- ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน2. กิจกรรมเชื่อมสัมพันธ์ / กิจกรรมร่วมพัฒนา สวล. (1 ครั้ง/ปี)<ul style="list-style-type: none">- ชุมชน , หน่วยงานราชการ , กนอ. , กลุ่มโรงงาน , WHA3. กิจกรรมประเพณีท้องถิ่น (3 กิจกรรม/ปี) กิจกรรมเสร็จแล้ว (33.33%)<ul style="list-style-type: none">- บุญข้าวหลาม / สงกรานต์ / ลอยกระทง4. เทศกาลปีใหม่ (มอบกระเช้าให้หน่วยงานราชการ ชุมชน) ของ ปี 2566<ul style="list-style-type: none">- ดำเนินการแล้วเสร็จ 17/01/2567	<ul style="list-style-type: none">----	<ul style="list-style-type: none">On goingOn goingOn goingDone
<p>3.3 ฝ่ายพัฒนาการควบคุมภาวะฉุกเฉิน คุณ เทวินทร์ เฉลยภพ (ABCT-CA)</p> <ul style="list-style-type: none">- ดำเนินการตามแผนปี 2567 <ol style="list-style-type: none">1. ทบทวนแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี)2. ซ้อมแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี)	<ul style="list-style-type: none">--	<ul style="list-style-type: none">DoneDone
วาระที่ 4 เรื่องเพื่อพิจารณาและเรื่องอื่นๆ		
<p>4.1 แลกเปลี่ยนความรู้ในกลุ่มสมาชิก</p> <ul style="list-style-type: none">- คูงาน Better World Green in Apr 2024- date and venue will be confirmed later	<ul style="list-style-type: none">-	<ul style="list-style-type: none">On going



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

<ul style="list-style-type: none">- การรายงานข้อมูลสารเคมีอันตรายที่มีการเก็บหรือการใช้ในการประกอบกิจการโรงงาน ประจำปี 2567 (ข้อมูลปี 2566) ผ่าน i-Singleform- สถานประกอบการดีเด่น Due date to submit on 12 Mar 2024- Zero incident, due date on 31 Mar 2024 <p>สรุปยอดเงินชมรม</p> <ul style="list-style-type: none">- 01/02/67 สนับสนุน “งานบุญข้าวหลาม” ชุมชนมาบชลด-ชากกลาง 3,000 บาท- 01/02/67 สนับสนุน “งานบุญข้าวหลาม” ชุมชนชากลูกหญ้า 3,000 บาท <p>ยอดเงินชมรม ESEC คงเหลือ 134,699.17 บาท</p>	<ul style="list-style-type: none">---	<p>On going</p> <p>On going</p> <p>On going</p>
--	---	---

- กำหนดการประชุมครั้งต่อไป ครั้งที่ 03 / 2567

ในวันพุธ ที่ 20/03/2567 ณ ห้องประชุมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เวลา 13.30 น. ขอเรียนเชิญสมาชิกชมรมฯทุกท่านเข้าร่วมประชุมในวัน และ เวลาดังกล่าว

ปิดประชุมเวลา : 15.45 น.



ไลน์กลุ่ม : ESEC-WHA MTP ESTATE

นับถือการประชมโดย



ผู้ประสานงานชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

บันทึกการประชุม

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ครั้งที่ 03/2567

วันพุธที่ 20 มีนาคม 2567 เวลา 13.30 – 15.30 น. ณ ห้องประชุมสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

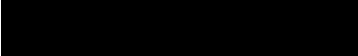
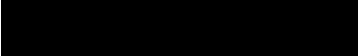
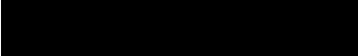
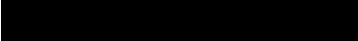
ผู้เข้าร่วมประชุม

1. [REDACTED] สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
2. [REDACTED] บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด (ประธานชมรม ESEC)
3. [REDACTED] กลุ่มบริษัทดาว เคมิคอล (ประเทศไทย) จำกัด
4. [REDACTED] บริษัท ออลเน็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด
5. [REDACTED] บริษัท ลินเค้ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
6. [REDACTED] บริษัท จิซี ไกลคอลล จำกัด GC 16
7. [REDACTED] บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) (Lab center) GC 9
8. [REDACTED] บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) / GC 18
9. [REDACTED] บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี่ จำกัด (มหาชน)
10. [REDACTED] บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมิคอล จำกัด
11. [REDACTED] บริษัท จิซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด
12. [REDACTED] บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
13. [REDACTED] บริษัท เอเซีย ปิโตรเลียม (ไทยแลนด์) จำกัด
14. [REDACTED] บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด
15. [REDACTED] บริษัท เอ็มไอจี โปรดักชั่น จำกัด
16. [REDACTED] บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนิก (ประเทศไทย) จำกัด
17. [REDACTED] บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนิก (ประเทศไทย) จำกัด
18. [REDACTED] บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด
19. [REDACTED] บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด
20. [REDACTED] บริษัท แพล เดลต้า จำกัด(มหาชน)
21. [REDACTED] บริษัท อีสารานิกเกอิ เคมีคัล (ประเทศไทย) จำกัด
22. [REDACTED] บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (เอเชีย) จำกัด
23. [REDACTED] บริษัท เชว้เงิน ซิลิก้า (ไทยแลนด์) จำกัด
24. [REDACTED] บริษัท เชว้เงิน ซิลิก้า (ไทยแลนด์) จำกัด
25. [REDACTED] บริษัท อีไบโอ อินโนเวชั่น จำกัด
26. [REDACTED] บริษัท อีไบโอ อินโนเวชั่น จำกัด
27. [REDACTED] บริษัท อินเตอร์พรีทีฟ จำกัด
28. [REDACTED] สำนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย เทศบาลเมืองมาบตาพุด



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

-
- | | | |
|-----|---|---|
| 29. |  | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 30. |  | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 31. |  | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 32. |  | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เรื่อง	ผู้ดำเนินการ: กำหนดเสร็จ	สถานะ (Done/On going/N/A)
วาระที่ 1 รับรองและทบทวนเรื่องสืบเนื่องจากการประชุมครั้งที่แล้ว		
1.1 รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 03/2567	20/03/67	-
วาระที่ 2 เรื่องแจ้งจากประธานและที่ประชุม		
2.1 เรื่องแจ้งจากหน่วยงานราชการ ประชาสัมพันธ์ ... - ไม่มี	-	
2.2 [REDACTED] ประธานชมรม ESEC - อัพเดทสื่อชมรม ESEC สามารถรับสื่อได้ที่ [REDACTED] WHA EIE ณ สำนักงาน นิคมดับบลิวเอชเอตะวันออก(มาบตาพุด) - การเข้าตรวจโรงงานตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม แผนการเข้า รายละเอียด หน้าเว็บไซต์ของกนอ หรือตามที่ share ใน ESEC Open Group Chat	- -	On going On going
2.3 เรื่องแจ้งเพื่อทราบจากทาง ชมรม ESEC - เนื่องด้วย นิคมฯ WHAEIE, กนอ, ชมรมESEC ร่วมกับ สำนักงานเหล่ากาชาด จังหวัดระยอง รับบริจาคโลหิต เมื่อวันที่ 19 มีนาคม 2567 เวลา 09.00 -12.00 น. ยอดจำนวน ผู้เข้าร่วมบริจาคโลหิต 132 คน ได้โลหิต จำนวน 58,400 ซี.ซี - การจัดกิจกรรมกอล์ฟการกุศล ของชมรม ESEC ร่วมกับ WHA อยู่ระหว่างการ จัดหาทีมและผู้สนับสนุน เข้าร่วมกิจกรรม - ชุมชนชากลูกหูกู้ ทำบุญที่ทำการชุมชนชากลูกหูกู้ เมื่อวันที่ 2 มีนาคม 2567 เวลา 09.30 น. - ทางชมรมESEC จะขอเก็บข้อมูล จำนวนพนักงาน ที่เข้ามาปฏิบัติงานภายใน นิคมฯ WHA เช่น ผู้รับเหมา , พนักงานภายในบริษัท เพื่อทำแผนในแต่ละปี เอกสารจะนำส่งทางเมลล์ (อยู่ระหว่างการจัดทำเอกสาร)	- - - -	Done On going Done On going
2.4 เรื่องแจ้งเพื่อทราบ จากทางสมาชิกชมรม ESEC - วันที่ 4 เมษายน 2567 เวลา 14:00 - 17:00 น. บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ ยี จำกัด (มหาชน) CUP 3 จะทำการ ซ่อมแผนระดับ 2 - วันที่ 21 กุมภาพันธ์ - 17 เมษายน 2567 บริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด (GC 16) จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร - วันที่ 22 กุมภาพันธ์ - 4 เมษายน 2567 บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร	- - -	Done Done On going
วาระที่ 3 ผู้แทนจากแต่ละฝ่าย Update ผลการดำเนินงานตามแผนงานประจำปี 2567		



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

<p>3.1 ฝ่ายวิชาการ ██████████ (MCLS ASIA)</p> <ul style="list-style-type: none"> - แผนงานจัดกิจกรรมอบรม ให้กับทางสมาชิกชมรม ESEC ปี 67 - จัดอบรมเชิงวิชาการ ครั้งที่ 2 / ปี <p>ครั้งที่ 1 วันพุธที่ 27 มีนาคม 2567 เวลา 09:00 น. - 16:00 น. ณ ห้องประชุม สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ (มาบตาพุด)</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัปเดตกฎหมาย <p>https://oc.brandportal.linde.com/index.php/s/k9saW9kMdqh8v66</p>	<p>-</p> <p>-</p>	<p>On going</p> <p>On going</p>
<p>3.2 ฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ ██████████ (LINDE)</p> <ul style="list-style-type: none"> - แผนงานฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ปี 2567 <ol style="list-style-type: none"> 1. กิจกรรมหารายได้ เชื่อมสัมพันธ์ เพื่อสาธารณกุศล (1 ครั้ง/ปี) <ul style="list-style-type: none"> - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน 2. กิจกรรมเชื่อมสัมพันธ์ / กิจกรรมร่วมพัฒนา สวล. (1 ครั้ง/ปี) <ul style="list-style-type: none"> - ชุมชน , หน่วยงานราชการ , กนอ. , กลุ่มโรงงาน , WHA 3. กิจกรรมประเพณีท้องถิ่น (3 กิจกรรม/ปี) กิจกรรมเสร็จแล้ว (33.33%) <ul style="list-style-type: none"> - บุญข้าวหลาม / สงกรานต์ / ลอยกระทง 4. เทศกาลปีใหม่ (มอบกระเช้าให้หน่วยงานราชการ ชุมชน) ของ ปี 2566 <ul style="list-style-type: none"> - ดำเนินการแล้วเสร็จ 17/01/2567 	<p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p>	<p>On going</p> <p>On going</p> <p>On going</p> <p>Done</p>
<p>3.3 ฝ่ายพัฒนาการควบคุมภาวะฉุกเฉิน คุณ เทวินทร์ เฉลยภพ (ABCT-CA)</p> <ul style="list-style-type: none"> - ดำเนินการตามแผนปี 2567 <ol style="list-style-type: none"> 1. ทบทวนแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี) 2. ซ้อมแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี) 	<p>-</p> <p>-</p>	<p>Done</p> <p>Done</p>
วาระที่ 4 เรื่องเพื่อพิจารณาและเรื่องอื่นๆ		
<p>4.1 แลกเปลี่ยนความรู้ในกลุ่มสมาชิก</p> <ul style="list-style-type: none"> - คูงาน Better World Green in Apr 2024- date and venue will be confirmed later - การรายงานข้อมูลสารเคมีอันตรายที่มีการเก็บหรือการใช้ในการประกอบกิจการโรงงาน ประจำปี 2567 (ข้อมูลปี 2566) ผ่าน i-Singleform - สถานประกอบการดีเด่น Due date to submit on 12 Mar 2024 - Zero incident, due date on 31 Mar 2024 <p>สรุปยอดเงินชมรม</p> <ul style="list-style-type: none"> - 01/02/67 สนับสนุน “งานบุญข้าวหลาม” ชุมชนมาบชลด-ชากกลาง 3,000 บาท - 01/02/67 สนับสนุน “งานบุญข้าวหลาม” ชุมชนชากลูกหญ้า 3,000 บาท - 22/02/67 เบิกเงินชมรม ESEC จัดกิจกรรมและสนับสนุนชุมชน 50,000 บาท <p>ยอดเงินชมรม ESEC คงเหลือ 134,699.17 บาท</p>	<p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p>	<p>On going</p> <p>On going</p> <p>On going</p> <p>On going</p>



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

- กำหนดการประชุมครั้งต่อไป ครั้งที่ 04 / 2567

ในวันพุธ ที่ 24/04/2567 ณ ห้องประชุมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

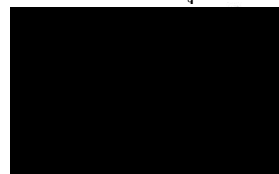
เวลา 13.30 น. ขอเรียนเชิญสมาชิกชมรมฯ ทุกท่านเข้าร่วมประชุมในวัน และ เวลาดังกล่าว

ปิดประชุมเวลา : 15.45 น.



ไลน์กลุ่ม : ESEC-WHA MTP ESTATE

บันทึกการประชุมโดย



ผู้ประสานงานชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

บันทึกการประชุม

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ครั้งที่ 04/2567

วันพุธที่ 24 เมษายน 2567 เวลา 13.30 – 15.30 น. ณ ห้องประชุมสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. [REDACTED] สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
2. [REDACTED] บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด (ประธานชมรม ESEC)
3. [REDACTED] บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด
4. [REDACTED] บริษัท ออลเน็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด
5. [REDACTED] บริษัท ไทย อีทอกซีเลท จำกัด
6. [REDACTED] บริษัท จิซี ไกลคอด จำกัด GC 16
7. [REDACTED] บริษัท อี-โคทติ้งส์ เอเชีย จำกัด
8. [REDACTED] บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) / GC 18
9. [REDACTED] บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมิคอล จำกัด
10. [REDACTED] บริษัท วนชัย เคมิคอล อินดัสทรีส์ จำกัด
11. [REDACTED] บริษัท จิซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด
12. [REDACTED] บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
13. [REDACTED] บริษัท เอเชีย ปิโตรเลียม (ไทยแลนด์) จำกัด
14. [REDACTED] บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด
15. [REDACTED] บริษัท โพลีเมอร์ (ประเทศไทย) จำกัด
16. [REDACTED] บริษัท โพลีเมอร์ (ประเทศไทย) จำกัด
17. [REDACTED] บริษัท แพค เกลต้า จำกัด(มหาชน)
18. [REDACTED] บริษัท แพค เกลต้า จำกัด(มหาชน)
19. [REDACTED] บริษัท อีสารานิกเกอ เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด
20. [REDACTED] บริษัท อีสารานิกเกอ เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด
21. [REDACTED] บริษัท อีไบโอ อินโนเวชั่น จำกัด
22. [REDACTED] บริษัท อินเตอร์พรีทีฟ จำกัด
23. [REDACTED] บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
24. [REDACTED] บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
25. [REDACTED] บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
26. [REDACTED] บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เรื่อง	ผู้ดำเนินการ: กำหนดเสร็จ	สถานะ (Done/On going/N/A)
วาระที่ 1 รับรองและทบทวนเรื่องสืบเนื่องจากการประชุมครั้งที่แล้ว		
1.1 รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 04/2567	24/04/67	-
วาระที่ 2 เรื่องแจ้งจากประธานและที่ประชุม		
2.1 เรื่องแจ้งจากหน่วยงานราชการ ประชาสัมพันธ์ ... - ไม่มี	-	
2.2 [REDACTED] ประธานชมรม ESEC - [REDACTED] ประธานชมรม ESEC ได้ลาออกจากการ เป็นประธาน ESEC เนื่องจากได้งานที่ใหม่ (ต่างจังหวัด) - อัปเดตสื่อชมรม ESEC สามารถรับสื่อได้ที่ คุณณที WHA EIE ณ.สำนักงานนิคมดับบลิวเอชเอตะวันออก(มาบตาพุด) - การเข้าตรวจโรงงานตามโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม แผนการเข้ารายละเอียด หน้าเวปไซด์ของกนอ หรือตามที่ share ใน ESEC Open Group Chat - ชุมชนชากลูกหญ้า ทำบุญที่ทำการชุมชนชากลูกหญ้า เมื่อวันที่ 2 มีนาคม 2567 เวลา 09.30 น.	- - - -	Done On going On going Done
2.3 เรื่องแจ้งเพื่อทราบจากทาง ชมรม ESEC - เรื่องเหตุการณ์เพลิงไหม้โรงงาน บริษัท วินโพรเซส จำกัด บ้านหนองพะวา หมู่ 4 ต.บางบุตร อ.บ้านค่าย จ.ระยอง ที่ผ่านมา - วันความปลอดภัยในการทำงานแห่งชาติ ประจำปี 2567 วันพฤหัสบดีที่ 9 พฤษภาคม 2567 เวลา 08:30 -15:00 น. - สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง ขอแจ้งเตือนให้ดำเนินการตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2566 ต้องดำเนินการให้แล้วเสร็จภายในวันที่ 30 เมษายน 2567 ผ่านระบบ Isingleform - สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน เปิดฝึกอบรมหลักสูตร การออกแบบและเขียนโปรแกรมแกนกล เพื่อใช้งาน Pick & Paste สำหรับระบบอัตโนมัติ วันที่ 1 - 5 เมษายน 2567 - กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน เปิดอบรมพร้อมฝึกงาน หลักสูตร การจัดการโลจิสติกส์สินค้าอันตราย เพื่อขนส่งข้ามแดนใน อนุภูมิภาคุ่มแม่น้ำโขง (CLMVT) บัดนี้ – 2 พฤษภาคม 2567	- - - - - -	Done On going Done On going On going



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

<p>2.4 เรื่องแจ้งเพื่อทราบ จากทางสมาชิกชมรม ESEC</p> <ul style="list-style-type: none"> - วันที่ 30 เมษายน 2567 บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด จะทำการ ซ้อมแผนระดับ 1 - วันที่ 26 เมษายน 2567 เวลา 14:00 - 15:00 น. บริษัท ไทย อีทอกซีเลท จำกัด จะทำการ ซ้อมแผนระดับ 1 - วันที่ 2 พฤษภาคม 2567 เวลา 14:00 - 15:00 น. บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ด สตีล จำกัด จะทำการ ซ้อมแผนระดับ 1 - วันที่ 10 - 17 พฤษภาคม 2567 บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร - วันที่ 2 - 29 พฤษภาคม 2567 บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 18 (ฟินอล) จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร 	<p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p>	<p>Done</p> <p>Done</p> <p>Done</p> <p>On going</p> <p>On going</p>
<p>วาระที่ 3 ผู้แทนจากแต่ละฝ่าย Update ผลการดำเนินงานตามแผนงานประจำปี 2567</p>		
<p>3.1 ฝ่ายวิชาการ ██████████ (MCLS ASIA)</p> <ul style="list-style-type: none"> - แผนงานจัดกิจกรรมอบรม ให้กับทางสมาชิกชมรม ESEC ปี 67 - จัดอบรมเชิงวิชาการ ครั้งที่ 2 / ปี - ครั้งที่ 1 ดำเนินการแล้วเสร็จ เมื่อวันที่ 27/03/2567 - อัปเดตกฎหมาย <p>https://oc.brandportal.linde.com/index.php/s/k9saW9kMdqh8v66</p>	<p>-</p> <p>-</p>	<p>On going</p> <p>On going</p>
<p>3.2 ฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ ██████████ (LINDE)</p> <ul style="list-style-type: none"> - แผนงานฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ปี 2567 1. กิจกรรมหารายได้ เชื่อมสัมพันธ์ เพื่อสาธารณกุศล (1 ครั้ง/ปี) <ul style="list-style-type: none"> - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน 2. กิจกรรมเชื่อมสัมพันธ์ / กิจกรรมร่วมพัฒนา สวล. (1 ครั้ง/ปี) <ul style="list-style-type: none"> - ชุมชน , หน่วยงานราชการ , กนอ. , กลุ่มโรงงาน , WHA 3. กิจกรรมประเพณีท้องถิ่น (3 กิจกรรม/ปี) กิจกรรมเสร็จแล้ว (66.66%) <ul style="list-style-type: none"> - บุญข้าวหลาม / สงกรานต์ / ลอยกระทง 4. เทศกาลปีใหม่ (มอบกระเช้าให้หน่วยงานราชการ ชุมชน) ของ ปี 2566 <ul style="list-style-type: none"> - ดำเนินการแล้วเสร็จ 17/01/2567 	<p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p>	<p>On going</p> <p>On going</p> <p>On going</p> <p>Done</p>
<p>3.3 ฝ่ายพัฒนาการควบคุมภาวะฉุกเฉิน คุณ เทวินทร์ เฉลยภพ (ABCT-CA)</p> <ul style="list-style-type: none"> - ดำเนินการตามแผนปี 2567 1. ทบทวนแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี) 2. ซ้อมแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี) 	<p>-</p> <p>-</p>	<p>Done</p> <p>Done</p>
<p>วาระที่ 4 เรื่องเพื่อพิจารณาและเรื่องอื่นๆ</p>		



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

4.1	แลกเปลี่ยนความรู้ในกลุ่มสมาชิก <ul style="list-style-type: none">- จัดงาน Better World Green in Apr 2024- date and venue will be confirmed later- แบบฟอร์ม รง.9 ส่งรายงานภายใน 30 เมษายน 2567 ผ่านทางอีเมล oiesurveys@oie.go.th สรุปยอดเงินชมรม <ul style="list-style-type: none">- 27/03/67 ค่าวิทยากร อบรมการจัดการระงับเหตุสารเคมีรั่วไหล 12,000 บาท- 27/03/67 ค่าขนมเบรค และ อาหาร อบรมการจัดการระงับเหตุ 6,070 บาท- 27/03/67 เลี้ยงส่ง [REDACTED] (ลาออก) จากประธาน ESEC 2,000 บาท- 01/04/67 เบิกเงินชมรม สรรองไว้จัดกิจกรรมและสนับสนุน 30,000 บาท ยอดเงินชมรม ESEC คงเหลือ 114,629.17 บาท	- -	On going Done
-----	--	--------	------------------

- กำหนดการประชุมครั้งต่อไป ครั้งที่ 05 / 2567

ในวันพุธ ที่ 15/05/2567 ณ ห้องประชุมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

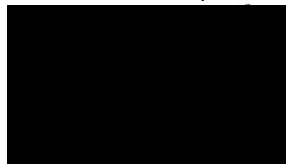
เวลา 13.30 น. ขอเรียนเชิญสมาชิกชมรมฯ ทุกท่านเข้าร่วมประชุมในวัน และ เวลาดังกล่าว

ปิดประชุมเวลา : 15.45 น.



ไลน์กลุ่ม : ESEC-WHA MTP ESTATE

บันทึกการประชุมโดย

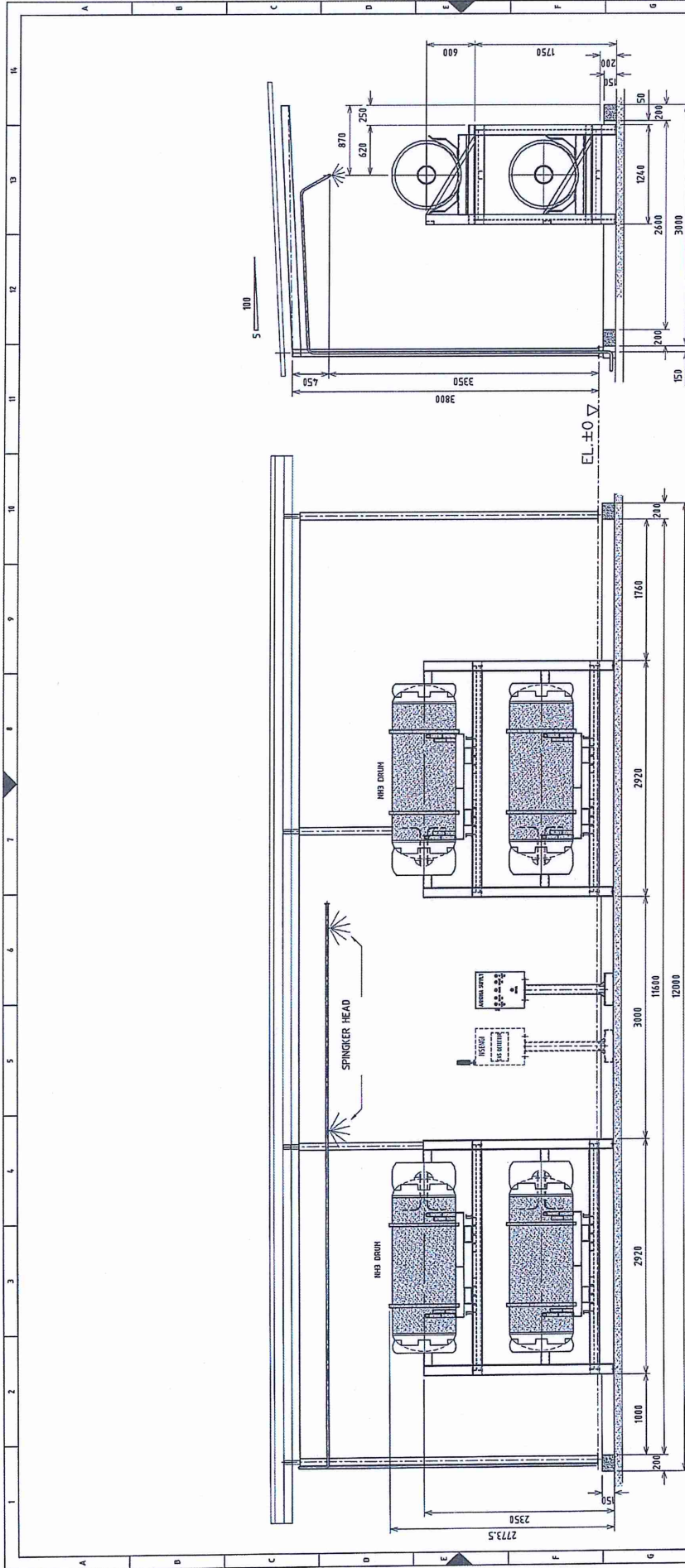


ผู้ประสานงานชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เอกสารแนบที่ 2.46

แบบการติดตั้งระบบจัดเก็บแอมโมเนีย



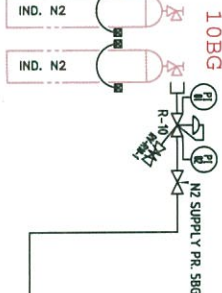
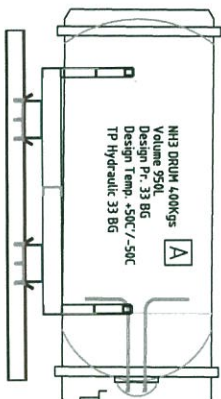
<p> LINDE (THAILAND) PUBLIC COMPANY LIMITED CUSTOMER ENGINEERING / BANGKOK OPERATION CENTER-MELBORN 185 MID 5, TAMBOL BANGKOK ANPURI BANGKOK CHANGSIKAD 2413 </p>		<p> DETAIL OF COVER ROOF AND SPINKER HEAD LOCATION HIPPOH STEEL GALVANIZING (THAILAND) </p>	
<p> Scale NONE </p>		<p> Dwg. No. TH0505 - P - D - 102 - 01 - 03 </p>	
<p> REVISION NOTES 03 13/05/2013 VIDEAN 02 18/05/2013 VIDEAN 01 25/01/2013 VIDEAN 00 18/01/2012 VIDEAN </p>		<p> SIGNATURE D.J.P.P. CHKO DRN VIDEAN </p>	
<p> FOR AS BUILT FOR DESIGN AND ESTIMATE </p>		<p> CAD DRAWING, NOT TO BE MODIFIED MANUALLY. </p>	

SYSTEM DESIGN

ALL SYSTEM DESIGN PRESSURE RATING IS 21 BAR
 DESIGN TEMPERATURE -33/+50°C
 DESIGN MAX. FLOW RATE 10KGS NH3/HRS
 OPERATING PRESSURE 10-12 BAR @ AMBIENT TEMP. 27-30°C
 SUPPLY PRESSURE TO CUSTOMER APPLICATION IS 2 BG
 PIPE 1/2"-1" SCH40S SMLS ASTM A312/TP316L
 PIPE FITTING 1/2"-1" SOCKET WELD ASTM B16.11 A182/F316L
 VALVE & FLANGE ANSI CLASS 300 ASTM B16.5 / 318L
 TUBE & FITTING ASTM A286/TP316 SWAGELOE COMPRESSING FITTING (FOR DRAIN/VENT NH2)
 DESIGN PIPE CODE LINDE PIPE CODE 3521
 ASTM B31.3 CLASS 300 STAINLESS STEEL 316 CORROSION ALLOWANCE IS 0.05
 PROCESS WELDING NEED WFO, WPS AP04, PT1003

SERVICE : NH3
 MAX. FLOW RATE : 10KGS
 DESIGN PRESSURE : 200 PSIG
 VALVE OUTLET : 65A280

N2 PURGING FOR CHARGE CTL. OR H.T.



AMMONIA DILUTE TANK

DNF-18-1/2"OD-3572

AMMONIA VAPORIZER

BLOCK NO.300

ELECTRIC HEATER WATER

E-300A

NOTE 5

20A JS-20K

JS-20K 25A(17B)

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

NOTE 7

NOTE 4

NOTE 2

NOTE 1

NOTE 3

NOTE 5

เอกสารแนบที่ 2.47

ขั้นตอนการปฏิบัติกรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ
หรือภาวะฉุกเฉินเกี่ยวกับแอมโมเนีย

Work Instruction				[Confidential]
Department	Production 4	Document No.	3-WI-P4-CG-OR-025	
Section/ Line	CGL	Revision No.	00	
Position in line	Center Section	Effective Date	20 Jan 2020	
Title	ภาวะฉุกเฉินแอมโมเนียรั่ว			
Approved by : [REDACTED]				

1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

- Survey Risk assessment & Countermeasure : Fire & Explosion (Area : Furnace Center Section)

2. Record (บันทึก)

3. Objective (วัตถุประสงค์)

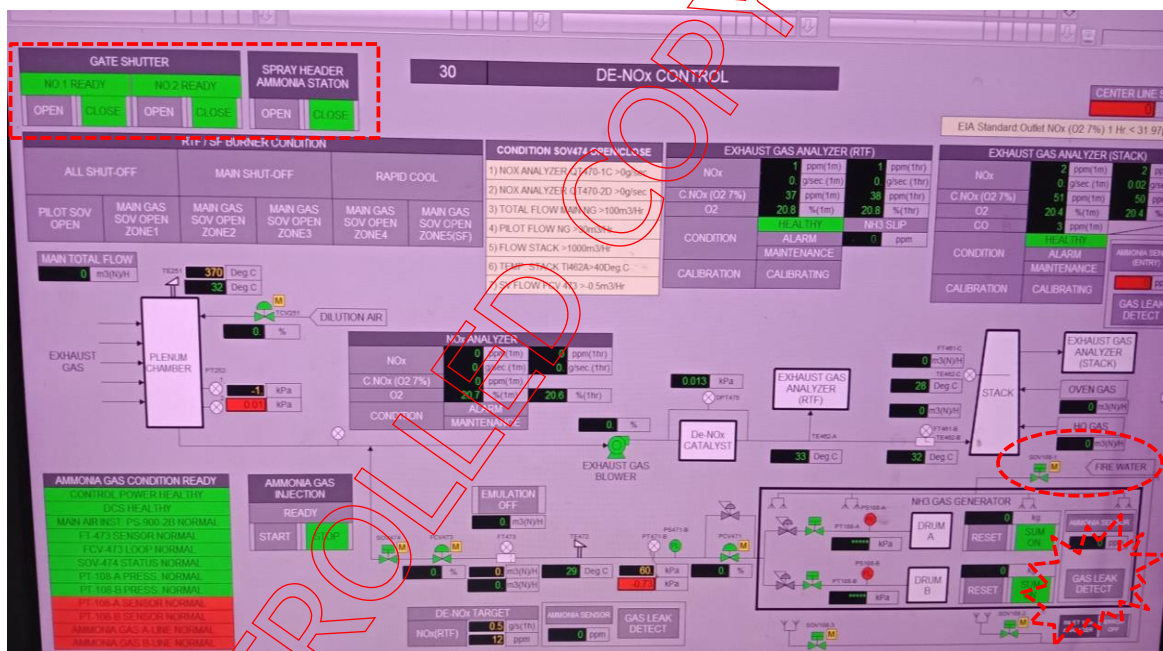
1. เพื่อเป็นการป้องกันและตรวจสอบ
2. เพื่อป้องกันไม่ให้อแอมโมเนียรั่วไหลออกจากท่อและข้อต่อแล้วขยายเป็นวงกว้าง
3. เพื่อให้การปฏิบัติงานเป็นไปด้วยความปลอดภัย

4. Scope (ขอบเขต)

คู่มือการปฏิบัติงานนี้ใช้สำหรับการตรวจสอบและป้องกันระงับเหตุเบื้องต้นและแจ้งเหตุ ความถี่ใช้ทุกครั้ง

5. Definition (นิยาม)

- 5.1 แอมโมเนียเป็นแก๊สที่ใช้ในการจับตัวกับ ก๊าซ Co ที่เกิดจากการเผาไหม้ของ NG เพื่อให้ความร้อนแก่แผ่น Strip
- 5.2 จุดเสี่ยงคือมีการรั่วออกตามข้อต่อสวากาตภายนอก และปริมาณที่มากจะส่งกลิ่นและเป็นอันตรายต่อระบบหายใจ
- 5.3 คุณสมบัติ (1) มีความเป็นด่าง 7 (2) ติดไฟที่ 4 %LEL และ 76 %UEL (3) จุดติดไฟที่ 500-571 องศา (4) Gas ไวไฟระดับ 4



หน้าจอ HMI ที่ควบคุมการใช้ NH₃ และควบคุมการเปิดเปิดน้ำ Spray Header/Fire Water/Gate Shutter และ Alarm Gas Leak Detect

Rev.	Date	Revised reason	Created by
00	20 Jan 2020	Established	Sompob S

Work Instruction		[Confidential]	
Department	Production 4	Document No.	3-WI-P4-CG-OR-025
Section/ Line	CGL	Revision No.	00
Position in line	Center Section	Effective Date	20 Jan 2020
Title	ภาวะฉุกเฉินแอมโมเนียรั่ว		

6. ผู้ปฏิบัติงาน

1. Delivery Operator 2 คน
2. GL/TL

7. หลักสูตรการอบรม

1. ดับเพลิงขั้นตอน
2. Safety พื้นฐานเบื้องต้น

8. อุปกรณ์ / PPE

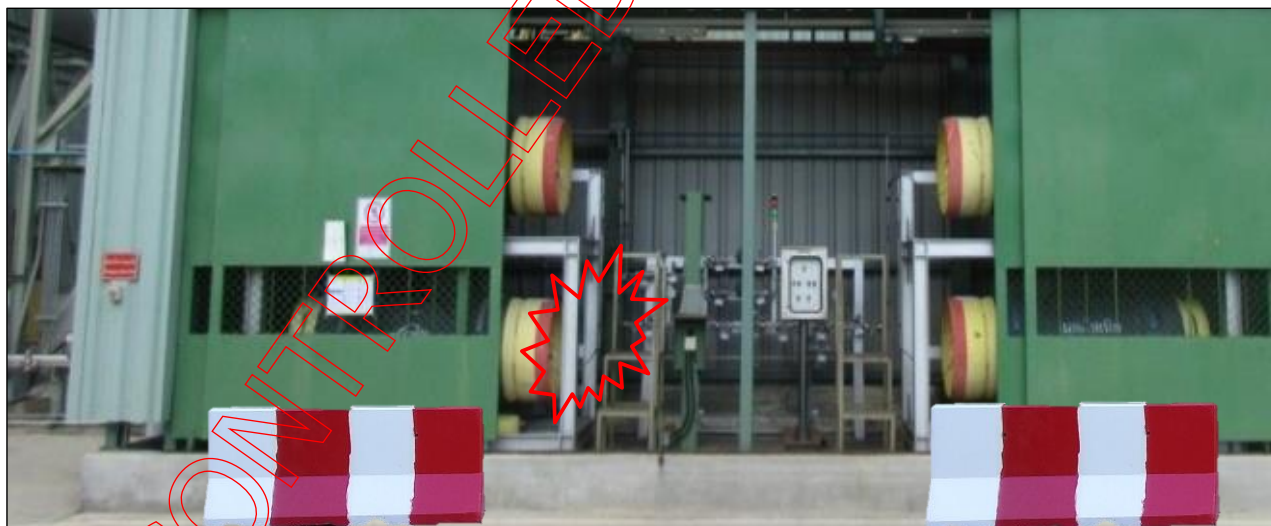
1. Faceshield , 2. ถุงมือยางสวมถุงมือกันบาด, 3. หน้ากากป้องกันสารเคมี, 4. หมวก Safety และแว่นตา 5. NH3 Sensor
6. หน้ากากป้องกันแอมโมเนีย



ชุดปฏิบัติงาน

9. ข้อควรระวังในการปฏิบัติงาน (6 No)

1. No Shock : ไฟฟ้าดูดช่วงมีการ ฉีดน้ำดับเพลิง
- ก่อนเข้าทำการฉีดน้ำต้องมีการตัดไฟในระบบก่อนทุกครั้ง



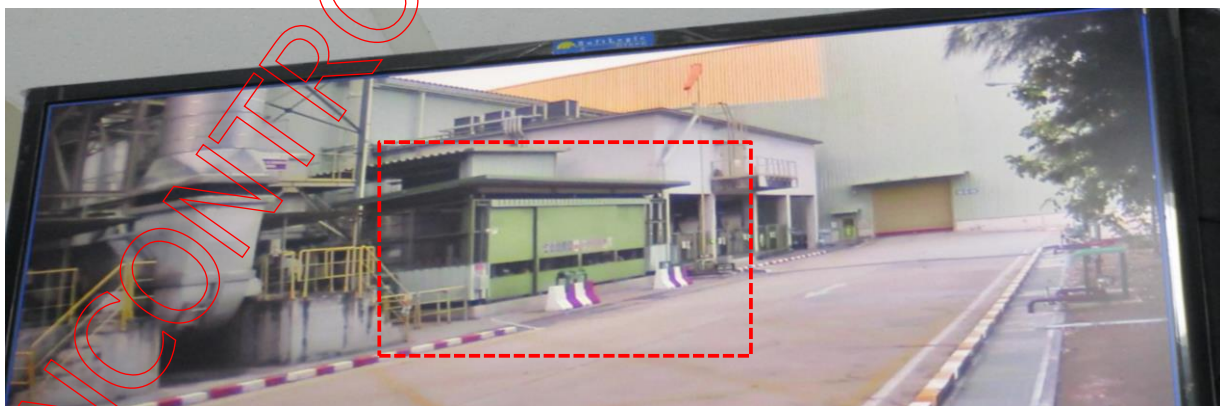
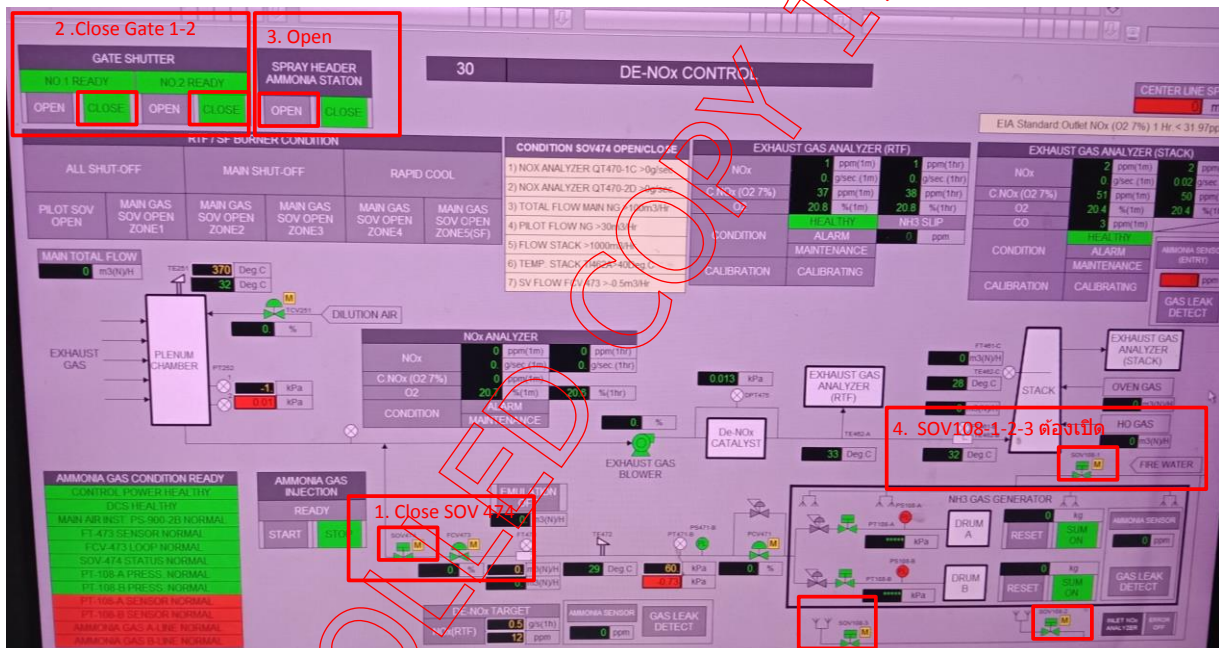


Work Instruction		[Confidential]	
Department	Production 4	Document No.	3-WI-P4-CG-OR-025
Section/ Line	CGL	Revision No.	00
Position in line	Center Section	Effective Date	20 Jan 2020
Title	ภาวะฉุกเฉินแอมโมเนียรั่ว		

10. Operation Instruction (ขั้นตอนการปฏิบัติ)

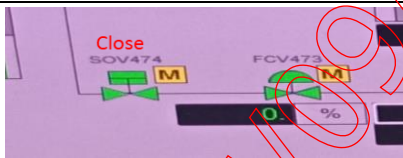
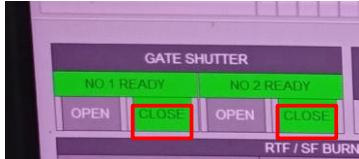

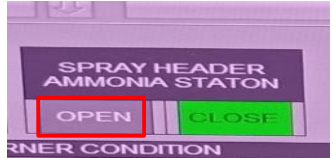

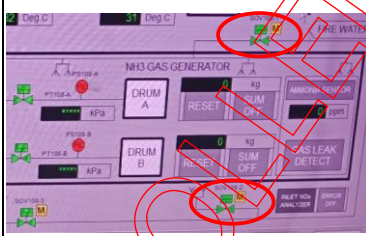


- Center /Del Op ตรวจสอบพบมี Alarm Gas Leak Detect ที่หน้าจอ HMI ให้รีบแจ้งทาง GL/TL เข้าตรวจสอบว่ามี การรั่วของ แอมโมเนียทันที
- Del Op ทำการดูที่กล้องว่าพบกลุ่มควันสีขาวพุ่งออกมาจาก แอมโมเนีย Station
- หากแอมโมเนียรั่วให้ GL ดำเนินตามแผนฉุกเฉินทันที ให้แจ้งหัวหน้างานให้รีบทราบและทำหน้าที่เป็น Ocและแจ้ง NPC เข้ามาช่วยเหลือ
- Center Op ทำการปิด SOV 474 เพื่อหยุดจ่ายแอมโมเนียทันที
- 1 Center Op ทำการ Stop Line และ All Shut Off Main NG/H₂ และ Del Op ทำการ Stop Line Delivery
- 2 Del 1 ทำการ กดปุ่ม Gate Shutter NO1-2 Close เพื่อไม่ให้ น้ำที่ปนแอมโมเนียไหลออกนอกโรงงาน
- 3 Del 1 ทำการ กดปุ่ม Spray Header Ammonia Station OPEN เพื่อเป็นม่านน้ำคลุมแอมโมเนียไม่ให้กระจายตัว
- 4 Del 1 ทำการ กดปุ่ม SOV 108-1 OPEN (ถ้า Auto ไม่ทำงาน) เพื่อเปิดน้ำดับเพลิงฉีดคลุมป้องกันแอมโมเนีย ฟุ้งกระจายตัว
- 5.5 Ent Op ไปทำการปิด Valve น้ำที่วางระบายน้ำฝนที่จะปล่อยออกนอกโรงงาน

เมื่อพบการรั่วให้ทำตามลำดับตามขั้นตอนตามด้านล่างตามหมายเลขที่กำหนด



กล้องที่ติดตั้งไว้สำหรับการรั่วหรือผลิตปกติของแอมโมเนียระยะไกลที่ Del Pulpit



Work Instruction			[Confidential]
Department	Production 4	Document No.	3-WI-P4-CG-OR-025
Section/ Line	CGL	Revision No.	00
Position in line	Center Section	Effective Date	20 Jan 2020
Title	ภาวะฉุกเฉินแอมโมเนียรั่ว		
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงาน	การเปิด/ปิด Valve	การทำงานของอุปกรณ์
1	Center Op	<p>1. Close SOV 474</p> <p>ปิดไม่ให้แอมโมเนียจ่ายเข้าระบบ</p>	
	Del 1	<p>2. Close Gate 1-2</p>  <p>เพื่อไม่ให้น้ำที่ปนแอมโมเนียไหลออกนอกโรงงาน</p>	
	Del 1	<p>3. Open Spray Header</p>  <p>เปิดน้ำ Spray เป็นม่านน้ำคลุมแอมโมเนียที่รั่วไม่ให้ฟุ้งกระจาย</p>	
	Del 1	<p>4 Open SOV108-1</p>  <p>ในกรณี Auto ไม่ทำงาน</p>	
	Ent Op	<p>ปิดประตูเพื่อไม่ให้แอมโมเนียไหลออกนอกโรงงาน</p>	
<p>6.เมื่อ NPC S&E เข้ามามายังบริษัทให้ OC แจ้งสถานการณ์ที่เกิดขึ้น เช่นทิศทางการไหลหรือสิ่งเกิดขึ้นมีผู้ได้รับบาดเจ็บกี่คน รวมถึงจุดที่คิดว่าเป็นจุดรั่วของแอมโมเนีย และเริ่มทำตามแผนฉุกเฉิน</p>			

Work Instruction				[Confidential]
Department	Production 4		Document No.	3-WI-P4-CG-OR-025
Section/ Line	CGL		Revision No.	00
Position in line	Center Section		Effective Date	20 Jan 2020
Title	ภาวะฉุกเฉินแอมโมเนียรั่ว			
6. หลักการการอบรม				
1.1 เมื่อพบเจอเหตุแอมโมเนียรั่วให้ทำตามแผนที่ข้อมมาและแจ้งเหตุตามลำดับขั้น				
การฝึกซ้อมแผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน ระดับ 1 "แอมโมเนียรั่วไหล"				
ลำดับเหตุการณ์ในการฝึกซ้อม				
1.	13:30 น.	ก๊าซแอมโมเนียรั่วไหลจากข้อต่อใน Ammonia station ส่งผลให้ Gas Detector ทำงานและส่งสัญญาณ Alarm ไปยัง Delivery Pulpit		
				
2.	13:30 น.	Center Operator	1) Center Operator ได้ยินสัญญาณ Alarm จากหน้าจอมอนิเตอร์ ในห้อง CGL Delivery Pulpit จึงแจ้ง CGL Group Leader ให้รับทราบ	
			2) Center Operator ประกาศแจ้งเหตุเบื้องต้นผ่าน paging "การซ้อมแผนฉุกเฉินฯ ขณะนี้เกิดเหตุก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล ขอให้ผู้เกี่ยวข้องออกจากพื้นที่ Ammonia station และปิดประตูทุกประตูด้วยครับ" 3 ครั้ง	
3.	13:31 น.	OC	1) วิทยุสื่อสาร หรือโทรแจ้ง NPC เบอร์ 038-977799 เพื่อรับทราบและเตรียมพร้อม Standby ที่จุดเกิดเหตุ	
			2) วิทยุ/โทรแจ้ง รปภ. เบอร์ 5160 เพื่อเตรียมรับรถดับเพลิงจาก NPC มาทางไปยังจุดเกิดเหตุ โดยให้วิ่งในทิศทางเหนือลม หากต้องย้อนศร ทีมรปภ. ช่วยจัดการจราจร	
4.	13:31 น.	Yard Operator	ตรวจสอบ/ ปิดประตู Shutter ที่ MCY หมายเลข 56-S-YA (ข้อเดิม A2)	
5.	13:32 น.	CGL GL., PD4 Eng., Safety Officer., ส่วนสิ่งแวดล้อม, SF Dept. Mgr., ORM Div. Mgr., PD4 Dept. Mgr., PD2 Div. Mgr., VP, EVP	การแจ้งเหตุตามลำดับขั้นในหน่วยงาน CGL GL. --> PD4 Dept. Mgr. --> PD2 Div. Mgr. --> EVP PD4 Eng. --> Safety Officer --> SF Dept. --> ORM Div. --> VP	
6.	13:33 น.	Center Operator และ OC	ใส่หน้ากาก Full Face พร้อมดื่มน้ำและนำ NH3 Gas Detector แบบพกพาไปตรวจวัดที่จุดเกิดเหตุ บริเวณ Ammonia Station พบค่าแอมโมเนียขึ้นที่ประมาณ 25 ppm.	
7.	13:33 น.	CGL Group Leader	1. สั่ง CGL Entry Operator ปิดประตูระบายน้ำฝั่งทิศตะวันออก 2. แจ้ง UT เบอร์ 092-2536502 หรือวิทยุแจ้งเตรียมพร้อมระบบน้ำดับเพลิง	
8.	13:34 น.	CGL Entry Operator	ปิดประตูน้ำฝั่งทิศตะวันออกของโรงงาน จากนั้นแจ้ง CGL GL. เพื่อรับทราบ	
				
9.	13:34 น.	CGL Operator	ดำเนินการตั้งถัง และแจ้งกลับ CGL GL. เมื่อดำเนินการแล้วเสร็จ	
		1) เปิดวาล์วน้ำ ให้ระบบน้ำโปรยฝอยน้ำเพื่อดูดซับ Ammonia (เปิดจริง)		
				
		2) กดปุ่ม Emergency Stop Valve เพื่อให้ก๊าซแอมโมเนียหยุดการรั่วไหล (ไม่กดจริง)		
				
		3) ปิดประตูระบายน้ำฝั่งหน้า station 2 จุด (เปิดจริง)	4) เบ็ดวาล์วลมเครื่องปั๊มน้ำ 2 จุด เพื่อดูดน้ำจากถังระบายน้ำฝั่งกลับไปบำบัด (เปิดจริง)	5) เปิด Fix Monitor 2 ตัว เพื่อ scrub ก๊าซแอมโมเนีย (เปิดจริง)
				



Work Instruction				[Confidential]
Department		Production 4	Document No.	3-WI-P4-CG-OR-025
Section/ Line		CGL	Revision No.	00
Position in line		Center Section	Effective Date	20 Jan 2020
Title		ภาวะฉุกเฉินแอมโมเนียรั่ว		
10.	13:35 น.	CGL Group Leader: OC	1) ตรวจสอบก๊าซซ้ำอีกครั้งด้วยแอมโมเนีย Detector ยังพบการรั่วไหล 2) วิทยุ หรือโทรแจ้ง ED ให้รีบทราบเพื่ออนุมัติระดับแผนฉุกเฉินระดับ 1 ให้ NPC เข้าควบคุมสถานการณ์ 3) สั่งให้ Center operator ประกาศแจ้งแผนฉุกเฉินระดับ 1 แอมโมเนียรั่วไหล (ที่ห้องพักกะCGL)	
11.	13:35 น.	Center Operator	ประกาศแจ้งแผนฉุกเฉินระดับ 1 "การซ่อมแผนฉุกเฉินฯ ขณะนี้เกิดเหตุก๊าซแอมโมเนียรั่วไหล ขอประกาศเข้าสู่ภาวะฉุกเฉินระดับ 1 ให้ทุกท่านอยู่ภายในห้องทำงาน หรือ Pulpit หากต้องออกนอกห้องให้สวมใส่หน้ากากกันสารเคมีครบ" 3 ครั้ง	
12.	13:35 น.	MC 1 (Mutual Aid Coordinator): ส่วนความปลอดภัย (คุณเนตรมาดา)	โทรแจ้งเหตุให้หน่วยงานภายนอกทราบ ดังนี้ 1. ติดต่อผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมร่วมดำเนินงานกลุ่มมาบตาพุด: ผอ. จกวาง พัฒนศิริ โทร 081-8573728 หรือคุณเรวัชศักดิ์ เกติมณี โทร 081-6506107 2. HEIE-IEAT โทรศัพท์ : 038-683960 (แบบรายงานฯ ส่งทางแฟกซ์) 3. ป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยเทศบาลเมืองมาบตาพุด โทรศัพท์: 038-685191 4. EMCC โทรศัพท์ : 038-683-933 โทรศัพท์เคลื่อนที่ : 081-732-3485 HOT LINE : 1504 โทรสาร : 038-685-756 5. คุณก้องนศรา Linde 081-8691829 หรือคุณชวลิต 081-5588522	
		MC 2 (Mutual Aid Coordinator): ส่วนความปลอดภัย (คุณรัตติพร, คุณปริศนา)	6. สำนักงานที่รายงาน โทรศัพท์: 02-3483821 7. บริษัทข้างเคียง - บ.Thai Pet Tel. 038-685900 ต่อ 310, 320 - บ. Rockwool Tel. 038-685110 ต่อ 316 - บ. NS-Bulescope Tel. 038-918300 ต่อ 3777 - บ. Aditya Tel. 038-687356-9 - บ.การไฟฟ้า กัมพูชา Tel. 038-925400 - บ. PTT Phenol Tel. 038-643999 - บ. Glow SPP1 Tel. 038-685589	
		PR (Public Relation): ส่วนการบุคคลและธุรการ	1) แจ้งประธานชุมชน/ ชุมชนที่จะได้รับผลกระทบเพื่อทราบถึงการเข้าสู่เหตุการณ์ผิดปกติ 2) แจ้งพนักงานขับรถรับส่งกะ	
13.	13:36 น.	1) NPC S&E	เดินทางมาถึงหน้าบริษัท ที่ประตู 4	
		2) FTT	1) แจ้ง OC ให้รีบทราบผ่านวิทยุสื่อสารช่อง 14 ย่อย 14 2) ส่งวิทยุสื่อสารให้หัวหน้าทีมดับเพลิง NPC S&E และนำทางไปยังจุดเกิดเหตุ (Ammonia Station)	
14.	13:37 น.	1) NPC S&E	รายงานตัวกับ OC	
		2) OC	OC สั่งการให้ NPC เข้าทำการปิดวาล์วที่ Drum ทั้งหมด	
		3) OC	แจ้งสถานการณ์ให้ ED รับทราบ	
15.	13:47 น.	NPC S&E	ตรวจสอบค่าจาก Gas Detector ได้ค่า 0 ppm จึงแจ้งให้ OC ทราบผลการจับเหตุ	
16.	13:50 น.	OC	1) ขออนุมัติจาก ED เพื่อยกเลิกภาวะฉุกเฉิน 2) สั่งให้ CGL Operator ประกาศแจ้ง "ยกเลิกภาวะฉุกเฉินระดับ 1" 3) สั่งการให้ปิดกั้นอุปกรณ์ที่เกิดเหตุ รอการตรวจสอบจากผู้เกี่ยวข้อง 4) แจ้งให้ทีมไฟฟ้าตรวจสอบความผิดปกติ ตลอดจน Linde เพื่อแก้ไขต่อไป 5) สั่งให้ CGL Operator ประกาศแจ้ง "ยกเลิกภาวะฉุกเฉินระดับ 1"	
17.	14:00 น.	Center Operator	ประกาศแจ้ง "ยกเลิกภาวะฉุกเฉินระดับ 1" "การซ่อมแผนฉุกเฉินฯ ขอยกเลิกภาวะฉุกเฉิน ให้ทุกท่านกลับเข้าทำงานตามปกติ" 3 ครั้ง	
18.	14:00 น.	MC 1 (Mutual Aid Coordinator): ส่วนความปลอดภัย (คุณเนตรมาดา)	โทรแจ้งให้หน่วยงานภายนอกทราบ ดังนี้ 1. ติดต่อผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมร่วมดำเนินงานกลุ่มมาบตาพุด: ผอ. จกวาง พัฒนศิริ โทร 081-8573728 หรือคุณเรวัชศักดิ์ เกติมณี โทร 081-6506107 2. HEIE-IEAT โทรศัพท์ : 038-683960 (แบบรายงานฯ ส่งทางแฟกซ์) 3. ป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยเทศบาลเมืองมาบตาพุด โทรศัพท์: 038-685191 4. EMCC โทรศัพท์ : 038-683-933 โทรศัพท์เคลื่อนที่ : 081-732-3485 HOT LINE : 1504 โทรสาร : 038-685-756 5. คุณก้องนศรา Linde 081-8691829 หรือคุณชวลิต 081-5588522	
		MC 2 (Mutual Aid Coordinator): ส่วนความปลอดภัย (คุณรัตติพร, คุณปริศนา)	6. สำนักงานที่รายงาน โทรศัพท์: 02-3483821 7. บริษัทข้างเคียง - บ.Thai Pet Tel. 038-685900 ต่อ 310, 320 - บ. Rockwool Tel. 038-685110 ต่อ 316 - บ. NS-Bulescope Tel. 038-918300 ต่อ 3777 - บ. Aditya Tel. 038-687356-9 - บ.การไฟฟ้า กัมพูชา Tel. 038-925400	
		PR (Public Relation): ส่วนการบุคคลและธุรการ	1) แจ้งประธานชุมชน/ ชุมชนเพื่อทราบถึงการเข้าสู่เหตุการณ์ผิดปกติ 2) แจ้งพนักงานขับรถรับส่งกะ	
11. Suggestion/ Caution [If/ Any] (ข้อเสนอแนะ/ ข้อควรระวัง [หากมี]) 1. การฉีดด้วยน้ำควรฉีดเป็นฝอยเพื่อคุม Gas ที่พุ่งออกมา 2. ควรอยู่เหนือลมหากไม่มีอุปกรณ์ Safety ที่กำหนดห้ามเข้าใกล้บริเวณเกิดเหตุ				

เอกสารแนบที่ 2.48

คู่มือการขนถ่ายแอมโมเนียของโครงการ



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-010
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การเตรียมงานและการตรวจสอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมอุปกรณ์ De-Nox		

Approved by : [REDACTED]

1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

คู่มือการปฏิบัติงาน การใส่แอมโมเนียในท่อของหน่วยงานผลิต 3

2. Record (บันทึก)

ที่ Line CALP มีการติดตั้งเครื่องจักร De - Nox เพิ่มเติมที่ Exhaust gas blower และขบวนการ De -Nox จำเป็นต้องใช้แอมโมเนีย ซึ่งเป็นแก๊สอันตรายต่อร่างกาย ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีขั้นตอนการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย

3. Objective (วัตถุประสงค์)

เพื่อให้สามารถปฏิบัติงานซ่อมได้อย่างปลอดภัย โดยไม่มีอันตรายอันเนื่องมาจากแอมโมเนีย

4. Scope (ขอบเขต)

ใช้เฉพาะภายในโรงงานเท่านั้น ที่ Line CAPL

5. Definition (นิยาม)

-

6. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator)

- พนักงานส่วนผลิต 3 อย่างน้อย 3 คนขึ้นไป ที่ผ่านการอบรมและมีใบอนุญาตปฏิบัติงานกับแก๊สแอมโมเนีย
- พนักงานส่วนเครื่องกลอย่างน้อย 2 คนขึ้นไป ที่ผ่านการอบรม และมีใบอนุญาตปฏิบัติงานกับแก๊สแอมโมเนีย

6.1 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- 6.1.1 รองเท้านิรภัย
- 6.1.2 สนับแขน
- 6.1.3 หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง
- 6.1.4 ถุงมือผ้า
- 6.1.5 แว่น Safety
- 6.1.6 หน้ากากกันแก๊สแอมโมเนีย
- 6.1.7 แอมโมเนีย sensor แบบพกพาอย่างน้อย 2 เครื่อง
- 6.1.8 ป้ายห้ามแตะ

Rev.	Date	Revised reason	Created by
00	28 Feb 2019	Established	[REDACTED]



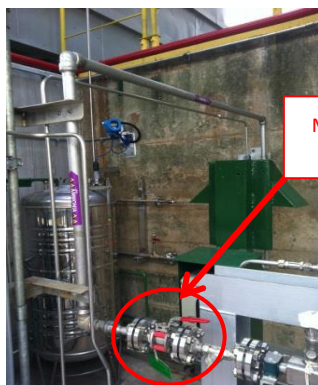
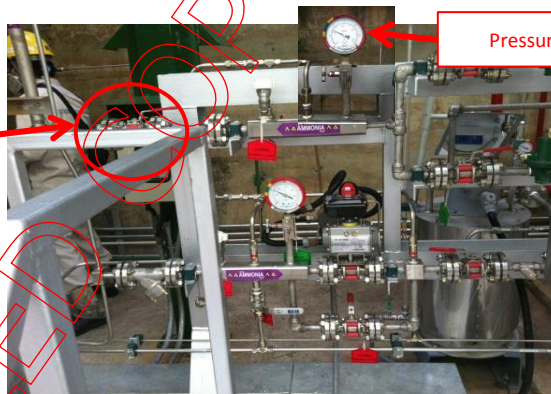
Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-010
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การเตรียมงานและการตรวจสอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมอุปกรณ์ De - Nox		

6.2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)

- จัดเตรียม 3 องค์ประกอบสำคัญในการปฏิบัติงานดังนี้
 - อุปกรณ์ที่ต้องใช้ในการเปลี่ยนหรือซ่อมแซม เช่น
 - เครื่องมือในการถอดประกอบอุปกรณ์ De - Nox
 - Spare part ที่ต้องใช้
 - กำลังคน เช่น ผรม. ภายใน, ผรม. ภายนอก หรือ Shift ME
 - เวลาในการดำเนินการ เช่น เตรียมทำตอน PM หรือต้องขอเวลาหยุด line ผลิต
- ทำ Tool box meeting ก่อนเริ่มงานร่วมกับทุกส่วนที่เกี่ยวข้อง
- แจ้งให้ทาง PD ดำเนินการตัดระบบ แอมโมเนีย และไล่แอมโมเนียที่ค้างในท่อออกตาม WI ของหน่วยงาน PD 3
- ตรวจสอบก่อนเริ่มงานว่าไม่มีการปิด Main Valve และทำการตรวจสอบพร้อมบันทึกลงใน Check Sheet ตามเอกสารแนบที่ 1

Main valve
ต้องปิด

Pressure gauge ต้องเป็น "0"

Pic.1 ตำแหน่ง Main valve



Pressure gauge ต้องเป็น "0"



Pic.2 ตำแหน่ง Pressure gauge



Work Instruction

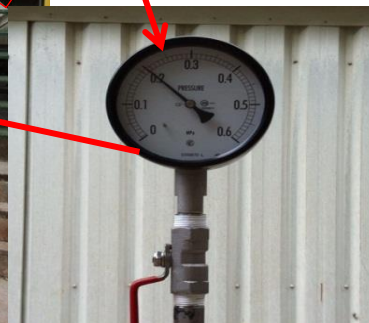
[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-010
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การเตรียมงานและการตรวจสอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมอุปกรณ์ De-Nox		

5. ตรวจสอบ Pressure gauge ว่ายังมีความดันตกค้างหรือไม่ โดยต้องมั่นใจว่าไม่มี Pressure ค้างในระบบ (Pic . 1&2) ก่อนเริ่มงาน
6. ทำการตรวจสอบแอมโมเนียคงเหลือในท่อโดยเครื่องตรวจวัดแอมโมเนียตรงตำแหน่ง Pressure gauge



ถอด pressure gauge ออก และเอาเครื่องตรวจวัดแอมโมเนียมาวัด ค่าที่อ่านได้ต้องต่ำกว่า 5 ppm



7. พกหน้ากากกันแก๊สแอมโมเนีย และพกเครื่องตรวจวัดแอมโมเนียติดตัวตลอดเวลาปฏิบัติงาน อย่างน้อย 1 ตัว
8. ทำการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมอุปกรณ์ตามที่วางแผนเอาไว้
9. หลังจากการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมเสร็จ จะต้องทำการ Test leak ด้วยทุกครั้ง โดยการเปิด (N2) เข้าไปในระบบและใช้น้ำยา Snoop หรือน้ำฟองสบูทดสอบ โดยต้องไม่มีการรั่วซึมเด็ดขาด (ตาม W-MA-M2-405)
10. ทำการปลดป้ายห้ามแตะ และให้ผลิตเปิด Valve ตามปกติ

ข้อควรระวังเพิ่มเติมในการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมอุปกรณ์ที่เกี่ยวกับแอมโมเนีย

- 1 ห้ามเริ่มงานโดยเด็ดขาด ถ้ายังไม่ได้ตัดระบบแอมโมเนียและไล่แอมโมเนียที่ค้างในท่อ
- 2 ต้องพกหน้ากากกันแก๊สแอมโมเนียทุกครั้งตลอดการปฏิบัติงาน
- 3 ต้องตรวจสอบการรั่วทุกครั้งที่ปฏิบัติงานเสร็จ
- 4 หากเกิด Alaem จาก Sensor แอมโมเนีย ให้หยุดงานและออกจากพื้นที่ทันที และแจ้งให้ GL ผลิตทราบเพื่อทำการตรวจสอบการรั่วไหลของแอมโมเนีย

**ทำ Tool box ก่อนเริ่มงาน
ปลอดภัย OK**



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-011
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การตรวจสอบรอยรั่วของแนวท่อแอมโมเนียตาม Master Plant และหลังจากทำการเปลี่ยนอุปกรณ์ของเครื่องกล		

Approved by : Mr. Boonchai W.

▲ 1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

คู่มือการปฏิบัติงาน การใส่แอมโมเนียพียในท่อของ PD3

▲ 2. Record (บันทึก)

ที่ Line CAPL มีการติดตั้งเครื่องจักร De-Nox เพิ่มเติมที่ Exhaust gas blower และขบวนการ De -Nox จำเป็นต้องใช้แอมโมเนีย ซึ่งเป็นแก๊สอันตรายต่อร่างกาย ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีขั้นตอนการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย

3. Objective (วัตถุประสงค์)

เพื่อให้สามารถปฏิบัติงานซ่อมและตรวจสอบระบบ De - Nox ได้อย่างปลอดภัย โดยไม่มีอันตรายอันเนื่องมาจากแก๊สแอมโมเนีย

4. Scope (ขอบเขต)

ใช้เฉพาะภายในโรงงานเท่านั้น ที่ Line CAPL

5. Definition (นิยาม)

-

6. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator)

1. พนักงานส่วนผลิต 3 อย่างน้อย 2 คนขึ้นไป ที่ผ่านการอบรมและมีใบอนุญาตปฏิบัติงานกับแก๊สแอมโมเนีย
2. พนักงานส่วนเครื่องกลอย่างน้อย 2 คนขึ้นไป ที่ผ่านการอบรมและมีใบอนุญาตปฏิบัติงานกับแก๊สแอมโมเนีย

6.1 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- 6.1.1 รองเท้านิรภัย
- 6.1.2 สนับแขน
- 6.1.3 หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง
- 6.1.4 ถุงมือผ้า
- 6.1.5 แวน Safety
- 6.1.6 หน้ากากกันแก๊สแอมโมเนีย
- 6.1.7 แอมโมเนีย sensor แบบพกพาอย่างน้อย 2 เครื่อง
- 6.1.8 ป้ายห้ามแตะ

Rev.	Date	Revised reason	Created by
00	28 Feb 2019	Established	Mr.Kunakorn T.



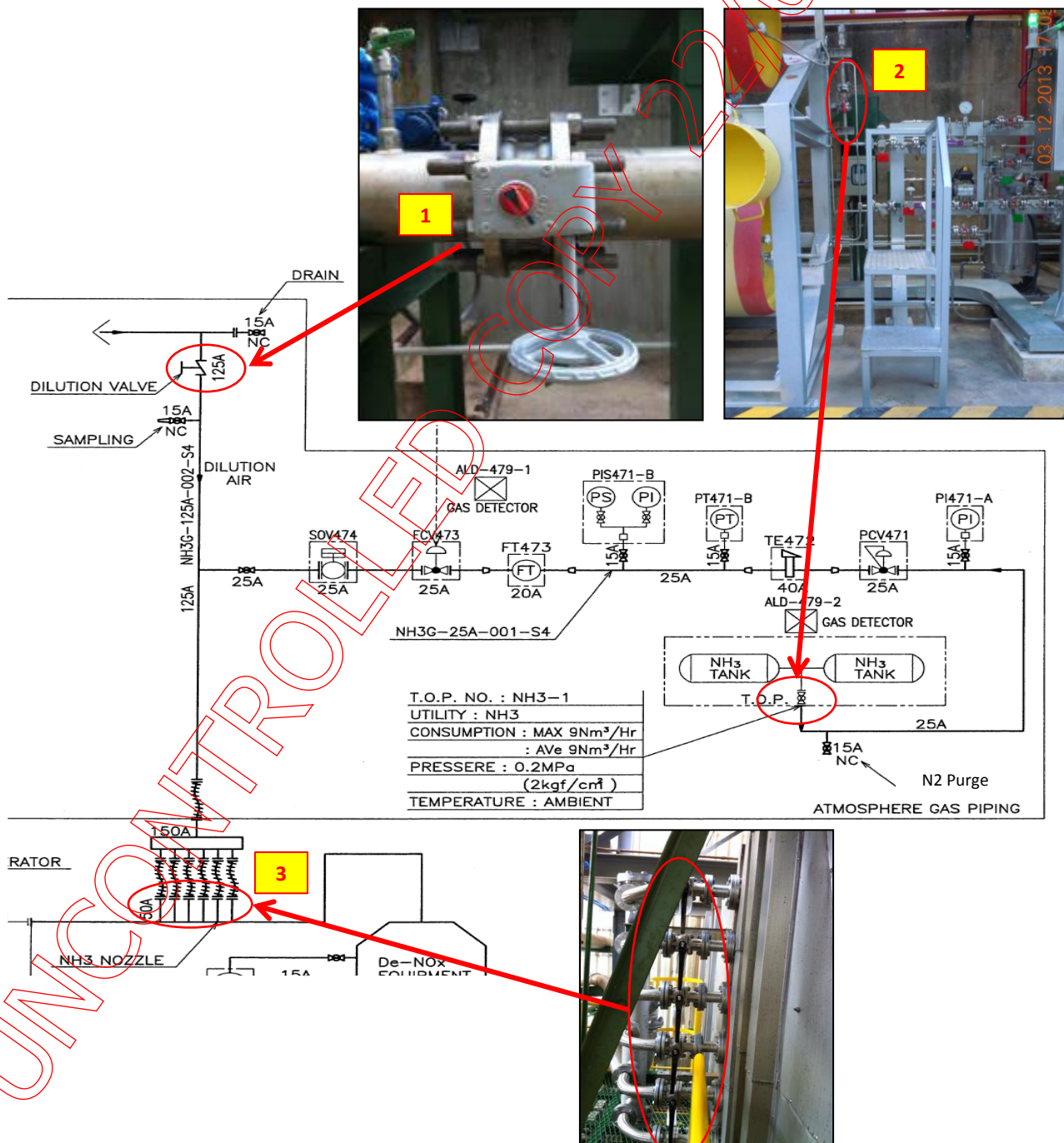
Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-011
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การตรวจสอบรอยรั่วของแนวท่อแอมโมเนียตาม Master Plant และหลังจากทำการเปลี่ยนอุปกรณ์ของเครื่องกล		

6.2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)

- 6.2.1 ในการเปลี่ยนอุปกรณ์เครื่องกลที่อยู่ในแนวท่อแอมโมเนีย จะต้องเปลี่ยน gasket หรือ sealing ใหม่ทุกครั้ง
- 6.2.2 หลังจากทำการเปลี่ยนอุปกรณ์เสร็จ ต้องตรวจสอบว่า Bolt หรือเกลียวต้องขันแน่นทุกตัว และทำ I - Mark ด้วยทุกครั้ง
- 6.2.3 ทำการปิด Valve ทั้งหมด 3 จุด พร้อมกับบันทึกทั้งลงใน Check Sheet ในเอกสารแนบ 1



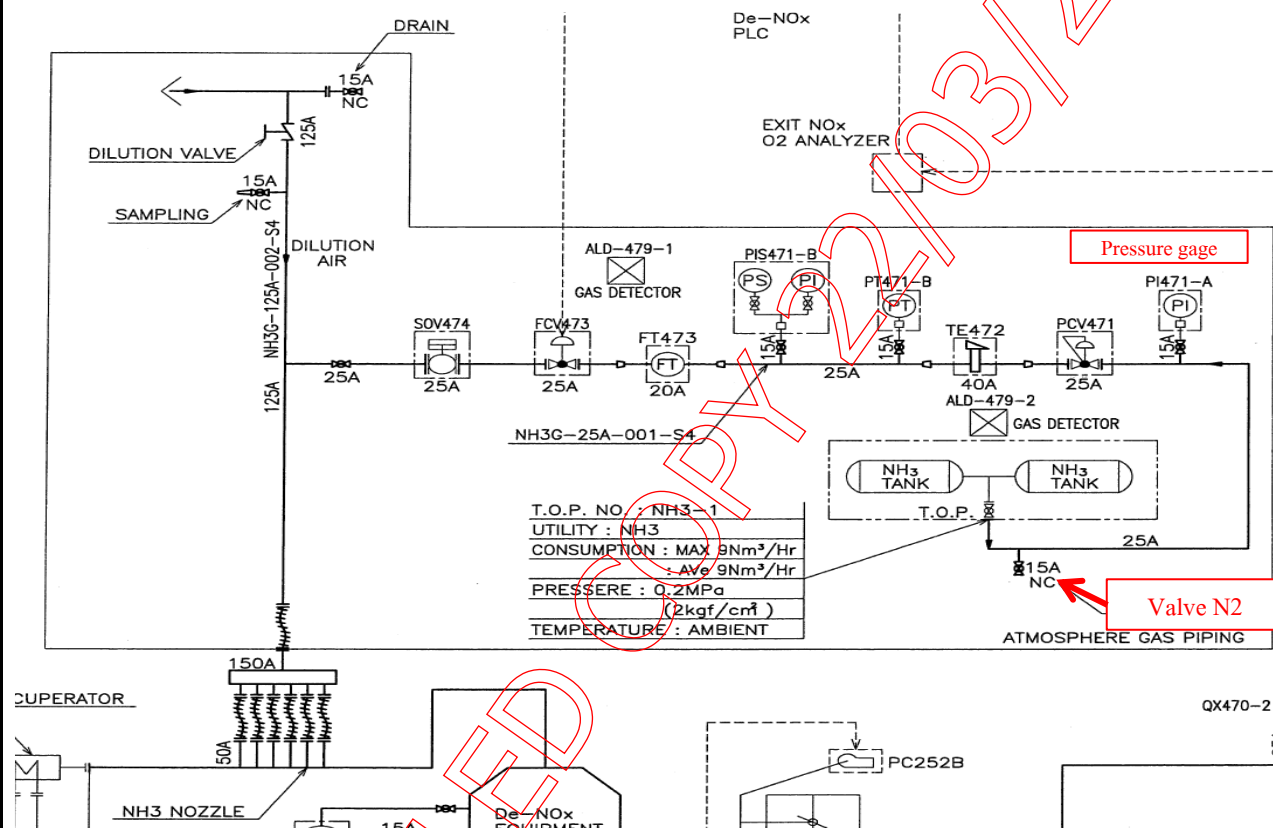


Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-011
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การตรวจสอบรอยรั่วของแนวท่อแอมโมเนียตาม Master Plant และหลังจากทำการเปลี่ยนอุปกรณ์ของเครื่องกล		

6.2.4 ทำการเปิด Valve N2 เข้าไปในระบบโดย Pressure N2 อยู่ที่ 2.2 bar หรือ 3.3 psi



6.2.5 ใช้น้ำยาตรวจสอบรอยรั่วชนิดฟันทบริเวณรอยต่อต่างๆ



น้ำยา snoop หรือ น้ำฟองสบู่

6.2.6 ถ้าเจอรอยรั่วให้ทำการขันน็อตหรือเปลี่ยน Gasket ใหม่ และทำการ Test โดยน้ำยาตรวจสอบรอยรั่วจนกว่าไม่พบการรั่ว (หาก Test จนมั่นใจแล้วว่าไม่มีการรั่วตามจุดต่างๆ ให้ปิด Valve N2 และคง Pressure ไว้ 15 นาที ต้องไม่มีการตกของ Pressure)

6.2.7 หลังจากนั้นให้ทำการเปิด Valve ทั้ง 3 จุด ที่ทำการปิดไว้ก่อนเริ่มงานกลับเหมือนเดิม และทำการตรวจสอบพร้อมบันทึกลงใน Check Sheet ในหัวข้อ การตรวจสอบหลังเสร็จงานตามเอกสารแนบ 1

**ทำ Tool box ก่อนเริ่มงาน
ปลอดภัย OK**



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-012
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	คู่มือการปฏิบัติงานการเข้าไปทำการ Lnspection ในพื้นที่แนวท่อก๊าซแอมโมเนีย		

Approved by : Mr. Boonchai W.

▲ 1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

คู่มือการปฏิบัติงาน การใส่แอมโมเนียในท่อของหน่วยงานผลิต 3

▲ 2. Record (บันทึก)

ที่ line CAPL มีการติดตั้งเครื่องจักร De-Nox เพิ่มเติมที่ exhaust gas blower และขบวนการ De-Nox จำเป็นต้องใช้แอมโมเนีย ซึ่งเป็นแก๊สอันตรายต่อร่างกาย ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีขั้นตอนการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย

3. Objective (วัตถุประสงค์)

เพื่อให้สามารถปฏิบัติงาน inspection ได้อย่างปลอดภัยโดยไม่มีอันตรายอันเนื่องมาจากแอมโมเนีย

4. Scope (ขอบเขต)

ใช้เฉพาะในโรงงานเท่านั้น ที่ line CAPL

5. Definition (นิยาม)

-

Rev.	Date	Revised reason	Created by
00	28 Feb 2019	Established	



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-012
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	คู่มือการปฏิบัติงานการเข้าไปทำการ Lnspection ในพื้นที่แนวท่อก๊าซแอมโมเนีย		

6. Work Instruction (ขั้นตอนการปฏิบัติ)

- รองเท้านิรภัย
- สนับแข้ง
- หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดขา
- ถุงมือผ้า
- แวน Safety
- หน้ากากกันแก๊สแอมโมเนีย
- แอมโมเนีย sensor แบบพกพาอย่างน้อย 2 เครื่อง

6.1 ต้องเตรียมอุปกรณ์ PPE พิเศษให้พร้อม คือ

- 1.1 พกหน้ากากกันแก๊สแบบ half face พร้อมตลับกรองแก๊ส เบอร์ 6006 เท่านั้น คนละ 1 ชุด ติดตัวพร้อมใช้งาน



- 1.2 พกเครื่องตรวจวัดแอมโมเนียแบบพกพา (NH3 gas detector) คนละ 1 เครื่อง หรือ 2 เครื่อง สำหรับตรวจวัดการรั่วไหลของแอมโมเนียในขณะปฏิบัติงาน

GASBADGE[®]
DATALINK

- 6.2 แจ้งขออนุญาต GL ส่วนผลิตก่อนเข้าไปในพื้นที่แอมโมเนีย

- 6.3 ตรวจสอบอุปกรณ์ตามเอกสาร inspection sheet

- 6.4 หลังจาก inspection เสร็จต้องแจ้ง GL ส่วนผลิตรับทราบว่าได้ปฏิบัติงานเสร็จแล้ว หรือแจ้งเกี่ยวกับความผิดปกติที่ตรวจสอบพบ พร้อมเน้นย้ำเรื่องความปลอดภัยในกรณีที่ไม่สามารถแก้ไขได้ในขณะ line run

**** หากเกิดการ Alarm ของ sensor ให้หยุดการทันทีและรีบออกจากนํ้างานและแจ้งทาง GLหน่วยงานผลิตทันที ****



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-052
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	แอมโมเนีย	Effective Date	27 Apr 2019
Title	การใช้งานรถยก (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH ₃)		

Approved by : 

▲ 1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

|

▲

1.1 การใช้รถ FORKLIFT

3-WI-ME-M3-00-043

1.2 แบบตรวจสอบสlingsผูกมัดถังแอมโมเนีย (NH₃)

3-WI-SF-SF-00-010

2. Record (บันทึก)

-

3. Objective (วัตถุประสงค์)


เพื่อให้ทราบถึงขั้นตอนการใช้รถยก (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย Line CAPL ได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

4. Scope (ขอบเขต)

คู่มือฉบับนี้ใช้เป็นมาตรฐานในการดำเนินการเรื่องการใช้งานรถยก (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) Line CAPL ของฝ่ายวิศวกรรมและซ่อมบำรุงเท่านั้น

5. Definition (นิยาม)

-

Rev.	Date	Revised reason	Created by
	18.04.2019		



Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-052
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	แอมโมเนีย	Effective Date	27 Apr 2019
Title	การใช้งานรถยก (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH ₃)		

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

6.1 ขั้นตอนก่อนการปฏิบัติงาน

- 6.1.1 ผู้ให้สัญญาณรถยก (Fork Lift) จะต้อง มี 2 คน จากส่วนผลิต 2 ในการให้สัญญาณทุกครั้ง
- 6.1.2 ผู้ปฏิบัติงานในการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) จะต้องสวม PPE ตามกฎข้อบังคับของบริษัทอย่างเคร่งครัด
- 6.1.3 ผู้ขับรถยก (Fork Lift) จะต้องเป็นผู้ผ่านการทดสอบและได้รับอนุญาตในการขับรถและปฏิบัติตาม WI การขออนุญาตขับรถยก (Fork Lift) และรถบรรทุกหกล้อ
- 6.1.4 ผู้ให้สัญญาณและผู้ขับรถยกต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ให้ครบรวมถึงต้องพกพาเครื่อง Gas Detector (NH₃) และหน้ากากป้องกันแก๊สพิษ 3M รุ่น 6006 (Multi Gas/Vapor) โดยจะต้องสามารถใช้ได้ทันทีเมื่อเกิดการรั่วของแอมโมเนีย (NH₃)

6.2 ขั้นตอนการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) ลงจากรถบรรทุก

- 6.2.1 ทำการตรวจสอบ support ถัง และตัวถังแอมโมเนีย ต้องอยู่ในสภาพแข็งแรงมั่นคงก่อนทำการยกทุกครั้ง
- 6.2.2 ทำการเตรียมและตรวจสอบพื้นที่ โดยไม่ให้มีสิ่งของวางกีดขวางทางของรถยก (Fork Lift) ขณะที่ทำการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) ซึ่งจะต้องทำการยก Barrier ที่กั้น Rack ของถังแอมโมเนีย (NH₃) ออกก่อน โดยใช้รถยก (Fork Lift) เลียบเข้ากับช่องของ Jig ที่ใช้สำหรับยก Barrier และจะต้องมีผู้ให้สัญญาณของตำแหน่งของงานขณะเลียบเข้ากับ Jig หลังจากนั้นให้ทำการยก Barrier ออกให้พ้นรัศมีการยกของถังแอมโมเนีย และทำการนำ Barrier มาวางบริเวณเดิมหลังจากปฏิบัติงานเสร็จ



รูปที่ 1 Barrier และ Jig ที่ใช้ในการช่วยยก Barrier



Work Instruction

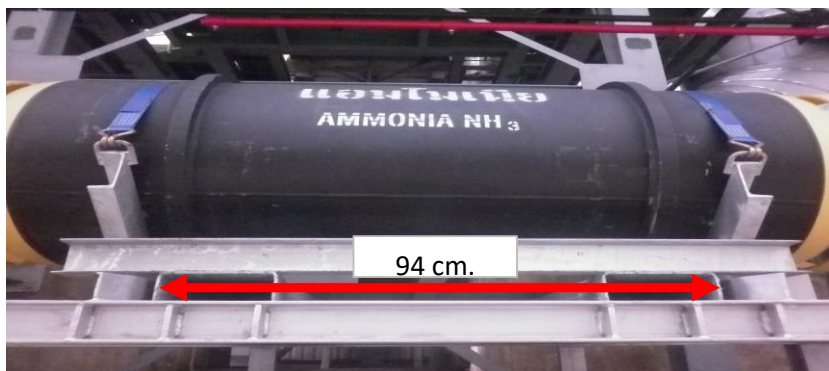
[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-052
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	แอมโมเนีย	Effective Date	27 Apr 2019
Title	การใช้งานรถงา (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH ₃)		

- 6.2.3 ทำการตรวจสอบสลิงที่ใช้ผูกมัดถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยสลิงจะต้องไม่ชำรุดและต้องมีการผูกมัดกับฐานยึดถังอย่างแน่นหนา โดยใช้แบบฟอร์มการตรวจสอบสลิงผูกมัดถังแอมโมเนีย (NH₃)
- 6.2.4 นำรถงา (Fork Lift) มาเทียบข้างรถบรรทุกเพื่อเตรียมการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) ลงจากรถบรรทุกและจะต้องมีผู้ให้สัญญาณสำหรับให้สัญญาณรถงา (Fork Lift) อย่างน้อย 2 คน
- 6.2.5 ทำการปรับระยะห่างงาของรถงา (Fork Lift) ให้มีระยะกว้าง 94cm ตามที่กำหนดไว้ ซึ่งจะพอดีกับระยะของช่อง Support ของถังแอมโมเนีย (NH₃) ตามรูปที่ 2

รูปที่ 2 จุดตรวจสอบการใช้สลิงผูกมัด ถังแอมโมเนีย (NH₃)

- 6.2.6 ทำการยกงาของรถงา (Fork Lift) ให้อยู่ในระดับเดียวกับ Support ของถังแอมโมเนีย (NH₃) ที่อยู่บนรถบรรทุก



รูปที่ 3 ระยะความกว้างของช่อง support ของถังแอมโมเนีย สำหรับใช้งานเสียบยก



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-052
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	แอมโมเนีย	Effective Date	27 Apr 2019
Title	การใช้งานรถยก (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH ₃)		

- 6.2.7 ทำการเดินนำรถยก (Fork Lift) เพื่อเสียบขาของรถให้เข้ากับ Support ของถังแอมโมเนีย โดยมีผู้ให้สัญญาณเพื่อบอกตำแหน่งของขาและ Support เพื่อยืนยันว่าขาของรถยก (Fork Lift) เสียบเข้าไปยัง Support จนสุด (Support ตรงกับตำแหน่งที่ Mark ไว้บนงานของรถยก Fork Lift) เพื่อป้องกันการไถลตกออกจากงานขณะทำการยก



รูปที่ 4 การใช้รถยก (Fork Lift) เสียบขาเข้ากับ Support ของถังแอมโมเนีย (NH₃)

- 6.2.8 เมื่อผู้ให้สัญญาณตรวจสอบตำแหน่งของขาเรียบร้อยแล้ว ให้ผู้ขับรถยก (Fork Lift) ยกขาของรถยกขาของรถยก (Fork Lift) เพื่อให้ Support ลอยเหนือพื้นของรถบรรทุก
- 6.2.9 ทำการถอยรถยก (Fork Lift) โดยให้ถังแอมโมเนีย (NH₃) พ้นจากรถบรรทุก เมื่อพ้นจากระยะของรถบรรทุกแล้วให้หยุดรถและลดระดับของขาลงโดยให้สูงจากพื้นประมาณ 40 cm.
- 6.2.10 หลังจากนั้นให้เคลื่อนที่รถยกไปยังบริเวณด้านหน้าของ Rack วางถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยให้ปฏิบัติตามขั้นตอน 6.3
- 6.3 ขั้นตอนการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) เพื่อวางบน Rack
- 6.3.1 นำรถยก (Fork Lift) จอดเทียบ Rack เพื่อเตรียมทำการยก ถังแอมโมเนีย (NH₃) ขึ้นวางบน Rack
- 6.3.2 ทำการยกขาของรถยก (Fork Lift) ให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมสำหรับวางถังแอมโมเนีย (NH₃) บน Rack โดยมีผู้ให้สัญญาณเป็นคนให้สัญญาณ ตรวจสอบระดับความสูงของขาและตำแหน่งด้านข้างของถังแอมโมเนีย (NH₃) เพื่อป้องกันไม่ให้ชนกับโครงสร้างของ Rack
- 6.3.4 ทำการเดินนำรถยก (Fork Lift) อย่างช้าๆ เพื่อวาง ถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยจะต้องมีผู้ให้สัญญาณเป็นระยะๆ เพื่อบอกตำแหน่งของ ถังแอมโมเนีย (NH₃) ก่อนที่จะทำการวาง
- 6.3.5 เมื่อได้ระยะที่เหมาะสม ให้ทำการลดระดับของขาลงอย่างช้าๆ เพื่อป้องกันการกระแทกกันของ Support และ Rack วางถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยผู้ให้สัญญาณจะต้องบอกตำแหน่งเป็นระยะๆ
- 6.3.6 เมื่อวางถังแอมโมเนียเรียบร้อยแล้ว ให้ทำการถอยรถยก (Fork Lift) ออกอย่างช้าๆ จนพ้นจากระยะของ Rack วางถังแอมโมเนีย (NH₃)



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-052
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	แอมโมเนีย	Effective Date	27 Apr 2019
Title	การใช้งานรถยก (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH ₃)		











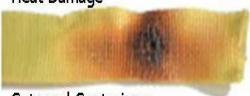


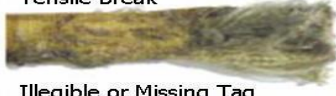


6.4 ขั้นตอนการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) ออกจาก Rack

- 6.4.1 นำรถยก (Fork Lift) จอดเทียบ Rack เพื่อเตรียมทำการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) ออกจาก Rack
- 6.4.2 ทำการยกขาของรถยก (Fork Lift) ให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมสำหรับวางถังแอมโมเนีย (NH₃) บน Rack โดยมีผู้ให้สัญญาณเป็นคนให้สัญญาณ และตรวจสอบระดับความสูงของขา
- 6.4.3 ทำการเดินนำรถยก (Fork Lift) อย่างช้าๆ ให้เข้าไปยังช่องของ Support วางถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยจะต้องมีผู้ให้สัญญาณเป็นระยะๆ เพื่อบอกตำแหน่งของขา
- 6.4.4 ผู้ให้สัญญาณต้องตรวจสอบระยะของขาที่เคลื่อนเข้าช่องของ Support วางถังแอมโมเนีย (NH₃) เมื่อได้ระยะที่เหมาะสมให้ผู้สัญญาณยกขาขึ้นอย่างช้าๆ
- 6.4.5 ทำการยกขาของรถยก (Fork Lift) ขึ้นช้าๆ และให้ Support ของถังแอมโมเนีย (NH₃) ลอยขึ้นสูงพ้นจาก Rack โดยให้ผู้ให้สัญญาณ เป็นผู้บอกเป็นระยะๆ
- 6.4.6 ทำการถอยรถยก (Fork Lift) อย่างช้าๆ ให้พ้นจากระยะ Rack วางถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยมีผู้ให้สัญญาณ เป็นคนให้สัญญาณ
- 6.4.7 เมื่อถอยรถพ้นจากระยะของ Rack วางถังแอมโมเนีย (NH₃) ให้ลดระดับขาลงอย่างช้าๆ จนอยู่เหนือพื้นประมาณ 40 cm. และทำการเคลื่อนรถไปยังตำแหน่งที่จะทำการวางถังแอมโมเนีย (NH₃)
- 6.4.8 ทำการวางถังแอมโมเนีย (NH₃) ลงอย่างช้าๆ จนถึงพื้น หลังจากนั้นทำการถอยขาของรถยก (Fork Lift) ให้พ้นจาก Support ที่วางถังแอมโมเนีย (NH₃)

Safety Point

กรณีเมื่อเกิดแอมโมเนียรั่วขณะกำลังปฏิบัติงาน

1. ให้ทางผู้ปฏิบัติงานดับเครื่องรถยก (Fork Lift) และหนีออกจากบริเวณนั้นทันที ไปยังห้อง pupit ที่ใกล้ที่สุด
2. ติดต่อเจ้าของพื้นที่ CAPL เพื่อแจ้งให้ทราบเกี่ยวกับแอมโมเนียรั่ว (ติดต่อ 6221)

<div><div></div><div><div>NIPPON STEEL</div><div>NS-SUS</div></div></div>		<div>ฝ่าย : วิศวกรรมและซ่อมบำรุง</div> <div>ส่วน : เครื่องกล</div> <div>สถานที่ : ถังแอมโมเนีย (NH₃)</div>						
แบบตรวจสอบสลิงผูกมัดถังแอมโมเนีย (NH ₃)			วันที่ตรวจ...../...../.....					
	มาตรฐานการตรวจสอบ						หมายเหตุ	
	1. สภาพการผูกมัดกับถังแอมโมเนีย (NH ₃) ต้องแน่นหนา และไม่มีการบิดตัวของสลิง	2. จุดที่เสียหายตามความยาวสลิงในพื้นที่ 10 cm. ต้องน้อยกว่า 5 จุด	3. สภาพด้ายเชือกตะเข็บ ไม่มีการชำรุด	4. ไม่มีรอยกัดกร่อนจากสารเคมี	5. ไม่มีรอยไหม้ที่ทำให้สลิงเกิดการแข็งตัวหรือชำรุด	4. สภาพของตะเก็น (Shackles) ที่ใช้ผูกมัดจะต้องไม่เสียรูป บิดเบี้ยว หรือฉีกตัว		ผลการตรวจสอบ
	(✓,X)	(✓,X)	(✓,X)	(✓,X)	(✓,X)	(✓,X)		ผ่าน/ไม่ผ่าน
								
								
<div>รูปแบบสลิงผ้าที่ชำรุดเสียหาย</div> <div><div></div><div></div><div></div></div>								
<div><div>1. หัวหน้างาน</div><div>2. วิศวกร</div><div>2. จป</div><div>สำเนา</div><div>File</div></div>								

เอกสารแนบที่ 2.49

ผลการตรวจวัดแอมโมเนียมในสถานที่ทำงาน



SCG

Industrial Service and Lab

SCI ECO Services Company Limited

33/2 Moo 3 , Banpa , Kaeng Khoi , Saraburi 18110 , Thailand

Environment Telephone : +66 (0) 3627 3099 Fax : +66 (0) 3627 3100

www.scieco.co.th E-Mail: environmentalmkt@scg.com

รายงานผลการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน (Ammonia)

Report No. TREL23/01253-2

โรงงาน/บริษัท บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
ที่อยู่ 12 ซ.จี้ 2 ถ.ปภังกรสงเคราะห์ราษฎร์ ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21150
วันที่รับตัวอย่าง 16/02/67 **วันที่วิเคราะห์** 19 – 22/02/67
เลขที่ตัวอย่าง AEL24/003662

ผลการวิเคราะห์/ทดสอบ

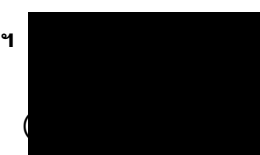
ลำดับที่	ตำแหน่งจุดตรวจวัด	วัน/เดือน/ปี ที่เก็บตัวอย่าง	ผลการตรวจวัด II (ppm)	ค่ามาตรฐาน I (ppm)
1.	บริเวณ Ammonia Section Plant 2	13/02/67 (14:00 น. – 16:00 น.)	0.20	≤ 50
TEST REPORT				

หมายเหตุ :

- ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ขีดจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ประกาศ ณ วันที่ 28 มิถุนายน พ.ศ. 2560
- ผู้ดำเนินการตรวจวิเคราะห์สารเคมีอันตราย : บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด (๐๒๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๑๐)
- ตรวจวัดโดย Personal Pump Serial No. : 20201220211
- วิธีการตรวจวัด : NIOSH Method 6015

(รับรองผลเฉพาะตัวอย่างที่วิเคราะห์/ทดสอบเท่านั้น)

ผู้ดำเนินการตรวจวัดสารเคมีอันตราย



ใบอนุญาตเลขที่
๐๒๐๑-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๕๘

....08..../....03..../....67....

ผู้ดำเนินการตรวจวิเคราะห์สารเคมีอันตราย



ใบอนุญาตเลขที่
๐๒๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๔๑

....08..../....03..../....67....

ห้ามคัดถ่ายรายงานผลการวิเคราะห์/ทดสอบนี้แต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการเป็นลายลักษณ์อักษร

เอกสารแนบที่ 2.50

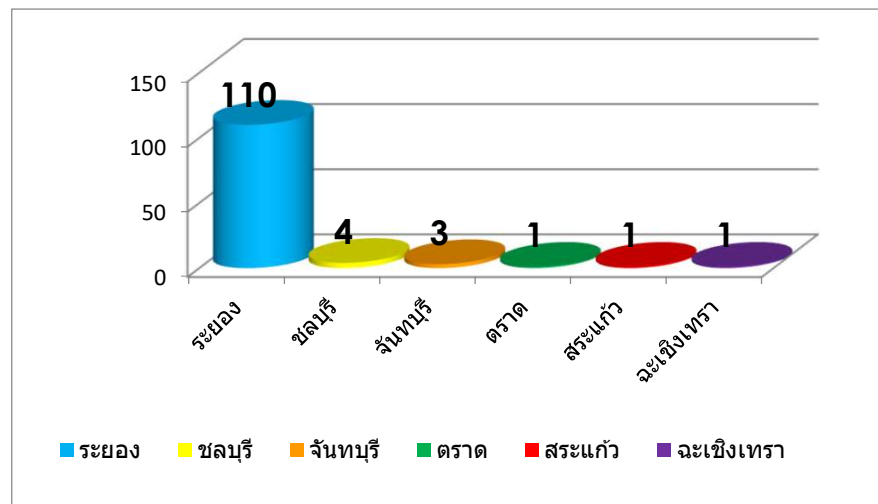
สัดส่วนการจ้างแรงงานท้องถิ่น ประจำปี 2567

NS-SUS (Plant 2)

จำนวนพนักงาน ณ 30-Jun-24

229

ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ	55	24.0%
ภาคกลาง	37	16.2%
ภาคเหนือ	14	6.1%
ภาคใต้	3	1.3%
ภาคตะวันออก	120	52.4%
ระยอง	110	48.0%
ชลบุรี	4	1.7%
จันทบุรี	3	1.3%
ตราด	1	0.4%
สระแก้ว	1	0.4%
ฉะเชิงเทรา	1	0.4%
ปราจีนบุรี	0	
	120	52.4%
	229	





เอกสารแนบที่ 2.51

แผนกิจกรรมชุมชนสัมพันธ์ ประจำปี 2567

แผนกิจกรรม CSR ของ NS-SUS ประจำปี 2567

กิจกรรม		หน่วยงาน/สถานที่	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1	งานวันเด็กแห่งชาติ	โรงเรียนและชุมชนในเขตมาบตาพุดและบ้านฉาง												
2	สนับสนุนกิจกรรมของชุมชน และงานประเพณีต่างๆ	ชุมชนในเขตมาบตาพุดและบ้านฉาง												
3	งานประเพณีสงกรานต์และพิธีรดน้ำขอพรผู้สูงอายุ	ผู้สูงอายุในเขตมาบตาพุดและบ้านฉางงานสงกรานต์ชุมชนในเขตมาบตาพุดและบ้านฉาง												
4	งานประเพณีต่างๆ (เช่นงานบุญข้าวหลาม ลอยกระทง ทอดผ้าป่า ทอดกฐิน)	ชุมชนและวัดในเขตมาบตาพุดและบ้านฉาง												
5	สนับสนุนกิจกรรมของหน่วยงานราชการและหน่วยงานต่างๆ	หน่วยงานราชการและหน่วยงานต่างๆ												
6	ร่วมกิจกรรมของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)	การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย และสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)												
7	โครงการฝึกอาชีพชุมชน	ชุมชนในเขตมาบตาพุดและบ้านฉาง												
8	การมอบทุนการศึกษา	โรงเรียนและวิทยาลัยเทคนิคในเขตมาบตาพุด												
9	งานเปิดบ้านให้นักเรียน (Open House)	โรงเรียนและวิทยาลัยเทคนิคในเขตมาบตาพุด												
10	โครงการซ่อมแซมสวนอนุรักษ์พลังงานและสิ่งแวดล้อม และสาธารณูปโภค	โรงเรียนในเขตมาบตาพุด/บ้านฉาง												
11	โครงการเพื่อเสริมสร้างสุขภาพที่ดีให้เด็กและเยาวชน	โรงพยาบาล เทศบาล และชุมชนในเขตมาบตาพุดและบ้านฉาง												
12	โครงการคืนไม้ให้ป่า	พื้นที่อ่าวทุ่งโปรง อ.สัตหีบ จ.ชลบุรี *												
13	กิจกรรมเก็บขยะชายฝั่งสากล	หาดน้ำริน-หาดพลา บ้านฉาง												
14	โครงการอนุรักษ์สัตว์น้ำ	ศูนย์อนุรักษ์พันธุ์เต่าทะเล จ.ชลบุรี												
15	กิจกรรมเพื่อการกุศล	จ.ระยอง												

 แผนงาน
 ดำเนินการตามแผน

* พิจารณาเปลี่ยนสถานที่

เอกสารแนบที่ 2.52

การจัดการเรื่องร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะด้านสิ่งแวดล้อม

**Work Instruction**

[Confidential]

Department	Environment and Utility	Document No.	3-WI-EV-EM-EC-002
Section/Line	Environment	Revision No.	01
Position in line	Complaint	Effective Date	2 May 2019
Title	การจัดการเรื่องร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะด้านสิ่งแวดล้อม		
Approved by :			

1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

-

2. Record (บันทึก)

แบบฟอร์มรับข้อร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะด้านสิ่งแวดล้อม (3-FO-EV-EM-EC-005)

3. Objective (วัตถุประสงค์)



- 3.1 เพื่อให้บริษัทดำเนินงานไปอย่างมีประสิทธิภาพ โดยไม่ก่อให้เกิดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมต่อชุมชนและบุคคลภายนอก
- 3.2 เพื่อให้การดำเนินงานการสื่อสารและประชาสัมพันธ์ระหว่างหน่วยงานต่าง ๆ ทั้งภายในและภายนอกบริษัทฯ เป็นไปอย่างเป็นระบบและถูกต้องตามข้อกำหนด

4. Scope (ขอบเขต)

ระเบียบการปฏิบัติงานฉบับนี้ใช้สำหรับรับข้อร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะจากหน่วยงานภายนอกและภายในอันมีสาเหตุเนื่องจากการดำเนินงานของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

5. Definition (นิยาม)

- 5.1 NS-SUS หรือ บริษัทฯ หมายถึง บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
- 5.2 ข้อร้องเรียน (Complaint) หมายถึง ปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมที่มีสาเหตุจากการดำเนินงานของโครงการ ซึ่งได้รับแจ้งจากหน่วยงานหรือบุคคลภายนอก ขอให้ดำเนินการแก้ไข/ปรับปรุง เพื่อลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม
- 5.3 ข้อเสนอแนะ (Suggestion) หมายถึง ข้อคิดเห็น จากหน่วยงานหรือบุคคลภายนอก
- 5.4 บุคคลภายนอกหรือหน่วยงานภายนอก หมายถึง ลูกค้า, ผู้มาเยี่ยมชม, ผู้รับเหมา ผู้มาส่งมอบ, หน่วยงานราชการ สื่อมวลชน โรงงานใกล้เคียง ชุมชนรอบข้าง สาธารณชน หรือ อื่นๆ
- 5.5 บุคคลภายในหรือหน่วยงานภายใน หมายถึง พนักงานหรือลูกจ้างประจำของบริษัทฯ
- 5.6 เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม หมายถึง เจ้าหน้าที่ด้านสิ่งแวดล้อมที่ดูแลและรับผิดชอบงานด้านสิ่งแวดล้อม

Rev.	Date	Revised reason	Created by
00	1 Sep 2017	-	
01	1 Apr 2019	เพิ่มเติมเนื้อหา	



Department	Environment and Utility	Document No.	3-WI-EV-EM-EC-002
Section/Line	Environment	Revision No.	01
Position in line	Complaint	Effective Date	2 May 2019
Title	การจัดการเรื่องร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะด้านสิ่งแวดล้อม		

6. Work Instruction (ขั้นตอนการปฏิบัติ)

- 6.1 เมื่อมีข้อร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะมาจากหน่วยงานหรือบุคคลภายนอกและภายใน ให้ทำการกรอกข้อมูลลงในแบบฟอร์มรับข้อร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะด้านสิ่งแวดล้อม (3-FO-EV-EM-EC-005) หรือแจ้งให้กับส่วนสิ่งแวดล้อมเพื่อรับเรื่องและบันทึกลงในใบรับเรื่องร้องเรียนฯ จากนั้นให้รายงานในการประชุมเช้าของวันถัดไป
- 6.2 ให้เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อมทำการพิจารณาและตรวจสอบร่วมกับผู้จัดการส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้ โดยพิจารณาว่าข้อร้องเรียน หรือข้อเสนอแนะ เป็นผลจากการดำเนินงานของโครงการหรือไม่ ถ้าข้อร้องเรียนนั้นไม่ได้เป็นผลจากการดำเนินงานของโครงการ ให้ปิดข้อร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะ และดำเนินการแจ้งกลับผู้ร้องเรียนหรือผู้เสนอแนะทราบ ภายใน 1 วันทำการ
- 6.3 ในกรณีข้อร้องเรียน หรือข้อเสนอแนะเป็นผลจากการดำเนินงานของโครงการ ให้ส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้กำหนดหน่วยงาน หรือรับผิดชอบในการดำเนินการแก้ไข หากกรณีข้อร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะเกี่ยวข้องกับหลายหน่วยงาน ให้ส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้เรียกประชุม เพื่อกำหนดหน่วยงานหรือผู้รับผิดชอบดำเนินการแก้ไขต่อไป
- 6.4 หน่วยงานหรือผู้รับผิดชอบหลักในการดำเนินการแก้ไข หรือร่วมกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุข้อร้องเรียน หรือข้อเสนอแนะ พร้อมทั้งกำหนดวิธีการแก้ไข และหามาตรการป้องกันไม่ให้เกิดขึ้นซ้ำ ผู้รับผิดชอบ และกำหนดเสร็จ โดยระบุรายละเอียดลงในใบรับข้อร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะ และดำเนินการแจ้งกลับส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้ ภายใน 3 วันทำการ
- 6.5 หลังจากที่ถูกจัดการส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้รับทราบวิธีการแก้ไข และมาตรการป้องกันไม่ให้เกิดขึ้นซ้ำแล้ว ให้ส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้ดำเนินการแจ้งกลับผู้ร้องเรียนหรือผู้เสนอแนะทราบ ภายใน 1 วันทำการ
- 6.6 ส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้ ติดตามผลความก้าวหน้าของการแก้ไขข้อร้องเรียน หรือข้อเสนอแนะ และระบุรายละเอียดผลการติดตามการแก้ไขลงในใบรับข้อร้องเรียน หรือข้อเสนอแนะตามแต่ละกรณีดังนี้
- 6.7 ในกรณีที่การดำเนินการแก้ไขไม่ถูกต้อง หรือผลการแก้ไขไม่มีประสิทธิภาพ ไม่สามารถป้องกันการเกิดซ้ำได้ ให้ส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้ แจ้งกลับหน่วยงานที่รับผิดชอบหลัก หรือเรียกประชุมหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณามาตรการแก้ไขใหม่อีกครั้ง โดยระบุวันที่แล้วเสร็จ (ในกรณีเร่งด่วน)
- 6.8 กรณีที่การดำเนินการแก้ไขถูกต้องและมีประสิทธิภาพและมั่นใจได้ว่าสามารถขจัดสาเหตุข้อร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะ และป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำได้อีกในอนาคตให้ถือว่าใบรับข้อร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะนี้มีการแก้ไขเสร็จสมบูรณ์ และให้ส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้ดำเนินการแจ้งกลับผู้ร้องเรียนหรือผู้เสนอแนะต่อไป
- 6.9 ให้ส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้ ทำการเก็บบันทึกดังกล่าว
- 6.10 ให้ส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้ รวบรวมข้อมูลการรับ และจัดการข้อร้องเรียน หรือข้อเสนอแนะเสนอ ต่อที่ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฝ่ายสิ่งแวดล้อมและบริหารความเสี่ยงในการดำเนินงาน

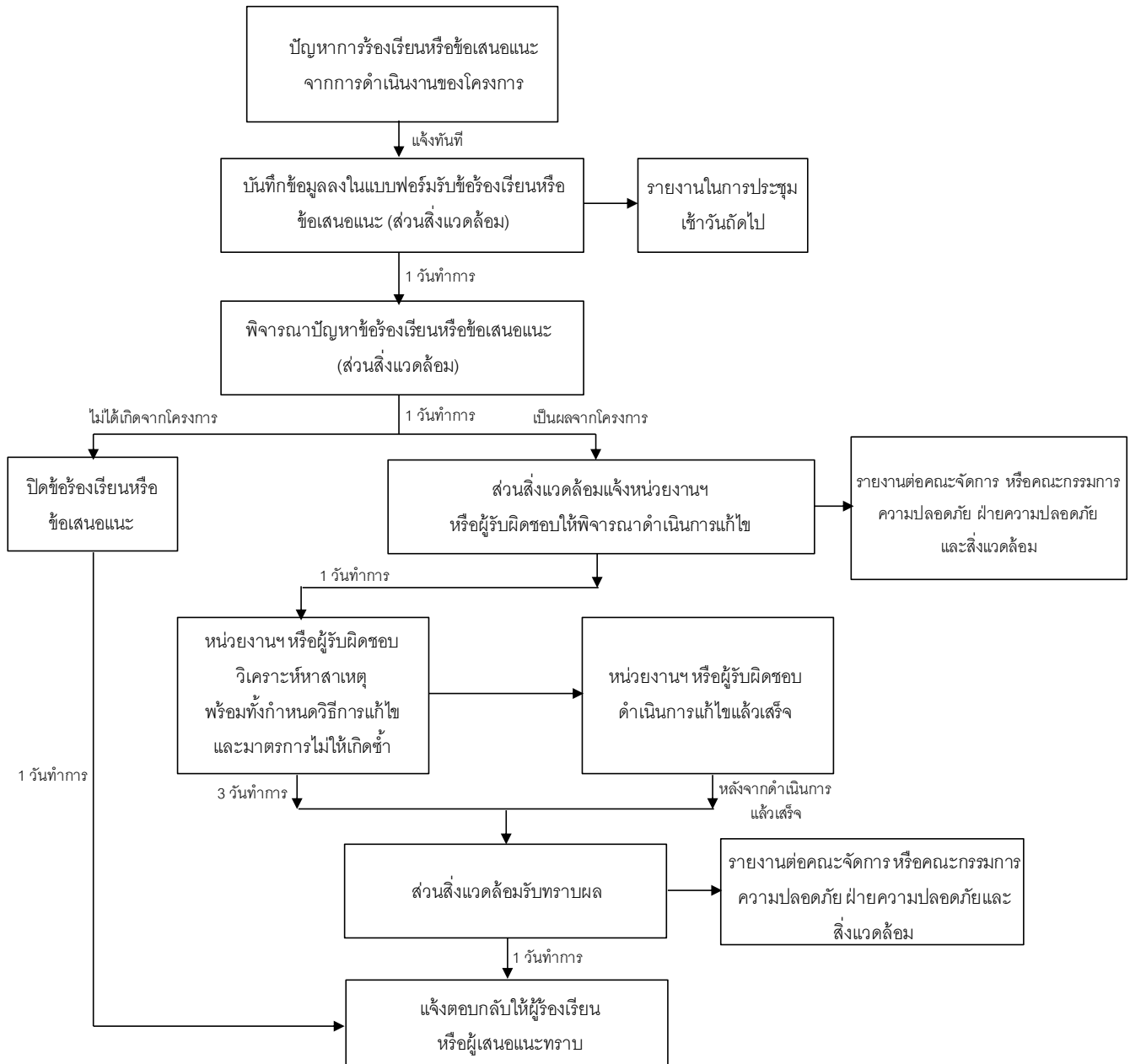


Work Instruction

[Confidential]

Department	Environment and Utility	Document No.	3-WI-EV-EM-EC-002
Section/Line	Environment	Revision No.	01
Position in line	Complaint	Effective Date	2 May 2019
Title	การจัดการเรื่องร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะด้านสิ่งแวดล้อม		

แผนผังขั้นตอนการจัดการเรื่องร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะด้านสิ่งแวดล้อม



7. Suggestion/ Caution [If any] (ข้อเสนอแนะ / ข้อควรระวัง)

-



Work Instruction

[Confidential]

Department	Environment and Utility	Document No.	3-WI-EV-EM-EC-002
Section/Line	Environment	Revision No.	01
Position in line	Complaint	Effective Date	2 May 2019
Title	การจัดการเรื่องร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะด้านสิ่งแวดล้อม		



บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
NS-SIAM UNITED STEEL CO., LTD.

เลขที่เอกสาร	3-FO-EV-EM-EC-005
หน้า	1 / 1
แก้ไขครั้งที่	01
วันที่ออกใช้	2/5/2019

แบบฟอร์มรับข้อร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะด้านสิ่งแวดล้อม

ส่วนที่ 1 พิจารณาปัญหา (สำหรับผู้ร้องเรียน/ผู้เสนอแนะ)

เลขที่ / ปี

วันที่ เดือน พ.ศ.

รายละเอียดผู้แจ้งเรื่อง / ผู้ร้องเรียน

☐ ภายในบริษัท

ชื่อ - สกุล

ตำแหน่ง

แผนก / ฝ่าย หมายเลขติดต่อ.....

☐ ภายนอกบริษัท

ชื่อ - สกุล

บริษัทฯ / ที่อยู่

โทรศัพท์ FAX.

รายละเอียดข้อร้องเรียน / ปัญหา / ข้อเสนอแนะ

รูปภาพประกอบข้อร้องเรียน / ปัญหา

.....
.....
.....
.....
.....



การพิจารณาเบื้องต้นของ เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม

☐ เป็นความจริง☐ ไม่เป็นความจริง แจ้งกลับ ผู้ร้องเรียน ผู้เสนอแนะ

ส่วนที่ 2 การวิเคราะห์สาเหตุและกำหนดวิธีการแก้ไข (สำหรับหน่วยงานฯหรือผู้รับผิดชอบเรื่องร้องเรียนหรือข้อเสนอแนะ)

การแก้ไขปัญหา

การป้องกันการเกิดซ้ำ

สาเหตุ :

.....

การแก้ไข :

.....

.....

.....

.....

.....

(เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม)

ผู้รับข้อร้องเรียน

(ผู้จัดการส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้)

รับทราบการดำเนินการ

(ผู้ดำเนินการแก้ไข)

ฝ่าย/ส่วน.....

ส่วนที่ 3 การติดตามมาตรการแก้ไขและป้องกัน (สำหรับเจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม)

☐ เสร็จเรียบร้อยตามมาตรการที่กำหนด☐ อยู่ระหว่างการดำเนินการหรือปรับปรุงเพิ่มเติมให้เป็นไปตามที่กำหนด☐ อื่น ๆ (ถ้ามี) โปรดระบุ

(เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม)

เอกสารแนบที่ 2.53

ผลการตรวจสอบข้อมูลข้อร้องเรียน
ของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

ที่ รย ๕๒๒๐๖/ ๒๔๕๓



สำนักงานเทศบาลเมืองมาบตาพุด
๙ ถนนเมืองใหม่มาบตาพุด สาย ๗
อำเภอเมืองระยอง รย ๒๑๑๕๐

๒๔ มีนาคม ๒๕๖๗

เรื่อง การตรวจสอบข้อร้องเรียนจากการดำเนินงานของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็สตีล จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็สตีล จำกัด

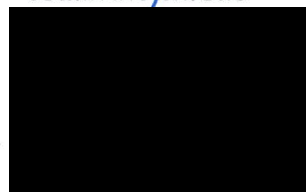
อ้างถึง หนังสือบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็สตีล จำกัด ที่ GA๒๔-OG๐๑๐ ลงวันที่ ๒๒ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๗

ตามหนังสือที่อ้างถึงบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็สตีล จำกัด ใบอนุญาตประกอบกิจการเลขที่ ๘๒๑๔๐๐๐๐๒๒๕๔๑๒ ดำเนินกิจการเกี่ยวกับเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน โรงงานตั้งอยู่เลขที่ ๑๒ ซอยจี ๒ ถนนปภังกรสงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ได้เข้าร่วมโครงการส่งเสริมโรงงานอุตสาหกรรมให้มีความรับผิดชอบต่อสังคมและอยู่ร่วมกับชุมชนอย่างยั่งยืน (CSR-DIW Continuous) ประจำปี ๒๕๖๗ และได้ขอความอนุเคราะห์ให้เทศบาลเมืองมาบตาพุดตรวจสอบข้อร้องเรียนจากชุมชนรอบข้างหรือผู้เกี่ยวข้องจากการดำเนินงานของบริษัทฯ ตั้งแต่วันที่ ๑ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๖ จนถึงปัจจุบัน นั้น

เทศบาลฯ ได้ตรวจสอบแล้ว ขอเรียนว่าตั้งแต่วันที่ ๑ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๖ จนถึงปัจจุบัน เทศบาลฯ ไม่ได้รับข้อมูลเรื่องข้อร้องเรียนจากการดำเนินงานของบริษัทฯ แต่อย่างใด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



นายกเทศมนตรีเมืองมาบตาพุด

สำนักสาธารณสุขและสิ่งแวดล้อม

งานควบคุมมลพิษและเหตุรำคาญ

โทร./โทรสาร ๐-๓๘๖๘-๕๕๖๐

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban_๐๔๒๑๐๑๐๓@dla.go.th

“ยึดมั่นธรรมาภิบาล บริการเพื่อประชาชน”

ที่ อก 5106.4/ 0106



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก
(มาบตาพุด) เลขที่ 18 ถ.ปภรณ์สงเคราะห์ราษฎร์
ต.ห้วยโป่ง อ.เมือง จ.ระยอง 21150

27 มีนาคม 2567

เรื่อง ผลการตรวจสอบข้อร้องเรียนของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

เรียน ผู้จัดการโรงงานบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

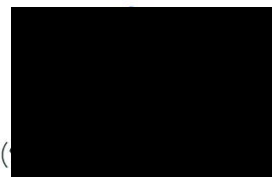
อ้างถึง หนังสือบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด เลขที่ GA24-OG011 ลงวันที่ 22 มีนาคม 2567

ตามหนังสือที่อ้างถึงบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ได้ขอความอนุเคราะห์สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) (สน.ดอ.(มพ.)) ตรวจสอบข้อมูลเรื่องร้องเรียนจากการประกอบกิจการของบริษัทฯ สำหรับใช้เป็นหลักฐานประกอบการเข้าร่วมโครงการส่งเสริมอุตสาหกรรมให้มีการพัฒนาด้านความรับผิดชอบต่อสังคม (CSR-DIW Continuous Award) ประจำปี 2567 ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สน.ดอ.(มพ.) ได้ดำเนินการตรวจสอบข้อร้องเรียนของบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด ซึ่งเป็นผู้ประกอบการในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ทะเบียนโรงงาน เลขที่ 82140000225412 (น.59-2/2541-นหอ.) ดำเนินกิจการเกี่ยวกับการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น โรงงานที่ตั้งอยู่นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) เลขที่ 9 ซอย จี-5 ถนนปภรณ์สงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลห้วยโป่ง อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง แล้ว ไม่พบข้อร้องเรียนใดๆ อันเนื่องมาจากการประกอบกิจการของบริษัทฯ ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2565 จนถึงปัจจุบัน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

กำกับดูแล บริหารจัดการกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมร่วมดำเนินงานมาบตาพุด

สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

โทรศัพท์ 0 3868 5776 โทรสาร 0 3801 7496

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ jointieat@gmail.com

เอกสารแนบที่ 2.54

แผนผังแสดงพื้นที่สีเขียวของโครงการ

แผนผังพื้นที่สีเขียว

โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น
บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็สตีล จำกัด

