

ภาคผนวก จ : เอกสารประกอบมาตรการ

ภาคผนวก จ-1 : สำเนาจดหมายนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการ  
ป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตาม  
ตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

อาคาร เซ้าท์ ซิตี้ 258 ซอยพัฒนาการ 30 ถนนพัฒนาการ แขวงสวนหลวง เขตสวนหลวง กรุงเทพฯ 10250 โทร. 0 2717 1730-48 โทรสาร 0 2717 1750  
South City House 258 Soi Patanakarn 30, Patanakarn Rd., Suanluang, Suanluang, Bangkok 10250 Tel. 66 (0) 2717 1730-48 Fax. 66 (0) 2717 1750

ที่ รย.027/67

วันที่ 30 กรกฎาคม พ.ศ. 2567

เรื่อง ขอนำส่งเอกสารรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ) เดือน  
ม.ค.-มิ.ย. 2567 ของโครงการโรงงานผลิตสาร DOP/DINP/DPHP/TOTM/DOA

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. เอกสารรายงานฯ จำนวน 2 เล่ม  
2. แผ่นบันทึกข้อมูล CD-ROM จำนวน 1 แผ่น  
3. หนังสือส่งกรมโรงงานอุตสาหกรรม ที่ รย.023/67

เนื่องด้วย บริษัท เซ้าท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 99/1 หมู่ที่ 8 ถนนทางหลวง  
หมายเลข 3191 ต.มาบข่า อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน ทะเบียนโรงงาน  
เลขที่ 10210001925513 ( 3-42(1)-19/51 รย ) ได้ดำเนินการนำส่งเอกสารรายงานผลการปฏิบัติตาม  
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม  
(ระยะดำเนินการ) เดือน ม.ค.-มิ.ย. 2567 ของโครงการโรงงานผลิตสาร DOP/DINP/DPHP/TOTM/DOA  
ให้แก่กรมโรงงานอุตสาหกรรม เมื่อวันที่ 25 กรกฎาคม พ.ศ.2567 เป็นที่เรียบร้อยแล้ว

บริษัทฯ จึงขอนำส่งรายงานฯ ดังกล่าว มาให้อุตสาหกรรม จังหวัดระยองพิจารณา

จึงเรียนมาเพื่อทราบและพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

**สำเนาถูกต้อง**

บริษัท เซ้าท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด  
โทรศัพท์ 0-3896-8546-9 ต่อ 118  
โทรสาร 0-3863-6301

บริษัท เซ้าท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

30/7/67

*ภาคผนวก จ-2 : ผลการศึกษา Hazop*



ที่ อก ๐๓๑๒/ ๑๖๓๒



กรมโรงงานอุตสาหกรรม  
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท  
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

## ๒๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗

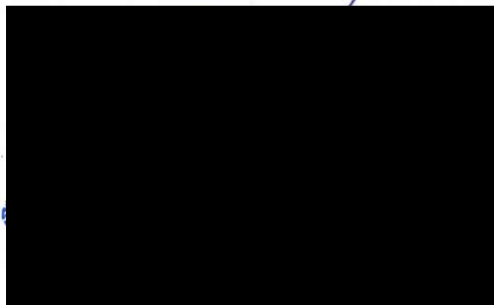
เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน  
เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท เซ้าท์ ซิตี ปีโตรเคมี จำกัด

ตามที่ท่านได้ส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบ  
กิจการโรงงานของ บริษัท เซ้าท์ ซิตี ปีโตรเคมี จำกัด ประกอบกิจการผลิตสาร DOP DINP Polyether Polyol  
โฟม Silicone Emulsion และบรรจุซิลิโคน ทะเบียนโรงงานเลขที่ ๑๐๒๑๐๐๑๕๒๕๕๑๓ (๓-๔๒(๑)-๑๙/๕๑รย)  
ตั้งอยู่เลขที่ ๙๙/๑ หมู่ที่ ๘ ถนนทางหลวงหมายเลข ๓๑๙๑ ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมน้ำจืด จังหวัดระยอง นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้พิจารณารายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิด  
จากการประกอบกิจการโรงงานแล้ว ขอแจ้งให้ทราบว่ารายงานดังกล่าวผ่านเกณฑ์การพิจารณา จึงเห็นชอบใน  
รายงานดังกล่าว ซึ่งท่านต้องปฏิบัติตามแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยงอย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อทราบ ทั้งนี้ ขอให้ท่านจัดส่งรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจ  
เกิดจากการประกอบกิจการโรงงานครั้งต่อไป พร้อมอุปกรณ์จัดเก็บข้อมูล (CD หรือ Thumb Drive) ให้  
กรมโรงงานอุตสาหกรรม หากมีข้อสงสัยสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ นางสาวเปล่งฉวี ชิตวัฒน์ และท่าน  
สามารถดูรายละเอียดคู่มือเพิ่มเติมได้ที่ <http://reg3.diw.go.th/safety/คู่มือ/ประเมินความเสี่ยง>

ขอแสดงความนับถือ



กองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน

โทร. ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๐๗

โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๔ ต่อ ๒๓๙๙

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

## สรุปผลการศึกษา วิเคราะห์ ขีปนอันตรายและการประเมินความเสี่ยง ของ บริษัท เช่าที่ ซีดี ปิโตรเคมี จำกัด

จากการศึกษาข้อมูลรายละเอียดการขีปนอันตรายและการประเมินความเสี่ยง ครอบคลุมถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม อันตรายและความเสี่ยงที่เกิดขึ้นในโรงงานของ บริษัท เช่าที่ ซีดี ปิโตรเคมี จำกัด ด้วยวิธี Hazard and Operability Study (HAZOP) โดยการใช้ Hazop Guide Words และวิธีการขีปนอันตรายในรูปแบบคำถาม What If ตามระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรมว่าด้วยหลักเกณฑ์การขีปนอันตราย การประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ. 2543 พบว่ามีกระบวนการที่อาจเกิดอุบัติเหตุร้ายแรงที่สำคัญ ได้แก่

- หน่วย Mono Esterification (V-203) (ระบบนี้ประกอบไปด้วย DPHP Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system)
- หน่วย Mono Esterification (V-303) (ระบบนี้ประกอบไปด้วย Mono Esterification และ Vacuum pump system)
- หน่วย Product Handling (ระบบนี้ประกอบไปด้วย DOA Tank, TOTM Tank และ Loading System)

โดยลักษณะการเกิดอุบัติเหตุที่สำคัญ ได้แก่

- 1) การเกิดเพลิงไหม้
- 2) การรั่วไหลของสารเคมี
- 3) การเกิดความดันเพิ่มขึ้นในถังปฏิกิริยา
- 4) เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์

เมื่อพิจารณาผลการขีปนอันตรายและประเมินความเสี่ยงที่เกิดขึ้นของบริษัท พบว่ามีรายละเอียดแยกตามระดับความเสี่ยง และมาตรการบริหารจัดการ ดังนี้

- |  |  |              |
|--|--|--------------|
| 1) ระดับความเสี่ยงสูง                    | ไม่มีกิจกรรมที่เป็นความเสี่ยงสูง เนื่องจากมีมาตรการควบคุมปฏิบัติอยู่แล้ว |              |
| 2) ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้รวมทั้งหมด |  | 226 กิจกรรม  |
| จากการประเมินด้วยวิธี HAZOP              | 76 กิจกรรม   |              |
| จากการประเมินด้วยวิธี What If            | 150 กิจกรรม  |              |
| 2) ระดับความเสี่ยงเล็กน้อยรวมทั้งหมด     |  | 1845 กิจกรรม |
| จากการประเมินด้วยวิธี HAZOP              | 492 กิจกรรม  |              |
| จากการประเมินด้วยวิธี What If            | 1,353 กิจกรรม  |              |

ซึ่งได้จัดเตรียมมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง ดังนี้

- |                                   |         |         |
|-----------------------------------|---------|---------|
| 1) แผนควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งหมด |         | 226 แผน |
| จากการประเมินด้วยวิธี HAZOP       | 76 แผน  |         |
| จากการประเมินด้วยวิธี What If     | 150 แผน |         |

โดยมีมาตรการระงับและฟื้นฟูของบริษัทฯ ได้แก่

- 1) แผนฉุกเฉินและข้อปฏิบัติ กรณีเพลิงไหม้/ระเบิด, สารเคมี/วัตถุอันตราย/ก๊าซธรรมชาติ รั่วไหล
- 2) ระบบใบขออนุญาตทำงาน(Work permit)
- 3) รายงานการสอบสวนอุบัติเหตุ/อุบัติการณ์
- 4) การจัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อควบคุมความเสี่ยง
- 5) แผนการบำรุงรักษาและการทดสอบเครื่องจักร/อุปกรณ์
- 6) การจัดหาอุปกรณ์ป้องกันคุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

ทั้งนี้รายละเอียดความเสี่ยงแสดงไว้ในทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง ดังต่อไปนี้

## ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง

แผ่นที่ / 49

โรงงาน ..... บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด  
วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง ..... มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก Road Tanker ไปที่ T-515 / T-511 / T-513 เมื่อปิดวาล์วด้านขาออกของปั๊มของ Unloading line	1	-	-
2. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก Road Tanker ไปที่ T-515 / T-511 / T-513 เมื่อปั๊ม P-515B / P510 / P-514 ไม่ทำงาน	1	-	-
3. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก T-515/ T-511 / T-513 ไปที่ V-203 เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
4. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก T-515/ T-511 / T-513 ไปที่ V-203 เมื่อ Alcohol Unloading Pump ไม่ทำงาน	1	-	-
5. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก T-256 ไปที่ V-203 เมื่อปิดวาล์วด้านขาออกของปั๊มใน Transfer line	1	-	-
6. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก T-256 ไปที่ V-203 เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	1	-	-
7. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Medium Pressure N2 ไปที่ V-203 (M - Ester Vessel) เมื่อปิดวาล์วใน Medium Pressure N2 line	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 1 / 76
8. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Medium Pressure N2 ไปที่ อุปกรณ์ตรวจสอบระดับ LT-303 เมื่อปิดวาล์วใน Medium Pressure N2 line	1	-	-
9. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Coil ของ V-203 (M - Ester Vessel) เมื่อปิดวาล์วใน Hot Oil line	1	-	-
10. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Coil ของ V-203 (M - Ester Vessel) เมื่อ TIC-203 malfunction	1	-	-
11. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Acid ไปที่ V-203 (M - Ester Vessel) เมื่อ Misoperation	1	-	-
12. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Vapor จาก V-203 (M - Ester Vessel) ไปที่ Vacuum Pump P-233 เมื่อปิดวาล์วใน Vapor line	1	-	-
13. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Vapor จาก V-203 (M - Ester Vessel) ไปที่ Vacuum Pump P-233 เมื่อ P-233 ไม่ทำงาน	1	-	-
14. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Cooling water ไปที่ E-205 (V-203 Condenser) เมื่อปิดวาล์วใน Cooling Water line	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
15. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate (Alcohol+Water) ไปที่ Separator S-206 เมื่อปิดวาล์วใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า Separator S-206	1	-	-
16. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Potable water ไปที่ Separator S-206 เมื่อ Misoperation ไม่ได้เติมน้ำเข้าถัง Separator S-206	1	-	-
17. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ M - Ester จาก V-203(M - Ester Vessel) ไปที่ Reactor R-211 เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
18. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ M - Ester จาก V-203(M - Ester Vessel) ไปที่ Reactor R-211 เมื่อ M - Ester Pump-204 ไม่ทำงาน / Stainer ของ	1	-	-
19. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Catalyst(Tetra Isopropyl Titanate) ไปที่ Catalyst Vessel V-208 ปิดวาล์ว Line Catalyst หัวถัง V-208	1	-	-
20. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Low Pressure N2 ไปที่ Catalyst Vessel V-208 เมื่อปิดวาล์วใน Medium Pressure N2 line	1	-	-
21. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Medium Pressure N2 ไปที่ Catalyst Measuring Tank (MT-208) เมื่อปิดวาล์วใน Medium Pressure N2 line	1	-	-
22. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Cooling water ไปที่ Vacuum Pump P-233 เมื่อปิดวาล์วใน Cooling Water line	1	-	-
23. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Cooling water ไปที่ Vacuum Pump P-233 เมื่อปิดวาล์วใน Cooling Water line	1	-	-
24. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Chilling water ไปที่ Vacuum Pump P-233 เมื่อปิดวาล์วใน Chilling water line	1	-	-
25. M - Esterification (V-203)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Medium Pressure N2 ไปที่ V-203  เมื่อเปิดวาล์วในท่อ Medium Pressure N2 มากเกินไปกว่าปกติ	1	-	-
26. M - Esterification (V-203)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Medium Pressure N2 ไปที่อุปกรณ์ตรวจวัดระดับ LT-203  เมื่อ Pressure Control Valve -203 malfunction	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
27. M - Esterification (V-203)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Hot Oil ไปที่ Coil ของ V-203 (M - Ester Vessel)  เมื่อ Temperature Control Valve TIC-203 malfunction	1	-	-
28. M - Esterification (V-203)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Acid ไปที่ V-203 (M - Ester Vessel)  เมื่อเกิด Misoperation	1	-	-
29. M - Esterification (V-203)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Vapor จาก V-203 ไปที่ Condenser E-205  เมื่อ Temperature Control Valve TIC-203 malfunction	1	-	-
30. M - Esterification (V-203)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Liquid Condensate ไปที่ Separator S-206  เมื่อ Temperature Control Valve TIC-203	1	-	-
31. M - Esterification (V-203)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Potable water ไปที่ Separator S-206  เปิด Potable water ไปที่ S-206 ตลอดเวลา	1	-	-
32. M - Esterification (V-203)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Low Pressure N2 ไปที่ Catalyst Vessel V-208  เมื่อ Pressure regulator malfunction	1	-	-
33. M - Esterification (V-203)	ไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก V-203 ไปที่ T-515, T-511, T-513  เมื่อ Feed Alcohol เข้า V-203 แล้วมีการ Feed เข้า V-303 หรือ V-103 ด้วย	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 2 / 76
34. M - Esterification (V-203)	ไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก V-103 ไปที่ T-515, T-511, T-513  เมื่อ Feed Alcohol เข้า V-103 แล้วมีการ Feed เข้า V-203 หรือ V-303 ด้วย	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 3 / 76
35. M - Esterification (V-203)	ไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก V-303 ไปที่ T-515, T-511, T-515, T-516  Feed Alcohol เข้า V-303 แล้วมีการ Feed เข้า V-103 หรือ V-303 ด้วย	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 4 / 76
36. M - Esterification (V-203)	ไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก V-203 ไปที่ T-256, T-156, T-158  Feed Alcohol เข้า V-203 แล้วมีการ Feed เข้า V-303 หรือ V-103 ด้วย	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 5 / 76
37. M - Esterification (V-203)	ไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก V-103 ไปที่ Feed Alcohol เข้า V-103 แล้วมีการ Feed เข้า V-303 หรือ V-203 ด้วย	1	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
38. M - Esterification (V-203)	ไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก V-303 ไปที่ T-256,T-156, T-158  Feed Alcohol เข้า V-303 แล้วมีการ Feed เข้า V-203 หรือ V-103 ด้วย	1	-	-
39. M - Esterification (V-203)	ไหลย้อนกลับ ของ Medium Pressure N2 ไปที่ V-208 เมื่อ Misoperation	1	-	-
40. M - Esterification (V-203)	ความดันเพิ่มขึ้นใน T-515 ,T-511,T-513, T-516 เมื่อท่อ vent อุดตัน	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 6 / 76
41. M - Esterification (V-203)	ความดันเพิ่มขึ้นใน T-515 ,T-511,T-513, T-516  เมื่อเกิดเพลิงไหม้บริเวณ T-515, T-511,T-513, T-516	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 7 / 76
42. M - Esterification (V-203)	ความดันเพิ่มขึ้นใน T-256,T-156, T-158 เมื่อท่อ vent ขนาดเล็กเกินไป หรือ ท่ออุดตัน	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 8 / 76
43. M - Esterification (V-203)	ความดันเพิ่มขึ้นใน T-256,T-156, T-158  เมื่อเกิดเพลิงไหม้บริเวณ T-256	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 9 / 76
44. M - Esterification (V-203)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling water ของ E-205 เมื่อวาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 10 / 76
45. M - Esterification (V-203)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Liquid Seal Drum ของ P-233 เมื่อท่อ Vent ตัน	1	-	-
46. M - Esterification (V-203)	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า เมื่อไฟฟ้าดับ	1	-	-
47. M - Esterification (V-203)	การกักร่อนที่ check valve ในท่อ Medium Pressure N2	1	-	-
48. M - Esterification (V-203)	ไม่มีการไหลของ Vapor จาก Presure Vacuum Relief Valve PVRV-216 ไปที่ F-202 เมื่อ XV-216 Malfunction	1	-	-
49. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Soften water จาก Soft Water Tank(T-178) ไปที่ Steam Drum(V-254) เมื่อ ปิดวาล์วใน Soften water line	1	-	-
50. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Soften water จาก Soft Water Boiler Feed Water Pump(P-179 A/B) ไม่ทำงาน	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
51. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Steam Generator (E-255) เมื่อปิดวาล์วใน Hot Oil line	1	-	-
52. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Steam Generator เมื่อ Pressure Control Valve PIC-254 malfunction	1	-	-
53. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Noncondensable Vent จาก Steam Generator (E-255) ไปที่ Expansion Vessel(V-294)  เมื่อ ปิดวาล์วใน Noncondensable Vent line	1	-	-
54. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Steam จาก Steam Drum(V-254) ไปที่ Reactor R-211 เมื่อปิดวาล์วใน Steam line	1	-	-
55. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Soften water จาก Soft Water Tank(T-178) ผ่าน Boiler Feed Water Pump(P-179 A/B) ไปที่ Steam Drum(V-254) และ Steam Generator (E-255) ไม่มีการไหลของ Soften water ไปที่ E-255 เมื่อเกิดตะกอนอุดตันใน E-255	1	-	-
56. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> จาก MT-207(Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> Measuring) ไปที่ reactor R-211 เมื่อปิดวาล์วใน Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> transfer line/ Malfunction ของ XV-207	1		-
57. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Medium Pressure N <sub>2</sub> ไปที่ Reactor R-211 เมื่อ ปิดวาล์วใน Medium Pressure N <sub>2</sub> / Malfunction ของวาล์ว XV-211	1	-	-
58. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ M-Ester จาก M-Ester Vessel V-203 ผ่าน M-Ester Pump(P-204) ไปที่ Reactor R-211 เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
59. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ M-Ester จาก M-Ester Vessel V-203 ผ่าน M-Ester Pump(P-204) ไปที่ Reactor R-211 เมื่อ Pump-204 ไม่ทำงาน /เกิดการอุดตันที่ Strainer ในท่อดูดของปั๊ม	1	-	-
60. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Catalyst(Tetra Isopropyl Titanate) จาก Catalyst Vessel V-208 ไปที่ Reactor R-211  เมื่อปิดวาล์วใน Catalyst line	1	-	-
61. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Coils ของ R-211 เมื่อปิดวาล์วใน Hot Oil line	1	-	-
62. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Coils ของ R-211 เมื่อ TIC-211 malfunction	1	-	-



โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิดี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
63. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cooling water ไปที่ Sampling Point SP-211 เมื่อปิดวาล์วใน Cooling water line	1	-	-
64. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ 2PH Vapor จาก Reactor R-211 ไปที่ Vacuum pump P-232 เมื่อ ปิดวาล์วใน Vapor line/ XV-216 Malfunction	1	-	-
65. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ 2PH Vapor จาก Reactor R-211 ไปที่ Vacuum pump P-232 เมื่อ P-232 ไม่ทำงาน	1	-	-
66. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ 2PH Vapor จาก Reactor R-211 ไปที่ Vacuum pump P-232 เมื่อปิดวาล์ว XV-213A และ XV-213B	1	-	-
67. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Liquid จาก Column C-213 ไปที่ Reactor R-211 เมื่อปิดวาล์ว XV-213B	1	-	-
68. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Alcohol(2-Propylheptanol (2PH)) จาก Alcohol Vessel V-217 ไปที่ Column C-213 เมื่อ ปิดวาล์วใน Alcohol Transfer line	1	-	-
69. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Alcohol(2-Propylheptanol (2PH)) จาก Alcohol Vessel V-217 ไปที่ Column C-213 เมื่อ FIC-213 Malfunction	1	-	-
70. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Alcohol(2-Propylheptanol (2PH)) จาก Alcohol Vessel V-217 ไปที่ Column C-213 เมื่อ P-218 ไม่ทำงาน	1	-	-
71. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate จาก Condenser E-214 และ Condenser E-215 ไปที่ Separator S-216 เมื่อ ปิดวาล์วใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า S-216	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 11 / 76
72. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Potable water ไปที่ Separator S-216 เมื่อ Misoperation	1	-	-
73. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Low Pressure N2 ไปที่ Separator S-216 และ Alcohol Vessel V-217 เมื่อปิดวาล์วใน Low Pressure N2 line	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 12 / 76

โรงงาน บริษัท เซาท์ ชีตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
74. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Low Pressure N <sub>2</sub> ไปที่ Separator S-216 และ Alcohol Vessel V-217 Regulator PCV-184A เสีย	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 13 / 76
75. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ CIZER จาก Reactor R-211 ผ่าน Reaction Pump(P-212) ไปที่ Cooler(E-234) และ Vessel V-241 เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
76. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ CIZER (DHPH) จาก Reactor R-211 ผ่าน Reaction Pump(P-212) ไปที่ Cooler(E-234) และ Vessel V-241 เมื่อเกิดการอุดตันที่ Strainer ในท่อดูดของปัม	1	-	-
77. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ CIZER (DHPH) จาก Reactor R-211 ผ่าน Reaction Pump(P-212) ไปที่ Cooler(E-234) และ Vessel V-241 เมื่อ Pump-212 ไม่ทำงาน	1	-	-
78. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ Liquid Seal Drum ของ Vacuum Pump P-232 เมื่อวาล์วควบคุมระดับ LV-232 Malfunction	1	-	-
79. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Chilled Water ไปที่ Cooler ของ Vacuum P-232 ปิดวาล์วใน Chilled Water line	1	-	-
80. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ Condenser E-214 ปิดวาล์วใน Cooling Water line	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 14 / 76
81. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Chilled Water ไปที่ Condenser E-215 ปิดวาล์วใน Chilled Water line	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 15 / 76
82. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นที่เพิ่มขึ้นของ Hot Oil ไปที่ Steam Generator E-255 เมื่อ Pressure Control PIC-254 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 16 / 76
83. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Steam จาก V-254 ไปที่ R-211 เมื่อ FIC-211 malfunction	1	-	-
84. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Condensate จาก Steam Drum V-254 เมื่อ Pressure Control PIC-254 malfunction	1	-	-
85. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> จาก Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> Measuring Tank MT-207 ไปที่ Reactor R-211 เมื่อ Misoperation	1	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
86. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Medium Pressure N2 ไปที่ Reactor R-211 เมื่อ Misoperation	1	-	-
87. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Catalyst(Tetra Isopropyl Titanate) จาก Catalyst Measuring Tank (MT-208) ไปที่ Reactor R-211 เมื่อ Misoperation	1	-	-
88. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Hot Oil ไปที่ Coils ของ Reactor R-211 เมื่อ TIC-211 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 17 / 76
89. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Vapor จาก R-211 ไปที่ Vacuum Pump P-232 เมื่อ TIC-211 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 18 / 76
90. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Liquid จาก Column C-213 ไปที่ R-211 เมื่อ FIC-213 malfunction	1	-	-
91. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Alcohol จาก Alcohol Vessel V-217 ไปที่ Column C-213 เมื่อ FIC-213 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 19 / 76
92. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Potable Water ไปที่ Separator S-216 เมื่อ เปิด PW ไปที่ S-216 ตลอดเวลา	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 20 / 76
93. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Low Pressure N2 ไปที่ Separator S-216 และ Alcohol Vessel V-217 เมื่อ Pressure regulator malfunction	1	-	-
94. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ CIZER จาก Reactor R-211 ผ่าน Reaction Pump(P-212) ไปที่ Cooler(E-234) และ Vessel V-241	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
95. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cooling Water ไปที่ Liquid Seal Drum ของ Vacuum Pump P-232 เมื่อ LS-232 malfunction	1	-	-
96. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Chilled Water ไปที่ Cooler ของ Vacuum Pump P-232	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
97. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cooling Water ไปที่ Condenser E-214	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
98. Reaction (R-211)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Chilled Water ไปที่ Condenser E-215	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
99. Reaction (R-211)	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 49 -81	-	-
100. Reaction (R-211)	ไหลย้อนกลับ ของ Steam จาก Steam Drum(V-254) ไปที่ Soft Water Tank(T-178) เมื่อ Check valve malfunction ขณะที่ปั๊มไม่ทำงาน	1	-	-
101. Reaction (R-211)	ไหลย้อนกลับ จาก R-211 ไปที่ Steam Drum(V-254)	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากแรงดันของ Steam จะสูงกว่าแรงดันใน Reactor R-211	-	-
102. Reaction (R-211)	ไหลย้อนกลับจาก Medium Pressure steam ไปที่ Medium Pressure N2 system	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากแรงดันของ Medium Pressure N2 system จะสูงกว่าแรงดัน ของ Medium Pressure steam	-	-
103. Reaction (R-211)	ไหลย้อนกลับจากReactor R-211 ไปที่ Measuring Tank MT-207,Measuring Tank MT-208	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากแรงดันของ	-	-
104. Reaction (R-211)	ไหลย้อนกลับจากReactor R-211 ไปที่ M - Ester Vessel V-203	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากระบบท่อส่ง M -	-	-
105. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Steam Drum(V-254) และ Steam Generator (E-255) (Tube)	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 88	-	-
106. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นในReactor R-211,Column C-213, Condenser E-214 (Shell) และ Condenser E-215(Shell)	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 64,83,84,88,89และ92	-	-
107. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling Water ของ Condenser E-214 เมื่อวาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 21 / 76
108. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Chilled Water ของ Condenser E-215 เมื่อ วาล์วในท่อ Chilled Water เข้าและออกถูกปิด	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 22 / 76
109. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Separator S-216 และ Alcohol Vessel V-217	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 93	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
110. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Liquid Seal Drum ของ Vacuum Pump P-232 วาล์วน้ำ Cooling water ไม่ปิด	1	-	-
111. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Chilled Water ของ Cooler สำหรับ Vacuum Pump P-232	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น (เนื่องจากปริมาณของ Chilled Water ใน Cooler น้อยกว่า 500ลิตร ตามมาตรฐาน DEP)	-	-
112. Reaction (R-211)	ความดันลดลงใน Steam Drum(V-254) และ Steam Generator (E-255) (Tube)	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 51,52	-	-
113. Reaction (R-211)	ความดันลดลงใน Reactor R-211, Column C-213, Condenser E-214 (Shell) และ Condenser E-215 (Shell) เมื่อ Misoperation	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 23 / 76
114. Reaction (R-211)	ความดันลดลงใน Alcohol Vessel V-217 และ Separator S-216	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 73	-	-
115. Reaction (R-211)	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน Reactor R-211	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 88	-	-
116. Reaction (R-211)	อุณหภูมิลดลงใน Reactor R-211	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 61,62	-	-
117. Reaction (R-211)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาเพิ่มขึ้นใน Reactor R-211	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 87	-	-
118. Reaction (R-211)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาลดลงใน Reactor R-211	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 60,61,90,110	-	-
119. Reaction (R-211)	ความบกพร่องของระบบ Cooling Water	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 63,80, 95, 107,113,108	-	-
120. Reaction (R-211)	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า เมื่อ ไฟฟ้าดับ	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 107,108	-	-
121. Reaction (R-211)	การกักร้อน เมื่อ เกิดการกักร้อนที่ check valve ในท่อ Medium Pressure Steam	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 24 / 76

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
122. Reaction (R-211)	การกักร้อน เมื่อเกิดการกักร้อนที่ check valve ในท่อ Medium Pressure N2	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 25 / 76
123. Reaction (R-211)	การกักร้อน เมื่อเกิดการกักร้อนที่ Valve XV-230Aต่อ NaOH	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 26 / 76
124. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Soften water จาก T-178 ไปที่ V-220  เมื่อปิดวาล์วใน Soften water line	1	-	-
125. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Soften water จาก T-178 ไปที่ V-220  เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	1	-	-
126. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของสารละลาย NaOH เข้า V-220  ปิดวาล์วใน NaOH line	1	-	-
127. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cizer จาก E-234 เข้า V-220  ปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
128. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cizer จาก E-234 เข้า V-220  Pump-212 ไม่ทำงาน	1	-	-
129. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cizer จาก V-243 เข้า V-220  ปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
130. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cizer จาก V-243 เข้า V-220  Pump-244 A/B ไม่ทำงาน	1	-	-
131. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ V-220  ปิดวาล์วใน Cooling Water line	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 27 / 76

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
132. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Coils ของ V-220  ปิดวาล์วใน Hot Oil line	1	-	-
133. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ MP N2 ไปที่ V-220  ปิดวาล์วใน MP N2	1	-	-
134. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Soften water จาก T-178 ไปที่ V-220  วาล์ว Soft Water ไม่ปิด FT-229 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 28 / 76
135. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของสารละลาย NaOH เข้า V-220	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
136. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Cizer จาก E-234 เข้า V-220	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
137. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Cizer จาก V-243 เข้า V-220	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
138. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Cooling Water ไปที่ V-220	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
139. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Hot Oil ไปที่ Coils ของ V-220  TE-220 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 29 / 76
140. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ MP N2 ไปที่ V-220	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
141. Reaction (R-211)	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงไม่มีการไหล HAZOP ที่ 124-133	-	-
142. Reaction (R-211)	ไหลย้อนกลับจาก V-220 ไป E-234	อ้างอิง HAZOP ที่ 132	-	-
143. Reaction (R-211)	ไหลย้อนกลับจาก V-220 ไป V-243	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ มี Blind Plate	-	-
144. Reaction (R-211)	ไหลย้อนกลับจาก V-220 ไป V-230	อ้างอิง HAZOP ที่ 132	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ชีตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
145. Reaction (R-211)	ไหลย้อนกลับจาก V-220 ไป MP N2	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ มี Check Valve	-	-
146. Reaction (R-211)	ไหลย้อนกลับจาก V-220 ไป P-276	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
147. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นใน V-220	อ้างอิง HAZOP ที่ 139	-	-
148. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling Water ของ V-220 เมื่อวาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 30 / 76
149. Reaction (R-211)	ความดันลดลงใน V-220	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ มี Valve Vent ตลอด	-	-
150. Reaction (R-211)	ความดันลดลงในท่อ Cooling Water ของ V-220 เมื่อ TV-220 A malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 31 / 76
151. Reaction (R-211)	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน V-220	อ้างอิง HAZOP ที่ 139	-	-
152. Reaction (R-211)	อุณหภูมิลดลงใน V-220	อ้างอิง HAZOP ที่ 132	-	-
153. Reaction (R-211)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาเพิ่มขึ้น	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
154. Reaction (R-211)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาลดลง	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
155. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate ไปที่ E-224 เมื่อปิดวาล์วใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า E-224	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 32 / 76
156. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate ไปที่ E-224 Pump-225 ไม่ทำงาน	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 33 / 76
157. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ E-224 เมื่อปิดวาล์วใน Hot Oil Line	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 34 / 76



โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
158. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Liquid Condensate ไปที่ E-224 เมื่อ FV-224 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 35 / 76
159. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Hot Oil ไปที่ E-224 เมื่อ TV-224 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 36 / 76
160. Reaction (R-211)	อัตราการไหลลดลงของ Liquid Condensate ไปที่ E-224	อ้างอิง HAZOP ที่ 155,156	-	-
161. Reaction (R-211)	อัตราการไหลลดลงของ Hot Oil ไปที่ E-224	อ้างอิง HAZOP ที่ 157	-	-
162. Reaction (R-211)	อัตราการไหลย้อนกลับจาก E-224 ไป C-213	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากมี Check Valve	-	-
163. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นใน E-224	อ้างอิง HAZOP ที่ 158	-	-
164. Reaction (R-211)	ความดันลดลงใน E-224	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
165. Reaction (R-211)	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน E-224	อ้างอิง HAZOP ที่ 159	-	-
166. Reaction (R-211)	อุณหภูมิลดลงใน E-224	อ้างอิง HAZOP ที่ 157,158	-	-
167. Reaction (R-211)	การใช้เครื่องมือวัด เมื่อ FT-224 control flow ไม่ได้	อ้างอิง HAZOP ที่ 157,158,159	-	-
168. Reaction (R-211)	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air ของ E-224	อ้างอิง HAZOP ที่ 157,158,159	-	-
169. Reaction (R-211)	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้าของ E-224 เมื่อ ไฟฟ้าดับ	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 37 / 76
170. Reaction (R-211)	การกักก่อกวน เกิดการกักก่อกวนของ E-224	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 38 / 76

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
171. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cizer จาก E-224 ไป E-223 และ E-226  เมื่อปิดวาล์ว Cizer Line	1	-	-
172. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cizer จาก E-224 ไป E-223 และ E-226  เมื่อปั๊ม P-225 ไม่ทำงาน	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 39 / 76
173. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cizer จาก V-220 ไป E-223  เมื่อปิดวาล์ว Cizer Line	1	-	-
174. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ E-226  เมื่อปิดวาล์วใน Cooling Water line	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 40 / 76
175. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Cizer จาก E-224 ไป E-223 และ E-226  เมื่อ FV-225 malfunction	1	-	-
176. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น Cooling Water ไปที่ E-226	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น ปัจจุบันเปิด Valve 100%	-	-
177. Reaction (R-211)	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิง HAZOP ที่ 155-157	-	-
178. Reaction (R-211)	อัตราการไหลย้อนกลับของ Cizer จาก E-224 ไป E-223 และ E-226	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น มี Check Valve	-	-
179. Reaction (R-211)	อัตราการไหลย้อนกลับของ Cooling Water ไปที่ E-226	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น มี Check Valve	-	-
180. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นใน E-223  เมื่อ FV-222 ปิด	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 41 / 76
181. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นใน E-226  เมื่อเปิด Valve Cooling	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 42 / 76
182. Reaction (R-211)	ความดันลดลงใน E-223	อ้างอิง HAZOP ที่ 171-173	-	-
183. Reaction (R-211)	ความดันลดลงใน E-226	อ้างอิง HAZOP ที่ 174	-	-
184. Reaction (R-211)	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน E-223	อ้างอิง HAZOP ที่ 173,175	-	-
185. Reaction (R-211)	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน E-226	อ้างอิง HAZOP ที่ 174	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
186. Reaction (R-211)	อุณหภูมิลดลงใน E-223	อ้างอิง HAZOP ที่ 171,172	-	-
187. Reaction (R-211)	อุณหภูมิลดลงใน E-226	อ้างอิง HAZOP ที่ 171,172	-	-
188. Reaction (R-211)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาใน E-223, E-226	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
189. Reaction (R-211)	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้าของ E-223, E-226 เมื่อไฟฟ้าดับ	ไม่มีผลกระทบ ไม่เกิดอันตราย	-	-
190. Reaction (R-211)	การกัดกร่อน	ไม่มีประเด็น เนื่องจากเป็น Stainless	-	-
191. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Excess Alcohol จาก V-217 ไป T-228 เมื่อเปิด Valve Alc. Line	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 43 / 76
192. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Excess Alcohol จาก V-217 ไป T-228	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น Valve เปิด 100%	-	-
193. Reaction (R-211)	อัตราการไหลลดลงของ Excess Alcohol จาก V-217 ไป T-228	อ้างอิง HAZOP ที่ 191	-	-
194. Reaction (R-211)	อัตราการไหลย้อนกลับของ Excess Alcohol จาก V-217 ไป T-228	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
195. Reaction (R-211)	ความดันเพิ่มขึ้นใน T-228	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากมี Vent 2 Line	-	-
196. Reaction (R-211)	ความดันลดลงใน T-228	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
197. Reaction (R-211)	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน T-228	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
198. Reaction (R-211)	อุณหภูมิลดลงใน T-228	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
199. Reaction (R-211)	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air ใน T-228 เมื่อ P-228A ไม่ทำงาน	1	-	-
200. Reaction (R-211)	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้าใน T-228 เมื่อไฟฟ้าดับ	ไม่มีผลกระทบ ไม่เกิดอันตราย	-	-
201. Reaction (R-211)	การกัดกร่อน	ไม่มีประเด็น เนื่องจากเป็น Stainless	-	-
202. Reaction (R-211)	การซ่อมบำรุง	ไม่มีประเด็น	-	-
203. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก T-513 และ T-228 ไป R-211 เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
204. Reaction (R-211)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก T-513 และ T-228 ไป R-211 ปั่นไม่ทำงาน	1	-	-
205. Reaction (R-211)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Alcohol จาก T-513 และ T-228 ไป R-211	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
206. Reaction (R-211)	อัตราการไหลลดลงของ Alcohol จาก T-513 และ T-228 ไป R-211	อ้างอิง HAZOP ที่ 203-204	-	-
207. Reaction (R-211)	อัตราการไหลย้อนกลับของ Alcohol จาก R-211 และ T-228 ไป T-513	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
208. Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ CIZER (DPHP) จาก Reactor R-211 ไปที่ Reaction Pump(P-212) ผ่าน Crude OP Cooler(E-234) ไปที่ Refining Vessel V-241 ปิดวาล์วใน Transfer line หรือ XV-241 Malfunction	1	-	-
209. Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ CIZER (DPHP) จาก Reactor R-211 ไปที่ Reaction Pump(P-212) ผ่าน Crude OP Cooler(E-234) ไปที่ Refining Vessel V-241 เมื่อ Reaction Pump(P-212) ไม่ทำงาน	1	-	-
210. Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Treatment Agent ไปที่ Refining Vessel V-241 เมื่อ Misoperation	1	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ชีตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
211.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Filter Aid ไปที่ Filter Aid Vessel V-243 เมื่อ Misoperation	1	-	-
212.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Air Plant(AP) ไปที่ Refining Vessel V-241	ไม่ถูกพิจารณาเนื่องจากยังไม่มีการใช้งาน	-	-
213.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ Cooler(E-234) เมื่อปิดวาล์วใน Cooling water line หรือ Temperature Control Valve (TV-234) Malfunction	1	-	-
214.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ CIZER จาก Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243 ผ่าน Leaf Filter F-245 และ Bag Filter F-246 ไปที่ Check Tank T-247 เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line หรือ XV-247 Malfunction	1	-	-
215.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ CIZER จาก Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243 ผ่าน Leaf Filter F-245 และ Bag Filter F-246 ไปที่ Check Tank T-247 เมื่อ Bottom Valve BV-245 ปิดไม่สนิท	1	-	-
216.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ CIZER จาก Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243 ผ่าน Leaf Filter F-245 และ Bag Filter F-246 ไปที่ Check Tank T-247 เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	1	-	-
217.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Air Plant(AP) ไปที่ Leaf Filter F-245 (ผ่าน XV-245M) เมื่อปิดวาล์วใน AP line หรือ XV-245M Malfunction	1	-	-
218.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ CIZER+Filter Aid จาก Leaf Filter F-245 ผ่าน Filter Pump(P-244A/B) ไปที่ Filter Aid Vessel V-243 เมื่อปิดวาล์วใน Circulation line หรือ XV-243R Malfunction	1	-	-
219.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ CIZER+Filter Aid จาก Leaf Filter F-245 ผ่าน Filter Pump(P-244A/B) ไปที่ Filter Aid Vessel V-243 เมื่อ Filter Pump(P-244A/B) ไม่ทำงาน	1	-	-
220.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Air Plant(AP) ไปที่ Suction line ของ Filter Pump P-244A/B	ไม่ถูกพิจารณาเนื่องจากยังไม่มีการใช้งาน	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิดี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
221.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ CIZER ไปที่ Filter Pump P-244 เมื่อปิดวาล์วใน Seal Flushing line	1	-	-
222.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Product จาก Check Tank T-247 ผ่าน Product Discharge Pump(P-248 A/B) และ Bag Filter(F-249) ไปที่ T-553/T-555/T-551/T-561/T-147A/B เมื่อปิดวาล์วด้าน discharge Pump ใน Transfer line	1	-	-
223.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Product จาก Check Tank T-247 ผ่าน Product Discharge Pump(P-248 A/B) และ Bag Filter(F-249) ไปที่ T-553/T-555/T-551/T-561/T-147A/B เมื่อปิดวาล์วด้าน Suction Pump	1	-	-
224.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Product จาก Check Tank T-247 ผ่าน Product Discharge Pump(P-248 A/B) และ Bag Filter(F-249) ไปที่ T-553/T-555/T-551/T-561/T-147A/B เมื่อ Product Discharge Pump(P-248 A/B)ไม่ทำงาน	1	-	-
225.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ CIZER ผ่าน Circulation Line เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	ไม่มีประเด็น	-	-
226.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ CIZER (DHPH) จาก Check Tank T-247 ผ่าน Product Discharge Pump(P-248 A/B) ผ่าน Bag Filter(F-249) ไปที่ Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243	ไม่มีประเด็น	-	-
227.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Vapor จาก Refining Vessel V-241/Filter Aid Vessel V-243 ไปที่ Vent Header เมื่อปิดวาล์วใน Vent line	ไม่มีประเด็น Blind Plate แล้ว ไม่ได้ใช้งาน	-	-
228.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Vapor จาก Refining Vessel V-241/Filter Aid Vessel V-243 ไปที่ Vent Header เมื่อปิดวาล์ว Vent หัวถัง V-241/V-243	1	-	-
229.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cizer จาก R-211 ไปที่ V-241	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
230.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Treatment Agent ไปที่ Refining Vessel V-241 เมื่อ Misoperation	1	-	-
231.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Filter Aid ไปที่ Filter Aid Vessel V-243 เมื่อ Misoperation	1	-	-
232.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Air Plant(AP) ไปที่ Refining Vessel V-241	ไม่ถูกพิจารณาเนื่องจาก ยังไม่มีการใช้งาน	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าหิ์ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
233.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cooling Water ไปที่ Cooler E-234	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
234.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ CIZER จาก Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243 ผ่าน Leaf Filter F-245 และ Bag Filter F-246 ไปที่ Check Tank T-247 เมื่อ Filter Pump P-244 A/B ทำงานพร้อมกัน 2 ตัว	1	-	-
235.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Air Plant(AP) ไปที่ Leaf Filter F-245 เมื่อ Regulator malfunction	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
236.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Filtrate จาก Leaf Filter F-245 ไปที่ Filter Aid Vessel V-243	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากการเดิม Filter Aid จะเดิมโดยพนักงาน ครั้งละ 1 ถุง เท่านั้น	-	-
237.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Air Plant(AP) ไปที่ Suction line ของ Filter Pump P-244A	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
238.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ CIZER ไปที่ Filter Pump P-244 A & B	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
239.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ CIZER จาก Check Tank T-247 ไปที่ Tank T-553/ Tank T-555 เมื่อ Product Discharge Pump P-248 A/B ทำงาน พร้อมกัน 2 ตัว	1	-	-
240.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ CIZER ผ่าน Circulation Line เมื่อ Product Discharge Pump P-248 A/B ทำงาน พร้อมกัน 2 ตัว	1	-	-
241.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ CIZER จาก Check Tank T-247 ไปที่ Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243 เมื่อ Product Discharge Pump P-248 A/B ทำงาน พร้อมกัน 2 ตัว	1	-	-
242.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Vapor จาก Refining Vessel V-241 & Filter Aid Vessel V-243 ไปที่ Vent Header	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
243.Refining (V-241)	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 208-228	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิดี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
244.Refining (V-241)	ไหลย้อนกลับของ DPHP จาก Filter Aid Vessel V-243/ Refining Vessel V-241 ไปที่ Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243 เมื่อ Misoperation เปิดวาล์วบนท่อ ES-2125	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 44 / 76
245.Refining (V-241)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243 เมื่อ ปิดวาล์วใน Vent line ขณะที่ส่งของเข้าถังจาก Reactor R-211/ T-247	1	-	-
246.Refining (V-241)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Leaf Filter F-245/ Bag Filter F-246	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 234	-	-
247.Refining (V-241)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling water ของ Cooler E-234 เมื่อวาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 45 / 76
248.Refining (V-241)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Vent Header	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
249.Refining (V-241)	ความดันลดลงใน Refining Vessel V-241/Filter Aid Vessel V-243	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 228	-	-
250.Refining (V-241)	ความดันลดลงใน Leaf Filter F-245/ Bag Filter F-246	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 208-228	-	-
251.Refining (V-241)	ความดันลดลงในท่อ Cooling water ของ Cooler E-234	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 208-228	-	-
252.Refining (V-241)	ความดันลดลงใน Vent Header	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 208-228	-	-
253.Refining (V-241)	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 213	-	-
254.Refining (V-241)	อุณหภูมิลดลงใน Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243 เมื่อมีการหิ้ววาล์วใน Transfer line	1	-	-
255.Refining (V-241)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาเพิ่มขึ้นใน Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ อุณหภูมิและ Condition ที่ Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243 จะไม่มีการเกิดปฏิกิริยาแล้ว	-	-



โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
256.Refining (V-241)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาลดลงใน Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ อุณหภูมิและ Condition ที่ Refining Vessel V-241/ Filter Aid Vessel V-243 จะไม่มีการเกิดปฏิกิริยาแล้ว	-	-
257.Refining (V-241)	การใช้เครื่องมือวัด	อ้างอิง HAZOP ที่ 215(Bottom Valve BV-245 ปิดไม่สนิท)	-	-
258.Refining (V-241)	การเก็บตัวอย่าง	ไม่มีประเด็น	-	-
259.Refining (V-241)	ความบกพร่องของระบบ Cooling Water	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 213	-	-
260.Refining (V-241)	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air เมื่อไม่มี Fail status ของ Bottom Valve BV-245	อ้างอิง HAZOP ที่ 215 (BV-245 ปิดไม่สนิท)	-	-
261.Refining (V-241)	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า เมื่อไฟฟ้าดับ	อ้างอิงไม่มีการไหล Cooling water (อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 213)	-	-
262.Refining (V-241)	การกัดกร่อน เมื่อ การกัดกร่อนที่ Cooler E-234 (อัตราการกัดกร่อนยอมรับได้)	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 46 / 76
263.Refining (V-241)	การซ่อมบำรุง	ไม่มีประเด็น	-	-
264.Refining (V-241)	การกัดเซาะ	ไม่มีประเด็น	-	-
265.Refining (V-241)	ไฟฟ้าสถิตย์	ไม่มีประเด็น (มีระบบ Grounding ที่เหมาะสมอยู่)	-	-
266.Refining (V-241)	ไม่มีการไหลของ Chilled Water ไปที่ Cooler ของ P-233 เมื่อปิดวาล์วใน Chilled Water line	1	-	-
267.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cooling Water ไปที่ Liquid Seal Drum ของ P-233 เมื่อ LS-233 malfunction	1	-	-
268.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Chilled Water ไปที่ Cooler ของ P-233	1	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิดี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
269.Refining (V-241)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Chilled Water ไปที่ Cooler ของ P-233	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
270.Refining (V-241)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Liquid Seal Drum ของ P-233	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากมี Line vent หัวถึง และ Line Over flow	-	-
271.Refining (V-241)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Chilled Water ของ Cooler สำหรับ P-233	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น (เนื่องจากปริมาณของ Chilled Water ใน Cooler น้อยกว่า 500ลิตร ตามมาตรฐาน DEP)	-	-
272.Product Handling	ไม่มีการไหลของ CIZER(DOA/TOTM) จาก Check Tank(T-347A/B) ผ่าน Product Discharge Pump(P-348) และ Bag Filter(F-349) ไปที่ DOA Tank(T-557)/TOTM Tank(T-559) เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
273.Product Handling	ไม่มีการไหลของ CIZER(DOA/TOTM) จาก Check Tank(T-347A/B) ผ่าน Product Discharge Pump(P-348) และ Bag Filter(F-349) ไปที่ DOA Tank(T-557)/TOTM Tank(T-559) เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
274.Product Handling	ไม่มีการไหลของ CIZER(DOA/TOTM) ผ่าน DOA Pump(P-558) หรือ TOTM Pump(P-560) จาก DOA Tank(T-557)/TOTM Tank(T-559) ไปที่ Loading Station เมื่อปิดวาล์วใน Loading line	1	-	-
275.Product Handling	ไม่มีการไหลของ CIZER(DOA/TOTM) ผ่าน DOA Pump(P-558) หรือ TOTM Pump(P-560) จาก DOA Tank(T-557)/TOTM Tank(T-559) ไปที่ Loading Station เมื่อปิดวาล์วใน Loading line	1	-	-
276.Product Handling	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ DOA/TOTM จาก Check Tank T-347A/B ไปที่ DOA Tank T-557/TOTM Tank T-559	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็นปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่มอัตราการไหลได้	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
277.Product Handling	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ DOA/TOTM จาก DOA Tank T-557/TOTM Tank T-559 ไปที่ Loading Station	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็นปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่มอัตราการไหลได้	-	-
278.Product Handling	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลของ HAZOP ที่ 272-275	-	-
279.Product Handling	อัตราการไหลลดลง ของ CIZER (DOA/TOTM) ผ่าน Product Discharge Pump (P-348) และ Bag Filter (F-349) ไปที่ Check Tank (T-347A/B) เมื่อปิดวาล์วที่ Loading Station ไม่สนิทในขณะที่	1	-	-
280.Product Handling	ไหลย้อนกลับระหว่าง DOA Tank (T-557) ผ่าน DOA Pump (P-558) ไป Drumming Station (D-580) ไป TOTM Tank (T-559) หรือ TOTM Tank (T-559) เมื่อ Misoperation	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 47 / 76
281.Product Handling	ความดันเพิ่มขึ้นใน DOA Tank T-557/TOTM Tank T-559 เมื่อ เกิดเพลิงไหม้บริเวณ DOA Tank T-557/TOTM Tank T-559	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 48 / 76
282.Product Handling	ความดันเพิ่มขึ้นใน Product Loading System	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 274	-	-
283.Product Handling	ความดันลดลงใน DOA Tank T-557/TOTM Tank T-559	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
284.Product Handling	ความดันลดลงจาก DOA Tank(T-557)/TOTM เมื่อเกิดการอุดตันของ Bag Filter	1	-	-
285.Product Handling	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน DOA Tank T-557/TOTM Tank T-559 เมื่อ เกิดเพลิงไหม้บริเวณ DOA Tank T-557/TOTM Tank T-559	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 49 / 76
286.Product Handling	อุณหภูมิลดลงใน DOA Tank T-557/TOTM Tank T-559	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากอยู่ในสภาพบรรยากาศปกติ ไม่มีการใช้อุปกรณ์ให้ความเย็น/ความร้อน	-	-
287.Product Handling	การใช้เครื่องมือวัด	ไม่มีประเด็น	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
288.Product Handling	การเก็บตัวอย่าง	ไม่มีประเด็น	-	-
289.Product Handling	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air เมื่อ ไม่มี Fail status ของวาล์ว FV-560/วาล์ว FV-558	1	-	-
290.Product Handling	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า	ไม่มีประเด็น	-	-
291.Product Handling	การกักครีออน	ไม่มีประเด็น	-	-
292.Product Handling	การซ่อมบำรุง	ไม่มีประเด็น	-	-
293.Product Handling	การกัดเซาะ	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ ไม่มีการใช้ระบบ Cooling Water หรือ Chiller Water	-	-
294.Product Handling	ไฟฟ้าสถิตย์	ไม่มีประเด็น (มีระบบ Grounding ที่เหมาะสมอยู่)	-	-
295.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก Road Tanker ไปที่ T-515 / T-511 / T-513 / T-51 เมื่อปิดวาล์วใน Unloading line	1	-	-
296.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก Road Tanker ไปที่ T-515 / T-511 / T-513 / T-51 เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	1	-	-
297.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก T-511,T-513, T-515,T-516 ไปที่ M - Ester Vessel (V-303) เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
298.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก T-511,T-513, T-515,T-516 ไปที่ M - Ester Vessel (V-303) เมื่อปั๊ม ALC FEED Pump ไม่ทำงาน	1	-	-
299.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Medium Pressure N2 ไปที่ M - Ester Vessel (V-303) ปิดวาล์วใน Medium Pressure N2 line	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 50 / 76
300.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Medium Pressure N2 ไปที่ อุปกรณ์ตรวจสอบระดับ LT-303 เมื่อปิดวาล์วใน Medium Pressure N2 line	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 51 / 76
301.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Molten Phthalic Anhydride (PA) จาก Truck ไปที่ M - Ester Vessel (V-303) เมื่อ ไม่มี Isolation สำหรับซ่อมบำรุง Vacuum Pump P-333	ไม่ถูกพิจารณาเนื่องจาก ยังไม่มีการใช้งาน	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
302.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Coil ของ M - Ester Vessel (V-303) เมื่อปิดวาล์วใน Hot Oil line	1	-	-
303.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Coil ของ M - Ester Vessel (V-303) เมื่อ TIC-303 malfunction	1	-	-
304.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Acid ไปที่ M - Ester Vessel (V-303) เมื่อ Misoperation	1	-	-
305.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Vapor จาก M - Ester Vessel (V-303) ผ่าน Condenser E-305 ไปที่ Vacuum Pump P-333 เมื่อปิดวาล์วใน Vapor line	1		-
306.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Vapor จาก M - Ester Vessel (V-303) ผ่าน Condenser E-305 ไปที่ Vacuum Pump P-333 เมื่อ P-333 ไม่ทำงาน	1	-	-
307.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Cooling water ไปที่ Condenser E-305 เมื่อ ปิดวาล์วใน Cooling Water line ขณะที่ Vacuum pump ไม่ทำงาน	1	-	-
308.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate (2EH+Water) ไปที่ Separator S-306 เมื่อปิดวาล์วใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า Separator S-306	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 52 / 76
309.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Potable water ไปที่ Separator S-306 เมื่อ Misoperation	1	-	-
310.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ M - Ester จาก M - Ester Vessel (V-303) ไปที่ Reactor R-311 เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
311.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ M - Ester จาก M - Ester Vessel (V-303) ไปที่ Reactor R-311 เมื่อ Pump P-304 ไม่ทำงาน	1	-	-
312.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Catalyst (Tetra Isopropyl Titanate) จาก 53 GAL Catalyst ไปที่ Catalyst Vessel V-308 ปิดวาล์ว Line Catalyst หัวถัง V-308	1	-	-
313.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Low Pressure N2 ไปที่ Catalyst Vessel V-308 เมื่อปิดวาล์วใน Low Pressure N2 line	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
314.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Medium Pressure N2 ไปที่ Catalyst Measuring Tank (MT-308) เมื่อปิดวาล์วใน Medium Pressure N2 line	1	-	-
315.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Cooling water ไปที่ Vacuum Pump P-333 เมื่อปิดวาล์วใน Cooling Water line	1	-	-
316.M - Esterification (V-303)	ไม่มีการไหลของ Cooling water ไปที่ Vacuum เมื่อปิดวาล์วใน Cooling Water line	1	-	-
317.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ 2 Ethyl Hexanol(2EH) จาก Alcohol Tank T-511 / T-515 / T-516 ไปที่ M - Ester Vessel (V-303)	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็นปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่มอัตราการไหลได้	-	-
318.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Alcohol จาก T-513 ไปที่ M - Ester Vessel (V-303)	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็นปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่มอัตราการไหลได้	-	-
319.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Medium Pressure N2 ไปที่ M - Ester Vessel (V-303) เมื่อเปิดวาล์วในท่อ Medium Pressure N2 มากเกินกว่าปกติ	1	-	-
320.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Medium Pressure N2 ไปที่ LT-303 เมื่อ Pressure Control Valve -303 malfunction	1	-	-
321.Mono Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Molten Phthalic Anhydride (PA) จาก Truck ไปที่ M - Ester Vessel (V-303)	ไม่ถูกพิจารณาเนื่องจากยังไม่มีการใช้งาน	-	-
322.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Hot Oil ไปที่ Coil ของ M - Ester Vessel (V-303) เมื่อ Temperature Control Valve TIC-303 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 53 / 76
323.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Adipic Acid (AA) หรือ Trimellitic Anhydride(TMA) ไปที่ M - Ester Vessel (V-303) เมื่อพนักงานเท Adipic Acid (AA) หรือ Trimellitic Anhydride(TMA) มากเกินจำนวนที่กำหนดไว้	1	-	-
324.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Vapor จาก M - Ester Vessel (V-303) ไปที่ E-305 เมื่อ Temperature Control Valve TIC-303 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 54 / 76

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
325.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Cooling water ไปที่ E-305	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็นปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่มอัตราการไหลได้	-	-
326.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Liquid Condensate (2EH+Water) ไปที่ Separator S-306 เมื่อ Temperature Control Valve TIC-303 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 55 / 76
327.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ PW ไปที่ Separator S-306 เมื่อเปิด Potable water ไปที่ Separator S-306 ตลอดเวลา	1	-	-
328.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ M - Ester จาก M - Ester Vessel (V-303) ไปที่ R-311	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็นปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่มอัตราการไหลได้	-	-
329.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Catalyst(Tetra Isopropyl Titanate) ไปที่ Catalyst Vessel V-308	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากการเตรียม Catalyst(Tetra Isopropyl Titanate) จะใช้ Catalyst จำนวน 1 ถัง(200 ลิตร) ต่อครั้ง เท่านั้น	-	-
330.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Low Pressure N2 ไปที่ Catalyst Vessel V-308 เมื่อ Pressure regulator malfunction	1	-	-
331.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Medium Pressure N2 ไปที่ MT-308	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากระบบ N2 มีอัตราการไหลสูงสุดไม่เกิน Medium Pressure	-	-
332.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Cooling water ไปที่ Vacuum Pump P-333 เมื่อเปิดวาล์วในท่อ Cooling water มากเกินกว่าปกติ	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
333.M - Esterification (V-303)	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหล HAZOP ที่ 295-316	-	-
334.M - Esterification (V-303)	ไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก M - Ester Vessel (V-303) ไปที่ Tank T-511/ T-515 /T-516	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากระบบท่อส่ง Alcohol อยู่ด้านบนของ ถัง V-303	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
335.M - Esterification (V-303)	ไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก M - Ester Vessel (V-303) ไปที่ T-513	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากระบบท่อส่ง Alcohol อยู่ด้านบนของถัง V-303	-	-
336.M - Esterification (V-303)	ไหลย้อนกลับ ของ Medium Pressure N2 ไปที่ V-308 เมื่อ Misoperation	1	-	-
337.M - Esterification (V-303)	ไหลย้อนกลับผ่าน Molten Phthalic Anhydride (PA) line	ไม่ถูกพิจารณาเนื่องจาก ยังไม่มีการใช้งาน	-	-
338.M - Esterification (V-303)	ความดันเพิ่มขึ้นใน M - Ester Vessel (V-303), E-305 (Tube) และ Separator S-306	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 319,322,323,324,326,327	-	-
339.M - Esterification (V-303)	ความดันเพิ่มขึ้นใน V-308/MT-308	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 336	-	-
340.M - Esterification (V-303)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling water ของ E-305 เมื่อวาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 56 / 76
341.M - Esterification (V-303)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Liquid Seal Drum ของ Vacuum Pump P-333	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
342.M - Esterification (V-303)	ความดันลดลงใน V-303(M - Ester Vessel), Condenser E-305 (Shell) และ Separator S-306	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
343.M - Esterification (V-303)	ความดันลดลงใน Catalyst Vessel(V-308) / Catalyst Measuring Tank (MT-308)	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
344.M - Esterification (V-303)	ความดันลดลงในท่อ Cooling water ของ E-305	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 307	-	-
345.M - Esterification (V-303)	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน M - Ester Vessel (V-303)	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 322	-	-
346.M - Esterification (V-303)	อุณหภูมิลดลงใน M - Ester Vessel (V-303)	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 302,303	-	-
347.M - Esterification (V-303)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาเพิ่มขึ้นใน M - Ester Vessel (V-303)	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-



โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
348.M - Esterification (V-303)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาลดลงใน M - Ester Vessel (V-303)	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
349.M - Esterification (V-303)	การใช้เครื่องมือวัด	ไม่มีประเด็น	-	-
350.M - Esterification (V-303)	การเก็บตัวอย่าง	ไม่มีประเด็น	-	-
351.M - Esterification (V-303)	ความบกพร่องของระบบ Cooling Water	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 307	-	-
352.M - Esterification (V-303)	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air	อ้างอิงถึง HAZOP ที่ 307	-	-
353.M - Esterification (V-303)	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า เมื่อ ไฟฟ้าดับ	1	-	-
354.M - Esterification (V-303)	การกักกรอง	ไม่มีประเด็น	-	-
355.M - Esterification (V-303)	การซ่อมบำรุง	ไม่มีประเด็น	-	-
356.M - Esterification (V-303)	การกักชะ	ไม่มีประเด็น	-	-
357.M - Esterification (V-303)	ไฟฟ้าสถิตย์	ไม่มีประเด็น (มีระบบ Grounding ที่เหมาะสมอยู่)	-	-
358.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Steam จาก Steam Drum(V-254) ไปที่ Reactor R-311 เมื่อปิดวาล์วใน Steam line	1		-
359.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> จาก Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> Vessel(V-107) ไปที่ Reactor R-311 เมื่อปิดวาล์วใน Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> transfer line/ Malfunction ของวาล์ว XV-307	1		-
360.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ MP N <sub>2</sub> ไปที่ Reactor R-311 เมื่อปิดวาล์วใน MP N <sub>2</sub> / Malfunction ของ วาล์ว XV-311	1	-	-
361.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของM - Ester จาก V-303 ไปที่ เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
362.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของM - Ester จาก V-303 ไปที่ เมื่อเกิดการอุดตันที่ Strainer ในท่อดูดของปั๊ม	1	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ชีตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
363.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ M - Ester จาก V-303 ไปที่ Reactor R-311 ปั๊ม P-304 ไม่ทำงาน	1	-	-
364.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Catalyst (Tetra Isopropyl Titanate) จาก V-308 ไปที่ Reactor R-311 เมื่อปิดวาล์วใน Catalyst line	1	-	-
365.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Coils ของ Reactor R-311 เมื่อปิดวาล์วใน Hot Oil line	1	-	-
366.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Hot Oil ไปที่ Coils ของ Reactor R-311 เมื่อ TIC-311 malfunction	1	-	-
367.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Cooling water ไปที่ Sampling Point SP-311 เมื่อปิดวาล์วใน Cooling water line	1	-	-
368.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก Reactor R-311 ผ่าน Reaction Column(C-313), Condenser (E-314), Condenser (E-315) ไปที่ Vacuum pump P-332 เมื่อปิดวาล์วใน Vapor line/ วาล์ว XV-316 Malfunction	1	-	-
369.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Alcohol จาก Reactor R-311 ผ่าน Reaction Column(C-313), Condenser (E-314), Condenser (E-315) ไปที่ Vacuum pump P-332 เมื่อ P-332 ไม่ทำงาน	1	-	-
370.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Liquid จาก Column C-313 ไปที่ Reactor R-311 เมื่อปิดวาล์ว ball valve	1	-	-
371.Reaction (R-311)	การกัดกร่อน เมื่อเกิดการกัดกร่อนที่ check valve ในท่อ MP Steam	1	-	-
372.Reaction (R-311)	การกัดกร่อน เมื่อเกิดการกัดกร่อนที่ check valve ในท่อ MP N2	1	-	-
373.Reaction (R-311)	การซ่อมบำรุง เมื่อไม่มี Isolation สำหรับซ่อมบำรุง P-332	1	-	-
374.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate จาก E-314 และ E-315 ไปที่ S-316 เมื่อปิดวาล์วใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า S-316	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 57 / 76

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
375.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Portable water ไปที่ Separator S-316 เมื่อ Misoperation	1	-	-
376.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Liquid(2EH+Water) จาก Water Receiver(V-318) ไปที่ถังพักน้ำเสีย T-250 เมื่อปิดวาล์วใน Liquid line ก่อนเข้า T-250	1	-	-
377.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Cizer(DOA/TOTM) จาก Reactor R-311 ผ่าน Vacuum pump P-312, Crude OP Cooler (E-334) ไปที่ Refining Vessel (V-341) เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
378.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Cizer(DOA/TOTM) จาก Reactor R-311 ผ่าน Vacuum pump P-312, Crude OP Cooler (E-334) ไปที่ Refining Vessel (V-341) เมื่อเกิดการอุดตันที่ Strainer ในท่อดูดของปัม	1	-	-
379.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Cizer(DOA/TOTM) จาก Reactor R-311 ผ่าน Vacuum pump P-312, Crude OP Cooler (E-334) ไปที่ Refining Vessel (V-341) Pump-312 ไม่ทำงาน	1	-	-
380.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ Liquid Seal Drum ของ P-332 เมื่อ LV-332 Malfunction	1	-	-
381.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Chilled Water ไปที่ Cooler ของ P-332 เมื่อปิดวาล์วใน Chilled Water line	1	-	-
382.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ Condenser E-314 เมื่อปิดวาล์วใน Cooling Water line	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 58 / 76
383.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Chilled Water ไปที่ Condenser E-315 เมื่อปิดวาล์วใน Chilled Water line	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 59 / 76
384.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Steam จาก Steam Drum(V-254) ไปที่ Reactor R-311 เมื่อ Flow Control FIC-311 malfunction	1	-	-
385.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Condensate จาก Steam Drum(V-254) เมื่อ PIC-254 malfunction	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
386.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> จาก MT-307 ไปที่ Reactor R-311 เมื่อ Misoperation	1	-	-
387.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Medium Pressure N <sub>2</sub> ไปที่ Reactor R-311 เมื่อ Misoperation	1	-	-
388.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ M - Ester จาก V-303 ไปที่ Reactor R-311	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
389.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Catalyst(Tetra Isopropyl Titanate) จาก MT-308 ไปที่ Reactor เมื่อ Misoperation	1	-	-
390.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Hot Oil ไปที่ Coils ของ Reactor R-311 เมื่อ TIC-311 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 60 / 76
391.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cooling water ไปที่ Sampling Point SP-311	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
392.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Vapor จาก Reactor R-311 ผ่าน Reaction Column(C-313), Condenser (E-314), Condenser (E-315) ไปที่ Vacuum pump P-332 เมื่อ TIC-311 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 61 / 76
393.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Liquid จาก Column C-313 ไปที่ Reactor R-311 เมื่อ Flow Control FIC-313 malfunction	1	-	-
394.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ 2 Ethyl Hexanol(2EH) จาก Alcohol Receiver(V-317) ไปที่ Column C-313 เมื่อ Flow Control FIC-313 malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 62 / 76
395.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Portable Water ไปที่ เมื่อเปิด PW ไปที่ Separator S-316 ตลอดเวลา	2		แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 63 / 76
396.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ DOA/TOTM จาก Reactor R-311 ไปที่ Refining Vessel (V-341)	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้		-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
397.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cooling Water ไปที่ Liquid Seal Drum ของ P-332 เมื่อ LS-332 malfunction	1	-	-
398.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Chilled Water ไปที่ Cooler ของ P-332	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
399.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cooling Water ไปที่ Condenser E-314	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
400.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Chilled Water ไปที่ Condenser E-315	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
401.Reaction (R-311)	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหล ของหัวข้อที่ HAZOP 358-383	-	-
402.Reaction (R-311)	ไหลย้อนกลับ จาก Reactor R-311 ไปที่ Steam Drum V-254	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากแรงดันของ Steam จะสูงกว่าแรงดันใน	-	-
403.Reaction (R-311)	ไหลย้อนกลับจาก MP steam ไปที่ Medium Pressure N2 system	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากแรงดันของ Medium Pressure N2	-	-
404.Reaction (R-311)	ไหลย้อนกลับจาก Reactor R-311 ไปที่ Measuring Tank MT-307, MT-308	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น (วาล์ว XV-307, วาล์ว XV-308 จะถูกปิดหลังจากเดิม สารเคมี)	-	-
405.Reaction (R-311)	ไหลย้อนกลับจาก Reactor R-311 ไปที่ V-303	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากระบบท่อส่ง M - Ester อยู่ด้านบนของ Reactor R-311	-	-
406.Reaction (R-311)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Reactor R-311, Column C-313, Condenser E-314 (Tube) และ Condenser E-315(Tube)	อ้างอิงถึงข้อ HAZOP 368, 374, 385, 387, 390, 392, 394, 395	-	-
407.Reaction (R-311)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling Water ของ Condenser E-314 เมื่อวาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 64 / 76

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
408.Reaction (R-311)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Chilled Water ของ เมื่อวาล์วในท่อ Chilled Water เข้าและออกถูกปิด	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 65 / 76
409.Reaction (R-311)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Separator S-316 และ Alcohol Receiver(V-317)	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ มีท่อระบายอากาศที่ถึง (เป็นถึงที่ต่อระบายอากาศ open air)	-	-
410.Reaction (R-311)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Liquid Seal Drum ของ P-332 เมื่อวาล์วน้ำ Cooling water ไม่ปิด	1	-	-
411.Reaction (R-311)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Chilled Water ของ Cooler สำหรับ P-332	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น (เนื่องจากปริมาตรของ Chilled Water ใน Cooler น้อยกว่า 500ลิตร ตาม มาตรฐาน DEP)	-	-
412.Reaction (R-311)	ความดันลดลงใน Reactor R-311, Column C-313, Condenser E-314 (Tube) และ Condenser E-315 (Tube) เมื่อ Misoperation	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 66 / 76
413.Reaction (R-311)	ความดันลดลงใน Alcohol Receiver(V-317),และ Separator S-316	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ มีท่อระบายอากาศที่ถึง (เป็นถึงที่ต่อระบายอากาศ open air)	-	-
414.Reaction (R-311)	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน Reactor R-311	อ้างอิงถึงข้อ HAZOP 390	-	-
415.Reaction (R-311)	อุณหภูมิลดลงใน Reactor R-311	อ้างอิงถึงข้อ HAZOP 365,366	-	-
416.Reaction (R-311)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาเพิ่มขึ้นใน Reactor R-311	อ้างอิงถึงข้อ HAZOP 389	-	-
417.Reaction (R-311)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาลดลงใน Reactor R-311	อ้างอิงถึงข้อ HAZOP 364, 365,393, 410	-	-
418.Reaction (R-311)	การใช้เครื่องมือวัด	ไม่มีประเด็น	-	-
419.Reaction (R-311)	การเก็บตัวอย่าง	อ้างอิงถึงหัวข้อ HAZOP	-	-
420.Reaction (R-311)	ความบกพร่องของระบบ Cooling Water	อ้างอิงถึงหัวข้อ HAZOP	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
421.Reaction (R-311)	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air  เมื่อ ไม่มี Fail status ของ LV-332	ไม่มีประเด็น ไม่ได้ใช้งาน	-	-
422.Reaction (R-311)	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า  เมื่อ ไฟฟ้าดับ	อ้างอิงถึงข้อ HAZOP 407,408	-	-
423.Reaction (R-311)	การกัดกร่อน  เมื่อเกิดการกัดกร่อนที่ check valve ในท่อ MP Steam	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 67 / 76
424.Reaction (R-311)	การกัดกร่อน  เมื่อเกิดการกัดกร่อนที่ check valve ในท่อ MP N2	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 68 / 76
425.Reaction (R-311)	การซ่อมบำรุง	ไม่มีประเด็น	-	-
426.Reaction (R-311)	การกัดเซาะ	ไม่มีประเด็น	-	-
427.Reaction (R-311)	ไฟฟ้าสถิตย์	ไม่มีประเด็น (มีระบบ Grounding ที่เหมาะสมอยู่)	-	-
428.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ Liquid Seal Drum ของ P-333 เมื่อ LV-333 Malfunction	1	-	-
429.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Chilled Water ไปที่ Cooler ของ P-333 เมื่อ LV-333 Malfunction	1	-	-
430.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cooling Water ไปที่ Liquid Seal Drum ของ P-333 เมื่อ LS-333 malfunction	1	-	-
431.Reaction (R-311)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Chilled Water ไปที่ Cooler ของ P-333	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากมี Line vent หัวถึง และ Line Over flow	-	-
432.Reaction (R-311)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Liquid Seal Drum ของ P-333	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น (เนื่องจากปริมาณของ Chilled Water ใน Cooler น้อยกว่า 500ลิตร ตามมาตรฐาน DEP)	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
433.Reaction (R-311)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Chilled Water ของ Cooler สำหรับ P-333	ไม่มีประเด็น ไม่ได้ใช้งาน ใช้ Line Vacuum P-332 แทน	-	-
434.Reaction (R-311)	ไม่มีการไหลของ Vapor จาก S-316 ไปที่ F-202	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากไม่มีการเก็บ ตัวอย่าง	-	-
435.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Cizer(DOA/TOTM) จาก Reactor R-311 ไปที่ Vacuum pump P-312 ผ่าน Crude OP เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line หรือ วาล์ว XV-341	1	-	-
436.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Cizer(DOA/TOTM) จาก Reactor R-311 ไปที่ Vacuum pump P-312 ผ่าน Crude OP Cooler (E-334) ไปที่ Refining Vessel V-341 เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	1	-	-
437.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Treatment Agent ไปที่ Refining Vessel V-341 เมื่อ Misoperation	1	-	-
438.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Filter Aid ไปที่ V-343 เมื่อ Misoperation	1	-	-
439.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Air Plant ไปที่ Refining Vessel V-341	ไม่ถูกพิจารณาเนื่องจาก ยังไม่มีการใช้งาน	-	-
440.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ Cooler E-334 เมื่อปิดวาล์วใน Cooling water line หรือ Temperature Control Valve TV-334 Malfunction	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 69 / 76
441.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ DOA/TOTM จาก Refining Vessel V-341/ V-343 ผ่าน Leaf Filter F-345 และ Bag Filter F-346 ไปที่ Check Tank T-347A/B เมื่อปิดวาล์วใน Transfer line	1	-	-
442.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ DOA/TOTM จาก Refining Vessel V-341/ V-343 ผ่าน Leaf Filter F-345 และ Bag Filter F-346 ไปที่ Check Tank T-347A/B เมื่อ BV-345 ปิดไม่สนิท	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 70 / 76
443.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ DOA/TOTM จาก Refining Vessel V-341/ V-343 ผ่าน Leaf Filter F-345 และ Bag Filter F-346 ไปที่ Check Tank T-347A/B เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	1	-	-



โรงงาน

บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
444.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Air Plant ไปที่ Leaf Filter F-345 (ผ่านวาล์ว XV-345M)  เมื่อปิดวาล์วใน Air Plant line หรือ วาล์ว	1	-	-
445.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Cizer+ Filter Aid จาก Pump P-344A/B ผ่าน Leaf Filter F-345 ไป Filter ไปที่  เมื่อปิดวาล์วใน Circulation line หรือ วาล์ว XV-343R Malfunction	1	-	-
446.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Cizer+ Filter Aid จาก Pump P-344A/B ผ่าน Leaf Filter F-345 ไป Filter ไปที่  เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	1	-	-
447.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Air Plant ไปที่ Suction line ของ Filter Pump P-344A/B	ไม่มีผลกระทบ	-	-
448.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ DOA/TOTM ไปที่ Filter Pump P-344 A/B  ปิดวาล์วใน Seal Flushing line	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 71 / 76
449.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Vapor จาก Refining Vessel V-341/V-343 ไปที่ Vent Header  เมื่อปิดวาล์วใน Vent line	ปิดวาล์วใน Vent line ( Blind Plate แล้ว ไม่ได้ใช้งาน)	-	-
450.Refining (V-341)	ไม่มีการไหลของ Vapor จาก Refining Vessel V-341/V-343 ไปที่ Vent Header ปิดวาล์ว Vent หัวถัง V-341/V-343	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 72 / 76
451.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cizer (DOA/TOTM) จาก Reactor R-311 ไปที่ Vacuum pump P-312 ผ่าน Crude OP Cooler (E-334) ไปที่ Refining Vessel V-341	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
452.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Treatment Agent ไปที่ เมื่อ Misoperation	1	-	-
453.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Filter Aid ไปที่ V-343 เมื่อ Misoperation	1	-	-
454.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Air Plant ไปที่ Refining Vessel V-341	ไม่ถูกพิจารณาเนื่องจาก ยังไม่มีการใช้งาน	-	-
455.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Cooling Water ไปที่ E-334	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าหิ์ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
456.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ DOA/TOTM จาก Refining Vessel V-341/ V-343 ผ่าน Leaf Filter F-345 และ Bag Filter F-346 ไปที่ Check Tank T-347A/B เมื่อ Filter Pump P-344 A/Bทำงานพร้อมกัน 2 ตัว	1	-	-
457.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Air Plant ไปที่ F-345 เมื่อ Regulator malfunction	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
458.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Filtrate จาก Leaf Filter F-345 ไปที่ V-343	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากการเดิม Filter Aid จะเดิม โดยพนักงาน ครั้งละ 1 ถุง เท่านั้น	-	-
459.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Air Plant(AP) ไปที่	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
460.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ DOA/TOTM ไปที่ P-344 A & B	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
461.Refining (V-341)	อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Vapor จาก Refining Vessel V-341 & V-343 ไปที่ Vent Header	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็น ปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่ม อัตราการไหลได้	-	-
462.Refining (V-341)	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหล หัวข้อที่ HAZOP 435-450	-	-
463.Refining (V-341)	ไหลย้อนกลับของ DOA/TOTM จาก V-343/ Refining Vessel V-341 ไปที่ Refining Vessel V-341/V-343 เมื่อ Misoperation เปิดวาล์วบนท่อ ES-3125	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 73 / 76
464.Refining (V-341)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Refining Vessel V-341/V-343 เมื่อปิดวาล์วใน Vent line ขณะที่ส่งของเข้าถังจาก Reactor R-311	1	-	-
465.Refining (V-341)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Leaf Filter F-345/ Bag Filter F-346	อ้างอิงถึงข้อ HAZOP 456	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
466.Refining (V-341)	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling water ของ E-334 เมื่อวาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 74 / 76
467.Refining (V-341)	ความดันเพิ่มขึ้นใน Vent Header	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
468.Refining (V-341)	ความดันลดลงใน Refining Vessel V-341/V-343	อ้างอิงถึงข้อ HAZOP 449	-	-
469.Refining (V-341)	ความดันลดลงใน Leaf Filter F-345/ Bag Filter F-346	อ้างอิงถึงไม่มีการไหล หัวข้อที่ HAZOP 435-450		
470.Refining (V-341)	ความดันลดลงในท่อ Cooling water ของ E-334  เมื่อปริมาณน้ำ Cooling water ในบ่อน้ำหล่อเย็น น้อยเกินไป	อ้างอิงถึงไม่มีการไหล หัวข้อที่ HAZOP 435-450	-	-
471.Refining (V-341)	ความดันลดลงใน Vent Header	อ้างอิงถึงไม่มีการไหล หัวข้อที่ HAZOP 435-450	-	-
472.Refining (V-341)	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน Refining Vessel V-341/ V-343	อ้างอิงถึงข้อ HAZOP 440	-	-
473.Refining (V-341)	อุณหภูมิลดลงใน Refining Vessel V-341/ V-343  เมื่อมีการหวั่นวาล์วใน Transfer line	1	-	-
473.Instrument Air	ไม่มีการไหลของ Instrument air ไปที่ Users	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ความ บกพร่องของระบบ Instrument Air" ในแต่ละ Node	-	-
474.Refining (V-341)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาเพิ่มขึ้นใน Refining Vessel V-341/ V-343	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ อุณหภูมิและ Condition ที่ Refining Vessel V-341/ Filter Aid Vessel V-343 จะไม่มีการเกิดปฏิกิริยา แล้ว	-	-
475.Refining (V-341)	อัตราการเกิดปฏิกิริยาลดลงใน Refining Vessel V-341/ V-343	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ อุณหภูมิและ Condition ที่ Refining Vessel V-341/ Filter Aid Vessel V-343 จะไม่มีการเกิดปฏิกิริยา แล้ว	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
476.Refining (V-341)	การใช้เครื่องมือวัด	อ้างอิงถึงHAZOP 442 (Bottom Valve BV-345 ปิดไม่สนิท)	-	-
477.Refining (V-341)	การเก็บตัวอย่าง	ไม่มีประเด็น	-	-
478.Refining (V-341)	ความบกพร่องของระบบ Cooling Water	อ้างอิงถึงหัวข้อ HAZOP 440	-	-
479.Refining (V-341)	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air  เมื่อ ไม่มี Fail status ของ BV-345	อ้างอิงถึงHAZOP 442 (BV-345 ปิดไม่สนิท)	-	-
480.Refining (V-341)	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า  เมื่อ ไฟฟ้าดับ	ไม่มีการไหล Cooling water (อ้างอิงถึงหัวข้อ HAZOP 440)	-	-
481.Refining (V-341)	การกักกรอง  เมื่อการกักกรองที่ Cooler E-334 จนเกิดการรั่วของ Shell and tube	2	-	แบบแผนงาน 2  แผ่นที่ 75 / 76
482.Refining (V-341)	การซ่อมบำรุง	ไม่มีประเด็น	-	-
483.Refining (V-341)	การกัดเซาะ	ไม่มีประเด็น	-	-
484.Refining (V-341)	ไฟฟ้าสถิตย์	ไม่มีประเด็น (มีระบบ Grounding ที่เหมาะสมอยู่)	-	-
485.Chilled Water	ไม่มีการไหลของ Chilled Water ไปที่ Users	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มีการไหลของ Chilled Water" ในแต่ละ Node	-	-
486.Chilled Water	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Chilled Water ไปที่ Users	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็นปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่มหรือลดอัตราการไหลได้	-	-
487.Chilled Water	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหล หัวข้อ HAZOP 425	-	-
488.Chilled Water	ไหลย้อนกลับ  เมื่อในระบบจะมีการไหลย้อนกลับไปที่ถังเก็บ Chilling Water Tank T-182	ไม่มีอันตรายและผลกระทบใดๆ	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
489.Chilled Water	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อChilled Water	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Chilled Water ของ Cooler" ในแต่ละ Node	-	-
490.Chilled Water	ความดันลดลงใน Chilled Water System เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	ไม่สามารถ supply Chilled Water ไปที่ Users (อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มีการไหลของ Chilled Water" ในแต่ละ Node)	-	-
491.Chilled Water	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน Chilled Water System เมื่อRefrigerator malfunction	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มีการไหลของ Chilled Water" ในแต่ละ Node	-	-
493.Chilled Water	อุณหภูมิลดลงใน Chilled Water System	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้นเนื่องจากหากอุปกรณ์ทำความเย็นชำรุด จะทำให้อุณหภูมิสูงขึ้นเท่านั้น	-	-
493.Chilled Water	การใช้เครื่องมือวัด	ไม่มีประเด็น	-	-
494.Chilled Water	การเก็บตัวอย่าง	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้นเนื่องจากไม่มีการเก็บตัวอย่าง	-	-
495.Chilled Water	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air	ไม่มีประเด็น	-	-
496.Chilled Water	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้าเมื่อไฟฟ้าดับ	ไม่มีการไหล Chilled Water (อ้างอิงถึงหัวข้อ	-	-
497.Chilled Water	การกัดกร่อนท่อเหล็ก	2	-	แบบแผนงาน 2 แผ่นที่ 76 / 76
498.Chilled Water	การซ่อมบำรุงเมื่อRefrigerator malfunction	ไม่มีประเด็น	-	-
499.Chilled Water	การกัดเซาะ	ไม่มีประเด็น	-	-
500.Chilled Water	ไฟฟ้าสถิตย์	ไม่มีประเด็น (มีระบบ Grounding ที่เหมาะสมอยู่)	-	-
501.Nitrogen	ไม่มีการไหลของ Nitrogen ไปที่ Users	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มีการไหลของ Nitrogen" ในแต่ละ Node	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
502.Nitrogen	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Nitrogen ไปที่ Users	อ้างอิงถึงหัวข้อ "อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Nitrogen" ในแต่ละ Node	-	-
503.Nitrogen	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหล หัวข้อที่ HAZOP 501	-	-
504.Nitrogen	ไหลย้อนกลับ	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะ ต้นทาง Nitrogen Tank T-184 จะรับแรงดัน	-	-
505.Nitrogen	ความดันเพิ่มขึ้นใน Low Pressure (LP) N2 System	อ้างอิงถึงหัวข้อ "อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ LP N2 ไปที่ Users" ในแต่ละ Node	-	-
506.Nitrogen	ความดันลดลงใน Nitrogen System  เมื่อ PCV ของระบบ malfunction	ไม่สามารถ supply Nitrogen ไปที่ Users (อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มีการไหลของ Nitrogen" ในแต่ละ Node)	-	-
507.Nitrogen	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน Nitrogen System  เมื่อไฟไหม้บริเวณข้างเคียง Nitrogen Tank T-184	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
508.Nitrogen	อุณหภูมิลดลงใน Nitrogen System	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากสภาพอากาศ แวดล้อมภายนอก มีแค่ จะทำให้อุณหภูมิสูงขึ้น เท่านั้น	-	-
509.Nitrogen	การใช้เครื่องมือวัด	ไม่มีประเด็น	-	-
510.Nitrogen	การเก็บตัวอย่าง	ไม่มีการเก็บตัวอย่าง	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
510.งานขนถ่ายผลิตภัณฑ์ DPHP จาก Check Tank (T-247A/B) เข้าถังเก็บ DPHP Tank (T-555)	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าจัด IINE ส่งเข้าถัง เก็บผิด	1	-	-
511.Nitrogen	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air	ไม่มีการใช้ Instrument Air ในหน่วยนี้	-	-
512.Nitrogen	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า	ไม่มีการใช้ไฟฟ้าในหน่วยนี้	-	-
513.Nitrogen	การกัดกร่อน	ไม่มีการกัดกร่อนเนื่องจาก Nitrogen เป็นก๊าซเฉื่อย	-	-
514.Nitrogen	การซ่อมบำรุง	ไม่มีประเด็น	-	-
515.Nitrogen	การกัดเซาะ	ไม่มีประเด็น	-	-
516.Nitrogen	ไฟฟ้าสถิตย์	ไม่มีประเด็น (มีระบบ Grounding ที่เหมาะสมอยู่)	-	-
518.Cooling Water	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Cooling Water ไปที่ Users VSD malfunction ไม่มีผลกระทบ	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้นเนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็นปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่มหรือลดอัตราการไหลได้	-	-
518.Cooling Water	ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ Users	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มีการไหลของ Cooling Water" ในแต่ละ Node	-	-
519.Cooling Water	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหลหัวข้อที่ HAZOP 417	-	-
520.Cooling Water	ไหลย้อนกลับ เมื่อcheck valve P172A/B เสีย	1	-	-
521.Cooling Water	ความดันเพิ่มขึ้นในท่อCooling Water	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling Water ของ Cooler" ในแต่ละ Node	-	-

โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
522.Cooling Water	ความดันลดลงใน Cooling Water System  เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	ไม่สามารถ supply Cooling Water ไปที่ Users (อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มี การไหลของ Cooling Water" ในแต่ละ Node)	-	-
523.Cooling Water	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน Cooling Water System  เมื่อCooling tower malfunction	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ความบกพร่องของระบบ Cooling Water" ในแต่ละ Node	-	-
524.Cooling Water	อุณหภูมิลดลงใน Cooling Water System	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้นเนื่องจากหากอุปกรณ์ในระบบชำรุด จะทำให้ อุณหภูมิสูงขึ้นเท่านั้น	-	-
525.Cooling Water	การใช้เครื่องมือวัด	ไม่มีประเด็น	-	-
526.Cooling Water	การเก็บตัวอย่าง	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้นเนื่องจากไม่มีการเก็บตัวอย่าง	-	-
527.Cooling Water	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air	ไม่มีการใช้ Instrument Air ในหน่วยนี้	-	-
528.Cooling Water	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า  เมื่อไฟฟ้าดับ	ไม่มีการไหล Cooling Water (อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มีการไหลของ Cooling Water" ในแต่ละ Node)	-	-
529.Cooling Water	การกัดกร่อน  เมื่อการกัดกร่อนของ Cooling Water ในระบบท่อ	1	-	-
530.Cooling Water	การซ่อมบำรุง	ไม่มีประเด็น	-	-
531.Cooling Water	การกัดเซาะ	ไม่มีประเด็น	-	-
532.Cooling Water	ไฟฟ้าสถิตย์	ไม่มีประเด็น (มีระบบ Grounding ที่เหมาะสมอยู่)	-	-



โรงงาน บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
533.Instrument Air	ไม่มีการไหลของ Instrument air ไปที่ Users	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ความบกพร่องของระบบ	-	-
534.Instrument Air	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Instrument air ไปที่ Users	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจาก Air Compressor B-185 A/B ที่ใช้งานไม่สามารถปรับเพิ่มอัตราการไหลได้	-	-
535.Instrument Air	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหล HAZOP 533	-	-
536.Instrument Air	ไหลย้อนกลับ	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะเส้นทางจะมีแรงดันมากกว่าปลายทาง	-	-
537.Instrument Air	ความดันเพิ่มขึ้นใน Instrument air system	ไม่มีประเด็น	-	-
538.Instrument Air	ความดันลดลงใน Instrument air system  เมื่อ Air compressor malfunction	ไม่สามารถ supply Instrument air ไปที่ Users (อ้างอิงถึงหัวข้อ "ความบกพร่องของระบบ Instrument Air" ในแต่ละ Node)	-	-
539.Instrument Air	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน Instrument air System	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
540.Instrument Air	อุณหภูมิลดลงใน Instrument air System	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากหากอุปกรณ์ในระบบชำรุด จะทำให้อุณหภูมิสูงขึ้นเท่านั้น	-	-
541.Instrument Air	การใช้เครื่องมือวัด	ไม่มีประเด็น	-	-
542.Instrument Air	การเก็บตัวอย่าง	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากไม่มีการเก็บตัวอย่าง	-	-
543.Instrument Air	ความบกพร่องของระบบ Cooling Water	ไม่มีการใช้ Cooling Water ในหน่วยนี้	-	-
544.Instrument Air	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า  เมื่อไฟฟ้าดับ	ไม่มีการไหลของ Instrument air (อ้างอิงถึงหัวข้อ "ความบกพร่องของ Instrument Air" ในแต่ละ Node)	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
545.Instrument Air	การกัดกร่อน	ไม่มีประเด็น	-	-
546.Instrument Air	การซ่อมบำรุง	ไม่มีประเด็น	-	-
547.Instrument Air	การกัดเซาะ	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เพราะไม่มีน้ำในระบบ Instrument air	-	-
548.Instrument Air	ไฟฟ้าสถิตย์	ไม่มีประเด็น (มีระบบ Grounding ที่เหมาะสมอยู่)	-	-
549.Hot Oil	ไม่มีการไหลของ NG ไปที่ Fire Heater  เมื่อเกิดการอุดตันที่ Filter ในท่อ NG Supply	อุณหภูมิลดลงใน Hot Oil System (อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มีการไหลของ Hot Oil" ในแต่ละ Node)	-	-
550.Hot Oil	ไม่มีการไหลของ Hot Oil  เมื่อปิดวาล์วใน Hot Oil line	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มีการไหลของ Hot Oil" ในแต่ละ Node	-	-
551.Hot Oil	ไม่มีการไหลของ Noncondensable Vent จาก Hot Oil Users  เมื่อปิดวาล์วใน Noncondensable Vent line	อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มีการไหลของ Noncondensable Vent" ในแต่ละ Node	-	-
552.Hot Oil	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ NG ไปที่ Fire Heater	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
553.Hot Oil	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Hot Oil	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากปั๊มที่ใช้งานเป็นปั๊มที่ไม่สามารถปรับเพิ่มหรือลดอัตราการไหลได้	-	-
554.Hot Oil	อัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Noncondensable Vent จาก Hot Oil Users	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น เนื่องจากอุณหภูมิสูงสุดของ Hot Oil Heater ต่ำกว่าจุด Boiling Point ของ Hot Oil	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าที่ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
555.Hot Oil	อัตราการไหลลดลง	อ้างอิงถึงไม่มีการไหล หัวข้อที่ HAZOP 549-551	-	-
556.Hot Oil	ไหลย้อนกลับ	ไม่มีอันตรายและผลกระทบใดๆ	-	-
557.Hot Oil	ความดันเพิ่มขึ้นใน Hot Oil System	ไม่มีโอกาสเกิดขึ้น	-	-
558.Hot Oil	ความดันลดลงใน Hot Oil System  เมื่อปั๊มไม่ทำงาน	ไม่สามารถ Transfer Hot oil ไปที่ Hot Oil Users (อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มี การไหลของ Hot Oil" ใน แต่ละ Node)	-	-
559.Hot Oil	อุณหภูมิเพิ่มขึ้นใน Hot Oil System  เมื่อ Temperature control malfunction	ทำให้เกิดอุณหภูมิ และ ความดันเพิ่มขึ้นใน Vessel/Reactor และเกิด ความเสียหายได้ (อ้างอิง ถึงหัวข้อ "อัตราการไหล เพิ่มขึ้น ของ Hot Oil (TIC malfunction)" ในแต่ละ Node ที่เกี่ยวข้อง)	-	-
560.Hot Oil	อุณหภูมิลดลงใน Hot Oil System	อ้างอิงถึงหัวข้อ HAZOP	-	-
561.Hot Oil	การใช้เครื่องมือวัด	ไม่มีประเด็น	-	-
562.Hot Oil	การเก็บตัวอย่าง	ไม่มีประเด็น	-	-
563.Hot Oil	ความบกพร่องของระบบ Instrument Air  เมื่อ ไม่มี Fail status ของ Control valve	อ้างอิงข้อ HAZOP	-	-
564.Hot Oil	ความบกพร่องของระบบไฟฟ้า  เมื่อ ไฟฟ้าดับ	ไม่มีการไหล Hot oil (อ้างอิงถึงหัวข้อ "ไม่มี การไหลของ Hot Oil" ใน แต่ละ Node)	-	-
565.Hot Oil	การกักร้อน	ไม่มีประเด็น	-	-
566.Hot Oil	การซ่อมบำรุง	ไม่มีประเด็น	-	-
567.Hot Oil	การกัดเซาะ	ไม่มีประเด็น	-	-

โรงงาน ..... บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปีโตรเคมี จำกัด  
 วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง ..... มีนาคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
			แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
568.Hot Oil	ไฟฟ้าสถิตย์	ไม่มีประจุ (มีระบบ Grounding ที่เหมาะสมอยู่)	-	-

## ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง

แผ่นที่ / 67

โรงงาน ..... บริษัท เช่าหี ซีดี บีโตร์เคม จำกัด  
วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง ..... มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1.งานจัดการฝึกซ้อมดับเพลิงประจำปี	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าคนสัมผัสถูกความร้อนของเปลวไฟ ขณะฝึกซ้อมดับเพลิง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 1/150
2.งานจัดการฝึกซ้อมดับเพลิงประจำปี	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนสูดควันจากการเผาไหม้	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 1/150
3.งานจัดการฝึกซ้อมดับเพลิงประจำปี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าผงเคมีดับเพลิงหรือน้ำมันที่ใช้ในการฝึกซ้อมดับเพลิง หกรั่วไหลลงดินหรือวางระบายน้ำ	2		แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 1/150
4.งานจัดการฝึกซ้อมดับเพลิงประจำปี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังดับเพลิงเสื่อมสภาพและเกิดการขยายตัว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 1/150
5.ตรวจสอบรถบรรทุกสินค้า และรถ เข้า - ออก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าล้อของแวงกันรถชำรุด	2		แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 2/150
6.ตรวจสอบรถบรรทุกสินค้า และรถ เข้า - ออก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารางเลื่อนของประตูรั้วโรงงานคด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 2/150
7.ตรวจสอบรถบรรทุกสินค้า และรถ เข้า - ออก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารางเลื่อนของประตูรั้วโรงงานคด	2		แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 2/150
8.ตรวจสอบรถบรรทุกสินค้า และรถ เข้า - ออก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Stopper ของประตูรั้วโรงงานชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 2/150
9.ตรวจสอบรถบรรทุกสินค้า และรถ เข้า - ออก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Stopper ของประตูรั้วโรงงานชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 2/150
10.ตรวจสอบรถบรรทุกสินค้า และรถ เข้า - ออก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีเศษดิน/ทรายสะสมบริเวณรางเลื่อน ของประตูรั้วโรงงาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 2/150
11.ตรวจสอบรถบรรทุกสินค้า และรถ เข้า - ออก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีเศษดิน/ทรายสะสมบริเวณรางเลื่อน ของประตูรั้วโรงงาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 2/150
12.Contractor ที่เข้ามารับ Used Oil	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะที่ Contractor เข้ามารับ Used Oil ที่ใส่ถัง 200 ลิตร และเกิดมีความร้อน/ประกายไฟเกิดขึ้น	2		แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 3/150
13.Contractor ที่เข้ามารับ Used Oil	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า Contractor ที่เข้ามารับ Used Oil สัมผัส Used Oil ที่หกรั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 3/150
14.Contractor ที่เข้ามารับ Used Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีความร้อน /ประกายไฟ ขณะทำการขนถ่าย Used Alcohol	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 4/150
15.Contractor ที่เข้ามารับ Used Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัส Used Alcohol ขณะทำการขนถ่าย	1	-	-
16.Contractor ที่เข้ามารับ Used Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดม Used Alcohol ขณะทำการขนถ่าย	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าฟู้ด ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
17. Contractor ที่เข้ามารับ Used Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีขยะ เปิด Manhole บนรถบรรทุกสารเคมี	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 4/150
18. Contractor ที่เข้ามารับ Used Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเปิด Valve A/B(ก้น Tank T-158) แต่ไม่ได้ปิด Valve C (Valve to T-150)	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 4/150
19. Contractor ที่เข้ามารับ Used Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเปิด Valve A/B(ก้น Tank T-158) แต่ไม่ได้ปิด Valve D (ก้น Tank T-156)	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 4/150
20. Contractor ที่เข้ามารับ Used Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ได้ปิด Valve E (Valve drain)	1	-	-
21. Contractor ที่เข้ามารับ Used Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปะเก็น Valve รั่ว	1	-	-
22. Contractor ที่เข้ามารับ Used Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสาย Load ค้านบนจุ่มอยู่ใน Manhole	1	-	-
23. Contractor ที่เข้ามารับเศษซิลิโคน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถุงซิลิโคนหนักเกิน 55 กิโลกรัม	1	-	-
24. Contractor ที่เข้ามารับเศษซิลิโคน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าซิลิโคนยังไม่แห้งตัว และคนสูดดมกลิ่นของซิลิโคน	1	-	-
25. Contractor ที่เข้ามารับเศษซิลิโคน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าซิลิโคนยังไม่แห้งตัว และถุงดำที่ใส่เศษซิลิโคน ขาด/แตก แล้วคนยกถุงซิลิโคน	1	-	-
26. Contractor ที่เข้ามารับวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถุงโฟม Cup Test แตก/ขาด	1	-	-
27. Contractor ที่เข้ามารับวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวัสดุหนักเกิน 55 กิโลกรัม	1	-	-
28. Contractor ที่เข้ามารับวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขยะกาววัสดุที่ปนเปื้อนสารเคมี แล้วภาชนะบรรจุชำรุด หรือปิดไม่สนิท	1	-	-
29. การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขยะทำการตรวจวัดฝุ่น PA,AA,TMA แล้วฝุ่นสารเคมีปลิวเข้าตา	1	-	-
30. การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดมสารเคมีขณะทำการตรวจวัดสารเคมี / มลพิษ	1	-	-
31. พื้นที่จัดเก็บวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถุงพลาสติกบรรจุเศษโฟมแตก/ฉีกขาด	1	-	-
32. พื้นที่จัดเก็บวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเศษ PA,AA,TMA หกรั่วไหล ออกจากถุงพลาสติก	1	-	-
33. พื้นที่จัดเก็บวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถุงพลาสติกบรรจุเศษซิลิโคนแตก/ฉีกขาด	1	-	-
34. พื้นที่จัดเก็บวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังบรรจุ PA,AA,TMA/ filter aid รั่วหรือปิดฝาถังไม่สนิท	1	-	-
35. พื้นที่จัดเก็บวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าภาชนะบรรจุสารเคมี/Used oil รั่ว	1	-	-
36. พื้นที่จัดเก็บวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ถุงพลาสติกบรรจุ Filter Cake แตก/ฉีกขาด	1	-	-
37. พื้นที่ภายในโรงงาน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีไอ/กลิ่น สารเคมี หรือควัน ที่เกิดจากเพลิงไหม้/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากพื้นที่อื่นๆ นอกโรงงาน เข้ามากระทบภายในโรงงาน	1	-	-
38. พื้นที่ภายในโรงงาน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีฝุ่น/เขม่า จากพื้นที่อื่นๆ ข้างเคียง เข้ามาภายในบริเวณโรงงาน	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหิ ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
39. พื้นที่ภายในโรงงาน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีสะเก็ดไฟ/ความร้อนจากพื้นที่อื่นๆ ช้างเคียงเข้ามาภายในบริเวณโรงงาน	1	-	-
40. พื้นที่ภายในโรงงาน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพายุแรงทำให้ต้นไม้จากพื้นที่อื่นๆ ช้างเคียงปลิวเข้ามาภายในพื้นที่โรงงาน	1	-	-
41. งานเก็บตัวอย่างน้ำเสีย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าฝาระบายน้ำล้นขณะยกฝาเพื่อเก็บตัวอย่างน้ำ	1	-	-
42. งานเก็บตัวอย่างน้ำเสีย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดมกลิ่นของน้ำทิ้ง	1	-	-
43. งานเก็บตัวอย่างน้ำเสีย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าฝุ่นผงขณะเปิดฝาท่อเข้าตา	1	-	-
44. เจ้าหน้าที่ ปรก.	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเจ้าหน้าที่ ปรก.สัมผัสใกล้ชิดกับคนที่มีเชื้อ Covid เป็นบวก	1	-	-
45. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานขึ้นไปเติมน้ำมัน HOT OIL แล้วตกลงมา	1	-	-
46. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปะเก็นขาดทำให้มีสารเคมีหกทั่วไหล	1	-	-
47. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปะเก็นท่อไนโตรเจนขาด	1	-	-
48. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเคลื่อนย้ายถังเปล่า 200 ลิตรแล้วโดนถังหล่นทับ	1	-	-
49. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานไปสัมผัสกับท่อร้อนที่ไม่ได้หุ้มฉนวน	1	-	-
50. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปะเก็นท่อ STEAM ขาด	1	-	-
51. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไฟดับแล้ว Hot oil สีนออกมา	1	-	-
52. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเก็บตัวอย่างแล้วเคมีกระเด็นใส่	1	-	-
53. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าติดตั้ง Nitrogen flush line เข้าไป	1	-	-
54. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไฟฟ้าลัดวงจร	1	-	-
55. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำงานด้านล้างแล้ว แสงสว่างไม่เพียงพอ	1	-	-
56. งานทดลอง PILOT PLANT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำการใช้งานอุปกรณ์ต่างๆ แล้วถูกไฟดูด	1	-	-
57. ทำ PM และซ่อมแซม Storage Tank	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ระวังในการทำงาน	1	-	-
58. ทำ PM และซ่อมแซม Gear	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตัดระบบไฟฟ้า และ Gear ทำงานอยู่	1	-	-
59. ทำ PM และซ่อมแซม Gear	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ชก Gear ไม่ถูกวิธี	1	-	-
60. ทำ PM และซ่อมแซม Pump	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตัดระบบไฟ Motor ยังหมุนอยู่	1	-	-
61. ทำ PM และซ่อมแซม Pump	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีโดยไม่ใส่อุปกรณ์ PPE	1	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
62. ทำ PM และซ่อมแซม Pump	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปั๊มมีระดับวัง	1	-	-
63. ทำ PM Tank ใน Check Tank Storage Tank	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังไม่ระดับวัง	1	-	-
64. ทำ PM เครื่องจักร SCU เครื่องบรรจุ Silicone	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ายังมีลมอยู่ใน Pump	1	-	-
65. งาน PM ซ่อมแซมเครื่องผลิต Socone	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ Off Breaker	1	-	-
66. งาน PM ซ่อมแซมเครื่องผลิต Socone	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Motor ยังหมุนอยู่	1	-	-
67. งาน PM ซ่อมแซมเครื่องผลิต PU	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ได้ Off Breaker	1	-	-
68. งาน PM ซ่อมแซมเครื่องผลิต PU	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ได้ Off Breaker บั้มทำงานอยู่	1	-	-
69. งานเจาะด้วยสว่าน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ระดับวัง	1	-	-
70. งานเจาะด้วยสว่าน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบระบบไฟฟ้า	1	-	-
71. งานตัดเหล็กด้วยเครื่องตัด	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระดับวัง	1	-	-
72. งานตัดเหล็กด้วยเครื่องตัด	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบสายไฟ	1	-	-
73. งานตัดเหล็กด้วยเครื่องตัด	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเสียงดัง	1	-	-
74. งานใช้เครื่องอัดไฮดรอลิก	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า จับชิ้นงานไม่ดี	1	-	-
75. งานใช้เครื่องอัดไฮดรอลิก	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบแท่นอัดก่อนทำงาน	1	-	-
76. งานใช้เครื่องอัดไฮดรอลิก	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ทำตามขั้นตอนการทำงาน	1	-	-
77. งานใช้เครื่องอัดไฮดรอลิก	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้อุปกรณ์ PPE	1	-	-
78. งานถอด และประกอบเครื่อง Silicone	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าอุปกรณ์หล่นใส่ขาและไม่ระดับวัง	1	-	-
79. Store คับแคบ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Store คับแคบเดินไม่ระดับวัง	1	-	-
80. Store คับแคบ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวังไปชนสิ่งกีดขวางหน้าตู้ไฟ Store	1	-	-
81. Store คับแคบ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวังไปชนสิ่งกีดขวางหน้า Work Shop	1	-	-
82. ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า เครื่องมือชำรุด(ไฟฟ้า)	1	-	-
83. ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ตรวจสอบเครื่องมือไฟฟ้า	1	-	-
84. ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบผู้รับเหมา	1	-	-



โรงงาน

บริษัท เซาร์ท ซิตี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
85. ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบผู้รับเหมา	1	-	-
86. ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบผู้รับเหมา	1	-	-
87. ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบผู้รับเหมา	1	-	-
88. ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้อบรม	1	-	-
89. ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	1	-	-
90. ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	1	-	-
91. ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	1	-	-
92. ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	1	-	-
93. ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบ	1	-	-
94. ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ตรวจสอบ	1	-	-
95. ผู้รับเหมาหุ้ม Insulation	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใส่เสื้อแขนยาว	1	-	-
96. ผู้รับเหมาหุ้ม Insulation	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใส่ปิดจมูก	1	-	-
97. ผู้รับเหมาหุ้ม Insulation	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ใส่แว่นตา	1	-	-
98. พง Perlite และโยแก้วเข้าตาเกิดการ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ Off Breaker	1	-	-
99. พง Perlite และโยแก้วเข้าตาเกิดการ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ Off Breaker	1	-	-
100. พง Perlite และโยแก้วเข้าตาเกิดการ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถ Forklift ไม่ระวัง	1	-	-
101. พง Perlite และโยแก้วเข้าตาเกิดการ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	1	-	-
102. พง Perlite และโยแก้วเข้าตาเกิดการ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลวดสลิงขาด	1	-	-
103. พง Perlite และโยแก้วเข้าตาเกิดการ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลวดสลิงขาด	1	-	-
104. PM และซ่อมแซม เครื่องตัด ไฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ Off Breaker	1	-	-
105. PM และซ่อมแซม เครื่องตัด ไฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ PPE	1	-	-
106. งานเจียร์	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	1	-	-
107. งานเจียร์	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบสายไฟ	1	-	-
108. งานเจียร์	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ Gard	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
109. งานใช้รอก	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารอกชำรุด	1	-	-
110. งานใช้รอก	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารอกชำรุด	1	-	-
111. งานใช้รอก	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบรอกก่อนทำงาน	1	-	-
112. งานใช้รอก	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบรอกก่อนทำงาน	1	-	-
113. งานหิ้วเชือกมือไม่มี Gard	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่มี Gard	1	-	-
114. งานใช้เครื่องมือเชื่อมตัดแก๊ส	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสะเก็ดไฟไปโดนคน	1	-	-
115. งานใช้เครื่องมือเชื่อมตัดแก๊ส	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสะเก็ดไฟไปโดนอุปกรณ์	1	-	-
116. งานใช้เครื่องมือเชื่อมตัดแก๊ส	จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเปลวไฟไปโดนคน	1	-	-
117. งานใช้เครื่องมือเชื่อมตัดแก๊ส	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเปลวไฟไปโดน เชื้อเพลิงหรืออุปกรณ์ที่เป็นเชื้อเพลิง	1	-	-
118. งานเชื่อมแก๊ส	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการต่อสายดิน	1	-	-
119. งานตรวจสอบซ่อมแซมในที่อับอากาศ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่มีการตรวจสอบอากาศในที่อับอากาศ	1	-	-
120. งานตรวจสอบซ่อมแซมในที่อับอากาศ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าทำความสะอาดที่อับอากาศได้ไม่ดีพอเมื่อทำการเชื่อม	1	-	-
121. งานเชื่อมแก๊สอาร์กอน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ได้อุปกรณ์ PPE	1	-	-
122. งานเชื่อมแก๊สอาร์กอน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้หน้ากาก	1	-	-
123. งานเชื่อมแก๊สอาร์กอน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ได้อุปกรณ์ PPE	1	-	-
124. งานเชื่อมแก๊สอาร์กอน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบสายไฟ	1	-	-
125. งานเชื่อมแก๊สอาร์กอน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบพื้นที่ก่อนทำการเชื่อม	1	-	-
126. งานเชื่อมแก๊สอาร์กอน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายอาร์กอนรั่ว	1	-	-
127. งานเชื่อมแก๊สอาร์กอน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังอาร์กอนรั่วข้อต่อ	1	-	-
128. การทำงานขึ้นที่สูงเกินกว่า 2M ( ใช้นั่งร้าน )	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบนั่งร้านก่อนใช้งาน	1	-	-
129. การทำงานขึ้นที่สูงเกินกว่า 2M ( ใช้นั่งร้าน )	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่คาด Safety Belt	1	-	-
130. การทำงานขึ้นที่สูงเกินกว่า 2M ( ใช้นั่งร้าน )	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบนั่งร้านก่อนใช้งาน	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าฟิต ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
131. การทำงานขึ้นที่สูงเกินกว่า 2M ( ใช้นั่งร้าน )	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระมัดระวัง	1	-	-
132. งานทาสี	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ผสมสีในที่โล่งแจ้ง อากาศถ่ายเทได้สะดวก	1	-	-
133. งานทาสี	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าทาสีในที่อากาศถ่ายเทไม่สะดวก	1	-	-
134. งานซ่อมพื้นปูน และผสมปูน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าฝุ่นปูนเข้าทางเดินหายใจถ้าไม่ได้ผ้าปิดจมูก	1	-	-
135. งานซ่อมพื้นปูน และผสมปูน	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปูนจะกัดมือและเท้าถ้าไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
136. งานล้างถังบรรจุเคมี	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ PPE	1	-	-
137. งานล้างถังบรรจุเคมี	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตรวจวัดอากาศ	1	-	-
138. งานล้างถังบรรจุเคมี	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่มีเครื่องระบายอากาศ	1	-	-
139. งานล้างถังบรรจุเคมี	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบสายไฟ	1	-	-
140. งานเชื่อมไฟฟ้า	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ PPE	1	-	-
141. งานเชื่อมไฟฟ้า	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใส่หน้ากาก	1	-	-
142. งานเชื่อมไฟฟ้า	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ PPE	1	-	-
143. งานเชื่อมไฟฟ้า	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบสายไฟ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 5/150
144. งานเชื่อมไฟฟ้า	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ตรวจสอบพื้นที่ก่อนทำการเชื่อม	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 5/150
145. ตรวจสอบรถยกขนาดกลาง	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดไม่ตรวจสอบอุปกรณ์	1	-	-
146. ตรวจสอบรถยกขนาดกลาง	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องมือตกหล่น	1	-	-
147. ตรวจสอบรถยกขนาดกลาง	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียง	1	-	-
148. ตรวจสอบรถยกขนาดกลาง	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดมไอเสีย	1	-	-
149. ตรวจสอบรถยกขนาดกลาง	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าน้ำมันดีเซลหกทั่วไหล	1	-	-
150. งานซ่อมแซมและถ่ายน้ำมันเครื่องรถยกฟลออคลิฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าน้ำมันหกทั่วไหล	1	-	-
151. งานซ่อมแซมและถ่ายน้ำมันเครื่องรถยกฟลออคลิฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารถตกสะพานขึ้น ลง	1	-	-
152. งานซ่อมแซมและถ่ายน้ำมันเครื่องรถยกฟลออคลิฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ป้องกันตา	1	-	-
153. งานทำความสะอาดและตรวจสอบแรงดันถึง V - 154	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ PPE	1	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าหี ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
154. งานทำความสะอาดและตรวจสอบแรงดันถึง V - 154	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบสายไฟ	1	-	-
155. ขั้นตอนการถอดและติดตั้ง Safety Valve	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ PPE	1	-	-
156. ขั้นตอนการถอดและติดตั้ง Safety Valve	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ได้ใช้อุปกรณ์กันตก	1	-	-
157. งานเชื่อม ท่อ / ถึง / ที่มีสารเคมีไวไฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ PPE	1	-	-
158. งานเชื่อม ท่อ / ถึง / ที่มีสารเคมีไวไฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใส่หน้ากาก	1	-	-
159. งานเชื่อม ท่อ / ถึง / ที่มีสารเคมีไวไฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ PPE	1	-	-
160. งานเชื่อม ท่อ / ถึง / ที่มีสารเคมีไวไฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ตรวจสอบสายไฟ	1	-	-
161. งานเชื่อม ท่อ / ถึง / ที่มีสารเคมีไวไฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบพื้นที่ก่อนทำการเชื่อม	1	-	-
162. งานเชื่อม ท่อ / ถึง / ที่มีสารเคมีไวไฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ทำการ Flush Line ท่อ ก่อนทำการเชื่อม	1	-	-
163. งานเชื่อม ท่อ / ถึง / ที่มีสารเคมีไวไฟ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ได้ ในโครเจนเข้าไปใน Line ท่อก่อนเชื่อม	1	-	-
164. งานเชื่อม Tank ครอบบรรจุ Alcohol	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใช้อุปกรณ์ PPE (ถุงมือ)	1	-	-
165. งานเชื่อม Tank ครอบบรรจุ Alcohol	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใส่หน้ากาก	1	-	-
166. งานเชื่อม Tank ครอบบรรจุ Alcohol	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ใส่เสื้อแขนยาว	1	-	-
167. งานเชื่อม Tank ครอบบรรจุ Alcohol	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบสายไฟ	1	-	-
168. งานเชื่อม Tank ครอบบรรจุ Alcohol	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบพื้นที่ก่อนทำการเชื่อม	1	-	-
169. งานเชื่อม Tank ครอบบรรจุ Alcohol	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ทำการ ทำความสะอาด Tank ก่อนทำการเชื่อม	1	-	-
170. งานเชื่อม Tank ครอบบรรจุ Alcohol	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ได้ นำเข้าไปใน Tank ท่อก่อนเชื่อม	1	-	-
171. งานเชื่อม Tank ครอบบรรจุ Alcohol	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ถอดข้อเบดเดอร์ออก	1	-	-
172. งานตัดโฟม ตามขนาดที่ต้องการ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ตัดโฟมแล้วไม่ได้ถุงมือ	1	-	-
173. งานตัดโฟม ตามขนาดที่ต้องการ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ตัดโฟมแล้วไม่สวมแว่นตา	1	-	-
174. งานตัดโฟม ตามขนาดที่ต้องการ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัดโฟมแล้วใช้เครื่องมือไม่เหมาะสม	1	-	-
175. PM และซ่อมแซม Air Compressor	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ Off Breaker ขณะปฏิบัติงาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 6/150

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
176. PM และซ่อมแซม Air Compressor	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่สวมใส่อุปกรณ์ PPE	1	-	-
177. PM และซ่อมแซม Air Compressor	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ Ear Plug	1	-	-
178. PM และซ่อมแซม Telephone	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Off Breaker ก่อนเข้าไปทำงาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 7/150
179. PM และซ่อมแซม Telephone	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	1	-	-
180. ทำ PM และซ่อมแซม Air Condition	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Off Breaker ก่อนเข้าไปทำงาน	1	-	-
181. ทำ PM และซ่อมแซม Air Condition	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่สวมใส่อุปกรณ์ PPE	1	-	-
182. ทำ PM และซ่อมแซม Air Condition	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันไดสั่นไม่มั่นคง	1	-	-
183. งาน PM และซ่อมแซม LT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่สวมใส่อุปกรณ์ PPE	1	-	-
184. งาน PM และซ่อมแซม PT	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขึ้นบันได และไม่ระวัง	1	-	-
185. PM และซ่อมแซม Refrigerator	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Off Breaker ก่อนเข้าไปทำงาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 8/150
186. ทำ PM และซ่อมแซมตู้ MCCP	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Off Breaker ก่อนเข้าไปทำงาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 9/150
187. PM และซ่อมแซมเครื่องบรรจุถัง 200 ลิตร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Off Breaker ก่อนเข้าไปทำงาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 10/150
188. Pm และซ่อมแซม Motor	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Off Breaker ก่อนเข้าไปทำงาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 11/150
189. Pm และซ่อมแซม Motor	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่หยุด Motor	1	-	-
190. Pm และซ่อมแซม Motor	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ยกไม่ระวัง	1	-	-
191. Pm และซ่อมแซม Motor	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ยก Motor ผิดวิธี	1	-	-
192. PM ซ่อมแซม On-Off Valve	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ Off Switch	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 12/150
193. PM ซ่อมแซม On-Off Valve	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ายกไม่ระมัดระวัง	1	-	-
194. PM และซ่อมแซม Control Valve	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ายกไม่ดี	1	-	-
195. PM และซ่อมแซม Control Valve	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ Off Breaker	1	-	-
196. ทำ PM และซ่อมแซม RTD	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่คาด Safety Belt	1	-	-
197. ทำ PM และซ่อมแซม Hot Oil Unit	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ Off Breaker	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 13/150
198. ทำ PM และซ่อมแซม Hot Oil Unit	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่สวมใส่อุปกรณ์ PPE	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
199. ทำ PM และซ่อมแซม Hot Oil Unit	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 13/150
200. ทำ PM และซ่อมแซม Hot Oil Unit	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่สวมใส่อุปกรณ์ PPE	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 13/150
201. ทำ PM ถังดับเพลิง	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังดับเพลิงไม่ระวัง	1	-	-
202. ทำ PM Generator	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ได้ใส่ Ear Plug	1	-	-
203. ทำ PM Generator	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดม ไอเสียของเครื่อง Generator	1	-	-
204. ทำ PM Generator	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดมไอกรด	1	-	-
205. ทำ PM Generator	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระมัดระวังพื้นที่ที่คับแคบ	1	-	-
206. ทำ PM Generator	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า แสงสว่างไม่พอ	1	-	-
207. ทำ PM Fire Water Pump	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเข้าไปตรวจสอบ Pump แล้วไม่ระมัดระวัง	1	-	-
208. ทำ PM Fire Water Pump	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ Off Breaker ก่อนตรวจสอบตู้ Control	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 14/150
209. ทำ PM Fire Water Pump	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระมัดระวังพื้นที่ที่คับแคบ	1	-	-
210. ทำ PM Fire Water Pump	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า แสงสว่างไม่พอ	1	-	-
211. ทำ PM Fire Water Pump P-275A , P-275B	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเข้าไปตรวจสอบ Pump แล้วไม่ระมัดระวัง	1	-	-
212. ทำ PM Fire Water Pump P-275A , P-275B	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ Off Breaker ก่อนตรวจสอบตู้ Control	1	-	-
213. ทำ PM Fire Water Pump P-275A , P-275B	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระมัดระวังพื้นที่ที่คับแคบ	1	-	-
214. ทำ PM Fire Water Pump P-275A , P-275B	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีงานเชื่อมไฟฟ้าบริเวณห้อง Fire Pump โดยไม่ได้รับอนุญาต	1	-	-
215. ทำ PM Fire Water Pump P-275A , P-275B	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ได้ใส่ Ear Plug	1	-	-
216. ทำ PM Fire Water Pump P-275A , P-275B	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดม ไอเสียของเครื่อง Generator	1	-	-
217. ทำ PM Fire Water Pump P-275A , P-275B	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดมไอกรด	1	-	-
218. ทำ PM Fire Water Pump P-275A , P-275B	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระมัดระวังพื้นที่ที่คับแคบ	1	-	-
219. ทำ PM Fire Water Pump P-275A , P-275B	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าแสงสว่างไม่พอ	1	-	-
220. งานไฟฟ้า	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ตัดระบบไฟฟ้าก่อน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 15/150
221. งานไฟฟ้า	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า โคนไฟฟ้าที่ Terminal Motor ดุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 15/150
222. งานไฟฟ้า	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า โคนไฟฟ้าที่ Switch ไฟดูด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 15/150
223. งานไฟฟ้า	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า โคนไฟฟ้าที่ตู้ Panel Control ดุด	1	-	-
224. ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องมือชำรุด	1	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 16/150
225. ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบเครื่องมือไฟฟ้า	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
226.ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบผู้รับเหมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 16/150
227.ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบผู้รับเหมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 16/150
228.ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบผู้รับเหมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 16/150
229.ควบคุมดูแลผู้รับเหมา	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบผู้รับเหมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 16/150
230.ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้อบรม	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 17/150
231.ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 17/150
232.ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 17/150
233.ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 17/150
234.ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	1	-	-
235.ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 17/150
236.ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ตรวจสอบ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 17/150
237.Pm และซ่อมแซม Pressure Indicator	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ภาคเข้มขันนิรภัย	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 18/150
238.PM และซ่อมแซม Temperature Indicator	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ประแจหล่นใส่เท้า	1	-	-
239.PM และซ่อมแซม Temperature Indicator	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ลิ้มปิด Valve ก่อนถอด P1 จะทำให้เคมีพุ่งใส่หน้า	1	-	-
240.PM Emergency Light	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ระมัดระวัง	1	-	-
241.PM Detector Fire Alarm	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ถือก้านรูปไม่ระวัง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 19/150
242.PM Detector Fire Alarm	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไปสุดคม	1	-	-
243.PM Detector Fire Alarm	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ถือก้อน PVC เป็นเวลานาน	1	-	-
244.การทำงานขึ้นที่สูงเกินกว่า 2M ( ใช้นั่งร้าน )	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ตรวจสอบนั่งร้านก่อนใช้งาน	1	-	-
245.การทำงานขึ้นที่สูงเกินกว่า 2M ( ใช้นั่งร้าน )	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่คาด Safety Belt	1	-	-
246.การทำงานขึ้นที่สูงเกินกว่า 2M ( ใช้นั่งร้าน )	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่ตรวจสอบนั่งร้านก่อนใช้งาน	1	-	-
247.การทำงานขึ้นที่สูงเกินกว่า 2M ( ใช้นั่งร้าน )		1	-	-
248.การตรวจสอบเสาไฟฟ้าและเสาไฟแสงสว่าง	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าอุปกรณ์ป้องกันสัดว่เลือกคลานขึ้นเสาไฟฟ้าชั่วคราว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 20/150
249.การตรวจสอบเสาไฟฟ้าและเสาไฟแสงสว่าง	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่สวมใส่อุปกรณ์ PPE	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 20/150

โรงงาน บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
250.Pick - Up คัดต่อหน่วยงานภายนอก	จะเกิดอะไรถ้ารถเสื่อมสภาพแล้วเกิดอุบัติเหตุ	1	-	-
251.Pick - Up คัดต่อหน่วยงานภายนอก	จะเกิดอะไรถ้าคนขับรถสภาพร่างกายไม่พร้อม หรือขณะผู้ขับขี่เสียสมาธิ	1	-	-
252.Pick - Up คัดต่อหน่วยงานภายนอก	จะเกิดอะไรถ้าผู้ขับขี่และผู้โดยสารไม่คาดเข็มขัดนิรภัย	1	-	-
253.Pick - Up คัดต่อหน่วยงานภายนอก	จะเกิดอะไรถ้านำรถไปจอดในสถานที่คับแคบ	1	-	-
254.งานถ่ายเอกสาร Ricoh MCI2000	จะเกิดอะไรถ้าแสงจากเครื่องถ่ายเอกสารเข้าตา	1	-	-
255.งานถ่ายเอกสาร Ricoh MCI2001	จะเกิดอะไรถ้าพนักงานเปลี่ยนผงคาร์บอนแล้วฟุ้งกระจายออกมา	1	-	-
256.งานถ่ายเอกสาร Ricoh MCI2002	จะเกิดอะไรถ้าไฟช็อต	1	-	-
257.งานพิมพ์งานในคอมพิวเตอร์	จะเกิดอะไรถ้าสัมผัสแสงจากจอคอมพิวเตอร์	1	-	-
258.งานพิมพ์งานในคอมพิวเตอร์	จะเกิดอะไรถ้านั่งทำงานนานๆ คัดต่อหลาย ชม	1	-	-
259.งานพิมพ์งานในคอมพิวเตอร์	จะเกิดอะไรถ้าสูดดมไอสารเคมีจากคีย์บอร์ด	1	-	-
260.งานตัดหญ้าและทำความสะอาด	จะเกิดอะไรถ้าไม่มีคัตหญ้าหักขณะตัดหญ้าหรือ	1	-	-
ด้านนอกอาคาร (งานพ่อบ้าน )	คัตหญ้าไปโดนเศษหิน ดิน ไปถูกร่างกาย			
261.งานตัดหญ้าและทำความสะอาด	จะเกิดอะไรถ้าทำงานกลางแจ้งแดดเป็นเวลานาน	1	-	-
ด้านนอกอาคาร (งานพ่อบ้าน )	หรือสัมผัสไอระเหยสารเคมี, ฝุ่น			
262.งานตัดหญ้าและทำความสะอาด	จะเกิดอะไรถ้าต้องสัมผัสเสียงเครื่องตัดหญ้านานๆ	1	-	-
ด้านนอกอาคาร (งานพ่อบ้าน )				
263.งานตัดหญ้าและทำความสะอาด	จะเกิดอะไรถ้าถูกสัตว์มีพิษกัด , ต่อย	1	-	-
ด้านนอกอาคาร (งานพ่อบ้าน )				
264.งานตัดหญ้าและทำความสะอาด	จะเกิดอะไรถ้าใช้น้ำมันเบนซินหก	1	-	-
ด้านนอกอาคาร (งานพ่อบ้าน )				
265.งานตัดหญ้าและทำความสะอาด	จะเกิดอะไรถ้าขณะปฏิบัติงานเดินไปเหยียบเศษ	1	-	-
ด้านนอกอาคาร (งานพ่อบ้าน )	แก้ว			
266.บุคคลภายนอก หรือผู้เยี่ยมชม	จะเกิดอะไรถ้าขับรถเร็วเกินกว่าที่กำหนดไว้	1	-	-
โรงงาน	ภายใน โรงงาน			
267.บุคคลภายนอก หรือผู้เยี่ยมชม	จะเกิดอะไรถ้าจอดรถกีดขวางทางในบริเวณโรงงาน	1	-	-
โรงงาน				
268.บุคคลภายนอก หรือผู้เยี่ยมชม	จะเกิดอะไรถ้าขับรถถอยหลัง- เดินหน้าชนกับ	1	-	-
โรงงาน	ขอบพื้นปูนใน โรงจอดรถ			
269.งานทำความสะอาดภายในอาคาร	จะเกิดอะไรถ้าหยาบเจาฝุ่นละอองเข้าไป	1	-	-
( งานแม่บ้าน)				
270.งานทำความสะอาดภายในอาคาร	จะเกิดอะไรถ้าสัมผัสสารเคมีที่ใช้ทำความสะอาด	1	-	-
( งานแม่บ้าน)				
271.งานทำความสะอาดภายในอาคาร	จะเกิดอะไรถ้า พื้นเปียกน้ำทำให้ลื่น	1	-	-
( งานแม่บ้าน)				
272.รถตู้รับ-ส่งพนักงาน	จะเกิดอะไรถ้ารถเสื่อมสภาพทำให้เกิดอุบัติเหตุ	2	-	แบบแผนงาน 1
	เช่น ยางแตก			แผนที่ 21/150
273.รถตู้รับ-ส่งพนักงาน	จะเกิดอะไรถ้าคนขับไม่อยู่ในสภาพที่จะขับรถทำให้	2	-	แบบแผนงาน 1
	เกิดอุบัติเหตุ			แผนที่ 21/150
274.รถตู้รับ-ส่งพนักงาน	จะเกิดอะไรถ้า พนักงานโดยสารรถผู้เกินกว่าก	2	-	แบบแผนงาน 1
	หมายกำหนด			แผนที่ 21/150
275.บริเวณรอบๆ โรงงาน	จะเกิดอะไรถ้า พื้นชำรุดเป็นหลุม	1	-	-



โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
276.บริเวณรอบๆ โรงงาน	จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าโดนรถเฉี่ยวชน	1	-	-
277.บริเวณโรงอาหาร	จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพื้นเปียกน้ำทำให้ลื่น	1	-	-
278.บริเวณโรงอาหาร	จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามือไปสัมผัสตู้น้ำดื่มแล้วไฟดูด	1	-	-
279.บริเวณที่เก็บขยะ	จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเป็นขยะอันตรายถูกทิ้งไว้แล้วไปสัมผัสถูก	1	-	-
280.บริเวณที่เก็บขยะ	จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าถุงขยะแตก	1	-	-
281.งานฉีดฆ่าแมลงในบริเวณโรงงานงาน	จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสัมผัสสารเคมี	1	-	-
282.งานฉีดฆ่าแมลงในบริเวณโรงงานงาน	จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสูดดมไอระเหยของสารเคมีที่ใช้ฉีดฆ่าแมลง	1	-	-
283.แม่ครัวทำอาหาร	จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าแก๊สรั่ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 22/150
284.แม่ครัวทำอาหาร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีคบาดจากการทำอาหาร	1	-	-
285.แม่ครัวทำอาหาร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลื่นหกสั้ขณะทำอาหาร	1	-	-
286.แม่ครัวทำอาหาร	จะเกิดอะไรขึ้นถูกไฟฟ้าดูดขณะทำอาหาร	1	-	-
287.แม่ครัวทำอาหาร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถูกหรือโดนความร้อนขณะทำอาหาร	1	-	-
288.แม่ครัวทำอาหาร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้ายกของหนักๆขณะทำอาหาร	1	-	-
289.แม่ครัวทำอาหาร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสกับไอความร้อน	1	-	-
290.อุปกรณ์ไฟฟ้าอาคารสำนักงาน ลัดวงจร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไฟฟ้าลัดวงจร	1	-	-
291.อุปกรณ์ไฟฟ้าอาคารสำนักงาน ลัดวงจร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลัดวงจรปลั๊กอุปกรณ์ไฟฟ้า	1	-	-
292.อุปกรณ์ไฟฟ้าอาคารสำนักงาน ลัดวงจร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไฟฟ้าชำรุดแล้วคนไปสัมผัส	1	-	-
293.อุปกรณ์ไฟฟ้าอาคารสำนักงาน ลัดวงจร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปลั๊กหลวมแล้วคนไปสัมผัส	1	-	-
294.อุปกรณ์ไฟฟ้าอาคารสำนักงาน ลัดวงจร	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไฟฟ้ารั่วแล้วคนไปสัมผัส	1	-	-
295.งานขนถ่ายผลิตภัณฑ์จากถังพักเข้า ถังเก็บ	จะเกิดอะไรขึ้นถ้าจัด LINE ส่งเข้าถังเก็บผิด	2	-	-
296.งานขนถ่ายผลิตภัณฑ์จากถังพักเข้า ถังเก็บ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวาล์ว DISCHARGE ปิดขณะ START PUMP	1	-	-
297.งานขนถ่ายผลิตภัณฑ์จากถังพักเข้า ถังเก็บ	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใช้ลม FLUSH LINE ผ่านBAG FILTER โดยที่ไม่ได้ถอดถุง BAG ออก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 23/150
298.งานขนถ่ายผลิตภัณฑ์จากถังพักเข้า ถังเก็บ	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลิ่มปิดวาล์ว LINE DIAPHRAGM PUMP ที่กั้นถัง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 23/150
299.งานส่งถ่าย ALCOHOL เข้าถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวาล์ว DISCHARGE ปิด ขณะ START PUMP	1	-	-
300.งานส่งถ่าย ALCOHOL เข้าถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าต่อสาย FLEX ไม่แน่น	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 24/150
301.งานส่งถ่าย ALCOHOL เข้าถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า FLOW METER ทำงานผิดพลาด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 24/150

โรงงาน

บริษัท เช่าฟู้ด ซีดี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
302.งานส่งถ่าย ALCOHOL เข้าถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะ DRAIN ALCOHOL จาก IBC TANK หกรั่วไหล	1	-	-
302.งานส่งถ่าย ALCOHOL เข้าถังผลิต	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลวดสลิงขาดหรือเครนรูดขณะยก IBC TANK เหนือจุด LOAD	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 24/150
303.งานป้อนส่งถ่าย ALCOHOL จาก V-117, V-127, V-217, V-317, T-150 และ T-250 เข้าถังเก็บ T-156, T-158 และ T-256 หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานจัด LINE ปลายทางเข้าผิดถัง	1	-	-
304.งานป้อนส่งถ่าย ALCOHOL จาก V-117, V-127, V-217, V-317, T-150 และ T-250 เข้าถังเก็บ T-156, T-158 และ T-256 หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ถังเก็บปลายทาง ใกล้เคียงและพนักงานไม่ได้ตรวจสอบระดับขณะทำการถ่ายของ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 25/150
305.งานป้อนส่งถ่าย ALCOHOL จาก V-117, V-127, V-217, V-317, T-150 และ T-250 เข้าถังเก็บ T-156, T-158 และ T-256 หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสาย DRAIN ใส่ถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK สะบัด หลุดออกจากถัง	1	-	-
306.เตรียม TPT ในถัง V-108, V-208 หรือ V-308	-ถ้าวาล์ว DISCHARGE ปิดอยู่ขณะ เปิด N2อัดเข้าถัง 200 ลิตร	1	-	-
307.เตรียม TPT ในถัง V-108, V-208 หรือ V-308	-ถ้าวาล์ว DISCHARGE PUMP ปิดอยู่ขณะเดินป้อนส่ง ALCOHOL เข้าถัง V-108, V-208หรือ V-308	1	-	-
308.เตรียม TPT ในถัง V-108, V-208 หรือ V-308	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ตรวจสอบ ระดับถังขณะ FEED ALCOHOL เข้าถัง V-108, V-208 หรือ V-308	1	-	-
309.เตรียม TPT ในถัง V-108, V-208 หรือ V-308	-ถ้าเคลื่อนย้ายถังเปล่า TPT แล้วถังล้มถูกคน	1	-	-
310.งานเตรียม Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> ในถัง V-107	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าถุงบรรจุ Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> แตกตกลงถัง V107	1	-	-
311.งานเตรียม Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> ในถัง V-107	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถุงบรรจุ Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> ไม่ถูกวิธี	1	-	-
312. MAKE UP MT-107A/B, MT-108A/B, MT-207, MT-208, MT-307 และ MT-308	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวาล์วเดิมเข้า MT-107A/B, M-T108A/B, MT-207,MT-208, MT-307 และ MT-308 ปิดไม่ได้	1	-	-
313. MAKE UP MT-107A/B, MT-108A/B, MT-207, MT-208, MT-307 และ MT-308	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพลัดตกบันไดขณะปีนขึ้นไปปิดวาล์ว	1	-	-
314. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถุงบรรจุ ACID แตก	1	-	-
315. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลวดสลิงขาดขณะยกถุง ACID หรือ HOPPER เหนือจุด LOAD	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 26/150

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
316. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานพลัดตกจากบันไดขณะปีนขึ้นไปทำการเกี่ยวค้ำของท่อหรือขึ้นไปเกี่ยวผง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 26/150
317. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำผิดพลาด มือจะติดกันถุง	1	-	-
318. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสถูก ACID และสูดไอ ACID เข้าไป	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 26/150
319. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพบ ACID จับตัวเป็นก้อนแข็งขนาดใหญ่แล้วหลุดลง ไปใน V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 26/150
320. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่เกี่ยว ACID หลุดลงไปใน V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 26/150
321. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถุงพลาสติกขึ้นในของถุงบรรจุ หลุดลงไปใน V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 26/150
322. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะโหลด ACID แล้วเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ทำให้ฝุ่นผง ACID เกิดการระเบิด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 26/150
323. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้ายกถุงไม่ถูกวิธี	1	-	-
324. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำผิดพลาดมือ	1	-	-
325. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังแตกเศษ ACID ตกลงไปใน V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 26/150
326. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานลืมปิดวาล์วน้ำ COOLING เข้า P-133, P-233 หรือ P-333	1	-	-
327. งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานถอดหน้ากากป้องกันสารเคมีออกขณะ LOAD ACID	1	-	-
328. งานเท FILTER AID #31, #34 ลง V-141, V-142, V-143, V-241, V-243, V-341 และ V-343	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ถุง FILTER AID แฉกขณะเทลง V-141, V-142, V-143, V-241, V-243, V-341 และ V-343	1	-	-
329. งานเท FILTER AID #31, #34 ลง V-141, V-142, V-143, V-241, V-243, V-341 และ V-343	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถุง FILTER AID # 31, # 34 ไม่ถูกวิธี	1	-	-
330. งานใช้เครน	- จะเกิดอะไร ถ้าลวดสลิงขาด หรือโซ่ที่โซ่ยก HOPPER ขาด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 27/150
331. งานใช้เครน	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพวง, จักรวางตำแหน่งของวัตถุบิด ไม่ตรงจุดศูนย์กลาง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 27/150
332. งานใช้เครน	- จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ายกวัตถุจนน้ำหนักเกินพิกัด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 27/150

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
333.งานใช้เครน	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า พนง. ไม่สอด รัดสลิงค้ำด้านบนของคอกใส่ถัง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 27/150
334.งานใช้เครน	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า พนง. วางถุงหรือเกลือลงถังสารเคมีซ้อนกันหลายชั้น ขณะยกขึ้นห้องโหลด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 27/150
335.งานใช้รถ FORK LIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงาน ขาดความระมัดระวังขณะขับรถ FORK LIFT	1	-	-
336.งานใช้รถ FORK LIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในเวลากลางคืนแสงสว่างไม่เพียงพอในการทำงาน	1	-	-
337.งานใช้รถ FORK LIFT	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าจัดวางวัตถุบนงานตำแหน่งไม่เหมาะสม	1	-	-
338.งานใช้รถ FORK LIFT	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าหากพนักงานต้องเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ลับแคบ	1	-	-
339.งานใช้รถ FORK LIFT	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าหากเครื่องขนส่งของเบรคไม่อยู่ ไม่สามารถ Start ได้เครื่องเกิดอาการติดขัดขณะใช้งาน	1	-	-
340.งานยกเปลี่ยนแผ่นตะแกรง F-145, F-245 และ F-345	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเชือกถ่วงขาดขณะยกแผ่นตะแกรง	1	-	-
341.งานเป่า CAKE ที่ F-145, F-245 และ F-345 โดยใช้ลม	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเศษ CAKE กระเด็นออก F-145, F-245 และ F-345	1	-	-
342.งานเป่า CAKE ที่ F-145, F-245 และ F-345 โดยใช้ลม	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าบันไดเลื่อน	1	-	-
343.งานเป่า CAKE ที่ F-145, F-245 และ F-345 โดยใช้ลม	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ข้อต่อ, สายลมชำรุด	1	-	-
344.งานเป่า CAKE ที่ F-145, F-245 และ F-345 โดยใช้ลม	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเชือกถ่วงขาดขณะยกที่กันกระเด็น	1	-	-
345.งานเคลื่อนย้ายแผ่นตะแกรงจาก F-145, F-245 และ F-345 ไปยังตู้ล่าง	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าแผ่นตะแกรงลื่น	1	-	-
346.งานเคลื่อนย้ายแผ่นตะแกรงจาก F-145, F-245 และ F-345 ไปยังตู้ล่าง	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า เศษ CAKE ที่เกาะ อยู่บนตะแกรงหลุดกระเด็นออก	1	-	-
346.งานเคลื่อนย้ายแผ่นตะแกรงจาก F-145, F-245 และ F-345 ไปยังตู้ล่าง	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าการยกไม่ถูกวิธี	1	-	-
347.งานเคลื่อนย้ายแผ่นตะแกรงจาก F-145, F-245 และ F-345 ไปยังตู้ล่าง	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเคลื่อนย้ายแผ่นตะแกรงแล้วไปโดน PRESSURE GUAGE	1	-	-
348.งานฉีดล้างตะแกรงด้วย STEAM หรือด้วย HIGH PRESSURE PUMP	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ข้อต่อ,สาย STEAM ชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 28/150
349.งานฉีดล้างตะแกรงด้วย STEAM หรือด้วย HIGH PRESSURE PUMP	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ข้อต่อ,สายยาง หรือปืนฉีดน้ำชำรุด	1	-	-
350.งานฉีดล้างตะแกรงด้วย STEAM หรือด้วย HIGH PRESSURE PUMP	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สายไฟ, ปลั๊กพ่วงหรือ HIGH PRESSURE PUMP ชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 28/150
351.งานเก็บตัวอย่าง PRODUCT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไอสารเคมีพุ่งเข้าหาตัวผู้ปฏิบัติงาน	1	-	-
352.งานเก็บตัวอย่าง PRODUCT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีหยดลงพื้นปู	1	-	-
353.งานเก็บตัวอย่าง PRODUCT	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสถูกความร้อนขณะเก็บตัวอย่าง	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหิ ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
354.งานตรวจหาค่า A.V. และ COLOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำบิกเกอร์ใส่ ETHANOL/IPA หล่นแตก	1	-	-
355.งานตรวจหาค่า A.V. และ COLOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าล้างเครื่องแก้วแล้วเกิด เครื่องแก้วแตกบาดพนักงาน	1	-	-
356.งานตรวจหาค่า A.V. และ COLOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเติม KOH ลงในบิวเรตแล้ว KOH สิ้น	1	-	-
357.งานตรวจหาค่า A.V. และ COLOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าทำบิกเกอร์สารผลิตภัณฑ์หก	1	-	-
358.งานตรวจหาค่า A.V. และ COLOR	จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สายไฟฟ้าชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 29/150
339. งานเปลี่ยน STRAINER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ BLOCK วาล์ว ด้าน SUCTION และ DISCHARGE ของ PUMP ก่อนจะเปลี่ยน STRAINER	1	-	-
340. งานเปลี่ยน STRAINER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไปสัมผัสกับท่อที่มีความร้อน	1	-	-
341. งานเปลี่ยน STRAINER	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลิ้นปิด VALVE DRAIN และ VENT ต่างๆ และปิดฝา STRAINER	1	-	-
342. งานเปลี่ยน STRAINER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังรองครั้นเกิดการรั่ว	1	-	-
343.งานเปลี่ยน BAG FILTER	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพบ BAG FILTER รั่ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 30/150
344.งานเปลี่ยน BAG FILTER	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามี PRESSURE กังอู่ภายใน BAG FILTER	1	-	-
345.งานเปลี่ยน BAG FILTER	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า BAG FILTER ดัน	1	-	-
346.งานเปลี่ยน BAG FILTER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใส่ BAG FILTER และ O-RING แล้วปิดฝาไม่สนิทแล้วเปิดใช้งาน	1	-	-
347.งานเปลี่ยน BAG FILTER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใช้ลม FLUSH LINE ผ่าน BAG FILTER เพื่อเปลี่ยน BAG FILTER	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 30/150
348.งานเตรียม NaOCl, DT-2210	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขาดความระมัดระวังในการเท NaOCl, DT-2210 ลงถังเตรียม	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 31/150
349.งานเตรียม NaOCl, DT-2210	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานยกถังสารเคมีเทในท่าทางที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
350.งานเตรียมสารเคมี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขาดความระมัดระวังขณะเติม สารเคมี PHOSPHATE, UREA, NaOH, PAC, FeCl3 และ Polymer ใสถังเตรียมสารละลาย	1	-	-
351.งานเตรียมสารเคมี	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถุง/ถังบรรจุ PHOSPHATE, UREA, NaOH, PAC, FeCl3 และ Polymer รั่ว	1	-	-
352.งานเตรียมสารเคมี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานยกเทสารเคมีในท่าทางที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
353.งานเติมน้ำมันหล่อลื่นเข้าใบกวน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานขึ้นไปเติมน้ำมันหล่อลื่น แล้วลื่นลงมา	1	-	-
354.งานตรวจสอบระบบสัญญาณเตือนภัย ALARM BELL & BREAK GLASS CALL POINT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีสิ่งกีดขวางทาง เข้าบริเวณจุด กดสัญญาณเตือนภัย	1	-	-

โรงงาน บริษัท เชฟรอน ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
355.งานตรวจสอบระบบสัญญาณเตือนภัย ALARM BELL & BREAK GLASS CALL POINT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัญญาณเตือนภัยไม่ดัง	1	-	-
356.งานตรวจสอบระบบสัญญาณเตือนภัย ALARM BELL & BREAK GLASS CALL POINT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเข้าไปกดสัญญาณแล้วชนกับของที่วางตั้งขวางอยู่หรือแสงสว่างไม่เพียงพอทำให้ชนกับสิ่งกีดขวาง	1	-	-
357.งานเดินจด LOG SHEET	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าแสงสว่างไม่เพียงพอ(หลอดไฟชำรุด)	1	-	-
358.งานเดินจด LOG SHEET	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าดันหญ้าขึ้นสูง	1	-	-
359.งานเดินจด LOG SHEET	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตรวจสอบการติดตั้ง PRESSURE GUAGE ไม่ดี	1	-	-
360.งานทำความสะอาดบน COOLING TOWER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันไดลื่นจากสนิม	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 32/150
361.งานทำความสะอาดบน COOLING TOWER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า GRATING หรือ HAND RAIL ลื่นจากสนิม	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 32/150
362.งานเปิด STACK เอาเขม่าออก	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าถุงเขม่าแตก	1	-	-
363.งานเปิด STACK เอาเขม่าออก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขาดความระมัดระวังขณะใช้พลั่วตักเขม่าใน STACK ดึงดำ	1	-	-
364.งานตรวจสอบ SPRINKLER แบบมีกระปุกน้ำยา	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า น้ำยาเปลี่ยนสี	1	-	-
365.งานตรวจสอบ SPRINKLER แบบมีกระปุกน้ำยา	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า SPRINKLER สกปรก	1	-	-
366.งาน REGENERATE น้ำ SOFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้เช็คความกระด้างของน้ำ SOFT ก่อนที่จะส่งเข้า T-178	1	-	-
367.งาน REGENERATE น้ำ SOFT	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า P-176 ชำรุดใช้งานไม่ได้	1	-	-
368.งาน REGENERATE น้ำ SOFT	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับน้ำยาตรวจความกระด้าง	1	-	-
369.งานถ่าย PRODUCT, ALCOHOL จากถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK นำกลับมาใช้ใหม่	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเคลื่อนย้ายถังเปล่าถึงเกิดล้มลงทับเท้า	1	-	-
370.งานถ่าย PRODUCT, ALCOHOL จากถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK นำกลับมาใช้ใหม่	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวถังที่ใช้เกิดชำรุดทำให้สารเคมีหกออกมาสัมผัสพนักงาน	1	-	-
371.งานขนถ่ายน้ำมัน HOT OIL จากถังรองท่อ VENT หรือจุดอื่นๆ ใต้ถัง 200 ลิตร หรือ V-193	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังรองหลุมมีของขกเคลื่อนย้าย	1	-	-
372.งานขนถ่ายน้ำมัน HOT OIL จากถังรองท่อ VENT หรือจุดอื่นๆ ใต้ถัง 200 ลิตร หรือ V-193	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังรองเก็บน้ำมัน HOT OIL รั่ว	1	-	-
373.งานขนถ่ายน้ำมัน HOT OIL จากถังรองท่อ VENT หรือจุดอื่นๆ ใต้ถัง 200 ลิตร หรือ V-193	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานยกถังในท่าทางไม่เหมาะสม	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าฟิ ซิตี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
374.งาน DRAIN ของออกจาก REACTOR หรือถัง V-117/127/141/142/143/217/317/241/243/341/343	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าข้อต่อหลุด	1	-	-
375.งาน DRAIN ของออกจาก REACTOR หรือถัง V-117/127/141/142/143/217/317/241/243/341/344	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้คอยเฝ้าดูระดับของในถัง DRAIN ขณะทำการ DRAIN	1	-	-
376.งาน DRAIN ของออกจาก REACTOR หรือถัง V-117/127/141/142/143/217/317/241/243/341/344	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าน้ำถังปนเปื้อนมาใส่สารเคมี	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 33/150
377.งาน DRAIN ของออกจาก REACTOR หรือถัง V-117/127/141/142/143/217/317/241/243/341/344	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้านักงานใช้ลม FLUSHสาย DRAIN แล้วจับปลายสายแต่ที่ยังสับค้อยู่	1	-	-
378.งานเติม DT-550 ลงบ่อ COOLING TOWER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขาดความระมัดระวังขณะเทสารเคมี DT-550	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 34/150
379.งานเติม DT-550 ลงบ่อ COOLING TOWER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถัง DT-550 รั่ว	1	-	-
380.งานเติม NaOH, CS ใส่ T-182	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเชือกขาดขณะทำการดึงยกกระป๋องใส่สารเคมี NaOH , CS ขึ้นไปที่ด้านบน T-182	1	-	-
381.งานเติม NaOH, CS ใส่ T-182	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ากระป๋องรั่วขณะ ทำการดึงยกกระป๋องขึ้นไปด้านบน T-182	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 35/150
382.งานเติม NaOH ลง V-141, V-142, V-241 และ V-341	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าขาดความระมัดระวังขณะเทสารเคมี NaOH	1	-	-
383.งานเติม NaOH ลง V-141, V-142, V-241 และ V-341	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า NaOH รั่วไหล	1	-	-
384.งานปั้มน้ำเสียจาก T-150 และ T-250 ไป T-161 A/B	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า PUMP P-151, P-251 ไม่ทำงาน	1	-	-
385.งานปั้มน้ำเสียจาก T-150 และ T-250 ไป T-161 A/B	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า LEVEL SWITCH ไม่ทำงาน	1	-	-
386.งานล้างอุปกรณ์ภาชนะเครื่องแก้ว	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้านักงานล้างเครื่องแก้วแล้วเกิดเครื่องแก้วแตก	1	-	-
387.งานล้างอุปกรณ์ภาชนะเครื่องแก้ว	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสสารเคมีที่ตกค้างในเครื่องแก้ว	1	-	-
388.งานดูแลและใช้งานระบบ PNEUMATIC(AIR COMPRESSOR & AIR DRYER)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้านักงานเดินผ่านบริเวณ UTILITY ซึ่งมีเสียงดังโดยไม่ใส่ PPE	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
389.งานดูแลและใช้งานระบบ PNEUMATIC(AIR COMPRESSOR & AIR DRYER)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเปิดโซลัมแล้วปะเก็นชำรุดแล้วลมรั่วกระแทกพนักงาน	1	-	-
390.งานดูแลและใช้งานระบบ PNEUMATIC(AIR COMPRESSOR & AIR DRYER)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเข้าไปทำงานแล้วแสงสว่างไม่เพียงพอ	1	-	-
391.งานดูแลและใช้งานระบบ PNEUMATIC(AIR COMPRESSOR & AIR DRYER)	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเข้าไปทำงานแล้วเกิดชนอุปกรณ์เนื่องจากพื้นที่คับแคบ	1	-	-
392.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเดินไปเปิดวาล์ว DISCHARGE เพื่อจุดแรงดันของP-192 A/B, P-292 A/B โดยไม่ระวัง	1	-	-
393.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสถูกท่อหรือผนังร้อน	1	-	-
394.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระบบควบคุมการเผาไหม้ทำงานผิดพลาด(ไม่ตัดเมื่อถึง SET POINT)	1	-	-
395.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระดับน้ำมัน HOT OIL นีมีารกเกินไป	1	-	-
396.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าแรงดันน้ำมัน HOT OIL สูงผิดปกติ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 36/150
397.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระดับน้ำมัน HOT OIL ต่ำกว่าปกติ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 36/150
398.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า NG รั่ว	1	-	-
399.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นเมื่อทำการเติมน้ำมัน HOT OIL แล้วสายยางขาด	1	-	-
400.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นเมื่อทำการย้ายถังเปล่าแล้วถึงกระแทกถูกพนักงาน	1	-	-
401.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเข้าไปทำงานแล้วแสงสว่างไม่เพียงพอ	1	-	-
402.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า COIL ใน HEATER รั่ว	1	-	-
403.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า VALVE VENT ระบายแรงดัน ถูกปิด และ LINE OVER FLOW V-194 หรือ V-294 เกิดตัน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 36/150
404.งานดูแลและใช้งานระบบ HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า อุปกรณ์ RTD H-191 หรือ H-291 ไม่ส่งสัญญาณไปยังจอ PLC	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 36/150
405.งานดูแลและใช้งานระบบน้ำหล่อเย็น	-พนักงานตกลงมากระแทกพื้นได้รับบาดเจ็บ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 36/150
406.งานดูแลและใช้งานระบบน้ำหล่อเย็น	-พนักงานหกล้มได้รับบาดเจ็บ	1	-	-
407.งานดูแลและใช้งานระบบน้ำหล่อเย็น	-ปั๊มหรืออุปกรณ์ในระบบชำรุดเสียหาย	1	-	-



โรงงาน

บริษัท เช่าฟิต ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
408. งานดูแลและใช้งานระบบ GENERATOR	-จะเกิดอะไรขึ้นเมื่อทำการเติมน้ำมันเชื้อเพลิงแล้วสายยางขาด	1	-	-
409. งานดูแลและใช้งานระบบ GENERATOR	-จะเกิดอะไรขึ้นเมื่อทำการเติมน้ำมันเชื้อเพลิงแล้วสายยางขาด	1	-	-
410. งานดูแลและใช้งานระบบ GENERATOR	-จะเกิดอะไรขึ้นเมื่อทำการย้ายถังเปล่าแล้วถึงกระแทกถูกพนักงาน	1	-	-
411. งานดูแลและใช้งานระบบ GENERATOR	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเข้าไปทำงานแล้วแสงสว่างไม่เพียงพอ	1	-	-
412. งานดูแลและใช้งานระบบ GENERATOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเข้าไปทำงานแล้วเกิดชนอุปกรณ์เนื่องจากพื้นที่คับแคบ	1	-	-
413.งานดูแลและใช้งานระบบ CHILLED WATER	-เดินชนหรือกระแทกสิ่งกีดขวางได้รับบาดเจ็บ	1	-	-
414.งานดูแลและใช้งานระบบ CHILLED WATER	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเข้าไปทำงานแล้วแสงสว่างไม่เพียงพอ	1	-	-
415.งานดูแลและใช้งานระบบ STEAM	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวาล์ว PV-154/PV-254 เกิด FAIL เปิดตลอดโดยพนักงานไม่รู้	1	-	-
416.งานดูแลและใช้งานระบบ STEAM	-จะเกิดอะไรขึ้นขณะเปิดใช้ STEAM หรือ DRAIN CONDENSATE โดยไม่ระมัดระวัง	1	-	-
417.งานดูแลและใช้งานระบบ STEAM	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเดินชนท่อที่ร้อน	1	-	-
418.งานดูแลและใช้งานระบบ STEAM	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปะเก็นชำรุดทำให้ STEAM ทำให้น้ำมันทำงาน	1	-	-
419.งานดูแลและใช้งานระบบ STEAM	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าไฟดับขณะเริ่ม HEAT	1	-	-
420.งานดูแลและใช้งานระบบ STEAM	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าไม่มี N2 PURGE ระบบเนื่องจากวาล์ว N2 ปิดค้าง	1	-	-
421.งานดูแลและใช้งานระบบ STEAM	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังรั่วขณะทำการผลิต	1	-	-
422.งานดูแลและใช้งานระบบ STEAM	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระบบควบคุมการผลิตไม่ทำงาน	1	-	-
423.กระบวนการผลิตในถัง V-103, V-203 และ V-303	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่มีน้ำหล่อเย็นเข้า E-105, E-205 และ E-305 หรือมีไอเข้า E-105, E-205 และ E-305 REFLUX อย่างรวดเร็ว	1	-	-
424.กระบวนการผลิตในถัง V-103, V-203 และ V-303	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามี ALCOHOL LEAK ที่ SLIDE PLATE VALVE ขณะที่ในถัง V-103, V-203 และ V-303 เกิดปฏิกิริยาที่อุณหภูมิสูง	1	-	-
425.กระบวนการผลิตในถัง V-103, V-203 และ V-303	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามี ALCOHOL LEAK ที่ SLIDE PLATE VALVE ขณะทำการ CHECK LEAK	1	-	-
426.กระบวนการผลิตในถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าไฟฟ้าดับขณะทำปฏิกิริยาแต่ละ STEP ใน REACTOR	1	-	-
427.กระบวนการผลิตในถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าระบบน้ำหล่อเย็นไม่พอใน STEP STRIPPING	1	-	-
428.กระบวนการผลิตในถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงาน สัม MAKE UP สาร TPT	1	-	-
429.กระบวนการผลิตในถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าใส่ EXCESS ALCOHOL ไม่พอ	1	-	-
	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า PVRV-126, PVRV-226			

โรงงาน

บริษัท เช่าฟิ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
430.กระบวนการผลิตในถัง REACTOR	(PRESSURE RELIEF VALVE) วาล์วชำรุด ไม่ทำงาน	1	-	-
431.กระบวนการผลิตในถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานลืม Make Up สาร Na2 CO3	1	-	-
432.กระบวนการผลิตในถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดไอสารเคมีมากขึ้นไปควบแน่นที่ HEAT EXCHANGER	1	-	-
433.กระบวนการผลิตในถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า COLUMN รั่วขณะทำการผลิต	1	-	-
434.กระบวนการผลิตในถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวาล์วในโครเจนไม่ปิดตามระบบควบคุม	1	-	-
435. กระบวนการผลิตในถัง RACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีสารใน REACTOR มากแล้ว VACUUM PUMP ทำงาน	1	-	-
436. กระบวนการผลิตในถัง RACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวาล์วกันถัง REACTOR ปิดไม่สนิท	1	-	-
437. กระบวนการผลิตในถัง RACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเปลี่ยน STEPISOTHERM เป็น STEP STRIP โดยการ MANUAL แล้วกดพลาดไปเข้า STEP DISTILLATION	1	-	-
438. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไฟฟ้าดับขณะอยู่ REFINING STEP	1	-	-
439. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไฟฟ้าดับขณะอยู่ REFINING STEP	1	-	-
440. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลิ้มใส่ #31 หรือ #34	1	-	-
441. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลิ้มปิดวาล์ว BV-145, BV-245และ BV-345 หรือปิดไม่สนิท	1	-	-
442. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานได้รับไอระเหย	1	-	-
443. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเปิด BV-245 หรือ BV-345 ผิดตัว	1	-	-
444. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า SEAL ที่ F-145, F-245 และ F-345 ชำรุดขณะทำการ FLUSH	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าฟิ ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
445. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระบบควบคุมการไม่ผลิตไม่ทำงาน	1	-	-
446. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวาล์วกั้นถัง REACTOR ปิดไม่สนิท	1	-	-
447. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใช้ลม FLUSH LINE ผ่าน BAG FILTER โดยที่ไม่ได้ถอดถุง BAG ออก	1	-	-
448. กระบวนการผลิตที่ REFINING STEP และ FILTERING STEP แล้วส่ง PRODUCT เข้าถังพัก หรือถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือรถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสาย DRAIN สะบัดออกจากถัง 200 ลิตร หรือ IBC TANK หรือถังรถบรรทุก	1	-	-
449.งานส่งถ่ายผลิตภัณฑ์จากถัง V-103, V-203 และ V-303 เข้าถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำการส่ง ถ่ายผลิตภัณฑ์ ในขณะที่ปฏิกิริยา MONOMAKE ไม่สมบูรณ์	1	-	-
450.งานส่งถ่ายผลิตภัณฑ์จากถัง V-103, V-203 และ V-303 เข้าถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำการถอดเปลี่ยน STRAINER แล้วสัมผัสกับสารเคมี	1	-	-
451.งานส่งถ่ายผลิตภัณฑ์จากถัง V-103, V-203 และ V-303 เข้าถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระบบควบคุมการผลิตไม่ทำงาน	1	-	-
452.งานส่งถ่ายผลิตภัณฑ์จากถัง V-103, V-203 และ V-303 เข้าถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าโปรแกรมควบคุม FAIL ขณะส่ง ของเข้า V-143, V-243 และ V-343 และพนักงาน ไม่ได้ตรวจสอบระดับ V-143, V-243 และ V-343	1	-	-
453.งานส่งถ่ายผลิตภัณฑ์จากถัง V-103, V-203 และ V-303 เข้าถัง REACTOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระบบควบคุมการผลิตไม่ทำงาน	1	-	-
454.งานส่งถ่ายผลิตภัณฑ์จาก REACTOR เข้าถัง REFINING และ V-220	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวาล์วกั้นถัง REACTOR ปิดไม่สนิท	1	-	-
455.งานส่งถ่ายผลิตภัณฑ์จาก REACTOR เข้าถัง REFINING และ V-220	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า E-134 ตัวใหม่ใหญ่กว่าตัวเดิม	1	-	-
456.งานส่งถ่ายผลิตภัณฑ์จาก REACTOR เข้าถัง REFINING และ V-220	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานลืมปิดวาล์วตรงกันถัง หรือปิดไม่สนิท	1	-	-
457. งานทำความสะอาดสารเคมีหก รั่วไหลเล็กน้อย	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานสัมผัสสารเคมีที่กัดกร่อนโดยไม่สวมถุงมือป้องกัน	1	-	-
458. งานทำความสะอาดสารเคมีหก รั่วไหลเล็กน้อย	-ถ้าพนักงานไม่สวมหน้ากากป้องกันสารเคมีขณะทำความสะอาดสารที่มีไอสารกัดกร่อนหรือฝุ่นละออง	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
459.งานทาสีและผสมสี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของทินเนอร์	1	-	-
460.งานส่งถ่าย N2 จาก TANK CAR เข้าถังเก็บ T-184	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าใช้มือจับท่อที่เย็นจัดโดยไม่สวมถุงมือป้องกัน	1	-	-
461.งานส่งถ่าย N2 จาก TANK CAR เข้าถังเก็บ T-184	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าท่อท่อน้ำไม่แน่นหรือไม่ได้ต่อแล้วทำการเปิดวาล์วเพื่อทำการ LOAD	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 37/150
462.งานส่งถ่าย N2 จาก TANK CAR เข้าถังเก็บ T-184	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าหาสายใจเอาไอความชื้นเข้าไป	1	-	-
463.งานเก็บตัวอย่างน้ำ MAKE UP, COOLING, CHILLED, SOFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันไดฉุกเฉินสนิม	1	-	-
464.งานเก็บตัวอย่างน้ำ MAKE UP, COOLING, CHILLED, SOFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันไดลื่น	1	-	-
465.การดูแลควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสโดนน้ำเสีย ขณะทำการเก็บตัวอย่าง	1	-	-
466.การดูแลควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า AUTO DRAIN VALVE ของ T-167 ไม่ทำงาน	1	-	-
467.การดูแลควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า P-162 A/B, P-262 A/B ไม่ทำงาน	1	-	-
468.การดูแลควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานลื่นขณะปีนบันได	1	-	-
469.การดูแลควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสะดุดท่อ	1	-	-
470.การดูแลควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานตกบ่อทรายเมื่อขึ้นไปทำการคัด SLUDGE	1	-	-
471.การดูแลควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเปิด FILTER PRESS โดยที่ยังมีความดันในระบบอยู่	1	-	-
472.การดูแลควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานลื่นขณะปีนบันไดเมื่อทำความสะอาด FILTER PRESS	1	-	-
473.การดูแลควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเข้าไปทำงานในพื้นที่แคบ	1	-	-
474.การดูแลควบคุมระบบบำบัดน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไฟฟ้าดับเป็นเวลานาน	1	-	-
475.งานตรวจสอบ CRANE ประจำสัปดาห์, 1 เดือน, 3 เดือน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานตรวจสอบ CRANE แล้วเดินสะดุดล้ม	1	-	-
476.งานใช้ WALKIE-TALKIE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าแท่น CHARGE ชาร์จ	1	-	-
477.งานทำความสะอาดระบบ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า น้ำหล่อเย็นไม่ไหลเข้า CONDENSER	1	-	-
478.งานทำความสะอาดระบบ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า น้ำร้อนกระเด็นถูกร่างกาย พนักงานขณะทำการ DRAIN น้ำทิ้ง	1	-	-
479.งานทำความสะอาดระบบ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใช้ลม FLUSH LINE ท่อที่ร้อนและมีตะกอนสะสมอยู่ภายในท่อ	1	-	-
480.การใช้งานระบบ ACTIVATED CARBON FILTER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าแผ่นกรอง CARBON หล่นทับหัวพนักงาน	1	-	-
481.การใช้งานระบบ ACTIVATED CARBON FILTER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปิดวาล์ว DRAIN ไอสารเคมีที่ควมแน่นไม่สนิท	1	-	-
482.การใช้งานระบบ ACTIVATED CARBON FILTER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า CARBON FILTER หรืออุปกรณ์เสื่อมสภาพการใช้งาน	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
483.กระบวนการผลิตใน V-220	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระบบควบคุมการผลิตไม่ทำงาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 38/150
484.กระบวนการผลิตใน V-220	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขึ้นไปเปิดวาล์วข้างถึง V-220	1	-	-
485.กระบวนการผลิตใน V-220	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเปิดวาล์ว DRAIN น้ำ แล้วน้ำร้อน กระเด็นถูกพนักงาน	1	-	-
486.กระบวนการผลิตใน V-220	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเปิดวาล์ว DRAIN น้ำ แล้วมีไอ ALCOHOL ระเหยออกมา	1	-	-
487.กระบวนการผลิตใน V-220	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า VALVE FV-222 ปิด ขณะทำการ กลับแล้วส่งผ่าน E-223	1	-	-
488.กระบวนการผลิตใน V-220	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปะเก็นแตกเสื่อมสภาพ หรือนำมาใช้งานไม่เหมาะสมหรือไม่ทราบ Spec	1	-	-
489.กระบวนการผลิตใน V-220	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า SIGHT GLASS V-220 แตก	1	-	-
490.งาน PRECOMMISSIONING และ COMMISSIONING	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าประเก็นชำรุด	1	-	-
491.งาน PRECOMMISSIONING และ COMMISSIONING	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขึ้นไปเปิดวาล์ว	1	-	-
492.งาน PRECOMMISSIONING และ COMMISSIONING	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเดินไปชนท่อที่ร้อน	1	-	-
493.งาน PRECOMMISSIONING และ COMMISSIONING	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าท่อยังไม่หุ้มแผ่นฉนวนนิยม	1	-	-
494. งาน DRAIN ของออกจาก ถึงต่างๆ เพื่อซ่อมแซมอุปกรณ์	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าข้อต่อหลุด	1	-	-
495. งาน DRAIN ของออกจาก ถึงต่างๆ เพื่อซ่อมแซมอุปกรณ์	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้คอยเฝ้าดูระดับของในถัง DRAIN ขณะทำการ DRAIN	1	-	-
496. งาน DRAIN ของออกจาก ถึงต่างๆ เพื่อซ่อมแซมอุปกรณ์	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีถังปนเปื้อนมาใส่สารเคมี	1	-	-
497. งาน DRAIN ของออกจาก ถึงต่างๆ เพื่อซ่อมแซมอุปกรณ์	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานใช้ลม FLUSH สาย DRAIN แล้วจับปลายสายแต่ท่อยังจับอยู่	1	-	-
497. งาน DRAIN ของออกจาก ถึงต่างๆ เพื่อซ่อมแซมอุปกรณ์	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสาย DRAIN และถังรอง DRAIN รั่ว แตก	1	-	-
498.งาน DRAIN ของออกจาก ถึงต่างๆ เพื่อซ่อมแซมอุปกรณ์	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า DRAIN ของออกจากถึงไม่หมด	1	-	-
499.งานเก็บตัวอย่าง HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า HOT OIL กระเด็นโดนพนักงาน	1	-	-
500.งานเก็บตัวอย่าง HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ถังรองเก็บตัวอย่าง HOT OIL รั่ว	1	-	-
501.งานเก็บตัวอย่าง HOT OIL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า พนักงานสูดดมไอ HOT OIL	1	-	-
502.งานเติม IRGANOX หรือ SONGNOX ลงใน T-565 (TOTM-810) หรือ T-567 (TOTM-IR)	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสารเคมีหกกระเด็น โดนพนักงาน	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหิ ซีตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
502.งานเดิม IRGANOX หรือ SONGNOX ลงใน T-565 (TOTM-810) หรือ T-567 (TOTM-IR)	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสายท่อดูด และท่อส่ง หลุด สะบัด หรือรั่ว	1	-	-
502.งานเดิม IRGANOX หรือ SONGNOX ลงใน T-565 (TOTM-810) หรือ T-567 (TOTM-IR)	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดแรงดันภายในท่อ	1	-	-
503.งานถอดเปลี่ยนปะเก็น, วาล์ว, Line ท่อ และอุปกรณ์ ต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานสัมผัสกับสารเคมี	1	-	-
504.งานถอดเปลี่ยนปะเก็น, วาล์ว, Line ท่อ และอุปกรณ์ ต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามีแรงดันพุ่งโดนพนักงาน	1	-	-
505.งานถอดเปลี่ยนปะเก็น, วาล์ว, Line ท่อ และอุปกรณ์ ต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานสัมผัสกับท่อ ถึง ที่ร้อน	1	-	-
506.PROCESS 1 และ 2 ชั้น 1	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเหยียบพื้นที่ลื่น	1	-	-
507.PROCESS 1 และ 2 ชั้น 1	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าทำงานแล้วได้รับกลิ่นไอสารเคมี	1	-	-
508.PROCESS 1 และ 2 ชั้น 1	-จะเกิดอะไร ถ้าพนักงานทำการใช้งานอุปกรณ์ต่างๆ แล้วถูกไฟดูด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 39/150
509.PROCESS 1 และ 2 ชั้น 2, 4	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเดินบริเวณรอบ F-145, F-245 และ F-345 โดยไม่ระวัง	1	-	-
510.PROCESS 1 และ 2 ชั้น 2, 4	-จะเกิดอะไร ถ้า COLUMN C-113, C-123C-213 และ C-313 เกิดการ LEAK เนื่องจากรอยเชื่อม แตกร้าว	1	-	-
510.PROCESS 1 และ 2 ชั้น 2, 4	-จะเกิดอะไร ถ้าพนักงานทำการใช้งานอุปกรณ์ต่างๆ แล้วถูกไฟดูด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 40/150
511.PROCESS 1 และ 2 ชั้น 3	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามีลมพัดฝุ่น	1	-	-
512.PROCESS 1 และ 2 ชั้น 3	-จะเกิดอะไร ถ้าพนักงานทำการใช้งานอุปกรณ์ต่างๆ แล้วถูกไฟดูด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 41/150
513.อาคารผลิตชั้น 2 ( ห้อง CONTROL ROOM, MCCP, LAB )	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเดินขึ้นบันไดขาดความระมัดระวัง	1	-	-
514.อาคารผลิตชั้น 2 ( ห้อง CONTROL ROOM, MCCP, LAB )	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าไฟดับในเวลากลางคืนในห้อง CONTROL ROOM	1	-	-
515.อาคารผลิตชั้น 2 ( ห้อง CONTROL ROOM, MCCP, LAB )	-จะเกิดอะไร ถ้ามีผ้าแขวนด้านหลังตู้ไฟในห้อง CONTROL ROOM และห้อง MCCP	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 42/150
516.อาคารผลิตชั้น 2 ( ห้อง CONTROL ROOM, MCCP, LAB )	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพื้นห้องน้ำ หรือห้อง LAB เปียก แล้วพนักงานเดินไม่ระวัง	1	-	-
517.อาคารผลิตชั้น 2 ( ห้อง CONTROL ROOM, MCCP, LAB )	-จะเกิดอะไร ถ้าพนักงานทำการใช้งานอุปกรณ์ต่างๆ แล้วถูกไฟดูด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 43/150
518.บริเวณ CHECK TANK	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงาน Q/C ไปเก็บตัวอย่างที่ CHECK TANK โดยไม่ระวัง	1	-	-
519.บริเวณ CHECK TANK	-จะเกิดอะไร ถ้าพนักงานทำการใช้งานอุปกรณ์ต่างๆ แล้วถูกไฟดูด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 44/150
520.บริเวณ CHECK TANK	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามีสารเคมีรั่วซึมตามหน้าแปลน MANHOLE ต่างๆ	1	-	-
521.บริเวณ WWT	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า T-167 มีตะกอนน้ำสะสมมาก	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าฟู้ด ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
522.บริเวณ WWT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเข้าไปทำงานในพื้นที่ SBR เป็นเวลานาน	1	-	-
523.บริเวณ WWT	-จะเกิดอะไร ถ้าพนักงานทำการใช้งานอุปกรณ์ต่างๆ แล้วถูกไฟดูด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 45/150
524.บริเวณ UTILITY	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานขาดความระมัดระวัง ขณะเดิน หรือทำงานในบริเวณนั้น	1	-	-
525.บริเวณ UTILITY	-จะเกิดอะไร ถ้าพนักงานทำการใช้งานอุปกรณ์ต่างๆ แล้วถูกไฟดูด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 46/150
526.NG STATION	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าอุปกรณ์ชำรุดแล้วทำให้ก๊าซ NG รั่ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 47/150
527.งานผลิตสินค้า SOCONE	-เกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุเคมีที่ใช้ในการผลิตSOCONE โดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
528.งานผลิตสินค้า SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างแบ่งถ่ายสารเคมีเพื่อการผลิตแล้วสารเคมีกระเด็นเข้าตา	1	-	-
529.งานผลิตสินค้า SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของ วัตถุเคมีที่ได้รับความร้อน	1	-	-
530.งานผลิตสินค้า SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่เป็นวัตถุดิบ หรือ ผลิตภัณฑ์หลักขณะแบ่งถ่ายเพื่อการผลิตสินค้า	1	-	-
531.งานผลิตสินค้า SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อ แบ่งถ่ายวัตถุดิบแล้วสัมผัสกระแทกพนักงาน	1	-	-
532.งานผลิตสินค้า SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวัตถุดิบสัมผัสกระแทกพื้นส่งผล ให้ถึงชำรุดเสียหาย และ เกิดวัตถุดิบหกทั่วไหล	1	-	-
533.งานผลิตสินค้า SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วบรกด F/L เบรกกะทันหันขณะ ยกถังสารเคมี มาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
534.งานผลิตสินค้า SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงาน พนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
535.งานผลิตสินค้า SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานใช้ DEMIN WATER ที่ ไม่ผ่านการ TREATED	1	-	-
536.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง HOMOGENIZER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดิน ชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 48/150
537.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง HOMOGENIZER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานปรับความเร็วรอบของ ใบกวนไม่เหมาะสมกับระดับของวัตถุดิบ	1	-	-
538.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง HOMOGENIZER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการผลิตมีการจัด ตำแหน่งง่ามของถังผลิต ไม่ถูกต้อง	1	-	-
539.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง HOMOGENIZER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายที่ใช้ในการลำเลียงวัตถุดิบเข้า ถึงผลิตชำรุด	1	-	-
540.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง HOMOGENIZER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าต้องยกภาชนะแบ่งถ่ายสารเคมีขึ้น บันไดไปทำงานบนพื้นที่การผลิตบนที่สูง	1	-	-
541.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง HOMOGENIZER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าต้องทำงานกับสิ่งของที่ เกิด จากมอเตอร์เครื่องปั่น SOCONE	1	-	-
542.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง HOMOGENIZER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงาน พนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าฟู้ด ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
543.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง HOMOGENIZER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังผลิต และ ระบบไม่ได้ทำความสะอาดในกรณีเปลี่ยนสูตร	1	-	-
544.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง DISPERSER STIRRER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 49/150
545.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง DISPERSER STIRRER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานปรับความสูง หรือ ความเร็วรอบของใบกวนไม่เหมาะสมกับขั้นตอนการผลิต	1	-	-
546.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง DISPERSER STIRRER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานไม่ได้ใช้ตัวล็อกถังล็อกถังผลิตสินค้า	1	-	-
547.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง DISPERSER STIRRER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องทำงานกับสิ่งของที่ติดจากมอเตอร์เครื่องปั่น SOCONE	1	-	-
548.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง DISPERSER STIRRER	-จะเกิดอะไรขึ้นเมื่อมีความร้อนเกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต	1	-	-
549.งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วย เครื่อง DISPERSER STIRRER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังผลิต และ ระบบไม่ได้ทำความสะอาดในกรณีเปลี่ยนสูตร	1	-	-
550.งานผลิตสินค้า NEBULA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุด ทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 50/150
551.งานผลิตสินค้า NEBULA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสุดดมผงฝุ่น หรือ ไอระเหย ของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตที่มีฤทธิ์เป็นกรด หรือ ต่าง	1	-	-
552.งานผลิตสินค้า NEBULA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตโดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
553.งานผลิตสินค้า NEBULA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างแบ่งถ่ายสารเคมีเพื่อการผลิต แล้วสารเคมีกระเด็นเข้าตา	1	-	-
554.งานผลิตสินค้า NEBULA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่เป็นวัตถุดิบ หรือ ผลิตภัณฑ์ หกขณะแบ่งถ่าย	1	-	-
555.งานผลิตสินค้า NEBULA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อแบ่งถ่ายวัตถุดิบแล้วถึงสัมผัสกระแทกพนักงาน	1	-	-
556.งานผลิตสินค้า NEBULA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อแบ่งถ่ายสารเคมี พนักงานปฏิบัติด้วยท่าทางที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
557.งานผลิตสินค้า NEBULA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับถังผลิต, อุปกรณ์หรือ วัตถุดิบที่มีความร้อน	1	-	-
558.งานผลิตสินค้า NEBULA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะสัมผัสละลายวัตถุดิบเกิดฟองล้นออกมานอกถังผลิต	1	-	-
559.งานผลิตสินค้า NEBULA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าผลิตภัณฑ์เกิดการกระเด็น หรือ สลื่นออกนอกถังผลิต	1	-	-
560.งานผลิตสินค้า NEBULA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าข้อบกพร่อง F/L เบรกกะทันหันขณะยกถังสารเคมี มาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
561.งานผลิตสินค้า NEBULA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงาน พนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-



โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
562.งานผลิตสินค้า NEBULA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานใช้ DEMIN WATER ที่ไม่ผ่านการ TREATED	1	-	-
563.งานผลิตสินค้าด้วยชุดอุปกรณ์ AIR MIXER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดิน ชำรุด ทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 51/150
564.งานผลิตสินค้าด้วยชุดอุปกรณ์ AIR MIXER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสื่อกสายดินลมเข้ากับจุดเชื่อมต่อ ไม่แน่น	1	-	-
565.งานผลิตสินค้าด้วยชุดอุปกรณ์ AIR MIXER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าความดันลมตกขณะทำการผลิต สินค้า	1	-	-
566.งานผลิตสินค้าด้วยชุดอุปกรณ์ AIR MIXER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าติดตั้ง AIR MIXER ที่ระดับความ สูงไม่เหมาะสม หรือ ติดตั้งแบบไม่แน่นอน	1	-	-
567.งานผลิตสินค้าด้วยชุดอุปกรณ์ AIR MIXER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ทำความสะอาดใบกวนก่อน นำมาใช้งาน	1	-	-
568.งานผลิตสินค้าด้วยชุดอุปกรณ์ AIR MIXER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถ F/L หรือ LIFTO เบรก กะทันหัน ขณะยกถังสารเคมีมาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
569.งานผลิตสินค้าด้วยชุดอุปกรณ์ AIR MIXER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าต้องทำงานกับเสียงดังที่เกิด จาก ชุดอุปกรณ์ AIR MIXER	1	-	-
570.งานผลิตสินค้าด้วยชุดอุปกรณ์ AIR MIXER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงาน พนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
571.งานผลิตสินค้า COATHING THINNER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดิน ชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 52/150
572.งานผลิตสินค้า COATHING THINNER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมผงฝุ่น หรือ ไอ ระเหยของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตโดยไม่สวม อุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
573.งานผลิตสินค้า COATHING THINNER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุดิบที่ใช้ใน การผลิตโดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน โดยไม่สวม อุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
574.งานผลิตสินค้า COATHING THINNER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างแบ่งถ่ายสารเคมีเพื่อการ ผลิต แล้ว สารเคมีกระเด็นเข้าตา	1	-	-
575.งานผลิตสินค้า COATHING THINNER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่เป็นวัตถุดิบ หรือ ผลิตภัณฑ์ หกขณะแบ่งถ่าย	1	-	-
576.งานผลิตสินค้า COATHING THINNER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อ แบ่งถ่ายวัตถุดิบแล้วสัมผัสกระแทกพนักงาน	1	-	-
577.งานผลิตสินค้า COATHING THINNER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อ แบ่งถ่ายสารเคมี พนักงานปฏิบัติด้วยท่าทางที่ไม่ เหมาะสม	1	-	-
578.งานผลิตสินค้า COATHING THINNER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังวัตถุดิบสัมผัสกระแทกพื้นส่งผล ให้ถังชำรุดเสียหาย และ เกิดวัตถุดิบหกรั่วไหล	1	-	-
579.งานผลิตสินค้า COATHING THINNER	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถ้าเกิดประกายไฟ หรือ ไฟฟ้า ลัดวงจรขณะถ่ายเทสารเคมีไวไฟ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 53/150

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
580.งานผลิตสินค้า COATHING THINNER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงาน พนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
581.งานผลิตสินค้า SURFYNOL DF 37	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมผงฝุ่น หรือ ไอระเหยของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตโดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
582.งานผลิตสินค้า SURFYNOL DF 37	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต โดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
583.งานผลิตสินค้า SURFYNOL DF 37	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างแบ่งถ่ายสารเคมีเพื่อการผลิต แล้วสารเคมีกระเด็นเข้าตา	1	-	-
584.งานผลิตสินค้า SURFYNOL DF 37	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่เป็นวัตถุดิบ หรือ ผลิตภัณฑ์ หกขณะแบ่งถ่าย	1	-	-
585.งานผลิตสินค้า SURFYNOL DF 37	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถ้าเกิดประกายไฟ หรือ ไฟฟ้าสถิตย์จระขณะถ่ายเทสารเคมีไวไฟ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 54/150
586.งานผลิตสินค้า SURFYNOL DF 37	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 55/150
587.งานผลิตสินค้า SURFYNOL DF 37	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงาน พนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
588.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	1	-	-
589.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของวัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต	1	-	-
590.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตPU โดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
591.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างแบ่งถ่ายสารเคมีเพื่อการผลิต แล้วสารเคมีกระเด็นเข้าตา	1	-	-
592.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่เป็นวัตถุดิบ หรือ ผลิตภัณฑ์หกขณะแบ่งถ่าย	1	-	-
593.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อแบ่งถ่ายวัตถุดิบแล้วถึงสัมผัสกระแทกพนักงาน	1	-	-
594.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อแบ่งถ่ายสารเคมี พนักงานปฏิบัติด้วยท่าทางที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
595.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถึงวัตถุดิบสัมผัสกระแทกพื้นส่งผลให้ถึงชำรุดเสียหาย และ เกิดวัตถุดิบหกรั่วไหล	1	-	-
596.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขณะเคลื่อนย้ายแกล้งใส่วัตถุดิบ HFC 245 FA ขนกระแทกเข้ากับพนักงาน หรือ เครื่องจักร	1	-	-
597.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวาล์วหัวถังของ HFC 245 FA ชำรุด หรือ ถูกกระแทกอย่างรุนแรงจนหัก	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าฟิ ซิตี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
598.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดประกายไฟ หรือ ไฟฟ้าลัดวงจร ขณะถ่ายเทสารเคมีไวไฟ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 56/150
599.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงานพนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
600.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE ใน TANK 5 MT และ TANK 1 MT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 57/150
601.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE ใน TANK 5 MT และ TANK 1 MT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานลืม ปิดวาล์วที่กรวยเติมวัตถุดิบ ขณะทำการ Circulate วัตถุดิบภายในถัง	1	-	-
602.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE ใน TANK 5 MT และ TANK 1 MT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานลืม ปิดวาล์วที่กระบอกเติมผลิตภัณฑ์ในขั้นตอนการเปลี่ยนถังเพื่อทำการบรรจุสินค้า	1	-	-
603.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE ใน TANK 5 MT และ TANK 1 MT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายที่ใช้เดินระบบ NITROGEN/AIR มี แรงดันสูง ทำให้สายสะบัดไปถูกพนักงาน หรือ เครื่องจักร	1	-	-
604.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE ใน TANK 5 MT และ TANK 1 MT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าต้องทำงานกับสิ่งของที่เย็นขึ้นจากมอเตอร์ หรือ บั้มของถังผลิตสินค้า PU	1	-	-
605.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE ใน TANK 5 MT และ TANK 1 MT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามอเตอร์ หรือ บั้ม ของถังผลิต PU เกิดไฟฟ้าลัดวงจร	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 58/150
606.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE ใน TANK 5 MT และ TANK 1 MT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดไฟฟ้าลัดวงจรทำให้เกิดเพลิงไหม้	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 59/150
607.งานผลิตสินค้า POLYURETHANE ใน TANK 5 MT และ TANK 1 MT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงานพนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
608. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 60/150
609. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตหรือ ผลิตภัณฑ์โดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
610. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของวัตถุดิบหรือ ผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต	1	-	-
611. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างแบ่งถ่ายวัตถุดิบ หรือ ผลิตภัณฑ์ แล้วสารเคมีกระเด็นเข้าตา	1	-	-
612. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่เป็นวัตถุดิบ หรือ ผลิตภัณฑ์หกขณะแบ่งถ่าย	1	-	-
613. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อแบ่งถ่ายวัตถุดิบแล้วถึงสัมผัสกระแทกพนักงาน	1	-	-
614. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อแบ่งถ่ายสารเคมี พนักงานปฏิบัติด้วยท่าทางที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
615. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังวัตถุดิบสัมผัสกระแทกพื้นส่งผลให้ถังชำรุดเสียหาย และ เกิดวัตถุดิบหกรั่วไหล	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหิ ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
616. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าความดันของลมที่ใช้ในการผลิตสินค้าตกกระทันหันทำให้รอบใบกวนช้าลงกวนผสมได้ไม่ดี	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 61/150
617. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วรถ F/L หรือ LIFTO เบรกกระทันหัน ขณะยกถังสารเคมีมาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
618. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในการปฏิบัติงานพนักงานต้องสัมผัสกับสารเคมี M/C เป็นเวลานานๆ	1	-	-
619. งานผลิตสินค้า PREPOLYMER	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงานพนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
620. งานผลิตสินค้า POLYFILL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 62/150
621. งานผลิตสินค้า POLYFILL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุอันตรายที่ใช้ในการผลิตหรือ ผลิตภัณฑ์โดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
623. งานผลิตสินค้า POLYFILL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต	1	-	-
624. งานผลิตสินค้า POLYFILL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างแบ่งถ่ายวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์ แล้วสารเคมีกระเด็นเข้าตา	1	-	-
625. งานผลิตสินค้า POLYFILL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่เป็นวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์หกขณะแบ่งถ่าย	1	-	-
626. งานผลิตสินค้า POLYFILL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุอันตราย แบ่งถ่ายวัตถุอันตรายแล้วสัมผัสกระแทกพนักงาน	1	-	-
627. งานผลิตสินค้า POLYFILL	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวัตถุอันตรายสัมผัสกระแทกพื้นส่งผลให้ถึงชำรุดเสียหาย และ เกิดวัตถุอันตรายรั่วไหล	1	-	-
628. งานผลิตสินค้า POLYFILL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วรถ F/L เบรกกระทันหัน ขณะยกถังสารเคมีมาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
629. งานผลิตสินค้า POLYFILL	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงานพนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
630. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุอันตรายที่ใช้ในการผลิตหรือ ผลิตภัณฑ์โดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
631. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต	1	-	-
632. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างแบ่งถ่ายวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์ แล้วสารเคมีกระเด็นเข้าตา	1	-	-
633. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่เป็นวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์หกขณะแบ่งถ่าย	1	-	-
634. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุอันตราย แบ่งถ่ายวัตถุอันตรายแล้วสัมผัสกระแทกพนักงาน	1	-	-
635. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุอันตราย แบ่งถ่ายสารเคมี พนักงานปฏิบัติด้วยท่าทางที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
636. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวัตถุอันตรายสัมผัสกระแทกพื้นส่งผลให้ถึงชำรุดเสียหาย และ เกิดวัตถุอันตรายรั่วไหล	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
637. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วบร F/L เบรกกะทันหัน ขณะยกถังสารเคมีมาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
638. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงานพนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 63/150
639. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในการปฏิบัติงานพนักงานต้องสัมผัสกับ สารเคมี MEG เป็นระยะเวลานานๆ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 64/150
640. งานผลิตสินค้า CATALYST	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 65/150
641.งาน REPACK สินค้า	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุอันตรายในการผลิตหรือ ผลิตภัณฑ์โดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
642.งาน REPACK สินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของวัตถุอันตราย ผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต	1	-	-
643.งาน REPACK สินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างแบ่งถ่ายวัตถุอันตราย หรือ ผลิตภัณฑ์ แล้วสารเคมีกระเด็นเข้าตา	1	-	-
644.งาน REPACK สินค้า	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่เป็นวัตถุอันตราย หรือ ผลิตภัณฑ์หกขณะแบ่งถ่าย	1	-	-
645.งาน REPACK สินค้า	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุอันตรายเพื่อแบ่งถ่ายวัตถุอันตรายแล้วถึงล้มกระแทกพนักงาน	1	-	-
646.งาน REPACK สินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุอันตรายเพื่อแบ่งถ่ายสารเคมี พนักงานปฏิบัติด้วยท่าทางที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
647.งาน REPACK สินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถึงวัตถุอันตรายล้มกระแทกพื้นส่งผลให้ถึงชำรุดเสียหาย และ เกิดวัตถุอันตรายรั่วไหล	1	-	-
648.งาน REPACK สินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วบร F/L เบรกกะทันหันขณะยกถังสารเคมีมาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
649.งาน REPACK สินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงานพนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
650.งาน REPACK สินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุดทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 65/150
651.งานบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุขนาดต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับผลิตภัณฑ์ขณะทำการบรรจุ โดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
652.งานบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุขนาดต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของผลิตภัณฑ์ขณะทำการบรรจุ	1	-	-
653.งานบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุขนาดต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างทำการบรรจุผลิตภัณฑ์แล้วสารเคมีกระเด็นเข้าตา	1	-	-
654.งานบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุขนาดต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าทำการบรรจุผลิตภัณฑ์จนล้นออกจากถังบรรจุ	1	-	-
655.งานบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุขนาดต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเปิดวาล์วเพื่อบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุแรงเกินไป	1	-	-
655.งานบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขณะเคลื่อนย้ายสินค้าลงจาก			

โรงงาน

บริษัท เช่าฟู้ด ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
ขนาดต่างๆ	เครื่องชั่ง เพื่อขึ้นบนพาเลท แต่หล่นมือทำให้ถึงบรรจุสินค้าล้ม	1	-	-
656.งานบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุขนาดต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดประกายไฟ หรือ ไฟฟ้าลัดวงจร ขณะถ่ายเทสารเคมีไวไฟ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 66/150
657.งานบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุขนาดต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังบรรจุ F/L เบรกกะทันหันขณะยกถังสารเคมีมาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
658.งานบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุขนาดต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงานพนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
659.งานบรรจุผลิตภัณฑ์ลงถังบรรจุขนาดต่างๆ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุดทำให้ไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 67/150
660. งานบรรจุสินค้า SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุที่ใช้ในการผลิตโดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันสารเคมี	1	-	-
661. งานบรรจุสินค้า SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของวัตถุที่ใช้ในการผลิตโดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันสารเคมี	1	-	-
662. งานบรรจุสินค้า SEALANT	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างการผลิตมีวัตถุที่ใช้กระเด็นเข้าตาพนักงาน	1	-	-
663. งานบรรจุสินค้า SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวัตถุเกิดการรั่วไหลจากจุดเชื่อมต่อ ของเครื่องบรรจุสินค้าที่ติดตั้งไม่แน่นหนา	1	-	-
664. งานบรรจุสินค้า SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเคลื่อนย้ายถังบรรจุวัตถุโดยขาดความระมัดระวัง	1	-	-
665. งานบรรจุสินค้า SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ากล่องบรรจุวัตถุหลุดสินค้าล้มลงจากพาเลท	1	-	-
666. งานบรรจุสินค้า SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ายกกล่องบรรจุวัตถุ หรือ กล่องผลิตภัณฑ์ด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง	1	-	-
667.งานบรรจุสินค้า SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าจัดเรียงกล่องสินค้าบนพาเลทไม่ดี	1	-	-
668.งานบรรจุสินค้า SEALANT	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังบรรจุ F/L เบรกกะทันหันขณะยกถังสารเคมีมาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
669.งานบรรจุสินค้า SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงานพนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
670.งานบรรจุสินค้า SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานต้องทำงานเข้า กะ อย่างต่อเนื่องเกินจำนวนเวลาที่กำหนด	1	-	-
671.งานบรรจุสินค้า SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุด ทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 68/150
672.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Cartridge	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานต้องอยู่กับเสียงจากการทำงานของเครื่องจักรเป็นเวลานานๆ	1	-	-
673.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานแก้ไขปัญหาเครื่องจักร	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
แบบ Cartridge	ขัดข้องโดยที่พนักงานไม่มีความรู้ที่เหมาะสม			-
674.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Cartridge	- จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของเครื่องจักรชำรุด และมีกระแสไฟฟ้ารั่วไหล	1	-	-
675.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Cartridge	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าประกอบชุดข้อต่อต่างๆ ของเครื่องจักรไม่แน่นหนา	1	-	-
676.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Cartridge	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าล๊อคสายดินลมเข้ากับชุดเชื่อมต่อไม่แน่น	1	-	-
677.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Cartridge	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ SENSOR ทำงานผิดพลาด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 69/150
678.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Cartridge	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องชั่งมาใช้ไม่ถูกต้อง น้ำหนักของสินค้าที่ต้องชั่ง	1	-	-
679.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Cartridge	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงาน พนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
680.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Cartridge	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานต้องทำงานเข้า กะ อย่างต่อเนื่องเกินจำนวนเวลาที่กำหนด	1	-	-
681.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Sausage	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานต้องอยู่กับเสียงจากการทำงานของเครื่องจักรเป็นเวลานานๆ	1	-	-
682.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Sausage	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานแก้ไขปัญหาเครื่องจักรขัดข้อง โดยที่พนักงานไม่มีความรู้ที่เหมาะสม	1	-	-
683.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Sausage	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสโดน ชุดรีฟลอร์ดที่มีความร้อนขณะใช้งาน	1	-	-
684.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Sausage	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของเครื่องจักร ชำรุด และมีกระแสไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 70/150
685.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Sausage	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าประกอบชุดข้อต่อต่างๆ ของเครื่องจักรไม่แน่นหนา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 71/150
686.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Sausage	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าล๊อคสายดินลมเข้ากับชุดเชื่อมต่อไม่แน่น	1	-	-
687.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Sausage	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ SENSOR ทำงานผิดพลาด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 72/150
688.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Sausage	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องชั่งมาใช้ไม่ถูกต้อง น้ำหนักของสินค้าที่ต้องชั่ง	1	-	-
689.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Sausage	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงาน พนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
690.งานใช้งานเครื่อง Automatic Filling แบบ Sausage	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานต้องทำงานเข้า กะ อย่างต่อเนื่อง เกินจำนวนเวลาที่กำหนด	1	-	-
691.งานใช้เครื่อง BIG PRESS (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในการใช้งานเครื่อง BIG PRESS พนักงานไม่มีการสื่อสารที่ชัดเจน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 73/150
692.งานใช้เครื่อง BIG PRESS (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานแก้ไขปัญหาเครื่องจักรขัดข้องโดยที่พนักงานไม่มีความรู้ที่เหมาะสม	1	-	-
693.งานใช้เครื่อง BIG PRESS (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานสัมผัสถูกยางของชุดฟลัก	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาร์ท ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
694.งานใช้เครื่อง BIG PRESS (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าถังผลิตไม่อยู่ในตำแหน่งที่ตรงกับชุดฝากของเครื่อง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 74/150
695.งานใช้เครื่อง BIG PRESS (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของเครื่อง BIG PRESS ชำรุด และ มีไฟฟ้ารั่ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 75/150
696.งานใช้เครื่อง BIG PRESS (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าประกอบชุดข้อต่อต่างๆ ของเครื่องจักรไม่แน่นหนา	1	-	-
697.งานใช้เครื่อง BIG PRESS (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ SENSOR ทำงานผิดพลาด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 76/150
698.งานใช้เครื่อง BIG PRESS (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงานพนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
699.งานใช้เครื่อง BIG PRESS (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานต้องทำงานเข้า กะ อย่างต่อเนื่อง เกินจำนวนเวลาที่กำหนด	1	-	-
700.งานใช้เครื่องกลึงหล่อสำหรับพิมพ์ข้อมูล EXP DATE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานใช้งาน หรือ แก้ไขปัญหาเครื่องจักรขัดข้องโดยที่พนักงานไม่มีความรู้ที่เหมาะสม	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 77/150
701.งานใช้เครื่องกลึงหล่อสำหรับพิมพ์ข้อมูล EXP DATE	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของเครื่องจักรชำรุด และ มีกระแสไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 78/150
702.งานใช้เครื่องกลึงหล่อสำหรับพิมพ์ข้อมูล EXP DATE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าล๊อคสายดินลมเข้ากับชุดเชื่อมต่อไม่แน่น	1	-	-
703.งานใช้เครื่องกลึงหล่อสำหรับพิมพ์ข้อมูล EXP DATE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ SENSOR ทำงานผิดพลาด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 79/150
704.งานใช้เครื่องพิมพ์ INK JET	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับสาร SOLVENTโดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 80/150
705.งานใช้เครื่องพิมพ์ INK JET	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสาร SOLVENT ที่ใช้กระเด็นเข้าตาในขั้นตอนการแบ่งถ่ายเพื่อใช้งาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 81/150
706.งานใช้เครื่องพิมพ์ INK JET	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของสาร SOLVENT	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 82/150
707.งานใช้เครื่องพิมพ์ INK JET	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดประกายไฟ ในขณะที่แบ่งถ่ายสาร SOLVENT เพื่อใช้งาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 83/150
708.งานใช้เครื่องพิมพ์ INK JET	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องพิมพ์ INK JET ชำรุด และ เกิดมีกระแสไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 84/150
709.งานทำความสะอาดเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำการถอดแยกชิ้นส่วนของเครื่องเพื่อเตรียมทำความสะอาด โดยที่พนักงานไม่มีความรู้ที่เหมาะสม	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 85/150
709.งานทำความสะอาดเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสกับ สาร SOLVENT โดยไม่สวมถุงมือกันสารเคมี	1	-	-
710.งานทำความสะอาดเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดมไอระเหยของสาร SOLVENT โดยไม่สวมหน้ากากป้องกันสารเคมี	1	-	-
711.งานทำความสะอาดเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าหยิบชิ้นงานในถังแช่น้ำยา SOLVENT โดยไม่สวมแว่นตานิรภัย	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 86/150



โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
712.งานทำความสะอาดเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใช้อุปกรณ์ที่ไม่เหมาะสมในการถอดแยกชิ้นส่วนของเครื่องบรรจุ	1	-	-
713.งานทำความสะอาดเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเคลื่อนย้ายชิ้นส่วนของเครื่องจักรเพื่อนำไปแช่ในถัง SOLVENT โดยขาดความระวัง	1	-	-
714.งานทำความสะอาดเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใช้มีดคัตเตอร์ในการขูดทำความสะอาดชิ้นส่วนของเครื่องจักร โดยไม่สวมถุงมือป้องกัน	1	-	-
715.งานทำความสะอาดเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัส SOLVENT เพื่อแบ่งถ่ายวัตถุดิบแล้วถึงสัมผัสกระแทกพนักงาน	1	-	-
716.งานทำความสะอาดเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดประกายไฟ ในขณะแบ่งถ่ายสาร SOLVENT เพื่อใช้แช่ชุดอุปกรณ์ของเครื่องจักร	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 87/150
717.งานทำความสะอาดเครื่อง Automatic Filling	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อแบ่งถ่ายสารเคมี พนักงานปฏิบัติด้วยท่าทางที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
718.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำการถอดแยกชิ้นส่วนของเครื่องเพื่อเตรียมทำความสะอาด โดยที่พนักงานไม่มีความรู้ที่เหมาะสม	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 88/150
719.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสกับ สาร SOLVENT โดยไม่สวมถุงมือกันสารเคมี	1	-	-
720.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดมไอระเหยของสาร SOLVENT โดยไม่สวมหน้ากากป้องกันสารเคมี	1	-	-
721.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าหยิบชิ้นงานในถังแช่น้ำยา SOLVENT โดยไม่สวมแว่นตาป้องกัน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 89/150
722.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานลงไปทำความสะอาดถังผลิตเพื่อคัดเนื้อก้นถังออกโดยขาดความระวัง	1	-	-
723.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานถูกอุปกรณ์สำหรับขูดเนื้อวัตถุดิบ ออกจากถังในขั้นตอนการทำความสะอาดบาดมือ	1	-	-
724.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อแบ่งถ่ายวัตถุดิบแล้วถึงสัมผัสกระแทกพนักงาน	1	-	-
725.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อแบ่งถ่ายสารเคมี พนักงานปฏิบัติด้วยท่าทางที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
726.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดประกายไฟ ในขณะแบ่งถ่ายสาร SOLVENT เพื่อใช้แช่ชุดอุปกรณ์ของเครื่องจักร	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 90/150
727.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใช้ขั้วรถ F/L เบรกกะทันหันขณะยกถังสารเคมีมาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
728.งานทำความสะอาดเครื่อง BIG PRESS และ ถังผลิต	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการสัมผัสวัตถุดิบเพื่อแบ่งถ่ายสารเคมี พนักงานปฏิบัติด้วยท่าทางที่ไม่เหมาะสม	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
729.งานผลิตสินค้า MS SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสุดคมผงฝุ่น หรือ ไร่เหย ของวัตถุที่ใช้ในการผลิต SEALANT	1	-	-
730.งานผลิตสินค้า MS SEALANT	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสกับวัตถุที่ใช้ผลิต SEALANT โดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
731.งานผลิตสินค้า MS SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวัตถุที่ใช้ในการผลิต SEALANT กระเด็นเข้าตา	1	-	-
732.งานผลิตสินค้า MS SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสกับสายต่อ STREM โดยไม่สวมถุงมือกันร้อน	1	-	-
733.งานผลิตสินค้า MS SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสกับไอร้อนของ STREM จากการรั่วไหลของจุดเชื่อมต่อ	1	-	-
734.งานผลิตสินค้า MS SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสกับถังผลิตขณะมีความร้อน	1	-	-
735.งานผลิตสินค้า MS SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเปิดใบกวนก่อนที่จะฝาลังของเครื่อง MIXING จะปิดสนิท	1	-	-
736.งานผลิตสินค้า MS SEALANT	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วบร F/L เบรกกะทันหันขณะยกถังสารเคมีมาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
737.งานผลิตสินค้า MS SEALANT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วกระป๋องแบ่งถ่ายสารเคมี ด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง	1	-	-
738.งานใช้งานเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานใช้งานเครื่อง MIXING โดยไม่รู้วิธีการใช้งาน	1	-	-
739.งานใช้งานเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเครื่อง MIXING ชักข้อ และพนักงานแก้ไขไม่ถูกวิธี	1	-	-
740.งานใช้งานเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสกับสายต่อ STREMโดยไม่สวมถุงมือกันร้อน	1	-	-
741.งานใช้งานเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสกับถังผลิต ที่มีความร้อน	1	-	-
742.งานใช้งานเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงาน ต่อ หรือ ถอดสาย STREAM ไม่ถูกวิธี	1	-	-
743.งานใช้งานเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานไม่ได้สืบทอดสาย STREAM	1	-	-
744.งานใช้งานเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของเครื่อง MIXING ชำรุด และมีไฟฟ้ารั่ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 91/150
745.งานใช้งานเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าประกอบชุดหัวของถังผลิตไม่สมบูรณ์	1	-	-
746.งานใช้งานเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานไม่ได้ตรวจสอบน้ำมันเครื่อง ของระบบ VACCUM	1	-	-
747.งานใช้งานเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังผลิต และ ระบบไม่ได้ทำความสะอาด ในกรณีเปลี่ยนสูตร	1	-	-
748.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันในขั้นตอนการนำวัตถุออกจากใบกวนหลังผลิต	1	-	-
749.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานใช้อุปกรณ์ไม่ถูกประเภทกับงานถอด-ประกอบ	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหิ ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
750.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานกระแทก กับ ชุดใบ กวน/แกนเพลลา ขณะถอดใบกวน หรือ ทำความ สะอาดชุดใบกวน	1	-	-
751.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับสาร SOLVENT ที่ใช้ในการทำความสะอาดโดยไม่สวม อุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
752.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของสาร SOLVENT ที่ใช้ในการทำความสะอาด	1	-	-
753.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระหว่างการทำความสะอาดแล้ว สาร SOLVENT ที่ใช้กระเด็นเข้าตา	1	-	-
754.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการถ่ายเท SOLVENT เพื่อใช้ในการทำความสะอาดแล้วถึงหล่นได้เท้า พนักงาน	1	-	-
755.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทางที่ ไม่เหมาะสม ในขั้นตอนการแบ่งถ่ายสาร SOLVENT	1	-	-
756.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถ้าเกิดประกายไฟ ในขณะที่ใช้งาน สาร SOLVENT	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 92/150
756.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถ F/L เบรกกะทันหันขณะยก ถังสารเคมีมาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
757.งานทำความสะอาดเครื่อง MS MIXING (SEALANT)	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขยกระป๋องแบ่งถ่ายสารเคมี ด้วย ท่าทางที่ไม่ถูกต้อง	1	-	-
758.งานเติมของผสม PLATICIZER+ ADDITIVE	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องชั่งไฟฟ้ามีสายไฟชำรุด และ เกิดมีกระแสไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 93/150
759.งานเติมของผสม PLATICIZER+ ADDITIVE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับสาร วัตถุติด โดยไม่สวมอุปกรณ์ป้องกัน	1	-	-
760.งานเติมของผสม PLATICIZER+ ADDITIVE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวัตถุติดที่ใช้ กระเด็นเข้าตาใน ขั้นตอนการแบ่งถ่ายเพื่อใช้งาน	1	-	-
761.งานเติมของผสม PLATICIZER+ ADDITIVE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของ วัตถุติด	1	-	-
762.งานเติมของผสม PLATICIZER+ ADDITIVE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวัตถุติดเกิดการหกทั่วไหลขณะ เคลื่อนย้ายเพื่อนำไปเติม	1	-	-
763.งานเติมของผสม PLATICIZER+ ADDITIVE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าแก๊สรั่ว และ เกิดไฟไหม้ขณะทำ การเติมผสมวัตถุติด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 94/150
764.งานเติมของผสม PLATICIZER+ ADDITIVE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับหม้อต้มวัตถุติด ที่มีความร้อนสูง	1	-	-
765.งานเติมของผสม PLATICIZER+ ADDITIVE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับวัตถุติดที่มี ความร้อนสูง	1	-	-
766.งานเตรียมน้ำสำหรับผลิตสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสสารกับสารเคมี (NaOCI) โซเดียมไฮโปคลอไรด์ โดยไม่สวมถุงมือ ป้องกันสารเคมี	1	-	-
767.งานเตรียมน้ำสำหรับผลิตสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานถ่ายเทสารเคมี (NaOCI) โซเดียมไฮโปคลอไรด์ แล้วเกิดกระเด็นเข้าตา	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าฟิต ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
768.งานเตรียมน้ำสำหรับผลิตสินค้า	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมไอระเหยของสารเคมี (NaOCl) โซเดียมไฮโปคลอไรต์	1	-	-
769.งานเตรียมน้ำสำหรับผลิตสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานใช้ DEMIN WATER ที่ไม่ผ่านการ TREATED	1	-	-
770.งานใช้ระบบ AIRCOMPRESSOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานต้องอยู่กับเสียงจากการทำงาน ของเครื่องAIR COMPRESSOR เป็นเวลานานๆ	1	-	-
771.งานใช้ระบบ AIRCOMPRESSOR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับตัวเครื่องAIR COMPRESSOR ที่มีความร้อนจากการทำงาน	1	-	-
772.งานใช้ระบบ AIRCOMPRESSOR	- จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานสัมผัสกับท่อลมร้อนของตัวเครื่อง AIR COMPRESSOR	1	-	-
773.งานใช้ระบบ AIRCOMPRESSOR	- จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ ไฟฟ้าของเครื่อง AIR COMPRESSOR ชำรุด และ มีกระแสไฟฟ้ารั่ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 95/150
774.งานใช้ปั๊มส่งน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานต้องอยู่กับเสียงจากการทำงานของปั๊มส่งน้ำเสียเป็นเวลานานๆ	1	-	-
775.งานใช้ปั๊มส่งน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของปั๊มส่งน้ำเสีย ชำรุด และ มีกระแสไฟฟ้ารั่ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 96/150
775.งานใช้ปั๊มส่งน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของปั๊มส่งน้ำเสีย โคมงานเกิดไฟฟ้าลัดวงจร	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 97/150
776.งานชาร์ตแบตเตอรี่	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำการชาร์ตไฟแบตเตอรี่อย่างไม่ถูกวิธี	1	-	-
777.งานชาร์ตแบตเตอรี่	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าอุปกรณ์ชาร์ตไฟฟ้าของหม้อแบตเตอรี่ชำรุด และ มีกระแสไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 98/150
778.งานชาร์ตแบตเตอรี่	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะชาร์ตไฟฟ้าในหม้อแบตเตอรี่ เกิดการกระเด็นออกมาถูกพนักงาน	1	-	-
779.งานชาร์ตแบตเตอรี่	-อะไรจะเกิดขึ้นถ้าในขณะที่ชาร์ตไฟฟ้าแบตเตอรี่มีการเกิดก๊าซไฮโดรเจนออกมาเจอกับประกายไฟ	1	-	-
780.งานใช้งานเครื่องชั่ง	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุด ทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 99/150
780.งานใช้งานเครื่องชั่ง	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังวัดอุณหภูมิสัมผัสกับเครื่องชั่งไฟฟ้า	1	-	-
781.งานใช้งานเครื่องชั่ง	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการชั่งวัตถุดิบที่มีน้ำหนักมากกว่าที่เครื่องชั่งกำหนดไว้	1	-	-
782.งานใช้ระบบทำความเย็น	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลืมเปิดวาล์วน้ำทำให้ไม่มีน้ำอยู่ในระบบทำความเย็น	1	-	-
783.งานใช้ระบบทำความเย็น	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของระบบทำความเย็นชำรุด และ มีกระแสไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 100/150
784.งานใช้ระบบทำความเย็น	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการใช้รถ F/L เคลื่อนย้ายสิ่งของแล้ว ชนเข้ากับท่อลมเย็นของระบบทำความเย็น	1	-	-
785.งานดูแล และ ใช้งานระบบ CHILLER ของถังผลิต PU	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าระบบ CHILLER ทำงานไม่ปกติ	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
786.งานดูแล และ ใช้งานระบบ CHILLER ของถังผลิต PU	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานต้องอยู่กับเสียงจากการทำงาน ของระบบ CHILLERเป็นเวลานานๆ	1	-	-
787.งานดูแล และ ใช้งานระบบ CHILLER ของถังผลิต PU	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามอเตอร์ หรือ ปั๊ม ของระบบ CHILLER เกิดไฟฟ้าลัดวงจร	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 101/150
788.งานดูแล และ ใช้งานระบบ CHILLER ของถังผลิต PU	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้เปิดวาล์วน้ำขณะเดินปั๊มน้ำหล่อเย็น	1	-	-
789.งานดูแล และ ใช้งานระบบ CHILLER ของถังผลิต PU	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในในระบบ CHILLER อยู่ใน ระดับ ที่ไม่เป็นปกติ	1	-	-
790.งานขับรถ FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานขับรถ F/L โดยขาดความระมัดระวัง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 102/150
791.งานขับรถ FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในเวลากลางคืนแสงสว่างไม่เพียงพอในการทำงาน	1	-	-
792.งานขับรถ FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่พันฟิล์มยึดเพื่อยึดกล่องสินค้า ซิลิโคน ให้แน่นก่อนการเคลื่อนย้ายพาเลท	1	-	-
793.งานขับรถ FORKLIFT	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถ F/L เบรกกะทันหันขณะ ยกถังสารเคมี มาแบ่งถ่ายเพื่อการผลิต	1	-	-
794.งานขับรถ FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปรับระดับขาของรถ F/L คร่าว่มากเกินไปขณะยกถังผลิตกันซ์เพื่อบรรจุ	1	-	-
795.งานขับรถ FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ใส่สายลัดถังขณะเคลื่อนย้ายถังผลิตสินค้า SOCONE ไปบรรจุ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 103/150
796.งานใช้รถยก LIFETO แบบไฟฟ้า และ แบบ ธรรมดา	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าการใช้รถยก LIFTO แบบไฟฟ้า หรือแบบธรรมดา ที่ไม่อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	1	-	-
797.งานใช้รถยก LIFETO แบบไฟฟ้า และ แบบ ธรรมดา	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของรถยก LIFTO แบบไฟฟ้าชำรุด และ มีกระแสไฟฟ้ารั่วไหล	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 104/150
798.งานใช้ระบบ STEAM และ ระบบ น้ำหล่อเย็น	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าทำการต่อสาย STEAM เข้ากับ จุดเชื่อมต่อแบบไม่เรียบร้อย หรือ ไม่แน่นหนา	1	-	-
799.งานใช้ระบบ STEAM และ ระบบ น้ำหล่อเย็น	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าทำการต่อสาย น้ำหล่อเย็น เข้ากับ จุดเชื่อมต่อแบบไม่เรียบร้อย หรือ ไม่แน่นหนา	1	-	-
800.งานใช้ระบบ STEAM และ ระบบ น้ำหล่อเย็น	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า STEAM หรือ น้ำหล่อเย็น พุ่งใส่เครื่องจักรทำให้เกิดไฟฟ้าลัดวงจร	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 105/150
801.งานใช้ระบบ STEAM และ ระบบน้ำ	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ทำการยึดปลายสายของสายเดิน STEAM ให้แน่นในระหว่างการใช้งาน	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าดี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
802.งานใช้ระบบ STEAM และ ระบบ น้ำหล่อเย็น	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำการถอดสาย STEAM ออกจากถังผลิดอย่างไม่ถูกวิธี	1	-	-
803.งานเตรียมถัง RECYCLE สำหรับ บรรจุสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลืมเปิดน้ำใช้ทิ้งไว้จนทำให้น้ำท่วม พื้นที่ผลิดสินค้า	1	-	-
804.งานเตรียมถัง RECYCLE สำหรับ บรรจุสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของปั๊ม ส่งน้ำเสียโดนน้ำจนเกิดไฟฟ้าลัดวงจร	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 106/150
804.งานเตรียมถัง RECYCLE สำหรับ บรรจุสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับสาร THINNER ที่ใช้ในการทำความสะอาดถัง RECYCLE	1	-	-
805.งานเตรียมถัง RECYCLE สำหรับ บรรจุสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขณะที่ทำความสะอาดถัง สาร THINNER กระเด็นเข้าตา	1	-	-
806.งานเตรียมถัง RECYCLE สำหรับ บรรจุสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมสาร THINNER ที่ใช้ในการทำความสะอาดถัง RECYCLE	1	-	-
807.งานเตรียมถัง RECYCLE สำหรับ บรรจุสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสูดดมสปีร์ที่ใช้ในการเตรียมถัง RECYCLE	1	-	-
808.งานเตรียมถัง RECYCLE สำหรับ บรรจุสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดประกายไฟ ในขณะที่ใช้งาน สาร THINNER	1	-	-
809.งานใช้พื้นที่ส่วนผลิด	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าฝากรอบวางระบายน้ำในพื้นที่ผลิด PU เกิดการชำรุดเสียหาย	1	-	-
810.งานใช้พื้นที่ส่วนผลิด	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเคลื่อนย้ายถังวัดอุณหภูมิ ผ่านพื้นปูน ที่ชำรุดในพื้นที่ผลิด SOCCONE	1	-	-
811.งานใช้พื้นที่ส่วนผลิด	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีน้ำฝนสาดเข้ามาลงในพื้นที่ การผลิดสินค้า SEALANT	1	-	-
812.งานใช้พื้นที่ส่วนผลิด	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าต้องใช้รถ F/L ในพื้นที่ที่จำกัด ของพื้นที่การผลิดสินค้า SEALANT	1	-	-
813.งานใช้พื้นที่ส่วนผลิด	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพื้นที่ผลิดสินค้าน้ำท่วมจากการ เปิดน้ำใช้ทิ้งไว้ในพื้นที่ล้างทำความสะอาด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 107/150
814.งานใช้พื้นที่ส่วนผลิด	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานต้องอยู่กับเสียงจากการ ทำงาน ของเครื่องจักรเป็นเวลานานๆ (ทุกพื้นที่การ ผลิด)	1	-	-
815.งานใช้พื้นที่ส่วนผลิด	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีสิ่งของมาเกิดขวางทางเข้า ไป เอาถังดับเพลิง หรือ อุปกรณ์ดับเพลิง	1	-	-
816.งานจัดวางถังวัดอุณหภูมิ และ ถัง RECYCLE	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าจัดเรียงถังวัดอุณหภูมิซ้อนกันใน พื้นที่จัดเก็บ แบบไม่เป็นระเบียบ	1	-	-
817.งานจัดวางถังวัดอุณหภูมิ และ ถัง RECYCLE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพาเลทวางถังชำรุดทำให้การจัด วางถัง อยู่ในสภาพไม่มั่นคงทำให้ถังวัดอุณหภูมิตกลง จากพาเลท	1	-	-
818.งานจัดวางถังวัดอุณหภูมิ และ ถัง RECYCLE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีเศษไม้พาเลทจากพาเลทที่ชำรุด หล่นอยู่ในพื้นที่การผลิด	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาร์ท ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
819.งานจัดเก็บถังวัดอุณหภูมิและวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังวัดอุณหภูมิหล่นจากกรง F/L ในขณะที่เคลื่อนย้ายไปยังพื้นที่จัดเก็บ	1	-	-
820.งานจัดเก็บถังวัดอุณหภูมิและวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเศษเนื้อ SILICONE SEALANT หล่น จากกรง F/L ในขณะที่เคลื่อนย้ายไปยังพื้นที่จัดเก็บ	1	-	-
821.งานจัดเก็บถังวัดอุณหภูมิและวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าจัดเรียงถังวัดอุณหภูมิซ้อนกันในพื้นที่จัดเก็บ แบบไม่เป็นระเบียบ	1	-	-
822.งานจัดเก็บถังวัดอุณหภูมิและวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วกรง F/L เพื่อขนย้ายถังวัดอุณหภูมิ หรือ วัสดุที่ไม่ใช่แล้วเข้าจัดเก็บในพื้นที่จัดเก็บโดยไม่ระวัง	1	-	-
823. งานจัดทำเอกสาร,งานใช้คอมพิวเตอร์,งานตรวจสอบ	-งานเอกสาร อ้างอิง ADMIN	-	-	-
824. งานจัดทำเอกสาร,งานใช้คอมพิวเตอร์,งานตรวจสอบ	-อ้างอิงงานพื้นที่ต่างๆ	-	-	-
825. งานจัดทำเอกสาร,งานใช้คอมพิวเตอร์,งานตรวจสอบ	-อ้างอิงงานต่างๆ	-	-	-
826.งานเตรียม น้ำ สำหรับการผลิตสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าส่วนที่เป็นอุปกรณ์ไฟฟ้าของระบบ น้ำมีกระแสไฟฟ้ารั่ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 108/150
827.งานเตรียม น้ำ สำหรับการผลิตสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเปิดวาล์วน้ำทิ้งไว้จนน้ำท่วมพื้นที่ผลิตสินค้า	1	-	-
828.งานเตรียม น้ำ สำหรับการผลิตสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลิมิทสวิทช์ (ลูกลอย) ชำรุดแล้ว ทำให้น้ำท่วมพื้นที่ผลิตสินค้า	1	-	-
829.งานเตรียม น้ำ สำหรับการผลิตสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าจุดเชื่อมต่อ และ ท่อเดินน้ำ เกิดการรั่วไหล จากการติดตั้ง หรือ ชำรุด	1	-	-
830.งานเตรียม น้ำ สำหรับการผลิตสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามี OZONE สะสมในพื้นที่จนถึงสภาวะอันตราย	1	-	-
831.งานเตรียม น้ำ สำหรับการผลิตสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขั้นตอนการปฏิบัติงาน พนักงานปฏิบัติงานด้วยท่าทาง ที่ไม่เหมาะสม	1	-	-
832. งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วยเครื่อง LOW SHEAR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดอุปกรณ์ไฟฟ้า และ สายดินชำรุด ทำให้เกิดไฟฟ้ารั่วไหล	1	-	-
833. งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วยเครื่อง LOW SHEAR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานปรับความสูง หรือ ความเร็วรอบของใบกวนไม่เหมาะสมกับขั้นตอนการผลิต	1	-	-
834. งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วยเครื่อง LOW SHEAR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานไม่ได้ใช้ตัวล็อกคังล็อกถึงผลิตสินค้า	1	-	-
835. งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วยเครื่อง LOW SHEAR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุด ฝาครอบถังผลิต ไม่อยู่ในตำแหน่งปกติ	1	-	-
836. งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วยเครื่อง LOW SHEAR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังผลิต และ ระบบไม่ได้ทำความสะอาด ในกรณีเปลี่ยนสูตร	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าพี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
837. งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วยเครื่อง LOW SHEAR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าต้องทำงานกับสิ่งดังที่เกิดจากมอเตอร์เครื่องปั่น SOCONE	1	-	-
838. งานผลิตสินค้า SOCONE ด้วยเครื่อง LOW SHEAR	-จะเกิดอะไรขึ้นเมื่อมีความร้อนเกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต	1	-	-
839.เก็บตัวอย่าง Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัส Alcohol	1	-	-
840.เก็บตัวอย่าง Alcohol	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Alcohol Decyl alc.หกรั่วไหล	1	-	-
841.เก็บตัวอย่าง PA/TMA Gen./ TMA Special / AA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสPA /TMA Gen./ TMA Special / AA /PTA	1	-	-
842.เก็บตัวอย่าง PA/TMA Gen./ TMA Special / AA	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า PA /TMA Gen. / TMA Special / AA/ PTA หกลงพื้น	1	-	-
843.เก็บตัวอย่าง Plasticizers	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัส Plasticizers	1	-	-
844.เก็บตัวอย่าง Plasticizers	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Plasticizers หกรั่วไหล	1	-	-
845.เก็บตัวอย่าง PU / Pre-Polymer	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัส PU /Pre-Polymer	1	-	-
846.เก็บตัวอย่าง PU / Pre-Polymer	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า PU /Pre-Polymerหกรั่วไหล	1	-	-
847.เก็บตัวอย่าง A-01	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสA-01	1	-	-
848.เก็บตัวอย่าง A-01	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า A-01หกรั่วไหล	1	-	-
849.เก็บตัวอย่าง A-01	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า เปิดฝาดัง A-01ที่มีความดัน-ภายในเพื่อเก็บตัวอย่าง	1	-	-
850.เก็บตัวอย่าง Polyfill	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสPolyfill	1	-	-
851.เก็บตัวอย่าง Polyfill	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Polyfill หกรั่วไหล	1	-	-
852.เก็บตัวอย่าง MEG / DPG	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสMEG / DPG	1	-	-



โรงงาน บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
853.เก็บตัวอย่าง MEG / DPG	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า MEG/DPGหกรั่วไหล	1	-	-
854.เก็บตัวอย่าง Catalyst EG/33LV/LV2	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสCatalyst EG/33LV/LV2	1	-	-
855.เก็บตัวอย่าง Catalyst EG/33LV/LV2	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Catalyst EG/ 33LV/LV2 หกรั่วไหล	1	-	-
856.เก็บตัวอย่าง Socone	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสSocone	1	-	-
857.เก็บตัวอย่าง Socone	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Socone หกรั่วไหล	1	-	-
858.เก็บตัวอย่าง Nebula / Silguard	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสNebula / Silguard	1	-	-
859.เก็บตัวอย่าง Nebula / Silguard	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Nebula /Silguardหกรั่วไหล	1	-	-
860.เก็บตัวอย่าง Thinner	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสThinner	1	-	-
861.เก็บตัวอย่าง Thinner	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Thinner หกรั่วไหล	1	-	-
862.เก็บตัวอย่าง WRP	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสWRP	1	-	-
863.เก็บตัวอย่าง WRP	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า WRPหกรั่วไหล	1	-	-
864.เก็บตัวอย่าง Identix 8	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสIdentix 8	1	-	-
865.เก็บตัวอย่าง Identix 8	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Identix 8 หกรั่วไหล	1	-	-
866.เก็บตัวอย่าง Cleanser A	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสCleanser A	1	-	-
867.เก็บตัวอย่าง Cleanser A	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Cleanser A หกรั่วไหล	1	-	-
868.เก็บตัวอย่างในถังบรรจุนาถ200L	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า เปิดฝาถัง200 Lที่มีความดัน	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
669.เก็บตัวอย่างในถังบรรจุน้ำ 200L	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า วัตถุติดหกรั่วไหล	1	-	-
870.การเก็บตัวอย่าง Sealant	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะเก็บตัวอย่างสัมผัสโดน ถึง ผลิตภัณฑ์อื่น	1	-	-
871.การเก็บตัวอย่าง Sealant	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Sealant หก	1	-	-
872.การเตรียม KOH Solution/HCl Solution	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสกับแก๊ส KOH / HCl	1	-	-
873.การเตรียม KOH Solution/HCl Solution	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัส Ethanol / IPA	1	-	-
874.การเตรียม KOH Solution/HCl Solution	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัส KOH Solution/HCl Solution	1	-	-
875.การเตรียม KOH Solution/HCl Solution	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า KOH Solution /HCl Solution หกรั่วไหล	1	-	-
876.การเตรียม KOH Solution/HCl Solution	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ขวด Reagent ที่ บรรจุ KOH Solution/HCl Solution ตกแตก	1	-	-
877.การเตรียม BOD Reagent	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัส BOD Reagent	1	-	-
878.การเตรียม BOD Reagent	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า BOD Reagent หกรั่วไหล	1	-	-
879.การแบ่งถ่ายสารเคมีจากถังบรรจุ 200L ใส่ขวดเล็กเพื่อใช้งาน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารเคมี	1	-	-
880.การแบ่งถ่ายสารเคมีจากถังบรรจุ 200L ใส่ขวดเล็กเพื่อใช้งาน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สารเคมีหกรั่วไหล	1	-	-
881.การแบ่งถ่ายสารเคมีจากถังบรรจุ 200L ใส่ขวดเล็กเพื่อใช้งาน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ขวดแบ่งสารเคมีตกแตก	1	-	-
882.การแบ่งถ่ายสารเคมีจากถังบรรจุ 200L ใส่ขวดเล็กเพื่อใช้งาน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเปิดถังบรรจุที่มีความดัน ภายใน	1	-	-
883.เตรียม Standard Color Solution / สารสำหรับตรวจค่า Phthalide	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารเคมี	1	-	-
884.เตรียม Standard Color Solution / สารสำหรับตรวจค่า Phthalide	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารละลายเคมี	1	-	-
885.เตรียม Standard Color Solution / สารสำหรับตรวจค่า Phthalide	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สารเคมี หกรั่วไหล	1	-	-
886.เตรียม Standard Color Solution / สารสำหรับตรวจค่า Phthalide	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สารละลายเคมีหกรั่วไหล	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหิ ซีตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
887.เตรียม Standard Color Solution / สารสำหรับตรวจค่า Phthalide	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ขวด Reagent ที่ บรรจุสารละลายเคมีตกแตก	1	-	-
888.การใช้เครื่อง GC	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า แก๊ส Nitrogen ( N2 ) รั่ว		-	-
889.การใช้เครื่อง GC	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า แก๊ส Hydrogen ( H2 ) รั่ว	1	-	-
890.การใช้เครื่อง GC	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสไอสารเคมีจากเครื่อง GC	1	-	-
891.การใช้เครื่อง GC	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสความร้อนจากตัว เครื่อง GC	1	-	-
892.การใช้เครื่อง Automatic Titrator / Karl-Fischer Titrator/HPLC / UV	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ขวดสารเคมี / Waste ตกแตก	1	-	-
893.การใช้เครื่อง Automatic Titrator / Karl-Fischer Titrator/HPLC / UV	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สารเคมีหกรั่วไหล	1	-	-
894.การใช้เครื่อง Density Meter	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารเคมีที่ใช้ล้างTube เครื่อง Density Meter	1	-	-
895.การใช้เครื่อง Density Meter	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สารเคมี /Waste หกรั่วไหล	1	-	-
896.การใช้เครื่องชั่งไฟฟ้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารเคมีที่ชั่ง.น.	1	-	-
897.การใช้เครื่องชั่งไฟฟ้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สารเคมีหกรั่วไหลขณะชั่ง	1	-	-
898.การใช้เครื่อง Supermegohmmeter	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสขั้วไฟฟ้า ขณะที่ Charge ไฟฟ้าสู่ตัวอย่าง	1	-	-
899.การใช้เครื่อง Supermegohmmeter	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Waste จากการตรวจสอบหกรั่วไหล	1	-	-
900.การใช้เครื่อง Melting Point Apparatus	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสไอสารตัวอย่างที่กำลังตรวจสอบ	1	-	-
901.การใช้เครื่อง Melting Point Apparatus	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สารตัวอย่างหกรั่วไหล	1	-	-
902.การใช้เครื่อง Viscometer	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารต.ย.ขณะวัดค่า Viscosity	1	-	-
903.การใช้เครื่อง Viscometer	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สาร ต.ย.หกรั่วไหลขณะวัดค่า Viscosity	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาร์ท ซิตี ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
904.การใช้เครื่อง Refractometer	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารค.ย.ขณะวัดค่า Refractive Index	1	-	-
905.การใช้เครื่อง Refractometer	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สาร ค.ย.หกหรือไหลขณะวัด ค่า Refractive Index	1	-	-
906.การใช้เครื่อง Cooling Bath , Water Bath / Oven	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสเครื่องมือที่ร้อนขณะเปิด เครื่อง Heat อยู่	1	-	-
907.การใช้เครื่อง Cooling Bath , Water Bath / Oven	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสไอสารตัวอย่าง	1	-	-
908.การใช้เครื่อง Cooling Bath , Water Bath / Oven	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สาร ค.ย.หกหรือไหลขณะใช้งาน เครื่องมือ	1	-	-
909.การใช้เครื่อง DO Meter	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสค.ย.น้ำเสียขณะวัด ค่า ปริมาณ O2	1	-	-
910.การใช้เครื่อง DO Meter	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ค.ย.น้ำเสียหกหรือไหลขณะวัดค่า ปริมาณ O2	1	-	-
911.การใช้เครื่อง Incubator	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสค.ย.น้ำเสียขณะบ่ม เลียงเชื้อ เพื่อหาค่า BOD	1	-	-
912.การใช้เครื่อง Incubator	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ค.ย.น้ำเสียหกหรือไหลขณะบ่ม เลี้ยงเชื้อเพื่อหาค่า BOD	1	-	-
913.การใช้ Vacum Pump	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสVacum Pumpที่ร้อน ขณะ เปิดเครื่องใช้งานอยู่	1	-	-
914.การใช้ Vacum Pump	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสไอสารที่ออกจากท่อVent ของ Vacum Pump	1	-	-
915.การใช้ Vacum Pump	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สาร ค.ย.หกหรือไหลขณะใช้ งาน Vacum Pump	1	-	-
916.การใช้ตู้เทียบสี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสถูก ค.ย.ที่วัดค่าสี	1	-	-
917.การใช้ตู้เทียบสี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ค.ย.ที่วัดค่าสีเกิดหกหรือไหล	1	-	-
918.การใช้เครื่อง pH Meter	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสถูก ค.ย.ที่วัดค่า pH	1	-	-
919.การใช้เครื่อง pH Meter	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ค.ย.ที่วัดค่าpHเกิดหกหรือไหล	1	-	-
920.การใช้เครื่อง Reactor Block / Magnetric Stirer	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสเครื่องมือที่ร้อนขณะเปิด เครื่อง Heat อยู่	1	-	-
921.การใช้เครื่อง Reactor Block / Magnetric Stirer	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสไอสารตัวอย่าง	1	-	-
922.การใช้เครื่อง Reactor Block / Magnetric Stirer	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สาร ค.ย.หกหรือไหลขณะใช้งาน เครื่องมือ	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
923.การใช้เครื่อง Colorimeter	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสไอสารตัวอย่าง	0	-	-
924.การใช้เครื่อง Colorimeter	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สาร ด.ย.หกั่วไหลขณะใช้งานเครื่องมือ	1	-	-
925.การใช้เครื่องปั่น Cup Test / Vortex Mixer / Ultrasonic / Centrifuge	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารด.ย.ขณะทำ Cup Test / Vortex Mixer / Ultrasonic / Centrifuge	1	-	-
926.การใช้เครื่องปั่น Cup Test / Vortex Mixer / Ultrasonic / Centrifuge	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สาร ด.ย.หกั่วไหลขณะCup Test / Vortex Mixer / Ultrasonic / Centrifuge	1	-	-
927.การล้างทำความสะอาดอุปกรณ์ , เครื่องแก้ว หลังใช้งาน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า เครื่องแก้วที่กำลังล้าง ทำความสะอาดอยู่แตก	1	-	-
928.การล้างทำความสะอาดอุปกรณ์ , เครื่องแก้ว หลังใช้งาน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารเคมีที่ตกค้างตามอุปกรณ์ , เครื่องแก้ว	1	-	-
929.การจัดเก็บตัวอย่างเพื่ออ้างอิง / การถอดถอนตัวอย่าง หลังครบกำหนดอ้างอิง	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ขวดตัวอย่างตกจากชั้นเก็บขณะนำขึ้นเก็บ/เอาลง	1	-	-
930.รวบรวมและคัดแยกของเสียที่เกิดจากการปฏิบัติงาน	- จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า ขยะถึง Waste ที่หนักมาก ไปยังที่ที่จะกำจัด / Recycle	1	-	-
931.รวบรวมและคัดแยกของเสียที่เกิดจากการปฏิบัติงาน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สารเคมีรั่วไหลจากถังWaste	1	-	-
932.ออกรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพ	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ออกรายงานผลการตรวจ สอบคุณภาพผิด	1	-	-
933.การดูแลความสะอาดเรียบร้อยในพื้นที่ปฏิบัติงาน	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ดูแลความสะอาดใน พื้นที่ปฏิบัติงาน	-	-	-
934.การตรวจสอบค่า % NCO Content	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารเคมีขณะตรวจ	1	-	-
935.การตรวจสอบค่า % NCO Content	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่ตรวจ หกั่วไหล	1	-	-
936.การตรวจสอบค่า % NCO Content	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าอุปกรณ์เครื่องแก้ว	1	-	-
937.การทดลองวิจัย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารเคมี	1	-	-
938.การทดลองวิจัย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมี หกั่วไหล	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าฟู้ด ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
939.การทดลองวิจัย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสเครื่องแก้วที่ร้อนขณะเปิดเครื่อง Heat อยู่	1	-	-
940.การทดลองวิจัย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าอุปกรณ์ เครื่องแก้วแตก	1	-	-
941.การทดลองวิจัย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดแรงดันจากปฏิกิริยา	1	-	-
942.การกรองตัวอย่างจาก Pilot Plant	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสสารเคมีขณะกรอง	1	-	-
943.การกรองตัวอย่างจาก Pilot Plant	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารเคมีที่กรอง หกรั่วไหล	1	-	-
944.การกรองตัวอย่างจาก Pilot Plant	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าอุปกรณ์ เครื่องแก้วแตก	1	-	-
745.การเก็บและตรวจสอบคุณภาพน้ำเสีย	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสน้ำเสีย / สารเคมี	1	-	-
946.การเก็บและตรวจสอบคุณภาพน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า น้ำเสีย / สารเคมีหกั่วไหล	1	-	-
946.การเก็บและตรวจสอบคุณภาพน้ำเสีย	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าอุปกรณ์ เครื่องแก้ว ตกแตก	1	-	-
947.การจัดส่งน้ำเสียไปยังระบบ SBR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สัมผัสน้ำเสีย	1	-	-
948.การจัดส่งน้ำเสียไปยังระบบ SBR	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า น้ำเสียหกั่วไหล	1	-	-
949.การรับ-ส่งต่อแก๊ส ของพนักงานส่งต่อแก๊สต่างๆที่ใช้งานกับเครื่องGC	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า พนักงานส่งต่อแก๊สต่างๆขับรถเข้ามาเพื่อรับ-ส่งต่อแก๊สบริเวณ หน้าอาคารฝ่ายผลิต	1	-	-
950.การรับ-ส่งต่อแก๊ส ของพนักงานส่งต่อแก๊สต่างๆที่ใช้งานกับเครื่องGC	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า พนักงานส่งต่อแก๊สต่างๆ นำท่อแก๊สขึ้น / ลงรถ	1	-	-
951.การรับ-ส่งต่อแก๊ส ของพนักงานส่งต่อแก๊สต่างๆที่ใช้งานกับเครื่องGC	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ท่อแก๊สเกิดการรั่วไหลขณะเคลื่อนย้ายท่อแก๊สเข้าออกจัดเก็บแผนกQC	1	-	-
952.การสอบเทียบเครื่องมือโดยผู้รับจ้างสอบเทียบ / ติดตั้งเครื่องมือโดยวิศวกร	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ผู้รับจ้างสอบเทียบขับรถ เข้ามาหน้าอาคารฝ่ายผลิต เพื่อนำเครื่องมือมา สอบ เทียบที่แผนกQC	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
953.การสอบเทียบเครื่องมือโดยผู้รับจ้างสอบเทียบ / คิดตั้งเครื่องมือโดยวิศวกร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ผู้รับจ้างสอบเทียบ นำเอาเครื่องมือที่จะถูกสอบเทียบกลับไปสอบเทียบที่บริษัท	1	-	-
954.ห้องเก็บของไต้บันได(ทั้งนอก/ในอาคารฝ่ายผลิต) เพดานต่ำ, จัดเก็บสารเคมีอันตราย	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า พนักงานเข้าไปในห้องเก็บ ของไต้บันได	1	-	-
955.ห้องเก็บของไต้บันได(ทั้งนอก/ในอาคารฝ่ายผลิต) เพดานต่ำ, จัดเก็บสารเคมีอันตราย	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สารเคมีอันตรายและสารเคมีไวไฟหกทั่วไหล	1	-	-
956.อาคารเก็บ Retained Sample จัดเก็บสารเคมีอันตรายและสารเคมีไวไฟ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า พนักงานเข้าไปในอาคารเก็บ	1	-	-
957.อาคารเก็บ Retained Sample จัดเก็บสารเคมีอันตรายและสารเคมีไวไฟ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า สารเคมีอันตรายและ สารเคมีไวไฟหกทั่วไหล	1	-	-
958.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH , INA , 2PH	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าคนขับประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 110/150
959.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH , INA , 2PH	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าคนขับประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 110/150
960.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH , INA , 2PH	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าคนขับประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 110/150
961.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH , INA , 2PH	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าคนขับประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 110/150
962.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH , INA , 2PH	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ารถยางแตก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 111/150
963.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH , INA , 2PH	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ายางรถแตก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 111/150
964.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH, INA, 2PH	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ายางรถแตก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 111/150
965.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH, INA, 2PH	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ายางรถแตก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 111/150
966.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH, INA, 2PH	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชั้นรถชนกัน และเคมีหก	1	-	-
967.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH, INA, 2PH	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชั้นรถชนกัน และเคมีหก	1	-	-
968.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น คนขับรถประมาท/สภาพร่างกายไม่พร้อม/มีนเมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 112/150
969.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น คนขับรถประมาท/สภาพร่างกายไม่พร้อม/มีนเมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 112/150
970.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น คนขับรถประมาท/สภาพร่างกายไม่พร้อม/มีนเมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 112/150

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีตี้ ปิโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
971.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น คนขับรถบรรทุก/สภาพร่างกายไม่พร้อม/มีนเมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 113/150
972.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ายางรถแตก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 113/150
973.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ายางรถแตก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 113/150
974.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ายางรถแตก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 113/150
975.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ายางรถแตก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 113/150
976.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถชนกัน และเคมีหกรั่วไหล	1	-	-
977.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถชนกัน และเคมีหกรั่วไหล	1	-	-
978.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถชนกัน และเคมีหกรั่วไหล	1	-	-
979.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีรถชนท้าย	1	-	-
980.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีรถชนท้าย และเคมีหก รั่วไหล	1	-	-
981.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีรถชนท้าย และเคมีหก รั่วไหล	1	-	-
982.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีรถชนท้าย และเคมีหก รั่วไหล	1	-	-
983.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าออกกรดย้ายเลนเข้าช่องทางด่วนเก็บเงินเบียดคันอื่น	1	-	-
984.ชั้นรถบรรทุก รับส่งสินค้า	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดอุบัติเหตุ ผู้ร่วมทางตัดหน้า	1	-	-
985. ลงสินค้า DOP,DINP,DPHP,DOA,TOTM,DOPS จากรถบรรทุก,ISO TANK ให้กับลูกค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายหลุดแตก ขณะลงสินค้า	1	-	-
986. ลงสินค้า DOP,DINP,DPHP,DOA,TOTM,DOPS จากรถบรรทุก,ISO TANK ให้กับลูกค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันไดเลื่อนสกปรก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 114/150
987. ลงสินค้า DOP,DINP,DPHP,DOA,TOTM,DOPS จากรถบรรทุก,ISO TANK ให้กับลูกค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันไดหลังรถเลื่อนสกปรก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 114/150
988. ลงสินค้า DOP,DINP,DPHP,DOA,TOTM,DOPS จากรถบรรทุก,ISO TANK ให้กับลูกค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายหลุดแตก ขณะลงสินค้า	1	-	-
989. ลงสินค้า DOP,DINP,DPHP,DOA,TOTM,DOPS จากรถบรรทุก,ISO TANK ให้กับลูกค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันไดหลังรถพื้นสกปรก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 114/150
990.ลงสินค้า 2EH , INA ,2PH จาก รถบรรทุก,ISO TANK เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสูดดมไอระเหยขณะทำการลงสินค้า	1	-	-



โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
991.ลงสินค้า 2EH , INA ,2PH จากรถบรรทุก,ISO TANK เข้า storage tank	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไหลคหลุดขณะทำการลงสินค้า	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 115/150
992.ลงสินค้า 2EH , INA ,2PH จากรถบรรทุก,ISO TANK เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายหลุดขณะลงสินค้า	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 115/150
993.ลงสินค้า 2EH , INA ,2PH จากรถบรรทุก,ISO TANK เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายหลุดขณะลงสินค้า	1	-	-
994.ลงสินค้า 2EH , INA ,2PH จากรถบรรทุก,ISO TANK เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้จับสายคินที่ตัวรถ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 115/150
995.ลงสินค้า 2EH , INA ,2PH จากรถบรรทุก,ISO TANK เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้จับสายคินที่ตัวรถ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 115/150
996.ลงสินค้า 2EH , INA ,2PH จากรถบรรทุก,ISO TANK เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้จับสายคินที่ตัวรถ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 115/150
997.ลงสินค้า 2EH , INA ,2PH จากรถบรรทุก,ISO TANK เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปีควาล์วเครนไล่อากาศที่ปั้มไม่สนิท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 115/150
998.ลงสินค้า 2EH , INA ,2PH จากรถบรรทุก,ISO TANK เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปีควาล์วเครนไล่อากาศที่ปั้มไม่สนิท	1	-	-
999.ลงสินค้า 2EH , INA ,2PH จากรถบรรทุก,ISO TANK เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลิ้มเอาสายคิปราวค้อออกขณะขับรถออกมา	1	-	-
1000.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันไดลื่น	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 116/150
1001.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันหลังรถบรรทุก ไม่สะอาด	1	-	-
1002.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนได้รับไอระเหยขณะดูระดับน้ำยา	1	-	-
1003.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปิดสวิตซ์ไม่ทันเคมีหกส้น	1	-	-
1004.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปิดสวิตซ์ไม่ทันเคมีหกส้น	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 116/150
1005.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนถูกไฟลุดขณะกดสวิตซ์ไฟ และมีไฟรั่ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 116/150
1006.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันหลังรถลื่นสกปรก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 116/150
1007.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไหลคเคมีหลุดออกมา	1	-	-
1008.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไหลคเคมีหลุดออกมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 116/150
1009.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไหลคเคมีหลุดออกมา	1	-	-
1010.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไหลคเคมีหลุดออกมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 116/150
1011.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปีควาล์วไม่สนิท	1	-	-
1012.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปีควาล์วเครนไม่สนิท	1	-	-
1013.เดิม สินค้า ใส่รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถออกและลิ้มเอาสายกราวด์ออกจากรถ	1	-	-
1014.ผสม IRGANOX โดย รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าความร้อนจาก IRGANOX,ภาวะ	1	-	-

โรงงาน บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1015.ผสม IRGANOX โดย รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะCirculateไม่ได้เปิดวาล์วปล่อยสายไหล	1	-	-
1016.ผสม IRGANOX โดย รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะเทส่วนผสมแล้วล้นตกลงมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 117/150
1017.ผสม IRGANOX โดย รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าผู้ควบคุมไอเสียที่ปล่อยออกมาจากเครื่องยนต์	1	-	-
1018.บรรจุ TOTMผสม IRGANOX ใส่ IBC TANK โดย รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้เปิดวาล์วปล่อยสายขณะบรรจุ	1	-	-
1019.บรรจุ TOTMผสม IRGANOX ใส่ IBC TANK โดย รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไหลหลุดจากปากถังขณะบรรจุ	1	-	-
1020.เก็บตัวอย่างสินค้าจากรถบรรทุก ใส่ขวดตัวอย่าง	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า DOP/DINP/DPHP หกโดนคน	1	-	-
1021.เก็บตัวอย่างสินค้าจากรถบรรทุก ใส่ขวดตัวอย่าง	-จะเกิดอะไรขึ้น 2EH,INA	1	-	-
1022.เปิด Seal ฝา Main Hole ด้านบน รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันไดหลังรถลื่น	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 118/150
1023.เปิด Seal ฝา Main Hole ด้านบน รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนสูดดมไอระเหย	1	-	-
1024.เปิด Seal ฝา Main Hole ด้านบน รถบรรทุก	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบันไดหลังรถลื่น สกปรก	1	-	-
1025.ตรวจสอบสภาพรถบรรทุก	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าหัวรถที่ยกขึ้น	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 119/150
1026.รถปิกอัพส่งสินค้าในเขต ระยอง – ชลบุรี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 120/150
1027.รถปิกอัพส่งสินค้าในเขต ระยอง – ชลบุรี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 120/150
1028.รถปิกอัพส่งสินค้าในเขต ระยอง – ชลบุรี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 120/150
1029.รถปิกอัพส่งสินค้าในเขต ระยอง – ชลบุรี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	1	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 120/150
1030.รถปิกอัพส่งสินค้าในเขต ระยอง – ชลบุรี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	1	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 120/150
1031.รถปิกอัพส่งสินค้าในเขต ระยอง – ชลบุรี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 120/150
1032.รถปิกอัพส่งสินค้าในเขต ระยอง – ชลบุรี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	1	-	-
103.รถปิกอัพส่งสินค้าในเขต ระยอง – ชลบุรี	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาทและไม่ได้ทำการรัดสายรัดถังให้แน่นกับตัวรถ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผ่นที่ 120/150

โรงงาน

บริษัท เช่าฟิ ซิตี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1034.บรรจุสินค้า Product ใต้ ถัง FLEXI BAG ,ISO TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดควบคุม DIMP,DPHP 1 ขณะทำงาน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 121/150
1035.บรรจุสินค้า Product ใต้ ถัง FLEXI BAG ,ISO TANK	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสเคมีขณะทำงานต่อสายไหล	1	-	-
1036.บรรจุสินค้า Product ใต้ ถัง FLEXI BAG ,ISO TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะทำการบรรจุสายไหลเคมีหลุดออกมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 121/150
1037.บรรจุสินค้า Product ใต้ ถัง FLEXI BAG ,ISO TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้กลับสายคืนขณะทำการบรรจุ DIMP,DPHP	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 121/150
1038.งานลงวัตถุดิบ 2EH , INA ,2PH จากถัง FLEXI BAG เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดควบคุมไอระเหยขณะทำการลงสินค้า	1	-	-
1039.งานลงวัตถุดิบ 2EH , INA ,2PH จากถัง FLEXI BAG เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตกจากที่ต่างระดับ	1	-	-
1040.งานลงวัตถุดิบ 2EH , INA ,2PH จากถัง FLEXI BAG เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสเคมีขณะทำงานต่อสายไหล	1	-	-
1041.งานลงวัตถุดิบ 2EH , INA ,2PH จากถัง FLEXI BAG เข้า storage tank	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไหลหลุดขณะทำการลงสินค้า	1	-	-
1042.งานลงวัตถุดิบ 2EH , INA ,2PH จากถัง FLEXI BAG เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไหลหลุดขณะทำการลงสินค้า	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 122/150
1043.งานลงวัตถุดิบ 2EH , INA ,2PH จากถัง FLEXI BAG เข้า storage tank	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้กลับสายคืนที่ตัวรถขณะทำการลงสินค้า	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 122/150
1044.งานผสมIRGANOX โดยรถบรรทุกและบรรจุใส่ IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลิ้นเปิดวาล์วสายเซอร์กกลับในรถ 10 ล้อ	1	-	-
1045..งานผสมIRGANOX โดยรถบรรทุกและบรรจุใส่ IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตกจากที่ต่างระดับ	1	-	-
1046..งานผสมIRGANOX โดยรถบรรทุกและบรรจุใส่ IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสัมผัสเคมีขณะทำงานต่อสายไหล	1	-	-
1047.งานผสมIRGANOX โดยรถบรรทุกและบรรจุใส่ IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไหลหลุดขณะทำการลงสินค้า	1	-	-
1048.งานผสมIRGANOX โดยรถบรรทุกและบรรจุใส่ IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายไหลหลุดขณะทำการลงสินค้า	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 132/150
1049.งานผสมIRGANOX โดยรถบรรทุกและบรรจุใส่ IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้กลับสายคืนที่ตัวรถขณะทำการลงสินค้า	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 132/150
1050.งานบรรจุสินค้า AR เกรด	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขวด AR แตก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 133/150
1051.งานบรรจุสินค้า AR เกรด	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขวด AR หกหล่น	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 133/150

โรงงาน บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1052.งานบรรจุสินค้า AR เกรด	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขวด AR แตกกระเด็น	1	-	-
1053.งานบรรจุสินค้า AR เกรด	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าชุดเครื่องมือของ AR เกรด	1	-	-
1054.งานบรรจุสินค้า AR เกรด	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปิดวาล์วไม่ทัน	1	-	-
1055.งานบรรจุสินค้า AR เกรด	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการทึบสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 133/150
1056.งานบรรจุสินค้า AR เกรด	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการทึบสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 133/150
1057.งานบรรจุสินค้า AR เกรด	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการทึบสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 133/150
1058.ขับ Forklift เคลื่อนย้ายถังเปล่า 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังไม่ดี	1	-	-
1059.ขับ Forklift เคลื่อนย้ายถังเปล่า 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังไม่ดี	1	-	-
1060.เคลื่อนย้ายถังบรรจุ 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	1	-	-
1061.เคลื่อนย้ายถังบรรจุ 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 134/150
1062.เคลื่อนย้ายถังบรรจุ 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	1	-	-
1063.เคลื่อนย้ายถังบรรจุ 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 134/150
1064.เคลื่อนย้ายถังบรรจุ 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	1	-	-
1065.เคลื่อนย้ายถังบรรจุ 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	1	-	-
1066.เคลื่อนย้ายถังบรรจุ 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 134/150
1067.เคลื่อนย้ายถังบรรจุ 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	1	-	-
1068.เคลื่อนย้ายถังบรรจุ 200 ลิตร	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 134/150
1069.เคลื่อนย้ายถัง PA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถ Forklift ไม่ระวัง	1	-	-
1070.เคลื่อนย้ายถัง PA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงาน ปล่อยให้คน ชะนะชนย้าย PA	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 135/150
1071.เคลื่อนย้ายถัง PA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารถ Forklift ไหลลื่น ลงมาจาก Ramp	1	-	-
1072.เคลื่อนย้ายถัง PA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Ramp ชำรุด	1	-	-
1073.เคลื่อนย้ายถัง PA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารถเทเลอร์เคลื่อนตัวจาก Ramp ทำให้รถ Forklift ลื่นลงมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 135/150
1074.เคลื่อนย้ายถัง PA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารถเทเลอร์เคลื่อนตัวออกจาก Ramp	1	-	-
1075.เคลื่อนย้ายถัง PA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถัง PA รั่วชะนะชนย้าย	1	-	-
1076.เคลื่อนย้ายถัง PA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถ Forklift ไม่ระวัง	1	-	-
1077.เคลื่อนย้ายถัง PA	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถัง PA ถูกลมพัดชำรุดล้มลงมา	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าฟิต ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1078.เคลื่อนย้ายถัง PA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วรถ Forklift ไม่ระวัง	1	-	-
1079.เคลื่อนย้ายถัง PA	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วรถ Forklift ไม่ระวัง	1	-	-
1080.เคลื่อนย้ายถัง TPT 200 ลิตร	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่จับถังชำรุด	1	-	-
1081.เคลื่อนย้ายถัง TPT 200 ลิตร	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังเสียบถังทะลุ	1	-	-
1082.เคลื่อนย้ายถังเคมี SODA ASH , UREA,แคลเซียมคาบอเนต , แอมโมเนียมฟอสเฟต ,NCT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วรถไม่ระวัง	1	-	-
1083.เคลื่อนย้ายถังเคมี SODA ASH , UREA,แคลเซียมคาบอเนต , แอมโมเนียมฟอสเฟต ,NCT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไปจับถังเคมีที่หั่นแตกเคลื่อนย้าย	1	-	-
1084.เคลื่อนย้ายถังเคมี SODA ASH , UREA,แคลเซียมคาบอเนต , แอมโมเนียมฟอสเฟต ,NCT	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าจับยกเคลื่อนย้ายถังเคมีไม่ระมัดระวัง , ไม่ถูกวิธี	1	-	-
1085.ย้ายถัง SODIUM HYPOCHLORITE / SODIUM HYDROXINE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วรถไม่ระวัง	1	-	-
1086.ย้ายถัง SODIUM HYPOCHLORITE / SODIUM HYDROXINE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถัง SODIUM หั่น แฉกเคมีหก คนไปสัมผัสโดน	1	-	-
1087.ย้ายถัง SODIUM HYPOCHLORITE / SODIUM HYDROXINE	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ายกเคลื่อนย้ายถัง SODIUMHYPOCHLORITE ไม่ระมัดระวัง , ไม่ถูกวิธี	1	-	-
1088.ย้ายถัง SODIUM HYPOCHLORITE / SODIUM HYDROXINE	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ายกเคลื่อนย้ายถัง SODIUMHYDROXIDE ไม่ระมัดระวัง , ไม่ถูกวิธี	1	-	-
1089.เคลื่อนย้ายถัง FILTER AID	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วรถไม่ระวัง	1	-	-
1090.เคลื่อนย้ายถัง FILTER AID	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังตกลงมาแตก FILTER AID หก คนไปสัมผัสโดน	1	-	-
1091.เคลื่อนย้ายถัง FILTER AID	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าจับยกเคลื่อนย้ายถัง Filter aid ไม่ระมัดระวัง , ไม่ถูกวิธี	1	-	-
1092.เคลื่อนย้ายกล่องเปล่า Silicone, หลอดเปล่า Silicone,หลอด Silicone ที่บรรจุแล้ว	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วรถไม่ระวัง	1	-	-
1093.เคลื่อนย้ายกล่องเปล่า Silicone, หลอดเปล่า Silicone,หลอด Silicone ที่บรรจุแล้ว	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วรถไม่ระวัง	1	-	-
1094.เคลื่อนย้ายกล่องเปล่า Silicone, หลอดเปล่า Silicone,หลอด Silicone ที่บรรจุแล้ว	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขั้วรถไม่ระวัง	1	-	-
1095.เคลื่อนย้ายกล่องเปล่า Silicone, หลอดเปล่า Silicone,หลอด Silicone ที่บรรจุแล้ว	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าจับยกเคลื่อนย้ายกล่องเปล่าไม่ระมัดระวัง , ไม่ถูกวิธี	1	-	-
1096.เคลื่อนย้ายกล่องเปล่า Silicone, หลอดเปล่า Silicone,หลอด Silicone ที่บรรจุแล้ว	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าจับยกเคลื่อนย้ายหลอดเปล่า ไม่ระมัดระวัง , ไม่ถูกวิธี	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เซาท์ ซิตี้ ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1097.เคลื่อนย้ายกล่องเปล่า Silicone, หลอดเปล่า Silicone, หลอด Silicone ที่บรรจุแล้ว	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าจับยกเคลื่อนย้ายหลอดบรรจุ SILICONE "ไม่ระมัดระวัง, ไม่ถูกวิธี"	1	-	-
1098.เคลื่อนย้ายถัง SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	1	-	-
1099.เคลื่อนย้ายถัง SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 136/150
1100.เคลื่อนย้ายถัง SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	1	-	-
1101.เคลื่อนย้ายถัง SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าที่ลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 136/150
1102.เคลื่อนย้ายวัตถุดิบผลิต SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนจับถือเคลื่อนย้ายไม่ดีพอ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 137/150
1103.เคลื่อนย้ายวัตถุดิบผลิต SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนจับถือเคลื่อนย้ายไม่ดีพอ	1	-	-
1104.เคลื่อนย้ายวัตถุดิบผลิต SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับ Forklift เคลื่อนย้ายถังเคมีไม่ดี และเคมีหกหล่นออกมา	1	-	-
1105.เคลื่อนย้ายวัตถุดิบผลิต SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 137/150
1106.เคลื่อนย้ายวัตถุดิบผลิต SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 137/150
1107.เคลื่อนย้ายวัตถุดิบผลิต SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวลิบถังชำรุด	1	-	-
1108.เคลื่อนย้ายวัตถุดิบผลิต SOCONE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 137/150
1109.Fork Lift เคลื่อนย้ายสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 138/150
1110.Fork Lift เคลื่อนย้ายสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 138/150
1111.Fork Lift เคลื่อนย้ายสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวลิบถังชำรุด	1	-	-
112.เคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ PU	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนตัวลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 139/150
1113.เคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ PU	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนตัวลิบถังชำรุด	1	-	-
1114.เคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ PU	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเคมีหกกระเด็น	1	-	-
1115.เคลื่อนย้าย POWER FOAM	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถ FORKLIFT "ไม่ระมัดระวัง"	1	-	-
1116.เคลื่อนย้าย POWER FOAM	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขับรถ FORKLIFT "ไม่ระมัดระวัง"	1	-	-
1117.ขับ FORKLIFT เคลื่อนย้ายถังเปล่า IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนขับไม่ระวังงา FORK LIFT ที่ถังชำรุด	1	-	-
1118.ขับ FORKLIFT เคลื่อนย้ายถังเปล่า IBC TANK	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเบรครถ FORKLIFT ชำรุดเบรคไม่อยู่และงา FORKLIFT ที่ถังชำรุด	1	-	-
1119.ตรวจสอบ FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวลิบถังชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 140/150
1120.เปิด - ปิด ประตูโกดัง	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าประตูชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 141/150
1122.เดินเข้า-ออก FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนสูดดมไอระเหยขณะเดินน้ำมัน	1	-	-

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1122.เติมน้ำมันใส่รถ FORKLIFT	น้ำมันหกใส่คน	1	-	-
1123.เติมน้ำมันใส่รถ FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการต่อสายดิน	1	-	-
1124.เติมน้ำมันใส่รถ FORKLIFT	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการต่อสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 142/150
1125.เติมน้ำมันใส่รถ FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการต่อสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 142/150
1126. การใช้งาน FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเบรกรถ FORKLIFT ชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 142/
1127. การใช้งาน FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเบรกรถ FORKLIFT ชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 142/150
1128. การใช้งาน FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเบรกรถ FORKLIFT ชำรุด	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 142/150
1129. การใช้งาน FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนขับไม่ระวังประมาณ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 142/150
1130. การใช้งาน FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนขับไม่ระวังประมาณ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 142/150
1131. การใช้งาน FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนขับไม่ระวังประมาณ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 142/150
1132. การใช้งาน FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใช้รถ FORKLIFT ยก Hand Lift ขึ้นใส่ในรถขนสินค้าแล้วหกล้มลงมา	1	-	-
1133. การใช้งาน FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใช้โฟล์คลิฟแล้วสายไฟชำรุดไหม้ขึ้นมา	1	-	-
1134. การใช้งาน FORKLIFT	-จะเกิดอะไรขึ้นเมื่อขับโฟล์คลิฟเข้าใกล้ขอบปูนบริเวณถัง T-150	1	-	-
1135.บรรจุสินค้าลงถัง IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนสูดดมไอระเหยขณะ ทำการเติมสินค้าลง IBA TANK	1	-	-
1136.บรรจุสินค้าลงถัง IBC TANK	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนปีศาจแล้วไม่ทัน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 143/150
1137.บรรจุสินค้าลงถัง IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการต่อสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 143/150
1138.บรรจุสินค้าลงถัง IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการต่อสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 143/150
1139.บรรจุสินค้าลงถัง IBC TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการต่อสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 143/150
1140.บรรจุสินค้าลงถัง IBC TANK	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวล็อกสายไม่แน่น	1	-	-
1141.งานบรรจุ สินค้าลงถังบรรจุ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการต่อสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 144/150
1142.งานบรรจุ สินค้าลงถังบรรจุ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการต่อสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 144/150
1143.งานบรรจุ สินค้าลงถังบรรจุ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ได้ทำการต่อสายดิน	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 144/150

โรงงาน

บริษัท เช่าหี ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1144.งานบรรจุ สิ้นค้าลงถังบรรจุ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องบรรจุไม่ตัดหรือลิมปีควาล์ว	1	-	-
1145.งานบรรจุ สิ้นค้าลงถังบรรจุ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องบรรจุไม่ตัดหรือลิมปีควาล์ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 144/150
1146.งานบรรจุ สิ้นค้าลงถังบรรจุ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าใช้ประแจขันฝาถัง 200 ลิตรบนเครื่องชั่ง 200 ลิตรแล้วประแจหลุดมือ	1	-	-
1147.งานบรรจุ สิ้นค้าลงถังบรรจุ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนสูดดมไอระเหยขณะทำการเดินสินค้า	1	-	-
1148.งานบรรจุ สิ้นค้าลงถังบรรจุ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคนสูดดมไอระเหยขณะ ทำการใช้ลมเป่าภายในถังเปล่า	1	-	-
1149.ตรวจสอบการวางสินค้าภายในคลังสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสินค้าหล่นลงมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 145/150
1150.ตรวจสอบการวางสินค้าภายนอกคลังสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสินค้าหล่นลงมา	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 146/150
1151.นำถังเปล่า 200 ลิตร, 20 ลิตร ลงจากรถ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังหล่นลงมาโดนคน	1	-	-
1152.ถังเปล่าที่ไม่ผ่านการตรวจสอบขึ้นรถ 200 ลิตร	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังหล่นลงมาโดนคน	1	-	-
1153.นำถังเปล่าลงจากรถ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังหล่นลงมาโดนคน	1	-	-
1154.นำถังเปล่าลงจากรถ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังหล่นลงมาโดนคน	1	-	-
1155.นำถังเปล่าที่ไม่ผ่านการตรวจสอบขึ้นรถ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังพลาสติก 200 ลิตร 120 ลิตร หล่นลงมากระแทก	1	-	-
1156.งานส่ง PA 750 กก./ถุง, 600 กก./ถุง/500 กก./ถุง	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าท้ายรถเทเลอร์ร่น Ramp	1	-	-
1157.งานส่ง PA 750 กก./ถุง, 600 กก./ถุง/500 กก./ถุง	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าฝุ่นผง PA ปลิวถูกคน	1	-	-
1158.งานส่ง PA 750 กก./ถุง, 600 กก./ถุง/500 กก./ถุง	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเปิดฝาชั่งรถไม่ระวัง	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 147/150
1159.พนักงานส่ง Filter Aid	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	1	-	-
1160.พนักงานส่ง Filter Aid	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าฝุ่นผง Filter Aid ปลิว	1	-	-
1161.พนักงานส่งวัตถุอันตราย SODIUM HYDROXIDE, SODIUM HYDROCHLORITE	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปิดฝาดังไม่สนิท	1	-	-
1162.พนักงานส่งวัตถุอันตราย SODIUM HYDROXIDE, SODIUM HYDROCHLORITE	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปิดฝาดังไม่สนิท	1	-	-
1163.ส่งถัง SILICONE 200 ลิตร	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ระวัง	1	-	-
1164.พนักงานส่งกล่องเปล่า Silicone	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวางพาเลทไม่ดี	1	-	-
1165.ถนนด้านข้างขี้นรถ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Forklift วิ่งตกหลุม	1	-	-
1166.ถนนด้านข้างขี้นรถ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Forklift วิ่งตกหลุม	1	-	-
1167.ถังเก็บเคมีใน STORAGE TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังเก็บเคมีใน STORAGE TANK เกิดการรั่ว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 148/150
1168.ถังเก็บเคมีใน STORAGE TANK	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าถังเก็บเคมีใน STORAGE TANK ไม่ได้ต่อสายดิน ต่อไว้ไม่แน่น	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 148/150



โรงงาน

บริษัท เซาร์ท ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด

วันที่ทำการวิเคราะห์และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่มีความเสี่ยง

มกราคม 2566

กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
		ความเสี่ยง	แผนลดความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1169.ผู้รับเหมารับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 149/150
1170.ผู้รับเหมารับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 149/150
1171.ผู้รับเหมารับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 149/150
1172.ผู้รับเหมารับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าวิ่งเร็วและประมาท	1	-	-
1173.ผู้รับเหมารับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าคนขับประมาท	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 149/150
1174.ผู้รับเหมารับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าขับรถเข้ามาจอดในโรงงานแล้วเกิดเฉี่ยวชนรถที่จอดอยู่แล้วเสียหาย	1	-	-
1175.ผู้รับเหมารับส่งสินค้า	-จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าขับรถเข้ามาจอดในโรงงานแล้วเกิดเฉี่ยวชนคนได้รับบาดเจ็บ	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 149/150
1176.การขนถ่ายสารเคมีจากรถบรรทุกเข้าถังเก็บ	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะจอดรถเกิดเคลื่อนตัว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 150/150
1177.การขนถ่ายสารเคมีจากรถบรรทุกเข้าถังเก็บ	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ต่อสายดินเข้ากับรถบรรทุก	1	-	-
1178.การขนถ่ายสารเคมีจากรถบรรทุกเข้าถังเก็บ	- จะเกิดอะไรขึ้นถ้าซิลของสายไหลค้ำจุก	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 150/150
1179.การขนถ่ายสารเคมีจากรถบรรทุกเข้าถังเก็บ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่ปิดวาล์ว โหลดสินค้า	1	-	-
1180.การขนถ่ายสารเคมีจากรถบรรทุกเข้าถังเก็บ	-จะเกิดอะไรขึ้นถ้าลืมถอดสายดินหรือสายไหลออกก่อนรถเคลื่อนตัว	2	-	แบบแผนงาน 1 แผนที่ 150/150

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-203) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย CIZER Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดเหตุการณ์ที่ทำให้มี N2 เข้า V-203 ทำให้ไม่สามารถส่งของออกจาก V-203 ได้ หรือทำให้ถึง V-203 เกิด Vacuum ถึงยุบได้

เป้าหมาย เพื่อให้ไม่ให้เกิดการปัดวาล์วใน Medium Pressure(MP) N2 line จนทำให้ไม่มีการไหลของ Medium Pressure(MP) N2 ไปที่ V-203

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ต้องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำงานทำปฏิกิริยาใน V-103 V-203 หรือ V-303	พนักงาน Production	วาล์วใน Medium Pressure(MP) N2 line	วาล์วใน Medium Pressure(MP) N2 line อยู่ในสถานะเปิด	Shift Supervisor / Production Engineer
2	มี Ampere Indecator AI 204 ควบคุม	พนักงาน Production	สถานะการเปิดปิดวาล์วในท่อ Medium Pressure(MP) N2	วาล์วในท่อ Medium Pressure(MP) N2 ต้องเปิดตลอดเวลา	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Mono Esterification (V-203)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย CIZER Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการทำให้ Alcohol ไหลย้อนกลับได้ เกิดการปนเปื้อนของวัตถุดิบ

เป้าหมาย เพื่อให้เกิดการ Feed Alcohol เข้า V-203 แล้วมีการ Feed เข้า V-303 หรือ V-103 ด้วย จนเกิดการไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก V-203 ไปที่ T-515, T-511, T-513

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	Flow meter FQC-203 จะส่งปิดวาล์ว FV-203 ตาม ปริมาณที่ตั้งไว้	พนักงาน Production	ตรวจสอบการทำงานของวาล์ว FV-203	วาล์ว FV-203 ต้องปิดตามปริมาณที่ตั้งไว้	Shift Supervisor / Production Engineer
2	ใส่ blind plate ของ line Alcohol ที่ไม่ทำงาน	พนักงาน Production	ปิดblind plate ของ line Alcohol ที่ไม่ได้ งาน	ปิดblind plate ของ line Alcohol ที่ไม่ได้ ใช้งาน ควบคุมการไหลย้อนกลับ ของ Alcohol	Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-203) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย CIZER Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการทำให้ Alcohol ไหลย้อนกลับได้ เกิดการปนเปื้อนของวัตถุดิบ  
เป้าหมาย เพื่อให้ได้ Feed Alcohol เข้า V-103 แล้วมีการ Feed เข้า V-203 หรือ V-303 ด้วย จนเกิดการไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก V-103 ไปที่ T-515, T-511, T-513

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	Flow meter FQC-103 จะส่งปิดวาล์ว FV-103 ตาม ปริมาณที่ตั้งไว้	พนักงาน Production	ตรวจสอบการทำงานของวาล์ว FV-103	วาล์ว FV-103 ต้องปิดตามปริมาณที่ตั้งไว้	Shift Supervisor / Production Engineer
2	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำปฏิกิริยาใน V-103 V-203 หรือ V-303	พนักงาน Production	กำหนดการ Feed Alcohol เข้า V-103	วาล์ว Feed Alcohol เข้า V-103 เปิด / วาล์ว Feed Alcohol เข้า V-203 , V-303 ปิด	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-203) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย CIZER Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการจะทำให้ Alcohol ไหลย้อนกลับได้ เกิดการปนเปื้อนของวัตถุดิบ

เป้าหมาย เพื่อให้เกิดการ Feed Alcohol เข้า V-303 แล้วมีการ Feed เข้า V-203 หรือ V-103 ด้วย จนเกิดการไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก V-303 ไปที่ T-515, T-511, T-515, T-516

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	Flow meter FQC-303 จะส่งปิดวาล์ว FV-103 ตาม ปริมาณที่ตั้งไว้	พนักงาน Production	ตรวจสอบการทำงานของวาล์ว FV-303	วาล์ว FV-303 ต้องปิดตามปริมาณที่ตั้งไว้	Shift Supervisor / Production Engineer
2	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำปฏิกิริยาใน V-103 V-203 หรือ V-303	พนักงาน Production	กำหนดการ Feed Alcohol เข้า V-303	วาล์ว Feed Alcohol เข้า V-303 เปิด / วาล์ว Feed Alcohol เข้า V-203 , V-103 ปิด	Shift Supervisor / Production Engineer

**แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)**

หน่วยงาน Mono Esterification (V-203) รายละเอียด ระบบประกอบไปด้วย CIZER Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการทำให้ Alcohol ไหลย้อนกลับได้ เกิดการปนเปื้อนของวัตถุดิบ

เป้าหมาย เพื่อให้ไม่เกิดการ Feed Alcohol เข้า V-203 แล้วมีการ Feed เข้า V-303 หรือ V-103 ด้วย จนเกิดไหลย้อนกลับ ของ Alcohol จาก V-203 ไปที่ T-256,T-156, T-158

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำงานทำปฏิกิริยาใน V-103 V-203 หรือ V-303	พนักงาน Production	กำหนดการ Feed Alcohol เข้า V-203	วาล์ว Feed Alcohol เข้า V-203 เปิด / วาล์ว Feed Alcohol เข้า V-303 , V-103 ปิด	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-203) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย CIZER Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นและทำให้เกิดความเสียหายแก่ถัง T-515

เป้าหมาย เพื่อให้ถัง vent ไม่ให้เกิด vent ที่มีความดันเพิ่มขึ้นจนทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นในถัง T-515

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการบำรุงรักษาอุปกรณ์ท่อ Vent ของถัง T-515	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจสอบการอุดตันและสภาพท่อ Vent ของถัง T-515 ตามแผนงานที่กำหนด	ปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบตาม แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร/อุปกรณ์	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	กำหนดขั้นตอนการตรวจสอบก่อนการปฏิบัติงานการ ขนถ่ายวัตถุดิบหรือสินค้า เข้าถังเก็บ	เจ้าหน้าที่คลังสินค้า	การตรวจสอบการอุดตันและสภาพท่อ Vent ของถัง T-515	ตรวจสอบการอุดตันและสภาพท่อ Vent ของถัง T-515 ต้องไม่อุดตัน	W/H Manager

**แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)**

หน่วยงาน ..... Mono Esterification (V-203) ..... รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย CIZER Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นและทำให้เกิดความเสี่ยงภัยแก่ถัง T-515, T-511, T-513, T-516

เป้าหมาย เพื่อให้เกิดเพลิงไหม้บริเวณ T-515 จนทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นในถัง T-515, T-511, T-513, T-516

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน กรณีเกิดเพลิงไหม้	HSE Engineer	การซ้อมแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน กรณีเกิด เพลิงไหม้	มีการซ้อมแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน ประจำปี ตามแผนงาน	ผู้จัดการโรงงาน
2	ทำการตรวจสอบบำรุงรักษา ถังและท่อ Vent ของถัง T-515, T-511, T-513, T-516	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจสอบสภาพถังและท่อ Vent ของถัง T-515, T-511, T-513, T-516 ตามแผนงาน ที่กำหนด	ปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบตาม แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
3	ทำการตรวจสอบบำรุงรักษาระบบกราวด์	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจสอบระบบกราวด์ของถัง T-515, T-511, T-513, T-516 ตามแผนงานที่กำหนด	ปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบตาม แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
4	ตรวจสอบถัง T-515, T-511, T-513, T-516	เจ้าหน้าที่แผนก คลังสินค้า	การตรวจสอบสภาพถังและท่อ Vent ของถัง T-515, T-511, T-513, T-516 ตามแผนงาน ที่กำหนด	ปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบตามที่ กำหนด	Warehouse Manager



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-203) รายละเอียด ระบบประกอบไปด้วย CIZER Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นและทำให้เกิดความเสียหายแก่ถัง T-256, T-156, T-158  
เป้าหมาย เพื่อให้ vent ขนาดเล็กเกินไป หรือ ท่ออุดตัน จนทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นในถัง T-256, T-156, T-158

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ทำการบำรุงรักษาอุปกรณ์ท่อ Vent ของถัง-256, T-156, T-158	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจสอบการอุดตันและสภาพท่อ Vent ของถัง -256, T-156, T-158 ตามแผนงานที่ กำหนด	ปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบตาม แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร/อุปกรณ์	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง

**แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)**

หน่วยงาน Mono Esterification (V-203) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย CIZER Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นและทำให้เกิดความเสียหายแก่ถัง T-256, T-156, T-158

เป้าหมาย เพื่อให้ได้เกิดเพลิงไหม้บริเวณ T-256, T-156, T-158 จนทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นในถัง T-256, T-156, T-158

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน กรณีเกิดเพลิงไหม้	HSE Engineer	การซ้อมแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน กรณีเกิด เพลิงไหม้	มีการซ้อมแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน ประจำปี ตามแผนงาน	ผู้จัดการโรงงาน
2	ทำการตรวจสอบบำรุงรักษา ถังและท่อ Vent ของถัง T-256, T-156, T-158	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจสอบสภาพถังและท่อ Vent ของถัง T-256, T-156, T-158 ตามแผนงานที่กำหนด	ปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบตาม แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
3	ทำการตรวจสอบบำรุงรักษาระบบกราวด์	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจสอบระบบกราวด์ของถัง T-256, T-156, T-158 ตามแผนงานที่กำหนด	ปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบตาม แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
4	ตรวจสอบความผิดปกติในบริเวณ T-256, T-156, T-158	พนักงาน Production	มีการตรวจสอบความผิดปกติในบริเวณ T-256, T-156, T-158	บันทึกการตรวจสอบความผิดปกติใน บริเวณ T-256, T-156, T-158 ทุกกะ	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-203) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย CIZER Storage and Loading, Mono Esterification, Alcohol Supply และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิด liquid expansion ทำให้ท่อแตกได้

เป้าหมาย เพื่อให้วาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด จนทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling water ของ Heat Exchanger E-205

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-205)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-205)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 0.05 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-205 เพื่อเป็นการ ตรวจสอบว่ามี Cooling water ไหลที่ Heat Exchange E-205	พนักงาน Production	การบันทึกอุณหภูมิของ TI-205	อุณหภูมิของ TI-205 ต้องไม่เกิน 35 องศาเซลเซียส มีการบันทึกอุณหภูมิของ TI-205 ลงใน เอกสาร Production Log Sheet	Shift Supervisor / Production Engineer
3	ลือวาล์วในท่อ Cooling water หรือทำบายพาสให้ เปิดตลอดเวลา	พนักงาน Production	สถานะการเปิดปิดวาล์วในท่อ Cooling water	วาล์วในท่อ Cooling water ต้องเปิด ตลอดเวลา	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดของเหลวสะสมใน Liquid Condensate line และท่วม Heat Exchanger E-214, E-215 ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นใน

ถังปฏิกริยา R-211 และเกิดความเสี่ยงภัยแก่ถังปฏิกริยา R-211

เป้าหมาย เพื่อให้การปิดวาล์วใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า Separator S-216 จนทำให้ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate จาก Heat Exchanger E-214 และ E-215 ไปที่ S-216

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มี Level Indicator Controller (LIC 217) ใน ห้องควบคุม และมี sight glass ที่ Separator S-216	พนักงาน Production	ตรวจสอบการไหลของ Liquid Condensate จาก Heat Exchanger E-214 และ E-215 ไปที่ Separator S-216	ระดับ LIC-217 และ sight glass ที่ Separator S-216 มีระดับสูงขึ้น	Shift Supervisor / Production Engineer
2	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve (PSV-203)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve (PSV-203)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 2.7 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
3	ลือควาล์วในท่อ Liquid Condensate ให้เปิด ตลอดเวลา	พนักงาน Production	สถานะการเปิดปิดวาล์วในท่อ Liquid Condensate	วาล์วในท่อ Liquid Condensate ต้อง เปิดตลอดเวลา	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดของเหลวสะสมใน Liquid Condensate line และทว่วม Heat Exchanger E-214, E-215 ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นในถังปฏิกริยา R-211 และเกิดความเสี่ยงภัยแก่ถังปฏิกริยา R-211  
เป้าหมาย เพื่อให้การปิดวาล์วใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า Separator S-216 จนทำให้ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate จาก Heat Exchanger E-214 และ E-215 ไปที่ S-216

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มี Level Indicator Controller (LIC 217) ในห้องควบคุม และมี sight glass ที่ Separator S-216	พนักงาน Production	ตรวจสอบการไหลของ Liquid Condensate จาก Heat Exchanger E-214 และ E-215 ไปที่ Separator S-216	ระดับ LIC-217 และ sight glass ที่ Separator S-216 มีระดับสูงขึ้น	Shift Supervisor / Production Engineer
2	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve (PSV-203)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve (PSV-203)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 2.7 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
3	ล๊อควาล์วในท่อ Liquid Condensate ให้เปิดตลอดเวลา	พนักงาน Production	สถานะการเปิดปิดวาล์วในท่อ Liquid Condensate	วาล์วในท่อ Liquid Condensate ต้องเปิดตลอดเวลา	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดการปนเปื้อนของออกซิเจนใน Separator S-216 และถัง V-217 ทำให้เกิดการเสื่อมสภาพของ Alcohol  
เป้าหมาย เพื่อให้ Regulator PCV-184A เดี่ยว จนทำให้ไม่มีการไหลของ Low Pressure (LP) N2 ไปที่ Separator S-216 และถัง V-217

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบ Regulator PCV-184A	พนักงาน Production	ตรวจสอบ PCV-184A	PCV-184A อยู่ในสถานะเปิด	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการสูญเสีย Alcohol ไปกับ Process water ของ Vacuum pump มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมถึง T-250/ ท่อทางออกของ Vent Header  
เป้าหมาย เพื่อให้การปฏิบัติงานใน Cooling Water line จนทำให้ไม่เกิดการไหลของ Cooling Water ไปที่ Heat Exchanger E-214

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-214	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-214	อุณหภูมิของ TI-214 ต้องไม่เกิน 70 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-215	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-215	อุณหภูมิของ TI-215 ต้องไม่เกิน 65 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการสูญเสีย Alcohol ไปกับ Process water ของ Vacuum pump มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมบริเวณ T-250/ ท่อทางออกของ Vent Header  
เป้าหมาย เพื่อให้การปฏิบัติงานใน Chilled Water line จนทำให้ไม่เกิดการไหลของ Chilled Water ไปที่ Heat Exchanger E-215

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-215	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-215	อุณหภูมิของ TI-215 ต้องไม่เกิน 65 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอุณหภูมิ และ ความดันเพิ่มขึ้นใน V-254 และเกิดความเสียหายได้  
เป้าหมาย เพื่อให้ Pressure Control PIC-254 malfunction จนทำให้อัตราการไหลของ Hot Oil ที่ไปที่ E-255 เพิ่มขึ้น

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-254)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-254)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 7.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	การตรวจสอบสถานะ PIC-254	พนักงาน Production	การตรวจสอบสถานะ PIC-254	การตรวจสอบสถานะ PIC-254 แสดง สถานะ error	Shift Supervisor / Production Engineer
3	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำปฏิกิริยาใน Reactor (R-111,R-121,R-211 หรือ R-311 ) ใน WI-PRO-004	พนักงาน Production	การตรวจสอบสถานะ PIC-254	การตรวจสอบสถานะ PIC-254 แสดง สถานะ error	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอุณหภูมิ และ ความดันเพิ่มขึ้นใน R-211 และเกิดความเสียหายได้  
เป้าหมาย เพื่อให้เครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-211 malfunction จนทำให้เกิดอัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Hot Oil ไปที่ Coil ของถัง R-211

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve PSV-213	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve PSV-213	Safety Valve เปิดเมื่อความดัน PSV-213 เท่ากับ 2.7 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	ตรวจสอบการทำงานของเครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-211 ให้แสดงสถานะ error พร้อมเสียงเตือน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ตรวจสอบการทำงานตามระยะเวลาที่กำหนด	ทำการตรวจสอบตามระยะเวลาทุก 12 เดือน โดยเครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-211 ต้องแสดงสถานะ error พร้อม เสียงเตือนตามค่าที่ตั้งไว้	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
3	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Check valve ระบายความดัน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Check valve	Check valve เปิดเมื่อความดัน มากกว่าความดันบรรยากาศ(ปกติ)	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
4	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำปฏิกิริยาใน Reactor (R-111,R-121,R-211 หรือ R-311 ) ใน WI-PRO-004	พนักงาน Production	ตรวจสอบอุณหภูมิ และความดันใน R-211	ตรวจสอบอุณหภูมิ 200-225 องศา เซลเซียส และความดัน (-180) - (-350) mmHg ใน R-211	Shift Supervisor / Production Engineer



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Reaction (R-211)

รายละเอียด

ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดการรั่วไหลของ Vapor จาก R-211 ลดลง เกิดความดันเพิ่มขึ้นใน R-211 และทำให้อัตราการไหลของ Liquid Condensate เพิ่มขึ้น

เป้าหมาย

จนเกิด Liquid ท่วม E-214 และ E-215, มีการสูญเสีย Alcohol ผ่าน Vacuum pump ออกไปที่ T-250

เพื่อป้องกันไม่ให้เกิด FIC-213 malfunction จนทำให้เกิดอัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Alcohol จาก V-217 ไปที่ C-213

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การตรวจสอบอัตราการไหล FIC-213	พนักงาน Production	การตรวจสอบอัตราการไหล FIC-213	อัตราการไหล FIC-213 ขณะทำปฏิกิริยา ที่อุณหภูมิต่างๆ	Shift Supervisor / Production Engineer
2	การตรวจสอบสถานะ FIC-213	พนักงาน Production	การตรวจสอบสถานะ FIC-213	การตรวจสอบสถานะ FIC-213 แสดง สถานะ error	Shift Supervisor / Production Engineer
3	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำปฏิกิริยาใน Reactor (R-111,R-121,R-211 หรือ R-311 ) ใน WI-PRO-004	พนักงาน Production	ขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำปฏิกิริยาใน Reactor	ขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำปฏิกิริยา ใน Reactor	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Reaction (R-211)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดของเหลวสะสมใน S-216 และไหลท่วม V-217, E-214, E-215 และทำให้ Liquid ออกไปที่ PVRV-216 ทำให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม T-250

และมีโอกาสทำให้เกิดความเสียหายได้ , มีการสูญเสีย Alcohol ผ่าน Vacuum pump ออกไปที่ T-250

เป้าหมาย

เพื่อไม่ให้เกิด Portable Water(PW) ไปที่ Separator S-306 ตลอดเวลา จนทำให้เกิดอันตรายเพิ่มเติมของ Portable Water(PW) ไปที่ Separator S-306

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในการตรวจสอบการเติม Portable Water(PW) เข้า Separator S-216 ให้ได้ ระดับตามที่กำหนด	Production Engineer	วิธีการตรวจสอบระดับการเติม Portable Water(PW) เข้า Separator S-216	บันทึกระดับที่ Separator S-216	Production Manager
2	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-213)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-213)	Safety Valve เปิดเมื่อความดัน PSV-213 เท่ากับ 2.7 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
3	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Check valve ระบายความดัน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Check valve	Check valve เปิดเมื่อความดัน มากกว่าความดันบรรยากาศ(ปกติ)	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
4	การตรวจสอบสถานะ FIC-213	พนักงาน Production	การตรวจสอบสถานะ FIC-213	การตรวจสอบสถานะ FIC-213 แสดง สถานะ error	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิด liquid expansion ทำให้ท่อแตกได้  
เป้าหมาย เพื่อให้วัสดุในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด จนทำให้ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling Water ของ E-214

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-214	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-214	อุณหภูมิของ TI-214 ต้องไม่เกิน 70 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer
2	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve (PSV-214)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve (PSV-214)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 5.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Reaction (R-211)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดการไหลของ Liquid Condensate เพิ่มขึ้นจนเกิด Liquid พ้วม E-214 และ E-215, มีการสูญเสีย Alcohol และผลิตภัณฑ์ ผ่าน Vacuum pump ออกไปที่ T-250

เป้าหมาย

เพื่อไม่ให้เกิด Misoperation จนทำให้ความดันลดลงใน R-211, C-213, E-214 (Shell) และ E-215 (Shell)

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การตรวจสอบความดันของ R-211, C-213, E-214 และ E-215	พนักงาน Production	การตรวจสอบความดันของ R-211, C-213, E-214 และ E-215	การตรวจสอบความดันของ R-211, C-213, E-214 และ E-215 (-180) - (-350) mmHg	Shift Supervisor / Production Engineer



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน : Reaction (R-211) รายละเอียด : ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ : เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดการกัดกร่อนในท่อ Medium Pressure Steam ด้านหน้าของ check valve ทำให้เกิดความเสียหายและ  
มีโอกาเกิดการรั่วไหลของ Alcohol ก่อให้เกิดกลิ่นฉุน ทำให้ระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่นั้น  
เป้าหมาย : เพื่อไม่ให้เกิดการกัดกร่อนที่ check valve ในท่อ Medium Pressure(MP) Steam

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดมาตรการการตรวจสอบ Check valve	MTN/Process Engineer	มาตรการการตรวจสอบ Check valve	ตรวจสอบการรั่วไหลบริเวณ Check valve	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายสำหรับพนักงาน	HSE Supervisor	การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองภัยส่วนบุคคล (PPE)	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองภัยส่วนบุคคล(PPE) ตามที่กำหนด ขณะปฏิบัติงานทุกครั้ง	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดการกัดกร่อนในท่อ Medium Pressure N2 ด้านหน้าของ check valve ทำให้เกิดความเสียหาย

และมีโอกาสเกิดการรั่วไหลของ Alcohol ก่อให้เกิดกลิ่นฉุน ทำให้ระคายเคืองเล็กน้อยต่อระบบทางเดินหายใจของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่นั้น

เป้าหมาย เพื่อไม่ให้เกิดการกัดกร่อนที่ check valve ในท่อ Medium Pressure(MP) N2

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดมาตรการตรวจสอบ Check valve	MTN/Process Engineer	มาตรการตรวจสอบ Check valve	ตรวจสอบการรั่วไหลบริเวณ Check valve	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายเคมีสำหรับพนักงาน	HSE Supervisor	การสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองภัยส่วนบุคคล (PPE)	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองภัยส่วนบุคคล(PPE) ตามที่กำหนด ขณะปฏิบัติงานทุกครั้ง	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน : Reaction (R-211) รายละเอียด : ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ : เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้ Valve ปิดไม่สนิท NaOH รั่วไหล สิ้นเปลือง NaOH  
เป้าหมาย : เพื่อไม่ให้เกิดการกัดกร่อนที่ Valve XV-230A ที่ NaOH

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดมาตรการตรวจสอบ On-Off Valve ประจำปีตาม WI-MTN-18	MTN	มาตรการตรวจสอบ On-Off Valve	ตรวจสอบการรั่วไหลบริเวณ On-Off Valve	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	กำหนดมาตรการตรวจสอบ ระดับ NaOH ใน V-230	พนักงาน Production	ตรวจสอบ ระดับ NaOH ใน V-230	ระดับ NaOH ใน V-230 95 % Alarm high ที่ 95 %	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน : Reaction (R-211) รายละเอียด : ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ : เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้อุณหภูมิและความดันใน V-220 เพิ่มขึ้น ทำให้สิ้นเปลือง NaOH และทำให้ค่าของ DOP-S Phthalide สูง, ค่า AV ของ DOTP สูง  
เป้าหมาย : เพื่อไม่ให้เกิดการปิดวาล์วใน Cooling Water line จนทำให้ไม่มีกำลังของ Cooling Water ไปที่ V-220

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบ Vent Header	พนักงาน Production	ตรวจสอบการระบายของท่อ vent header	ท่อ vent header มีขนาดเพียงพอสำหรับ การระบาย	Production Engineer / Production Manager
2	มาตรการตรวจสอบอุณหภูมิและความดันใน V-220 ใน Log Sheet FSQP-006-5X .6X	พนักงาน Production	ตรวจสอบอุณหภูมิและความดันใน V-220	ตรวจสอบอุณหภูมิและความดันใน V-220	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้ของถัง V-220  
เป้าหมาย เพื่อให้เกิดวาล์ว Soft Water ไม่เปิด FT-229 malfunction จนทำให้อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Soften water จาก T-178 ไปที่ V-220

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มาตรการการตรวจสอบระดับ V-220	พนักงาน Production	ตรวจสอบระดับ V-220	ระดับ NaOH ใน V-230 80 %  Alarm high ที่ 80 %	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดอุณหภูมิ และ ความดันเพิ่มขึ้นใน V-220 และเกิดความเสียหายได้  
เป้าหมาย เพื่อให้ TE-220 malfunction จนทำให้อัตราการไหลเพิ่มขึ้นของ Hot Oil ไปที่ Coils ของ V-220

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มาตรการการตรวจสอบอุณหภูมิและความดันใน V-220	พนักงาน Production	ตรวจสอบอุณหภูมิและความดันใน V-220	ตรวจสอบอุณหภูมิ 135 องศาเซลเซียส และความดัน ใน V-220	Production Engineer / Production Manager
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-220	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TE-220	อุณหภูมิของ TI-220 ต้องไม่เกิน 135 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer







แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Reaction (R-211)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นมี shut off Pressure และของเหลวสะสมที่ C-213

เป้าหมาย

เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า E-224 จนทำให้ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate ไปที่ E-224

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำการปฏิกริยาใน V-220	พนักงาน Production	วาล์วใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า E-224	วาล์วใน Liquid Condensate line ก่อน เข้า E-224 อยู่ในสถานะเปิด	Shift Supervisor / Production Engineer
2	ตรวจสอบ Flow ของ FT-224	พนักงาน Production	ตรวจสอบ Flow ของ FT-224	บันทึกตรวจสอบ Flow ของ FT-224	Shift Supervisor / Production Engineer
3	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-212	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-212	อุณหภูมิของ TI-212 ต้องไม่เกิน 249 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer
4	การตรวจสอบระดับของ LI-225	พนักงาน Production	Alarm high ที่ LI-225	ระดับของ LI-225 ต้องไม่เกิน 85 %	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Reaction (R-211)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นไม่ shut off Pressure และของเหลวสะสมที่ C-213

เป้าหมาย

เพื่อให้ Pump-225 ไม่ทำงาน ก่อนเข้า E-224 จนทำให้ไม่เกิดการไหลของ Liquid Condensate ไปที่ E-224

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำการปฏิกริยาใน V-220	พนักงาน Production	Pump-225	Pump-225 อยู่ในสถานะทำงาน	Shift Supervisor / Production Engineer
2	ตรวจสอบ Flow ของ FT-224	พนักงาน Production	ตรวจสอบ Flow ของ FT-224	บันทึกตรวจสอบ Flow ของ FT-224	Shift Supervisor / Production Engineer
3	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-212	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-212	อุณหภูมิของ TI-212 ต้องไม่เกิน 249 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer
4	การตรวจสอบอุณหภูมิของ LI-225	พนักงาน Production	Alarm high ที่ LI-225	ระดับของ LI-225 ต้องไม่เกิน 85 %	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้ Product Off Spec  
เป้าหมาย เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุใน Hot Oil Line จนทำให้ไม่เกิดการไหลของ Hot Oil ไปที่ E-224

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำปฏิกิริยาใน V-220	พนักงาน Production	Pump-225	Pump-225 อยู่ในสถานะทำงาน	Shift Supervisor / Production Engineer
2	ตรวจสอบ Product Spec	พนักงาน Production	ตรวจสอบ Product Spec	ค่า Acid Value 0.02 mg KOH	Shift Supervisor / Production Engineer
3	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-212	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-212	อุณหภูมิของ TI-212 ต้องไม่เกิน 249 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer





แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้ TV224 Fail Open เมื่อไฟมา ทำให้ Hot Oil Heat ตลอลอด  
เป้าหมาย เพื่อให้ไฟดับจนทำให้เกิดความบกพร่องของระบบไฟฟ้าของ E-224

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบ TV224 ใน WI-PRO-008 การ Start up Plant	พนักงาน Production	ตรวจสอบ TV224	ตรวจสอบ TV224 อยู่ในสถานะ Open / ทำงาน	Shift Supervisor / Production Engineer
2	กำหนดขั้นตอนการแก้ไขเฉพาะหน้า กรณีไฟดับใน WI-PRO-006	พนักงาน Production	ตรวจสอบ TV224	ตรวจสอบ TV224 อยู่ในสถานะ Fail Close	Shift Supervisor / Production Engineer



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดของเหลวสะสมใน Liquid Condensate line และท่วม C-213, E-214, E-215 แล้วล้นออกที่ Vent Header  
เป้าหมาย เพื่อให้ได้ P-225 ไม่ทำงาน จนทำให้ไม่เกิดการไหลของ Cizer จาก E-224 ไป E-223 และ E-226

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การตรวจสอบอัตราการไหลของ FT-224	พนักงาน Production	การตรวจสอบอัตราการไหลของ FT-224	บันทึกการตรวจสอบอัตราการไหล FIC-214	Shift Supervisor / Production Engineer
2	กำหนดขั้นตอนการทำงานปฏิริยาใน V-220	พนักงาน Production	ขั้นตอนการทำงานปฏิริยาใน V-220	การตรวจสอบสถานะปั้ม P-225 สถานะ ทำงาน	Shift Supervisor / Production Engineer
3	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-212	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-212	อุณหภูมิของ TI-212 ต้องไม่เกิน 249 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer
4	การตรวจสอบอุณหภูมิของ LI-225	พนักงาน Production	Alarm high ที่ LI-225	ระดับของ LI-225 ต้องไม่เกิน 85 %	Shift Supervisor / Production Engineer



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้อุณหภูมิสูง ความดันเพิ่มขึ้นใน E-226  
เป้าหมาย เพื่อให้การปิดวาล์วใน Cooling Water line จนทำให้ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ E-226

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
				ตรวจสอบ Valve อยู่ในสถานะเปิด	
1	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานใน V-220	พนักงาน Production	ตรวจสอบ Valve		Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Reaction (R-211)

รายละเอียด

ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้ปะเกินของ E-223 แตก เกิดความเสียหาย

เป้าหมาย

เพื่อให้ FV-222 ปิด จนทำให้ความดันเพิ่มขึ้นใน E-223

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการทำการปฏิริยาใน V-220	พนักงาน Production	ตรวจสอบ Valve	ตรวจสอบ Valve FV-222 อยู่ในสถานะ เปิด	Shift Supervisor / Production Engineer
2	พิจารณาคุณภาพปะเกิน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	เปลี่ยนแปลงปะเกินของ E-223	ใช้ปะเกินที่มีคุณภาพสูง	MTN Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-211) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Softener & Steam, Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้อุณหภูมิสูง ความดันเพิ่มขึ้นใน E-226  
เป้าหมาย เพื่อให้เปิด Valve Cooling จนทำให้ความดันเพิ่มขึ้นใน E-226

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการทำงานปฏิกิริยาใน V-220	พนักงาน Production	ตรวจสอบ Valve	ตรวจสอบ Valve Cooling อยู่ในสถานะ เปิด	Shift Supervisor / Production Engineer



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Refining (V-241) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Refinery 16KL และ Middle Tank 16KL  
 วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุที่ทำให้เกิดแผ่นกรองของ F-245 ตันเร็วขึ้น ทำให้ cizer สิ้นที่ V-243  
 เป้าหมาย เพื่อให้ Misoperation เปิดวาล์วบนท่อ ES-2125 จนทำให้เกิดการไหลย้อนกลับของ Cizer จาก V-243/V-241 ไปที่ V-241/V-243

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำการปฏิกริยาใน Refining Vessel ( V-141,V-142,V-143, V-241,V243, V-341 และ V-343)	พนักงาน Production	การควบคุมวาล์วบนท่อ ES-2125	วาล์วบนท่อ ES-2125 ต้องอยู่ในสถานะ เปิด	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Refining (V-241) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Refinery 16KL และ Middle Tank 16KL

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุที่ทำให้เกิด liquid expansion ทำให้ท่อแตกได้  
เป้าหมาย เพื่อให้วาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด จนทำให้ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling water ของ Heat Exchanger E-234

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มี soliniod valve XV 234 เปิดตลอดเวลา	พนักงาน Production	สถานะการเปิดปิด soliniod valve XV 234	soliniod valve XV 234 ต้องเปิด ตลอดเวลา	Production Engineer / Production Manager
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-234	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-234	อุณหภูมิของ TI-234 ต้องไม่เกิน 130 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer
3	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-234)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-234)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 4.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
4	ตรวจสอบการทำงานของระบบ Interlock ตาม FPRO-047-21X	พนักงาน Production	ตรวจสอบการทำงานของระบบ Interlock	เกณฑ์ตามแบบฟอร์ม FPRO-047-21X	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Refining (V-241) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Refinery 16KL และ Middle Tank 16KL

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดการปนเปื้อนของน้ำ กับ ผลิตภัณฑ์

เป้าหมาย เพื่อให้ไม่ให้เกิดการกัดกร่อนที่ Heat Exchanger E-234

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ขั้นตอนการตรวจสอบคุณภาพ	พนักงาน QC	คุณภาพของผลิตภัณฑ์	ต้องผ่านเกณฑ์ที่กำหนด	QC Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Product Handling รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย DOA Tank, TOTM Tank และ Loading System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดการไหลย้อนกลับระหว่าง T-559 และ T-557 ผ่าน Loading line ของ Drumming station เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์  
เป้าหมาย เพื่อไม่ให้เกิด Misoperation จนทำให้เกิดไหลย้อนกลับระหว่าง T-557 และ T-559

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการตรวจสอบในการบรรจุสินค้าลง ภาชนะบรรจุภัณฑ์ WI-REP-001	เจ้าหน้าที่คลังสินค้า	ตรวจสอบตามขั้นตอนการบรรจุสินค้า	ตรวจสอบตามขั้นตอนการบรรจุสินค้า	WH Manager



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Product Handling รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย DOA Tank, TOTM Tank และ Loading System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นและทำให้เกิดความเสียหายแก่ถัง T-557/T-559

เป้าหมาย เพื่อให้ไม่ให้เกิดเพลิงไหม้บริเวณถัง T-557/T-559 จนทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นในถัง

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน กรณีเกิดเพลิงไหม้	HSE Engineer	การซ้อมแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน กรณีเกิด เพลิงไหม้	มีการซ้อมแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน ประจำปี ตามแผนงาน	ผู้จัดการโรงงาน
2	ทำการตรวจสอบบำรุงรักษา ถังและท่อ Vent ของถัง T-557/T-559	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจสอบสภาพถังและท่อ Vent ของถัง T-557/T-559 ตามแผนงานที่กำหนด	ปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบตาม แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
3	ทำการตรวจสอบบำรุงรักษาระบบกราวด์	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจสอบระบบกราวด์ของถัง T-557/T-559 ตามแผนงานที่กำหนด	ปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบตาม แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรอุปกรณ์	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
4	ตรวจสอบความผิดปกติในบริเวณถัง T-557/T-559	พนักงาน Production	มีการตรวจสอบความผิดปกติในบริเวณถัง T-557/T-559	บันทึกการตรวจสอบความผิดปกติใน บริเวณถัง T-557/T-559 ทุกกะ	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Product Handling รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย DOA Tank, TOTM Tank และ Loading System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นและทำให้เกิดความเสียหายแก่ถัง T-557/T-559

เป้าหมาย เพื่อให้ไม่ให้เกิดเพลิงไหม้บริเวณถัง T-557/T-559 จนทำให้เกิดอุณหภูมิต่ำเกินไปใน T-557/T-559

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	แผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน กรณีเกิดเพลิงไหม้	HSE Engineer	การซ้อมแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน กรณีเกิด เพลิงไหม้	มีการซ้อมแผนควบคุมภาวะฉุกเฉิน ประจำปี ตามแผนงาน	ผู้จัดการโรงงาน
2	ตรวจสอบความผิดปกติในบริเวณถังT-557/T-559	พนักงาน Production	มีการตรวจสอบความผิดปกติในบริเวณถัง T-557/T-559	บันทึกการตรวจสอบความผิดปกติใน บริเวณถังT-557/T-559 ทุกกะ	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-303) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Mono Esterification และ Vacuum pump system  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้ไม่มี N2 เข้า V-303 ทำให้ไม่สามารถส่งของออกจาก V-303 ได้ หรือทำให้ถึง V-303 เกิด Vacuum ถึงยุบได้  
เป้าหมาย เพื่อให้การปิดวาล์วใน Medium Pressure(MP) N2 line จนทำให้ไม่เกิดการไหลของ MP N2 ไปที่ V-303

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำปฏิกิริยาใน V-103 V-203 หรือ V-303	พนักงาน Production	ตรวจสอบการเปิดวาล์วใน Medium Pressure(MP) N2 line	วาล์วใน Medium Pressure(MP) N2 line อยู่ในสถานะเปิด	Shift Supervisor / Production Engineer
2	AI 304 Ampere Indicator ควบคุม	พนักงาน Production	AI 304 Ampere Indicator	Alarm High ที่ 20.9 แอมแปร์	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Mono Esterification (V-303)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Mono Esterification และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้ไม่สามารถอ่านระดับได้ มีผลทำให้ Alcohol ล้นจากถัง V-303 ในขณะ Transfering

เป้าหมาย

เพื่อไม่ให้เกิดการปิดวาล์วใน Medium Pressure(MP) N2 line จนทำให้ไม่มีการไหลของ Medium Pressure(MP) N2 ไปที่ LT-303

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	Flow meter FQC-303 จะส่งปิดวาล์ว FV-303 ตาม ปริมาณที่ตั้งไว้	พนักงาน Production	ตรวจสอบการทำงานของวาล์ว FV-303	วาล์ว FV-303 ต้องปิดตามปริมาณที่ตั้งไว้	Shift Supervisor / Production Engineer
2	ล๊อควาล์วในท่อ Medium Pressure(MP) N2 ให้เปิด ตลอดเวลา	พนักงาน Production	สถานะการเปิดปิดวาล์วในท่อ Medium Pressure(MP) N2	วาล์วในท่อ Medium Pressure(MP) N2 ต้องเปิดตลอดเวลา	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-303) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Mono Esterification และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดของเหลวสะสมใน Liquid Condensate line และทวน E-305 ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นใน V-303 และเกิดความเสียหายแก่ V-303  
เป้าหมาย เพื่อให้ไม่ให้เกิดการปิดวาล์วใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า Separator S-306 จนทำให้ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate ไปที่ Separator S-306

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve PSV-304	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve PSV-304	Safety Valve เปิดเมื่อความดัน PSV-304 เท่ากับ 5.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	ตรวจสอบ PSV-304	พนักงาน Production	ตรวจสอบสถานะ PSV-304	ทำป้ายเตือนให้เปิดตลอดเวลา	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน้างาน

Mono Esterification (V-303)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Mono Esterification และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอุณหภูมิและความดันเกินใน V-303 จนก่อให้เกิดความเสียหายได้

เป้าหมาย

เพื่อให้เครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-303 malfunction จนทำให้เกิดอัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Hot Oil ไปที่ Coil ของถัง V-303

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve PSV-304	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve PSV-304	Safety Valve เปิดเมื่อความดัน PSV-304 เท่ากับ 5.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	ตรวจสอบการทำงานของเครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-303 ให้แสดงสถานะ error พร้อมเสียงเตือน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ตรวจสอบการทำงานตามระยะเวลาที่กำหนด	ทำการตรวจสอบตามระยะเวลาทุก 12 เดือน โดยเครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-303 ต้องแสดงสถานะ error พร้อม เสียงเตือนตามค่าที่ตั้งไว้	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
3	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Check valve ระบายความดัน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Check valve	Check valve เปิดเมื่อความดัน มากกว่าความดันบรรยากาศ(ปกติ)	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-303) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Mono Esterification และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอุณหภูมิและความดันเกินใน V-303 จนก่อให้เกิดความเสียหายได้  
เป้าหมาย เพื่อให้เครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-303 malfunction จนทำให้เกิดอัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Hot Oil ไปที่ Coil ของถัง V-303

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve PSV-304	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve PSV-304	Safety Valve เปิดเมื่อความดัน PSV-304 เท่ากับ 5.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	ตรวจสอบการทำงานของเครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-303 ให้แสดงสถานะ error พร้อมเสียงเตือน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ตรวจสอบการทำงานตามระยะเวลาที่กำหนด	ทำการตรวจสอบตามระยะเวลาทุก 12 เดือน โดยเครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-303 ต้องแสดงสถานะ error พร้อม เสียงเตือนตามค่าที่ตั้งไว้	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
3	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Check valve ระบายความดัน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Check valve	Check valve เปิดเมื่อความดัน มากกว่าความดันบรรยากาศ(ปกติ)	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-303) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Mono Esterification และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดปริมาณของ Liquid Condensate เพิ่มขึ้นเนื่องจาก Overhead Vapor มากขึ้น

ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นในถัง V-303 และเกิดความเสียหายได้

เป้าหมาย เพื่อให้เครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-303 malfunction จนทำให้เกิดอัตราการไหลเพิ่มขึ้น ของ Liquid Condensate ไปที่ Separator S-306

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve PSV-304	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve PSV-304	Safety Valve เปิดเมื่อความดัน PSV-304 เท่ากับ 5.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	ตรวจสอบการทำงานของเครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-303 ให้แสดงสถานะ error พร้อมเสียงเตือน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ตรวจสอบการทำงานตามระยะเวลาที่กำหนด	ทำการตรวจสอบตามระยะเวลาทุก 12 เดือน โดยเครื่องควบคุมอุณหภูมิ TIC-303 ต้องแสดงสถานะ error พร้อม เสียงเตือนตามค่าที่ตั้งไว้	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
3	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Check valve ระบายความดัน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Check valve	Check valve เปิดเมื่อความดัน มากกว่าความดันบรรยากาศ(ปกติ)	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Mono Esterification (V-303) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Mono Esterification และ Vacuum pump system

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิด liquid expansion ทำให้ท่อแตกได้

เป้าหมาย เพื่อให้วาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด จนทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling water ของ Heat Exchanger E-305

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-305)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-305)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 5.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-305 เพื่อเป็นการ ตรวจสอบว่ามี Cooling water ไหลที่ Heat Exchange E-305	พนักงาน Production	การบันทึกอุณหภูมิของ TI-305	อุณหภูมิของ TI-305 ต้องไม่เกิน 35 องศาเซลเซียส  มีการบันทึกอุณหภูมิของ TI-305 ลงใน เอกสาร Production Log Sheet	Shift Supervisor / Production Engineer
3	ลือวาล์วในท่อ Cooling water หรือทำบายพาสให้ เปิดตลอดเวลา	พนักงาน Production	สถานะการเปิดปิดวาล์วในท่อ Cooling water	วาล์วในท่อ Cooling water ต้องเปิด ตลอดเวลา	Production Engineer / Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-311) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดของเหลวสะสมใน Liquid Condensate line และวาล์ว Heat Exchanger E-314, E-315

ทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นใน Reactor R-311 และเกิดความเสี่ยงภัยแก่ R-311

เป้าหมาย เพื่อไม่ให้เกิดการปิดวาล์วใน Liquid Condensate line ก่อนเข้า Separator S-316 จนทำให้ไม่มีการไหลของ Liquid Condensate จาก E-314 และ E-315 ไปที่ S-316

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve (PSV-313)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve (PSV-313)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 2.7 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำปฏิริยาใน Reactor (R-111,R-121,R-211 หรือ R-311 ) ใน WI-PRO-004	Production Engineer	ตรวจสอบระดับ S-316	ระดับ V-316 ต้องไม่ต่ำกว่าระดับเริ่มต้น ของน้ำเริ่มต้น	Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-311) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการสูญเสีย Alcohol ไปกับ Process water ของ Vacuum pump มีผลกระทบต่อเนื่องไปถึง T-250/ ท่อทางออกของ Vent Header  
เป้าหมาย เพื่อไม่ให้เกิดการปิดวาล์วใน Cooling Water line จนทำให้ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ Heat Exchanger E-314

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-314 เพื่อให้ทราบ อุณหภูมิน้ำ Cooling Water ที่ออกจาก E-314	พนักงาน Production	อุณหภูมิของ TI-314	อุณหภูมิของ TI-314 ต้องไม่เกิน 215 องศาเซลเซียส มีการบันทึกอุณหภูมิของ TI-314 ลงใน เอกสาร Production Log Sheet	Shift Supervisor / Production Engineer
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-315 เพื่อให้ทราบ อุณหภูมิน้ำ Cooling Water ที่ออกจาก E-314	พนักงาน Production	อุณหภูมิของ TI-315	อุณหภูมิของ TI-318 ต้องไม่เกิน 65 องศาเซลเซียส มีการบันทึกอุณหภูมิของ TI-318 ลงใน เอกสาร Production Log Sheet	Shift Supervisor / Production Engineer



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-311) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดอุณหภูมิ และ ความดันเพิ่มขึ้นใน R-311 และเกิดความเสียหายได้

เป้าหมาย เพื่อให้ TIC-311 malfunction จนทำให้อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Hot Oil ไปที่ Coils ของ R-311

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-313)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-313)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 2.7 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-311	พนักงาน Production	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-311	อุณหภูมิของ TI-311 ต้องไม่เกิน 200 องศาเซลเซียส มีการบันทึกอุณหภูมิของ TI-314 ลงใน เอกสาร Production Log Sheet	Shift Supervisor / Production Engineer
3	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการปฏิบัติงานใน Reactor (R-111,R-121,R-211 หรือ R-311 )	พนักงาน Production	ขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำการปฏิกริยา Reactor	ตรวจสอบ TI-311	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-311) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดอุณหภูมิ และ ความดันเพิ่มขึ้นใน R-311 และเกิดความเสียหายได้  
เป้าหมาย เพื่อให้ TIC-311 malfunction จนทำให้อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Vapor จาก R-311 ไปที่ P-332

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-313)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-313)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 2.7 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	การตรวจสอบสถานะ PIC-254	พนักงาน Production	การตรวจสอบสถานะ PIC-254	การตรวจสอบสถานะ PIC-254 แสดง สถานะ error	Shift Supervisor / Production Engineer
3	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำปฏิกิริยาใน Reactor (R-111,R-121,R-211 หรือ R-311 )	พนักงาน Production	ขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำปฏิกิริยา Reactor	ตรวจสอบ TI-311	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-311)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตรายการไหลของ Vapor จาก R-311 ลดลง เกิดความดันเพิ่มขึ้นใน R-311 และทำให้อัตราการไหลของ Liquid Condensate เพิ่มขึ้น

จนเกิด Liquid ท่วม E-314 และ E-315, มีการสูญเสีย Alcohol ผ่าน Vacuum pump ออกไปที่ T-251

เป้าหมาย เพื่อให้ FIC-313 malfunction จนทำให้อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Alcohol จาก V-317 ไปที่ C-313

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การตรวจติดตามปฏิกิริยาในถังปฏิกิริยาใน FPRO-047-16X	พนักงาน Production	การตรวจสอบ FIC-313	ตรวจสอบ FIC-313 และบันทึกที่ Temp. ต่างๆ	Shift Supervisor / Production Engineer
2	การตรวจสอบสถานะ FIC-313	พนักงาน Production	การตรวจสอบสถานะ FIC-313	การตรวจสอบสถานะ FIC-313 แสดง สถานะ error	Shift Supervisor / Production Engineer
3	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำปฏิกิริยาใน Reactor (R-111,R-121,R-211 หรือ R-311 )	พนักงาน Production	ขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำปฏิกิริยา Reactor	ตรวจสอบ FIC-313	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Reaction (R-311)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์

เกิดของเหลวสะสมใน S-316 และเหลวท่วม V-317, E-314, E-315 และทำให้ Liquid ออกไปที่ท่อ vent ทำให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมีโอกาสทำให้เกิดความดันเพิ่มขึ้นใน R-311

เป้าหมาย

และเกิดความเสี่ยงน้อยได้ มีการสูญเสีย Alcohol ผ่าน Vacuum pump ออกไปที่ T-250  
 เพื่อไม่ให้เกิดการเปิด PW ไปที่ S-316 ตลอดเวลา จนทำให้อัตราการไหลที่เพิ่มขึ้นของ Potable Water ไปที่ S-316

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve (PSV-313)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve (PSV-313)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 2.7 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	การตรวจติดตามปฏิบัติงานถึงปฏิริยาใน FPRO-047-16X	พนักงาน Production	การตรวจสอบการเปิด PW	PW อยู่ในสถานะเปิด	Shift Supervisor / Production Engineer
	การตรวจสอบสถานะ FIC-313	พนักงาน Production	การตรวจสอบสถานะ FIC-313	การตรวจสอบสถานะ FIC-313 แสดง สถานะ error	Shift Supervisor / Production Engineer



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-311) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดเกิด liquid expansion ทำให้ท่อแตกได้

เป้าหมาย เพื่อให้ได้วาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด จนทำให้ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling Water ของ E-314

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-314)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-314)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 5.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-314 เพื่อเป็นการ ตรวจสอบว่ามี Cooling water ไหลที่ Heat Exchange E-314	พนักงาน Production	การบันทึกอุณหภูมิของ TI-314	อุณหภูมิของ TI-314 ต้องไม่เกิน 215 องศาเซลเซียส มีการบันทึกอุณหภูมิของ TI-314 ลงใน เอกสาร Production Log Sheet	Shift Supervisor / Production Engineer
3	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-314	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-314	อุณหภูมิของ TI-314 ต้องไม่เกิน 215 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Reaction (R-311) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดเกิด liquid expansion ทำให้ท่อแตกได้  
เป้าหมาย เพื่อให้ไม่เกิดอันตรายต่อ Chilled Water แล้วและออกถูกปิดจนทำให้ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Chilled Water ของ E-315

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-315)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-315)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 5.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-315 เพื่อเป็นการ ตรวจสอบว่ามี Cooling water ไบ่ที่ Heat Exchange E-315	พนักงาน Production	การบันทึกอุณหภูมิของ TI-315	อุณหภูมิของ TI-315 ต้องไม่เกิน 65 องศาเซลเซียส มีการบันทึกอุณหภูมิของ TI-315 ลงใน เอกสาร Production Log Sheet	Shift Supervisor / Production Engineer
3	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-315	พนักงาน Production	Alarm high ที่ TI-315	อุณหภูมิของ TI-315 ต้องไม่เกิน 65 องศาเซลเซียส	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Reaction (R-311)

รายละเอียด

ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดทำให้อัตราการไหลของ Liquid Condensate เพิ่มขึ้นจนเกิด Liquid พ่วง E-314 และ E-315, มีการสูญเสีย Alcohol และผลิตภัณฑ์ ผ่าน Vacuum pump ออกไปที่ T-250

เป้าหมาย

เพื่อไม่ให้เกิด Misoperation จนทำให้ความดันลดลงใน R-311, C-313, E-314 (Tube) และ E-315 (Tube)

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำการปฏิกริยาใน Reactor (R-111,R-121,R-211 หรือ R-311 ) ใน WI-PRO-004	พนักงาน Production	ขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำการปฏิกริยาใน Reactor R-311	ขั้นตอนการปฏิบัติงานการทำการปฏิกริยาใน Reactor R-311	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Reaction (R-311)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดการกัดกร่อนในท่อ Medium Pressure(MP) Steam ด้านหน้าของ check valve ทำให้เกิดความเสียหาย และมีโอกาสเกิดการรั่วไหลของ Alcohol สูบร่ายภาค

เป้าหมาย

เพื่อไม่ให้เกิดการกัดกร่อนที่ check valve ในท่อ Medium Pressure(MP) Steam

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดมาตรการการตรวจสอบ Check valve	MTN/Process Engineer	การตรวจสอบ Check valve	Check valve ต้องไม่รั่ว	Engineering Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Reaction (R-311)

รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Caustic Solution Supply, Reaction และ Vacuum Pump System

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดการกัดกร่อนในท่อ Medium Pressure(MP) Steam ด้านหน้าของ check valve ทำให้เกิดความเสียหาย

และมีโอกาสเกิดการรั่วไหลของ Alcohol สูบร่ายภาค

เป้าหมาย

เพื่อไม่ให้เกิดการกัดกร่อนที่ check valve ในท่อ Medium Pressure(MP) N2

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	กำหนดมาตรการการตรวจสอบ Check valve	MTN/Process Engineer	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม การตรวจสอบ Check valve	Check valve ต้องไม่รั่ว	Engineering Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน : Refining (V-341) รายละเอียด : ระบบนี้ประกอบไปด้วย Refinery 6KL  
วัตถุประสงค์ : เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดอุณหภูมิสูงขึ้นใน V-341 อุปกรณ์อาจเสียหาย และอาจมีผลกระทบต่อพนักงาน Load  
เป้าหมาย : เพื่อให้ปลอดภัยใน Cooling water line หรือ TV-334 Malfunction จนทำให้ไม่มีการไหลของ Cooling Water ไปที่ E-334

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-334)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-334)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 4.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-334 เพื่อเป็นการ ตรวจสอบว่ามี Cooling water ไปที่ Heat Exchange E-334	พนักงาน Production	การบันทึกอุณหภูมิของ TI-334	อุณหภูมิของ TI-334 ต้องไม่เกิน 130 องศาเซลเซียส มีการบันทึกอุณหภูมิของ TI-334 ลงใน เอกสาร Production Log Sheet	Shift Supervisor / Production Engineer
3	จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในการตรวจสอบการส่ง ของผ่าน E-334	Production Engineer	ตรวจสอบอุณหภูมิ TI-334	อุณหภูมิของ TI-334 ต้องไม่เกิน 130 องศาเซลเซียส	Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Refining (V-341) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Refinery 6KL  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดCizer รั่วออกที่ F-345 มีผลกระทบต่อบริเวณ F-345 และ อาจเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานบริเวณนั้น  
เป้าหมาย เพื่อให้ BV-345 ปิดได้สนิท จนทำให้ไม่มีการไหลของ Cizer จาก V-341/ V-343 ผ่าน F-345 และ F-346 ไปที่ T-347AVB

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำปฏิกิริยาใน Refining Vessel ( V-141,V-142,V-143, V-241,V243, V-341 และ V-343)	Production Engineer	ตรวจสอบตำแหน่ง BV-345	BV-345 ต้องปิดสนิท	Production Manager
2	จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำปฏิกิริยาใน Refining Vessel ( V-141,V-142,V-143, V-241,V243, V-341 และ V-343)	พนักงาน Production	ตรวจสอบ F-345	Check leak ก่อนใช้งานทุกครั้ง	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Refining (V-341) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Refinery 6KL  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้ Pump รั่วได้  
เป้าหมาย เพื่อให้ปลอดภัยใน Seal Flushing line จนทำให้ไม่เกิดการไหลของ Cizer ไปที่ P-344 A/B

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำปฏิกิริยาใน Refining Vessel ( V-141,V-142,V-143, V-241,V243, V-341 และ V-343)	Production Engineer	ตรวจสอบตำแหน่งวาล์วใน Seal Flushing line	วาล์วใน Seal Flushing line อยู่ใน สถานะเปิด	Production Manager
2	พิจารณาข้อควาล์วในท่อ Seal Flushing line หรือทำ ป้ายเตือน ให้เปิดตลอดเวลา	พนักงาน Production	ตรวจสอบวาล์วในท่อ Seal Flushing line หรือทำ ป้ายเตือน ให้เปิดตลอดเวลา	ข้อควาล์วในท่อ Seal Flushing line หรือทำป้ายเตือน ให้เปิดตลอดเวลา	Shift Supervisor / Production Engineer



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Refining (V-341) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Refinery 6KL  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดความดันเพิ่มใน V-341V-343 อาจทำให้เกิดการรั่วที่น้ำแปลนหรือข้อต่อได้  
เป้าหมาย เพื่อให้ปลอดภัย Vent หัวถัง V-341V-343 จนทำให้ไม่เกิดการไหลของ Vapor ออกจาก V-341V-343

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำปฏิริยาใน Refining Vessel ( V-141,V-142,V-143, V-241,V243, V-341 และ V-343)	Production Engineer	ตรวจสอบตำแหน่งวาล์วVent หัวถัง V-341V-343	วาล์วใน Seal Flushing line อยู่ใน สถานะเปิดตลอด	Production Manager
2	ทำป้ายเตือน ให้เปิดตลอดเวลา	พนักงาน Production	ทำป้ายเตือน	ทำป้ายเตือน ให้เปิดตลอดเวลา	Shift Supervisor / Production Engineer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Refining (V-341) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Refinery 6KL  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิดแผนการของ F-345 ต้นเร็วขึ้น ทำให้ cizer ล้นที่ V-343  
เป้าหมาย เพื่อให้ Misoperation เปิดวาล์วบนท่อ ES-3125 จนทำให้เหล็ยย้อนกลับของ Cizer จาก V-343/V-341 ไปที่ V-341/V-343

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในการทำปฏิกริยาใน Refining Vessel ( V-141,V-142,V-143, V-241,V243, V-341 และ V-343)	Production Engineer	การควบคุมเวลาสลับบนท่อ ES-3125	วาล์วบนท่อ ES-3125 อยู่ในสถานะปิด	Production Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Refining (V-341) รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Refinery 6KL  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้เกิด liquid expansion ทำให้ท่อแตกได้  
เป้าหมาย เพื่อให้วาล์วในท่อ Cooling water เข้าและออกถูกปิด จนทำให้ความดันเพิ่มขึ้นในท่อ Cooling water ของ E-334

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การบำรุงรักษาและการทดสอบ Safety Valve(PSV-334)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของ Safety Valve(PSV-334)	Safety Valve เปิดเมื่อความดันเท่ากับ 4.5 Bar	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
2	การตรวจสอบอุณหภูมิของ TI-334 เพื่อเป็นการ ตรวจสอบว่ามี Cooling water ไบ่ที่ Heat Exchange E-334	พนักงาน Production	การบันทึกอุณหภูมิของ TI-334	อุณหภูมิของ TI-334 ต้องไม่เกิน 130 องศาเซลเซียส  มีการบันทึกอุณหภูมิของ TI-334 ลงใน เอกสาร Production Log Sheet	Shift Supervisor / Production Engineer
3	ล๊อควาล์วในท่อ Cooling water หรือทำป้ายเตือน ให้ เปิดตลอดเวลา	พนักงาน Production	สถานะการเปิดปิดวาล์วในท่อ Cooling water	วาล์วในท่อ Cooling water ต้องเปิด ตลอดเวลา	Production Engineer / Production Manager
4	จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในการตรวจสอบการส่ง ของผ่าน E-334	Production Engineer	ตรวจสอบอุณหภูมิ TI-334	อุณหภูมิของ TI-334 ต้องไม่เกิน 130 องศาเซลเซียส	Production Manager



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Chilled Water รายละเอียด ระบบนี้ประกอบไปด้วย Chilled Water Supply และ Chilled Water Return Systems  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของที่ทำให้ line ท่อเหล็กเป็นสนิม ผุพัง  
เป้าหมาย เพื่อให้การกัดกร่อนของท่อเหล็ก

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ขั้นตอนการตรวจสอบคุณภาพ	พนักงาน QC	ควบคุมคุณภาพน้ำ Chilled Water	ต้องผ่านเกณฑ์ที่กำหนด	QC Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน HSE รายละเอียด งานจัดการฝึกซ้อมดับเพลิงประจำปี  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	อยู่เหนือลม ขณะเข้าทำการดับเพลิง	HSE Manager / HSE Staff	ตรวจสอบทิศทางลม และให้ผู้ฝึกซ้อมอยู่ เหนือลม	ผู้ฝึกซ้อมต้องอยู่เหนือ ลม ขณะเข้าทำการ ดับเพลิง	HSE Manager / HSE Staff
2	อยู่เหนือลม ขณะเข้าทำการดับเพลิง	HSE Manager / HSE Staff	ตรวจสอบทิศทางลม และให้ผู้ฝึกซ้อมอยู่ เหนือลม	ผู้ฝึกซ้อมต้องอยู่เหนือ ลม ขณะเข้าทำการ ดับเพลิง	HSE Manager / HSE Staff
3	ควบคุมไม่ให้แรงเคมีที่ใช้ในการฝึกซ้อมดับเพลิงหก รั่วไหลลงดินหรือรางระบายน้ำ	HSE Manager / HSE Staff	จัดเก็บแรงเคมี ดับเพลิงหลังการ ฝึกซ้อม และนำไป กำจัดให้ถูกต้อง	จัดเก็บแรงเคมี ดับเพลิงหลังการ ฝึกซ้อม และนำไป กำจัดให้ถูกต้อง	HSE Manager / HSE Staff

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน HSE รายละเอียด ตรวจสอบรถทุกคันค่า และรถ เข้า - ออก

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์	เจ้าหน้าที่ รปภ.	ตรวจสอบล้อของแ่ง กันรถ	ล้อของแ่งกันรถต้อง อยู่ในสภาพที่ดีพร้อม ใช้งาน	เจ้าหน้าที่ รปภ.
2	ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์	เจ้าหน้าที่ รปภ.	ตรวจสอบรางเลื่อน ของประตูรั้วโรงงาน	รางเลื่อนอยู่ในสภาพ ที่ดีพร้อมใช้งาน	เจ้าหน้าที่ รปภ.
3	ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์	เจ้าหน้าที่ รปภ.	ตรวจสอบ Stopper	Stopper อยู่ในสภาพ ที่ดีพร้อมใช้งาน	เจ้าหน้าที่ รปภ.
4	ตรวจสอบสภาพพื้นที่	เจ้าหน้าที่ รปภ.	ตรวจสอบรางประตูรั้วโรงงาน	ไม่ให้มีเศษดิน/ทราย สะสมอยู่ในรางประตู รั้วโรงงาน	เจ้าหน้าที่ รปภ.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน HSE รายละเอียด Contractor ที่เข้ามารับ Used Oil  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	แผนฉุกเฉิน กรณีภัยที่เกิดจากสารเคมี วัตถุอันตราย หรือเพลิงไหม้/ระเบิด	HSE Manager /HSE Staff	ปฏิบัติตามข้อปฏิบัติ ของแผนฉุกเฉิน	ปฏิบัติตามข้อปฏิบัติ ของแผนฉุกเฉิน	HSE Manager / HSE Staff
2	ตรวจสอบอุปกรณ์และภาชนะบรรจุ Used Oil	HSE Manager / HSE Staff	ตรวจสอบภาชนะบรรจุ	ภาชนะบรรจุต้องอยู่ ในสภาพที่ดี ไม่มีการ หกรั่วไหลของ Used Oil	HSE Manager / HSE Staff



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน HSE รายละเอียด Contractor ที่เข้ามารับ Used Alcohol  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	แผนฉุกเฉิน กรณีภัยที่เกิดจากสารเคมี วัตถุอันตราย หรือเพลิงไหม้/ระเบิด	HSE Manager / HSE Staff	ปฏิบัติตามข้อปฏิบัติ ของแผนฉุกเฉิน	ปฏิบัติตามข้อปฏิบัติของ แผนด้านบ่นไม่มี	HSE Manager / HSE Staff
2	ตรวจสอบสภาพพื้นที่	HSE Manager / HSE Staff	ตรวจสอบดูแลทั้ง ด้านของโรงบรรจุทุก	สารเคมีหรือน้ำมันที่ อาจจะทำให้เกิดการ ลื่นล้ม	HSE Manager / HSE Staff
3	ตรวจสอบการเปิด-ปิด Valve ก่อน Start pump P-159	HSE Manager / HSE Staff	ตรวจสอบการเปิด-ปิด Valve เข้า T-150	วาล์วเข้า T-150 ปิด	HSE Manager / HSE Staff
4	ตรวจสอบการเปิด-ปิด Valve ก่อน Start pump P-159	HSE Manager / HSE Staff	ตรวจสอบการเปิด-ปิด Valve ก้นTank T-158	วาล์วจาก T-158 ปิด	HSE Manager / HSE Staff

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Maintenance

รายละเอียด งานเชื่อมไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-029:การทำงานเชื่อมไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบสายไฟ	FMTN-038-2X:แบบ ตรวจสอบการตรวจ พื้นที่งานที่ทำให้เกิด ความร้อนและ ประกายไฟ	Maintenance Manager
2	WI-MTN-029:การทำงานเชื่อมไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบการตรวจ พื้นที่งานที่ทำให้เกิด ความร้อนและ ประกายไฟ	FMTN-038-2X:แบบ ตรวจสอบการตรวจ พื้นที่งานที่ทำให้เกิด ความร้อนและ ประกายไฟ	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

วัตถุประสงค์

เป้าหมาย

Maintenance

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

รายละเอียด PM และซ่อมแซม Air Compressor

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-018:การตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร FSQP-018-31:Permit To Work WI-MTN-031:งานไฟฟ้า	Senior E&I / Senior Mechanic	Off Breaker ก่อน เข้าไปทำงาน	FMTN-038-3X:แบบ ตรวจสอบงานไฟฟ้า	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance รายละเอียด PM และซ่อมแซม Telephone  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-024:การตรวจสอบและบำรุงรักษา โทรศัพท์WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	Off Breaker ก่อน เข้าไปทำงาน	FMTN-038-3X:แบบ ตรวจสอบงานไฟฟ้า	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance รายละเอียด PM และซ่อมแซม Refrigerator  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-018:การตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร FSQP-018-31:Permit To Work WI-MTN-031:งานไฟฟ้า	Senior E&I / Senior Mechanic	Off Breaker ก้อน เข้าไปทำงาน	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance รายละเอียด ทำ PM และซ่อมแซมตู้ MCCP  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-018:การตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร WI-MTN-031:งานไฟฟ้า	Senior E&I / Senior Mechanic	Off Breaker ก้อน เข้าไปทำงาน	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance รายละเอียด PM และซ่อมแซมเครื่องปรจุถึง 200 ลิตร  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-027:การตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องบรรจุ DOP/DINP ลงถัง 200 ลิตร WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	Off Breaker ก่อน เข้าไปทำงาน	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance รายละเอียด PM และซ่อมแซม Motor  
วัตถุประสงค์ เพื่อบริหารความเสี่ยงและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-014:การตรวจสอบ Coil Motor WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	Off Breaker ก่อน เข้าไปทำงาน	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Maintenance

รายละเอียด PM ซ่อมแซม On-Off Valve

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย

เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-018:การตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	Off Switch ก่อน ตรวจสอบหรือ ซ่อมแซม On-Off Valve	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance รายละเอียด ทำ PM และซ่อมแซม Hot Oil Unit  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-018:การตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	Off Breaker ก่อน ตรวจสอบหรือ ซ่อมแซมHot Oil Unit	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Maintenance

รายละเอียด

ทำ PM Fire Water Pump

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย

เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	FSQP-018-31:Permit To Work WI-MTN-031:งานไฟฟ้า	Senior E&I / Senior Mechanic	Off Breaker ก่อน ตรวจสอบตู้ Control	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance  
รายละเอียด งานไฟฟ้า  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	ติดตั้งไฟฟ้าก่อน	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager
		Senior E&I / Senior Mechanic	ติดตั้งไฟฟ้าก่อน	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager
3	WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	ติดตั้งไฟฟ้าก่อน	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager
		Senior E&I / Senior Mechanic	ติดตั้งไฟฟ้าก่อน	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager
4	WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	ติดตั้งไฟฟ้าก่อน	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager
		Senior E&I / Senior Mechanic	ติดตั้งไฟฟ้าก่อน	FMTN-038-3X:แบบตร	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Maintenance

รายละเอียด ควบคุมดูแลผู้รับเหมา

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	SE-001:กฎระเบียบผู้รับเหมากายนอก,อบรม WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบผู้รับเหมา	FMTN-038-4X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ของผู้รับเหมา	Maintenance Manager
		Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบผู้รับเหมา	FMTN-038-4X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ของผู้รับเหมา	
3	SE-001:กฎระเบียบผู้รับเหมากายนอก,อบรม WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบผู้รับเหมา	FMTN-038-4X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ของผู้รับเหมา	Maintenance Manager
		Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบผู้รับเหมา	FMTN-038-4X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ของผู้รับเหมา	
4	SE-001:กฎระเบียบผู้รับเหมากายนอก,อบรม WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบผู้รับเหมา	FMTN-038-4X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ของผู้รับเหมา	Maintenance Manager
		Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบผู้รับเหมา	FMTN-038-4X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ของผู้รับเหมา	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance  
รายละเอียด ผู้รับเหมาเข้ามาทำงานตามที่ได้รับมอบหมาย  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	SE-001:กฎระเบียบผู้รับเหมากายนอก,อบรม WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	อบรมกฎระเบียบ ผู้รับเหมากายนอก	FMTN-038-4X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ของผู้รับเหมา	Maintenance Manager
		Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบผู้รับเหมา	FMTN-038-4X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ของผู้รับเหมา	
2	SE-001:กฎระเบียบผู้รับเหมากายนอก,อบรม WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	อบรมกฎระเบียบ ผู้รับเหมากายนอก	FMTN-038-4X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ของผู้รับเหมา	Maintenance Manager
3	SE-001:กฎระเบียบผู้รับเหมากายนอก,อบรม WI-MTN-031:งานไฟฟ้า FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	อบรมกฎระเบียบ ผู้รับเหมากายนอก	FMTN-038-4X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ของผู้รับเหมา	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance  
รายละเอียด Pm และซ่อมแซม Pressure Indicator  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-008:Check & Calibrate TI FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบการคาด เพิ่มชนิดนิรภัย	FMTN-038-1X:แบบ ตรวจสอบการทำงาน ที่สูง	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance รายละเอียด PM Detector Fire Alarm  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	SE-024:ระบบสัญญาณเตือนภัย FSQP-018-31:Permit To Work	Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบการตรวจ พื้นที่งานที่ทำให้เกิด ความร้อนและ ประกายไฟ	FMTN-038-2X:แบบ ตรวจสอบการตรวจ พื้นที่งานที่ทำให้เกิด ความร้อนและ ประกายไฟ	Maintenance Manager



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Maintenance  
รายละเอียด การตรวจสอบเสาไฟฟ้าและเสาไฟแสงสว่าง  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-MTN-044:งานตรวจสอบเสาไฟฟ้า	Senior E&I / Senior Mechanic	ตรวจสอบอุปกรณ์ ป้องกันสัตว์เลื้อยคลาน	FMTN-044-4X:แบบ ตรวจสอบเสาไฟฟ้า	Maintenance Manager
2	WI-MTN-044:งานตรวจสอบเสาไฟฟ้า	Senior E&I / Senior Mechanic	สอบการสวมใส่อุปกรณ์	FMTN-044-4X:แบบ ตรวจสอบเสาไฟฟ้า	Maintenance Manager

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Admin รายละเอียด รับผิดชอบ-ส่งพนักงาน  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	เตรียมพร้อม / ตรวจเช็คร่างกายเสมอ	Admin Officer	ตรวจความพร้อม / ตรวจเช็คร่างกายผู้ขับ รถผู้ ขับขี่	ตรวจความพร้อม / ตรวจเช็คร่างกายผู้ขับ รถผู้ ขับขี่	Senior Admin

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Admin รายละเอียด .แม่ครัวทำอาหาร  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบถึงแก๊ส	แม่ครัว	ตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ไฟ	มีSafety Valve การ ติดตั้งถึงแก๊ส, มาตรฐานถึงแก๊สสาย แก๊ส , อายุถึงแก๊ส	Admin Officer / Senior Admin

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Production  
รายละเอียด งานขนถ่ายผลิตภัณฑ์จากถังพักเข้าถังเก็บ  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	มีใบ TRANSFERRING SHEET บันทึกการส่ง มีการ LOCK กุญแจแล้วที่ไม่เกี่ยวข้อง ต้องแจ้ง PRO. ENG. หรือ PRO. MGR. ทุกครั้ง ของการส่งถังพักแรกที่เปลี่ยนการผลิต	SHIFT SUPERVISOR SHIFT FOREMAN	— DOP เข้า T-550 — DINP เข้า T-552 — DPHP เข้า T-554  มีการ LOCK กุญแจที่ถูกต้อง แจ้งก่อนการส่งของเข้าถัง	ตาม FPRO-047-10X	SHIFT SUPERVISOR SHIFT FOREMAN
2	มี PTW ตรวจสอบก่อน และหลังทำงานทุกครั้ง มีแบบฟอร์มตรวจสอบการทำความปลอดภัยระบบ	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN	เมื่อใช้ DIAPHRAGM PUMP ออกจากถัง เสร็จ ให้ปิดวาล์วกัน ถังหรือจัด LINE กลับ ทุกครั้ง	FPRO-027-1X FSQP-018-3X	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Production

รายละเอียด งานส่งถ่าย ALCOHOL จากถังเก็บเข้าถังผลิต

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบติดตามตั้งแต่ก่อนการ LOAD จนกระทั่ง LOAD เสร็จเรียบร้อย	OPERATOR	ต้องตรวจสอบ ระดับก่อนและหลัง สภาพสาย LOAD สภาพวาล์วก่อนและ หลัง LOAD การต่อและถอดสาย ความสะอาดก่อน และหลังการ LOAD	FPRO-047-18X	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN
2	ตรวจสอบระดับทุกครั้ง ทำ PM อุปกรณ์	OPERATOR / MAINTENANCE	จุดบันทึกระดับการ LOAD ทุกครั้ง FLOW METER ต้อง ทำงานได้ถูกต้อง	FSQP-006-1X FSQP-006-5X	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN / MAINTENANCE

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน	Production	รายละเอียดงานนี้ส่งถ่าย ALCOHOL จาก V-117, V-127, V-217, V-317, T-150 และ T-250 เข้าถังเก็บ T-156, T-158 และ T-256 หรือถึง 200 ลิตร หรือ IBC TANK
วัตถุประสงค์	เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย	
เป้าหมาย	เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้	

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ต้องมีการตรวจระดับถังเก็บและหลังปั๊มทุกครั้ง	SHIFT SUPERVISOR	ห้าม LOAD ของเกิน MAXIMUM LOAD ที่มีป้ายบอกไว้ที่ถัง	LOG BOOK	SHIFT SUPERVISOR
2	ต้องมีการตรวจระดับถังเก็บและหลังปั๊มทุกครั้ง	SHIFT SUPERVISOR	ห้าม LOAD ของเกิน MAXIMUM LOAD ที่มีป้ายบอกไว้ที่ถัง	LOG BOOK	SHIFT SUPERVISOR

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Production  
รายละเอียด งาน LOAD ACID ลง V-103, V-203, V-303 หรือ R-211  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบสภาพสายสลิงและ CRANE -ตรวจสอบลวดสลิง -PM ระบุ CRANE	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN / MAINTENANCE	สภาพสลิงและ CRANE ต้องอยู่ใน เกณฑ์ที่ควบคุม สภาพที่ดีไม่มี อากาศจากภายนอกรั่ว เข้ามาเวลาใช้งาน สภาพใ้กรองต้องอยู่ ในสภาพดีไม่หมดอายุ	FPRO-047-9X FSHE-004-1X FMTN-026-1X FPRO-047-19X	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN / MAINTENANCE
3	ตรวจสอบการจับตัวเป็นก้อนและสภาพถุง ถุง PA		ถุง PA ต้องไม่จับตัว เป็นก้อนใหญ่และถุง ชั้นในติดอยู่กับถุง ชั้นนอก	FPRO-047-8X	
4	ตรวจสอบที่เกลีย PA จะต้องมีการผูกมัดติดไว้		ต้องมีการผูกมัดติดไว้	FPRO-047-8X	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Production รายละเอียด งานใช้เครน  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบสภาพสายสลึงและ CRANE	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN MAINTENANCE	สลึง, โช้, HOPPER และ CRANE ต้องอยู่ ในสภาพที่ดี สภาพสลึงและ CRANE ต้องอยู่ใน เกณฑ์ที่ควบคุม	FPRO-047-9X FSHE-004-1X FMTN-026-1X	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN MAINTENANCE
2	จัดตำแหน่งของให้อยู่ตรงกลาง	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN	ตำแหน่งของที่จะถูก ยกต้องอยู่ตรงกลาง และสมดุลย์	FPRO-047-9X	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN
3	น้ำหนักของที่จะถูกยกต้องไม่เกิน 2 ตัน	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN	น้ำหนักของที่จะถูกยก	FPRO-047-9X	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Production  
รายละเอียด งานฉีดล้างตะแกรงด้วย STEAM หรือด้วย HIGH PRESSURE PUMP  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	อุปกรณ์ต้องอยู่ในสภาพใช้งาน	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN	ข้อต่อ SEAL ต้องอยู่ ในสภาพที่ดี	FPRO-047-06X	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN
2	อุปกรณ์ต้องอยู่ในสภาพใช้งาน	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN	ข้อต่อ SEAL ต้องอยู่ ในสภาพที่ดี	FPRO-047-06X	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN
3	อุปกรณ์ไฟฟ้าต้องอยู่ในสภาพใช้งาน	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN	อุปกรณ์ต้องอยู่ใน สภาพที่ดี	FPRO-047-06X	SHIFT SUPERVISOR / SHIFT FOREMAN

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

Production

รายละเอียด งานตรวจหาค่า A.V. และ COLOR

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	อุปกรณ์ไฟฟ้าต้องอยู่ในสภาพใช้งาน	SHIFT SUPERVISOR	อุปกรณ์ต้องอยู่ใน สภาพที่ดี	LOG BOOK	SHIFT SUPERVISOR

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Production รายละเอียด งานเปลี่ยน BAG FILTER  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบสภาพ BAG FILTER ก่อนการเปลี่ยน	OPERATOR	สภาพ BAG FILTER ต้องอยู่ในสภาพที่ดีไม่ ร้าวหรือขาด	FPRO-047-15X	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN
2	ห้ามใช้ลม FLUSH เวลา เปลี่ยน BAG FILTER	OPERATOR	ห้ามใช้ลม FLUSH เวลาเปลี่ยน BAG FILTER	FPRO-047-15X	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Production  
รายละเอียด งานเตรียม NaOCl, DT-2210  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE)	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN	ต้องสวมใส่แว่นตานิรภัย	FPRO-047-IX	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Production

รายละเอียด งานทำความสะอาดบน COOLING TOWER

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบสภาพบันได	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN	ต้องอยู่ในสภาพดี ( ไม่ชำรุด, ผุพัง )	FPRO-047-4X	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN
2	ตรวจสอบสภาพ HAND RAIL สภาพพื้น	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN	ต้องอยู่ในสภาพดี ( ไม่ชำรุด, ผุพัง )	FPRO-047-4X	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Production

รายละเอียด งาน DRAIN ของออกจาก REACTOR หรือถึง V-117/127/141/142

/143/217/317/241/243/341/344

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบสภาพถังที่จะนำมาบรรจุ ตรวจสอบอุณหภูมิทุกครั้ง ก่อนทำการ DRAIN	SHIFT SUPERVISOR	ถังตั้งอยู่ในสภาพดี , ทนต่ออุณหภูมิที่สูง ได้และไม่มีสารเคมีอื่น (เจือปน)	FPRO-027-1X	SHIFT SUPERVISOR

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

รายละเอียด งานเดิม DT-550 ลงบ่อ COOLING TOWER

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE)	SHIFT SUPERVISOR	ต้องสวมใส่แว่นตา นิรภัย, ถุงมือ	FPRO-047-1X	SHIFT SUPERVISOR
2	ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE)	SHIFT SUPERVISOR	ต้องสวมใส่แว่นตา นิรภัย, ถุงมือ	FPRO-047-1X	SHIFT SUPERVISOR

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

Production

รายละเอียด งานเติม NaOH, CS ใส่ T-182

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE)	SHIFT SUPERVISOR	ต้องสวมใส่แว่นตา นิรภัย, ถุงมือ	FPRO-047-1X	SHIFT SUPERVISOR
2	ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE)	SHIFT SUPERVISOR	ต้องสวมใส่แว่นตา นิรภัย, ถุงมือ	FPRO-047-1X	SHIFT SUPERVISOR



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Production รายละเอียด งานดูแลและใช้จากระบบ HOT OIL  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจสอบ LINE OVER FLOW V-194 / V-294 ว่า ต้นหรือไม่	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN	LINE OVER FLOW V-194 / V-294 จะต้อง ไม่ตัน	FPRO-047-26X	SHIFT SUPERVISOR /FOREMANr
2	ตรวจสอบ RTD จะต้องแน่นทุกครั้ง หลังจากมีการ ถอดออก ทำ PM ระบบ HOT OIL				





แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน		รายละเอียด งานใช้เครื่องพิมพ์ INK JET			
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย		Production BR			
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้					
ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	-ปฏิบัติงานตาม ขั้นตอนที่จะปฏิบัติงานเอกสาร WI อย่างระมัดระวัง	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN	พนักงานไม่ ปฏิบัติงานตาม ขั้นตอนการ ปฏิบัติงาน เครื่อง INK JET อยู่ ในสภาพไม่พร้อม ใช้ งาน	WI-SCPC-026 FSCPC-026-22X	SHIFT SUPERVISOR /FOREMANr
2	-ตรวจสอบ โดยรวมของเครื่อง INK JET		-การสัมผัสกับสาร เคมีขณะถ่ายเท		
3	-ควบคุมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ( PPE )		-สารเคมีกระเด็นเข้า ตาขณะถ่ายเท		
4	-ตรวจสอบสภาพของสายไฟ		- การสูดดมไอระเหย ของ สารเคมี		
	- ตรวจสอบสภาพการต่อสายกราวด์		-การเกิดไฟฟ้าลัดวงจร		



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Production BR

รายละเอียด งานชาร์ตแบบเตอร์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจติดตามการปฏิบัติงานตาม ขั้นตอนที่จะไปไว้	SHIFT SUPERVISOR /FOREMAN	พนักงานไม่ปฏิบัติงาน ตามขั้นตอนการ ปฏิบัติงาน	WI-SCPC-026	SHIFT SUPERVISOR /FOREMANr
2	ตรวจสอบสภาพของ หม้อเบตเตอร์ และ อุปกรณ์ ไฟฟ้า		หม้อเบตเตอร์ และ อุปกรณ์ชาร์ตไฟฟ้า อยู่ในสภาพไม่พร้อม ใช้งาน	FSCPC-026-26X	
3	ควบคุมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ( PPE )		การสัมผัสกับน้ำใน หม้อเบตเตอร์ขณะ ชาร์ตไฟฟ้า		
4	ตรวจสอบสภาพ การต่อสายกราวน์		การเกิดไฟฟ้าลัดวงจร การใช้พลังงานไฟฟ้า		

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Production BR

รายละเอียด งานใช้งาน และ ดูระบบ CHILLER ของถึงผลิต PU

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	-ตรวจสอบสภาพของสายไฟ	Foreman/ Production Supervisor	-การเกิดไฟฟ้าลัดวงจร	WI-SCPC-026	Foreman/ Production Superviso
2	- ตรวจสอบสภาพการต่อสายกราวด์		-ปริมาณน้ำ ในถัง CHILLER	FSCPC-026-5X	
3	-ตรวจสอบปริมาณน้ำในถัง CHILLER ให้อยู่ใน ระดับปกติ		-การลืมนเปิดวาล์วน้ำ เพื่อให้น้ำหมุนเวียน ในระบบ CHILLER		
4	-ตรวจสอบวาล์วน้ำสำหรับหมุนเวียนน้ำในระบบ CHILLER -ติดตามผลการทำงานของระบบ CHILLER -ระบบ CHILLER ทำงานผิดปกติ		-การเกิดไฟฟ้า ลัดวงจรทำให้เครื่อง ชำรุด และพนักงาน ได้รับบาดเจ็บ		

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Warehouse  
รายละเอียด ขัปรถบรรทุก รับส่งสินค้า 2EH , INA , 2PH  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-SHE-007:แผนควบคุมภาวะฉุกเฉินที่เกิดจาก รถบรรทุกเคมี	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager.	คนได้รับบาดเจ็บ	FWAH-006-1X:แบบ ตรวจสอบงานขับรถ 2EH,INA,2PH,DOP,D INP,DPHP	SHIFT SUPERVISOR /FOREMANr



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Warehouse

รายละเอียด ขั้บกรทุก รับส่งสินค้า

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-SHE-007:แผนควบคุมภาวะฉุกเฉินที่เกิดจาก รถบรรทุกเคมี FSQP-019-4X:ตารางการตรวจเช็ครถบรรทุก	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager - Distribution officer	ขั้บกรขนส่งของรถ เสียหายถ้าขณะขั้บกร ยางแตก	FWAH-006-2X:แบบ ตรวจสอบงานขั้บกร	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager - Distribution officer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Warehouse  
รายละเอียด ลงสินค้า 2EH , INA , 2PH จากระบบทุก,ISO TANK เข้า storage tank  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-DIS-009: การถ่ายเคมี 2EH,INA ,2PHจาก รถบรรทุกเข้าถังเก็บ	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager - Distribution officer	2EH, INA,2PH ทก รั่วไหลเสียหาย	FWAH-006-3X:แบบ ตรวจสอบงานขับรถ รับส่ง	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager - Distribution officer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Warehouse  
รายละเอียด เดิม สินค้า ใส่งบทุก  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-DIS-009: การถ่ายเคมี 2EH, INA, 2PH จาก รถบรรทุกเข้าถังเก็บ	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager - Distribution officer	ถ้าสายหลุดขณะลง สินค้า	FWAH-006-3X:แบบ ตรวจสอบงานขับรถ รับส่ง 2EH, INA, 2PH	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager - Distribution officer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Warehouse รายละเอียด ปิด Seal ฝา Main Hole ด้านบนรถบรรทุก  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	FSQP-019-4X:ตารางการตรวจเช็ครถบรรทุก	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager - Distribution officer	คนได้รับบาดเจ็บ	FWAH-006-2X:แบบ ตรวจสอบงานขับรถ 2EH,INA,2PH,DOP,D INP,DPHP	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager - Distribution officer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Warehouse รายละเอียด ตรวจสอบสภาพรถบรรทุก

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	FSQP-019-4X:ตารางการตรวจเช็ครถบรรทุก	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager - Distribution officer	คนได้รับบาดเจ็บ	FWAH-006-2X:แบบ ตรวจสอบงานขับรถ 2EH,INA,2PH,DOP,D INP,DPHP	- Asst . W/H Sup. - W/H Manager - Distribution officer

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Warehouse  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-SHE-007:แผนควบคุมภาวะฉุกเฉินที่เกิดจาก รถบรรทุกเคมี	- Asst . W/H Sup. - W/H Sup.	-คนถูกได้รับบาดเจ็บ, เสียชีวิต -รถพังเสียหาย -ผลิตภัณฑ์เสียหาย	FWAH-006-2X:แบบ ตรวจสอบงานขับรถ 2EH,INA,2PH,DOP,D INP,DPHP	- Asst . W/H Sup. - W/H Sup.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Warehouse  
รายละเอียด งานบรรจุสินค้า AR เกรด  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- SE-020: ข้อปฏิบัติในภาวะฉุกเฉิน</li> <li>- WI-SHE-001: การรายงานและสอบสวนอุบัติเหตุ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Foreman</li> <li>- Distribution officer</li> <li>- Asst. W/H</li> <li>SUP.</li> <li>- W/H SUP.</li> </ul>	งานบรรจุสินค้า AR เกรด	FWAH-006-19X	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Foreman</li> <li>- Distribution officer</li> <li>- Asst. W/H</li> <li>SUP.</li> <li>- W/H SUP.</li> </ul>

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Warehouse

รายละเอียด Fork Lift เคลื่อนย้ายสินค้า

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	SE-010: กฎระเบียบการใช้รถโฟล์คลิฟ FSQP-019-5X: บันทึกการตรวจเช็คและบำรุงรักษา รถโฟล์คลิฟ	- FOREMAN - ASST W/H SUP. - W/H SUP	Fork Lift เคลื่อนย้าย สินค้า	FWAH-006-8X: แบบตรวจสอบ พนักงานขับรถโฟล์ค ลิฟ	- FOREMAN - ASST W/H SUP. - W/H SUP



แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Warehouse

รายละเอียด

เติมน้ำมันใส่รถ FORKLIFT

วัตถุประสงค์

เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย

เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ก่อนทำการเติมน้ำมัน ให้สืบสายดินที่ถังน้ำมันทุกครั้ง	- Foreman - Asst. W/H SUP. - W/H SUP.	เติมน้ำมันใส่รถ FORKLIFT	FWAH-006-21X: แบบตรวจสอบงานเติมน้ำมันรถโฟล์คลิฟ	- Foreman - Asst. W/H SUP. - W/H SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน

Warehouse

รายละเอียด บรรจุสินค้าคลัง IBC TANK

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย

เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	WI-REP-008: การบรรจุเคมีลงถัง IBC TANK โดย ใช้ถังหมุนเวียน	- Foreman - Asst. W/H SUP. - W/H SUP.	เติมน้ำมันใส่รถ FORKLIFT	FWAH-006-21X: แบบตรวจสอบงาน เติมน้ำมันรถโฟล์คลิฟ	- Foreman - Asst. W/H SUP. - W/H SUP.
2	ก่อนทำการบรรจุให้ตรวจสอบดินที่เครื่องบรรจุทุกครั้ง			FWAH-006-22X: แบบตรวจสอบงาน บรรจุเคมีลงถัง IBC TANK และถัง 200 ลิตร	

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Warehouse รายละเอียด ถึงเก็บเคมีใน STORAGE TANK  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	<p>- WI-SHE-008: แผนฉุกเฉินและข้อปฏิบัติกรณี สารเคมีรั่วไหล</p> <p>- WI-SHE-001: การรายงานและสอบสวนอุบัติเหตุ</p>	<p>- Foreman</p> <p>- Distribution officer</p> <p>- Asst. W/H SUP.</p> <p>- W/H SUP.</p>	ถึงเก็บเคมีใน STORAGE TANK	<p>- FWAH-006-18X: แบบตรวจสอบงานถึง เก็บเคมีใน storage tank</p>	<p>- Foreman</p> <p>- Distribution officer</p> <p>- Asst. W/H SUP.</p> <p>- W/H SUP.</p>

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน Warehouse รายละเอียด การขนถ่ายสารเคมีจากรถบรรทุกเข้าถังเก็บ  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันและควบคุมสาเหตุของการเกิดอันตราย  
เป้าหมาย เพื่อลดและควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้

ลำดับ ที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลด ความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐาน ที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	<div> <div>- SE-020: ข้อปฏิบัติในภาวะฉุกเฉิน</div> <div>- WI-SHE-001: การรายงานและสอบสวนอุบัติเหตุ</div> </div>	<div> <div>- Foreman</div> <div>- Distribution officer</div> <div>- Asst. W/H SUP.</div> <div>- W/H SUP.</div> </div>	<div> <div>การขนถ่ายสารเคมี</div> <div>จากรถบรรทุกเข้าถังเก็บ</div> </div>	<div> <div>- FWAH-006-19X</div> </div>	<div> <div>- Foreman</div> <div>- Distribution officer</div> <div>- Asst. W/H SUP.</div> <div>- W/H SUP.</div> </div>

ภาคผนวก จ-3 : แผนและผลการตรวจสอบสภาพพนักงาน ประจำปี 2567

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ปี 2567

ลำดับ	หัวข้อเรื่อง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลา	มาตรการ	กฎหมาย	มีนาคม	เมษายน	พฤษภาคม	มิถุนายน	กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม	พฤศจิกายน	ธันวาคม
<b>(1) การอบรม</b>															
1	ความปลอดภัยสำหรับพนักงานใหม่	HSE	-	▶											
2	การ Calibrate เครื่องมือวัด	MTN	-			✓									▶
3	กระบวนการผลิต Plasticizer	PP	-				✓								-
4	การผลิต SOONE	BR	-					✓							-
5	การผลิตSilicone Sealant	BR	-								✓				-
6	การใช้งานและดูแลรักษาเครื่องบรรจุ 200 ลิตร	MTN	-							✓					-
7	การใช้งานและดูแลรักษาขดยก (Forklift) อย่างมีประสิทธิภาพ	MTN	ปีละครั้ง						✓						-
8	ระเบียบการใช้รถบรรทุก	W/H	ปีละครั้ง									▶			-
9	อบรมพนักงานความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ	วิทยากรภายนอก/MTN	ทุก 5 ปี	✓											-
10	อบรมพนักงานทำงานเกี่ยวกับน้ำมัน	MTN/PP/HSE	ทุก 2 ปี	▶											▶
11	โครงการความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม	HSE	ปีละครั้ง	▶											▶
12	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับหัวหน้างาน	วิทยากรภายนอก/Admin	ปีละครั้ง			✓									-
13	คณะกรรมการความปลอดภัย (คปอ.)	วิทยากรภายนอก/Admin	ปีละครั้ง			✓									-
14	บุคลากรจัดการด้านความปลอดภัยในการขนส่ง	วิทยากรภายนอก/HSE	-					✓							-
15	สารเคมีอันตรายและการปฏิบัติงานในสถานที่เก็บรักษาวัตถุดิบอันตราย	HSE	ปีละครั้ง	▶											▶
16	การปฏิบัติงานกับสารเคมีชนิดใหม่ & การควบคุมสารอันตราย RoHS,SoC.	QC	-										✓		-
17	การขึ้นรูปรถบรรทุกอย่างปลอดภัยและแผนฉุกเฉิน	HSE	ปีละครั้ง	▶											▶
18	พบพบนแผนฉุกเฉินและข้อปฏิบัติ	HSE	ปีละครั้ง											✓	-
19	การขึ้นรูปรถบรรทุกอย่างปลอดภัย	W/H	ปีละครั้ง									▶			-
20	อบรมปฐมพยาบาลเบื้องต้นและการทำ CPR	วิทยากรภายนอก/KC/PC	-										✓		-
<b>(2) การตรวจสอบความปลอดภัยอุปกรณ์</b>															
1	การตรวจสอบระบบไฟฟ้า	MTN	ปีละครั้ง							✓					-
2	การตรวจสอบสายดิน-สายล่อฟ้า	MTN	ปีละครั้ง			✓									-
3	การตรวจสอบส่วนประกอบและอุปกรณ์ไครน	MTN	ปีละครั้ง			✓					✓			✓	-
4	การตรวจสอบความปลอดภัยของระบบ Hot Oil	MTN	ปีละครั้ง										✓		-
5	การตรวจสอบหม้อแปลงไฟฟ้า	MTN	ปีละครั้ง										✓		-
6	การตรวจสอบอุปกรณ์ PPE ของพนักงาน	Adm.	ปีละครั้ง	▶											▶
7	การตรวจสอบความปลอดภัยของระบบท่อ NG	MTN	ปีละครั้ง					✓						✓	-
8	การตรวจสอบความปลอดภัยของNitrogen tank	PP	ทุก 2 ปี												-
9	การตรวจสอบรถบรรทุก	WH	ทุกครั้ง	▶											▶
10	การตรวจสอบรถ Forklift	WH	ทุกครั้ง	▶											▶
11	การตรวจสอบความปลอดภัย Pilot Plant	Process	ทุกครั้ง	▶											▶
12	การตรวจสอบอาคาร	MTN	ปีละครั้ง			✓									-

(ตรวจล่าสุดเมื่อวันที่ 19/08/2023)

แผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ปี 2567

ลำดับ	หัวข้อเรื่อง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลา	มาตรการ	งบประมาณ	บุคลากร	มีนาคม	เมษายน	พฤษภาคม	มิถุนายน	กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม	พฤศจิกายน	ธันวาคม
<b>(3) กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัย</b>																
1	Unsafe Killer Report	CSHE	ทุกเดือน	↓												
2	การตรวจสุขภาพประจำปี	Adm.	ปีละครั้ง	-						✓				-		↑
3	Cleaning day	5st team	ปีละครั้ง	↓												↑
4	การจัดทำรายงานสถิติไม่อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน	HSE	ทุกวัน	↓												↑
5	การรายงานและวิเคราะห์อุบัติเหตุ	CSHE	ทุกครึ่ง	↓												↑
<b>(4) การดำเนินงานด้านความปลอดภัย</b>																
1	การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ	CSHE	ทุกเดือน	↓												↑
2	การประชุมผลการปฏิบัติงานของ รปภ.	HSE	ทุกเดือน	↓												↑
3	รายงานผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัย(จปว.)	HSE	ทุก 6 เดือน	✓			-	-	-	-	✓		-	-		-
4	การตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Audit)	CSHE	ทุกเดือน	↓												↑
5	การตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน(สารเคมี)	HSE	ปีละครั้ง	↓												↑
<b>(5) การป้องกันและระงับอัคคีภัย</b>																
1	FIRE EXTINGUISHER	MTN	ทุก เดือน	↓												↑
2	ALL ALARM BELL	Production	ทุกเดือน	↓												↑
3	ALARM BELL & CALL POINT	Production	ทุก 3 เดือน	-		✓	-	-	✓	-	-	✓		-	✓	-
4	ทดสอบเดินเครื่องมีมน้ำดับเพลิง	MTN	ทุกเดือน	↓												↑
5	Sprinkle แบบมีกระบอก	Production	ทุกเดือน	↓												↑
6	Sprinkle แบบไม่มีกระบอก	MTN	ทุกเดือน	↓												↑
7	DETECTOR OF FIRE ALARM	MTN	ปีละครั้ง	↓												↑
8	ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ	HSE	ปีละครั้ง	-			-	-	-	-	-	-		-	✓	-
9	ฝึกซ้อมดับเพลิงเบื้องต้น	HSE	ปีละครั้ง	-			-	-	-	-	-	-		-	✓	-
10	ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีรั่วไหล	HSE	ปีละครั้ง	↓												↑
11	ฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินกรณีรถบรรทุกสารเคมี	HSE, W/H	ปีละครั้ง	↓												↑
12	ฝึกซ้อมอพยพแผนฉุกเฉินและซ้อมปฏิบัติกรณี NG	HSE, PP	ปีละครั้ง	↓												↑
13	ฝึกซ้อมแผนอพยพแผนฉุกเฉินและซ้อมปฏิบัติกรณี Hot Oil รั่วไหล	HSE, PP	ปีละครั้ง	↓												↑
<b>6) แผนงานด้านสิ่งแวดล้อม</b>																
1	สรุป ภาพรวมแก้ไขเรื่องจากโรงงาน	HSE	ปีละครั้ง	-			-	-	-	-	-	-		-		✓
2	ตรวจวัดสิ่งแวดล้อมตามกฎหมายกำหนด	HSE	ทุกเดือน	↓												↑

ฐานข้อมูลผลการตรวจสอบสุขภาพ

(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับการคุ้มครองไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)



*ภาคผนวก จ-4 : ผลการตรวจวัดสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOC Inventory)*



## Analysis / Test Report

**Client** : South City Petrochem Co., Ltd.  
99/1 Moo 8, Tambol Mabkha, Branch District Nikompattana, Rayong Thailand 21180

**Lot ID: 24125510**

Date Received : Nov 11, 2024

Date Reported : Nov 15, 2024

Report Number : 3152953-1

**P/O** : 2600000290

**Project Name** :

**Project Location** :

Page 1 of 1

**Sample Number** 24125510-1  
**Sample Description** Total VOC Fugitive  
**Location** Plasticizer Plant 1  
**Sampled Date** Nov 09, 2024  
**Sampled by** Norranon Tathongkham

Equipment	Service	Sampling Point	VOC Emission (Kg/hr)
Valves	Liquid	51	0.000033660
Pump	Liquid	7	0.000052500
Connector or Flanges	All	220	0.000134200
Open-ended lines	All	18	0.000010980
Agitator or Mixer	All	4	0.000030000
Total		300	0.000261340

Reference Method : US EPA Method 21

The above results are valid only for the analyzed/tested sample(s) as indicated in this report. No part of this report or certificate may be reproduced in any form without written consent from the Laboratory. ALS Laboratory Group (Thailand) strongly recommends that this report is not reproduced except in full.

Approved by

Sarayuth Jittrantont  
Assistant General Manager

ADDRESS 104 Phatthanakan 40, Phatthanakan Rd., Khwaeng Phatthanakan, Khet Suan Luang, Bangkok 10250 Thailand | PHONE +66 0 2760 3000 | FAX +66 0 2760 3197

ALS LABORATORY GROUP (THAILAND) CO., LTD. An ALS Limited Company

Life Sciences

www.alsglobal.com

RIGHT SOLUTIONS RIGHT PARTNER

ภาคผนวก จ-5 : บันทึกการตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องจักร



PREVENTIVE MAINTENANCE OF HOT OIL UNIT Tag No. 4-191 .....

จ-5-1



SOUTH CITY PETROCHEM CO., LTD.

PREVENTIVE MAINTENANCE OF HOT OIL UNIT Tag No. **H-291**.....

ITEM	12 MONTH												AS REQUIRE		DATE	CHECKED BY	REMARK
	BURNER PANEL		MAIN CONTROL PANEL		CLEAN THE COMBUSTION HEAD	COILS OF HOT OIL UNIT		BOLT&NUT TIGHTEN AT BURNER UNIT	CLEAN NOZZLE	CLEANT IGNITION ELECTRODE							
	TERMANAL TIGHTEN	CLEAN	TERMANAL TIGHTEN	CLEAN		LEAK	NO LEAK										
1	OK	OK	OK	OK	OK	-	OK	OK	OK	OK	OK	27, 28/12/65	SJ/KT/WS				
2	#	OK	OK	OK	Thermo start	start	300 d	OK	OK	OK	OK	1-3/11/65	SJ+KT+WS				
3	OK	OK	OK	OK	OK	-	OK	OK	OK	OK	OK						
4	#	OK	OK	OK	Thermostat	Thermostat	300 d	OK	OK	OK	OK	21-24/12/66	SJ+KT+WS				
5	OK	OK	OK	OK	OK	-	OK	OK	OK	OK	OK						
6	#	OK	OK	OK	Thermostat	Thermostat	300 d	OK	OK	OK	OK	27-31/10/67	SJ+KT+WS				
7	OK	OK	OK	OK	OK	-	OK	OK	OK	OK	OK						
8	#	OK	OK	OK	Thermostat	Thermostat	300 d	OK	OK	OK	OK						
9																	
10																	
11																	
12																	
13																	
14																	
15																	
16																	
17																	
18																	
19																	
20																	





SOUTH CITY GROUP

SOUTH CITY PRETROCHEM CO.,LTD.

PREVENTIVE MAINTENANCE OF PUMP 3 MONTH

ITEM	TAG NO	NAME	3 MONTH					3 MONTH					3 MONTH									
			OIL LEVEL	MECH SEAL		COUPLING	GARD	OIL LEVEL	MECH SEAL		COUPLING	GARD	OIL LEVEL	MECH SEAL		COUPLING	GARD					
				NORMAL	NO LEAK				NORMAL	NO LEAK				NORMAL	NO LEAK			NORMAL	NO LEAK			
1	P 520A	ALC. FEED PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
2	P 520B	ALC. FEED PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
3	P 510	ALC. UNLOADING PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
4	P 514	ALC. UNLOADING PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
5	P 104	M - ESTER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
6	P 118	ALCOHOL PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
7	P 128	ALCOHOL PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
8	P 144A	FILTER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
9	P 144B	FILTER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
10	P 148A	PRODUCT DISCHARGE PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
11	P 148B	PRODUCT DISCHARGE PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
12	P 151	REACTION WATER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
13	P 153	OIL RECOVERY PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
14	P 157	OIL RECOVERY PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
15	P 159	OIL RECOVERY PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
16	P 195	HOT OIL CHARGING PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
17	P 112	REACTION PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
18	P 122	REACTION PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
19	P 552	DOP PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
20	P 554	DINP PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		
DATE 28-2-66			CHECK						DATE 28-2-66		CHECK BY						DATE 28-2-66		CHECK BY			
																	DATE 13-11-64		CHECK BY			





SOUTH CITY GROUP

SOUTH CITY PETROCHEM CO., LTD.

## PREVENTIVE MAINTENANCE OF PUMP 3 MONTH

ITEM	TAG NO	NAME	3 MONTH					3 MONTH					3 MONTH				
			OIL LEVEL		MECH SEAL		COUPLING	OIL LEVEL		MECH SEAL		COUPLING	OIL LEVEL		MECH SEAL		COUPLING
			NORMAL	NO LEAK	NORMAL	NO LEAK		NORMAL	NO LEAK	NORMAL	NO LEAK		NORMAL	NO LEAK	NORMAL	NO LEAK	
21	P 179A	BOILER FEED PUMP	No have	OK	OK	OK	OK	No have	OK	OK	OK	OK	No have	OK	OK	OK	OK
22	P 179B	BOILER FEED PUMP	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK
23	P 183A	CHILLED WATER PUMP	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK
24	P 183B	CHILLED WATER PUMP	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK
25	P 192A	HOT OIL PUMP	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK
26	P 192B	HOT OIL PUMP	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK
27	P 172A	COOLING WATER PUMP	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK
28	P 172B	COOLING WATER PUMP	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK
29	P 132A	VACUUM PUMP	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK
30	P 132B	VACUUM PUMP	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK
31	P 133	VACUUM PUMP	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK
32	PA	HYDRAULIC PUMP	OK	No have	OK	OK	OK	OK	No have	OK	OK	OK	OK	No have	OK	OK	OK
33	P 176	SOFT WATER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
34	P 175A	FIRE WATER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
35	P 175 J	JOKEY PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
36	P 162 A	RAW WATER PUMP 1	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
37	P 162 B	RAW WATER PUMP 2	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
38	AB 168 A	AIR BLOWER 1	OK	No have	OK	OK	OK	OK	No have	OK	OK	OK	OK	No have	OK	OK	OK
39	AB 168 B	AIR BLOWER 2	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK
40	B 168	AIR COMPRESSOR	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK
			DATE 22-0-2022	CHECK BY	DATE 21-5-2022	CHECK BY	DATE 20-8-2022	CHECK BY	DATE 19-11-2022	CHECK BY							





SOUTH CITY GROUP

SOUTH CITY PRETROCHEM CO.,LTD.

PREVENTIVE MAINTENANCE OF PUMP 3 MONTH

ITEM	TAG NO	NAME	3 MONTH						3 MONTH						3 MONTH					
			OIL LEVEL			MECH SEAL			COUPLING			OIL LEVEL			MECH SEAL			COUPLING		
			NORMAL	NO LEAK		NORMAL	NO LEAK					NORMAL	NO LEAK		NORMAL	NO LEAK				
41	P 556	DINPS PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
42	P 512	INA FEED PUMP	No have	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	No have	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
43	P 152	WASTE PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
44	P 101	PILOT PLANT PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
45	P 102	PILOT PLANT WAST WATER PUMP	No have	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	No have	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
46	VP 101	PILOT PLANT VACUUM PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
47	AB-102	MAIN EXHAUST BLOWER	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
48	P 164	CIRCURATION PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
49	P 169	WASTE PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
50	P 148 C	DPHP PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
51	P 515	ACL UNLOADING PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
52	P 267 A	TRANSFER PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
53	P 267 B	TRANSFER PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
54	P 264 A	SLUDG PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
55	P 264 B	SLUDG PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
56	P 262 A	EQ TRANSFER PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
57	P 262 B	EQ TRANSFER PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
58	P 620 A	UF BACKWASH PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
59	P 620 B	UF BACKWASH PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
60	P 615 A	UF FEED PUMP	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
DATE .....			09-0-64			31-5-64			91-8-67			DATE 13-11-68			DATE 13-11-68			DATE 13-11-68		
CHECK BY			[Redacted]			[Redacted]			[Redacted]			[Redacted]			[Redacted]			[Redacted]		





SOUTH CITY GROUP

SOUTH CITY PRETROCHEM CO., LTD.

PREVENTIVE MAINTENANCE OF PUMP 3 MONTH

ITEM	TAG NO	NAME	3 MONTH					3 MONTH					3 MONTH				
			OIL LEVEL	MECH SEAL	COUPLING	GARD	OIL LEVEL	MECH SEAL	COUPLING	GARD	OIL LEVEL	MECH SEAL	COUPLING	OIL LEVEL	MECH SEAL	COUPLING	GARD
			NORMAL	NO LEAK			NORMAL	NO LEAK			NORMAL	NO LEAK		NORMAL	NO LEAK		
61	P 615 B	UF FEED PUMP	No leak	OK	OK	OK	No leak	OK	OK	OK	No leak	OK	OK	No leak	OK	OK	OK
62	P 623	FILTRATED WATER PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
63	P 619	CIP PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
64	P 271 A	NAOH PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
65	P 271 B	NAOH PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
66	P 272 A	FESO4 PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
67	P 272 B	FESO4 PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
68	P 273 A	POLYMER PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
69	P273 B	POLYMER PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
70	P 613 A	PACL PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
71	P 613 B	PACL PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
72	P 614 A	POLYMER PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
73	P 614 B	POLYMER PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
74	P 265 B	AERTION PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
75	P 265 C	AERTION PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
76	P 703	PU BIG TANK PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
77	P 721	PU SMALL TANK PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
78	P 704	CHILLED WATER UNIT OUT	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
79	P 705	CHILLED WATER UNIT IN	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
80	P 723	WASTE PUMP	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	"	OK	OK	"	OK	OK	OK
			DATE 28-2-69	CHECK BY		DATE 31-5-69	CHECK BY		DATE 30-8-69	CHECK BY	DATE 12-11-69	CHECK BY		DATE			





SOUTH CITY GROUP

SOUTH CITY PRETROCHEM CO., LTD.

PREVENTIVE MAINTENANCE OF PUMP 3 MONTH

ITEM	TAG NO	NAME	3 MONTH					3 MONTH					3 MONTH				
			OIL LEVEL	MECH SEAL	NO LEAK	GARD	COUPLING	OIL LEVEL	MECH SEAL	NO LEAK	GARD	COUPLING	OIL LEVEL	MECH SEAL	NO LEAK	GARD	COUPLING
81	AB-268A	AIR BLOWER	OK	No have	n	OK	OK	OK	No have	n	OK	OK	OK	No have	n	OK	OK
82	AB-268B	AIR BLOWER	OK	n	n	OK	OK	OK	n	n	OK	OK	OK	n	n	OK	OK

PREVENTIVE MAINTENANCE OF PUMP PLANT 2

83	P 304	M-ESTER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
84	P 312	REACTION PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
85	P 318	ALCOHOL PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
86	P 344A	FILTER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
87	P 344B	FILTER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
88	P 204	M-ESTER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
89	P 212	REACTION PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
90	P 218	ALCOHOL PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
91	P 244A	FILTER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
92	P 244B	FILTER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
93	P 248A	PRODUCT DISCH PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
94	P 248B	PRODUCT DISCH PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
95	P 515A	ALC FEED PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
96	P 515B	ALC UNLOAD PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
97	P 558	DOA PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
98	P 560	TOTM PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
99	P 257	OIL RECOVERY PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK

DATE .....	DATE .....	DATE .....	DATE .....
28-2-24	27-5-24	20-8-24	14-11-24
CHECK BY			





SOUTH CITY GROUP

SOUTH CITY PETROCHEM CO., LTD.

PREVENTIVE MAINTENANCE OF PUMP 3 MONTH

ITEM	TAG NO	NAME	3 MONTH						3 MONTH						3 MONTH					
			OIL LEVEL			MECH SEAL			COUPLING			OIL LEVEL			MECH SEAL			COUPLING		
			NORMAL	NO LEAK		NORMAL	NO LEAK					NORMAL	NO LEAK		NORMAL	NO LEAK				
100	P 251	REACTION WATER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
101	P 292A	HOT OIL PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
102	P 292B	HOT OIL PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
103	P 232	VACUUM PUMP	No more	OK	OK	No more	OK	OK	OK	OK	OK	No more	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
104	P 233	V-203 VACUUM PUMP	"	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
105	P 332	VACUUM PUMP	"	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
106	P 333	V-303 VACUUM PUMP	"	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
107	P 250	METERING PUMP	"	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
108	P 222	NEUTRALIZATION PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
109	P 225	RE-BOILER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
110	P 229	WASH WATER PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
111	P 562	MEDICAL PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
112	P 313	HTM CIR PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
113	AB 001	MAIN EXHAUST BLOWER	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
114	P 275 J	JOCKEY PUMP	No more	OK	OK	No more	OK	OK	OK	OK	OK	No more	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
115	P 324	REFLUX PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
116	P 348 A	PRODUCT DISCHARGE PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
117	P 348 C	PRODUCT DISCHARGE PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
118	P 516 A	ALC FEED PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
119	P 566	TOTM810 PUMP	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
			DATE 08-2-64			DATE 31-5-64			DATE 30-8-64			DATE 19-11-64								
			CHECK BY																	





SOUTH CITY GROUP

# PREVENTIVE MAINTENANCE OF PUMP 3 MONTH

[illegible]