

ภาคผนวก ข-30

เอกสารประชาสัมพันธ์โครงการ

เอกสารประชาสัมพันธ์โครงการ

ตัวอย่างช่องทางการประชาสัมพันธ์

- Facebook : SCGC
- Website SCGC : <https://www.scgchemicals.com/th/publications/magazine>
- Website เพื่อนชุมชน : <https://www.community.or.th/>
- Website SCG share point : <https://web.microsoftstream.com/>
- E-mail
- กิจกรรม ธรรมชาติบำบัดสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2568

เอกสารประชาสัมพันธ์โครงการ

Facebook : SCGC



เอกสารประชาสัมพันธ์โครงการ



ร่วมงานกับเรา ▾

ติดต่อเรา



TH ▾

รู้จักเอสซีจี ▾

สินค้าและโซลูชัน ▾

นักลงทุนสัมพันธ์ ▾

การพัฒนาอย่างยั่งยืน ▾

ชุมชนก้าวหน้า ▾

ข่าวและความเคลื่อนไหว ▾

ระบบบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมที่ยั่งยืน

พลังงานและการรับมือกับการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ

การจัดการน้ำอย่างยั่งยืน

การจัดการคุณภาพอากาศ >

ระบบบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมที่ยั่งยืน

SCGC มุ่งมั่นในการเป็นผู้นำทางธุรกิจในภูมิภาคด้วยการสร้างสรรค์นวัตกรรม ควบคู่กับการดูแลสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน ด้วยการกำหนดกลยุทธ์และแผนงานทางธุรกิจ การพัฒนาสินค้า บริการ และโซลูชัน ที่คำนึงถึงประเด็นสิ่งแวดล้อม ตลอดจนการบริหารจัดการและถ่ายทอดองค์ความรู้ผ่านกระบวนการมีส่วนร่วมให้แก่ทุกภาคส่วนตลอดทั้ง ห่วงโซ่คุณค่าของธุรกิจ โดยมุ่งพัฒนาและขยายแนวทางการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อมให้มีมาตรฐานเทียบเท่าระดับสากล



เอกสารประชาสัมพันธ์โครงการ

นิตยสาร เพื่อนชุมชน

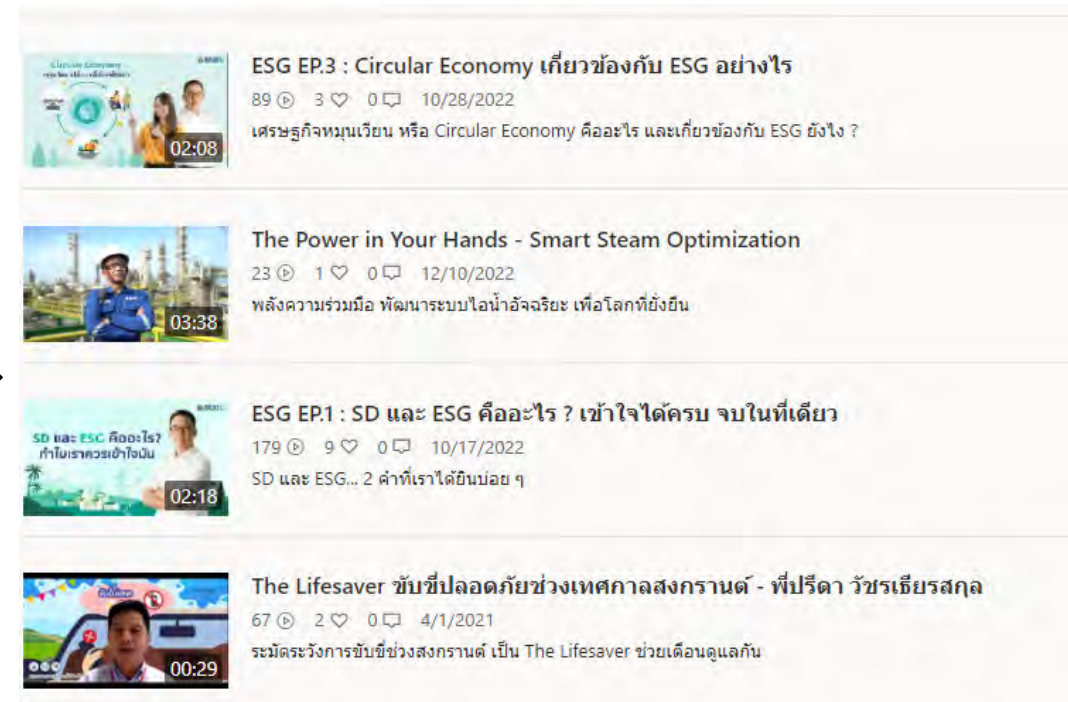
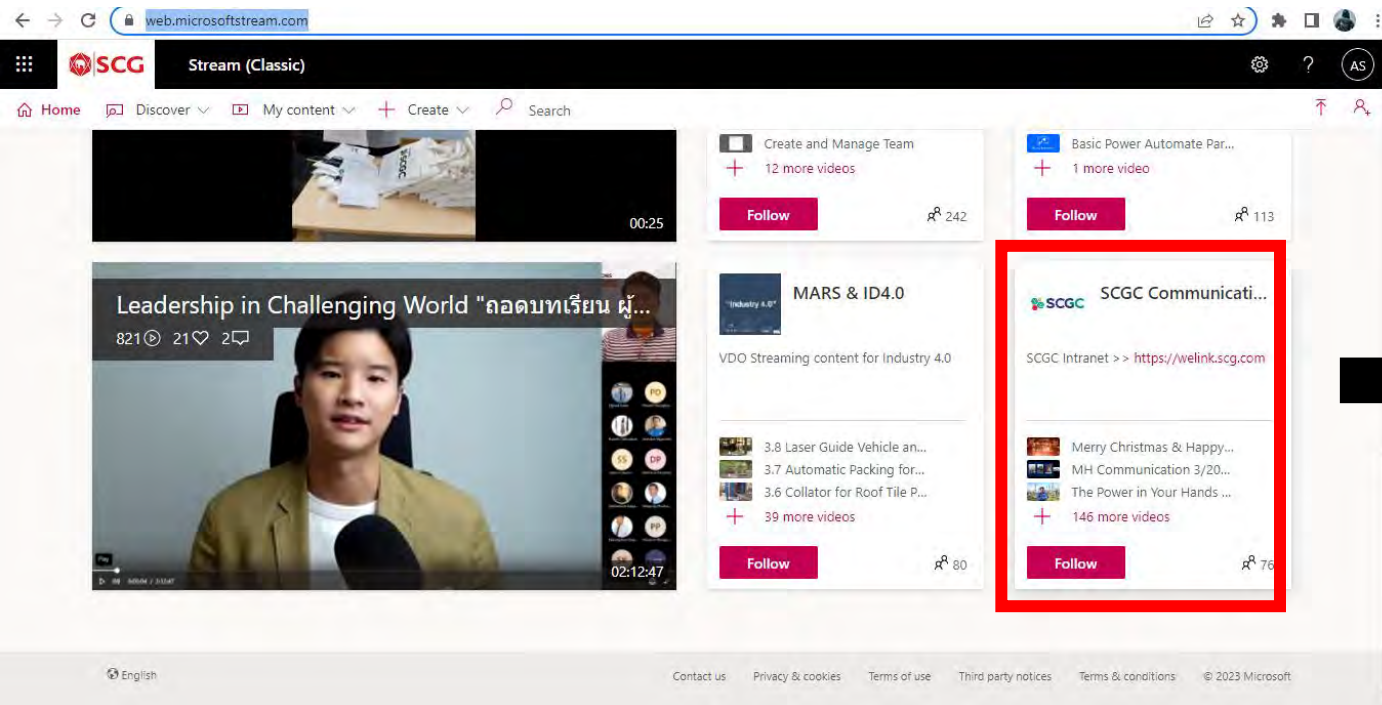


อ่านวารสารเพื่อนชุมชนทั้งหมด



เอกสารประชาสัมพันธ์โครงการ

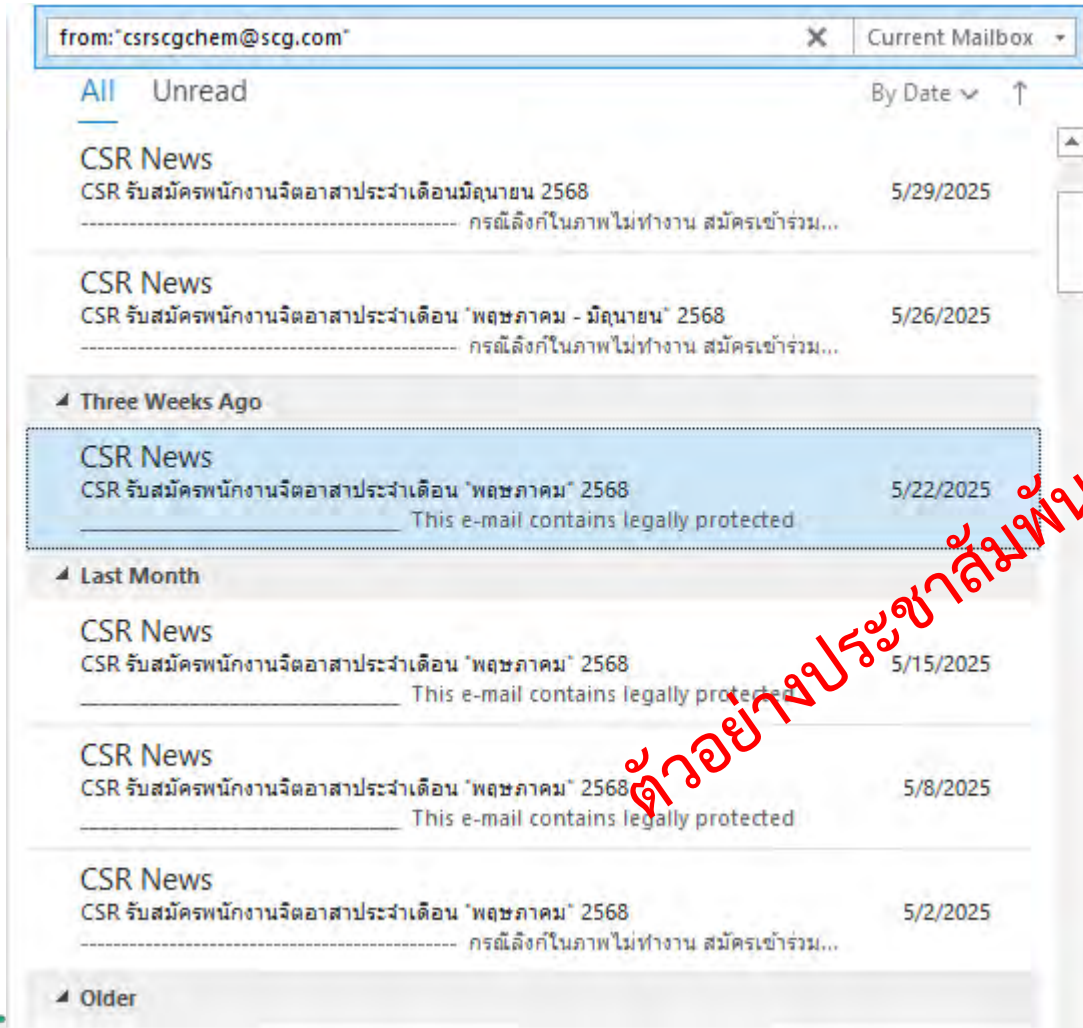
Website SCG share point



ตัวอย่าง VDO ประชาสัมพันธ์

เอกสารประชาสัมพันธ์โครงการ

E-mail



เอกสารประชาสัมพันธ์โครงการ

☰ Wmlink

🏠 หน้าแรก

📅 อีเวนต์

🔍 ชื่อง

📄 ดาวน์โหลด

🔗 Internal Link

- Application Link
- SCGC Link
- SCG Link
- Videos

search...

🇹🇭 🔔 👤


ล่าสุด

ยอดนิยม

เหมาะกับคุณ

News & Announcements
06 Jun 2025 - 17:35

SCGC เดินหน้าภารกิจพิทักษ์ทะเล ส่งมอบนวัตกรรมบ้านปลาปะการัง ในวันทะเลโลก มุ่งฟื้นฟูระบบนิเวศ และเพิ่มความหลากหลายทางชีวภาพ



0 ความคิดเห็น

2 ถูกใจ

แชร์

ลิงก์ด่วนของคุณ จัดการลิงก์ด่วน

SOT

กิจกรรมที่จะเกิดขึ้น กิจกรรมทั้งหมด

ช่องที่ติดตาม เพิ่มรายการโปรดใหม่

CSR News

ESG

Safety Reform

SCGC We Care

Digital Awake

News & Announc...

Say Hi

StartDi

ธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม (ธงขาว-ดาวเขียว) ประจำปี 2568 (13 Mar 2568)



ตรวจประเมินกิจกรรมธงขาว-ดาวเขียว ประจำปี

ผลการประเมินดีเยี่ยมทุกหัวข้อ

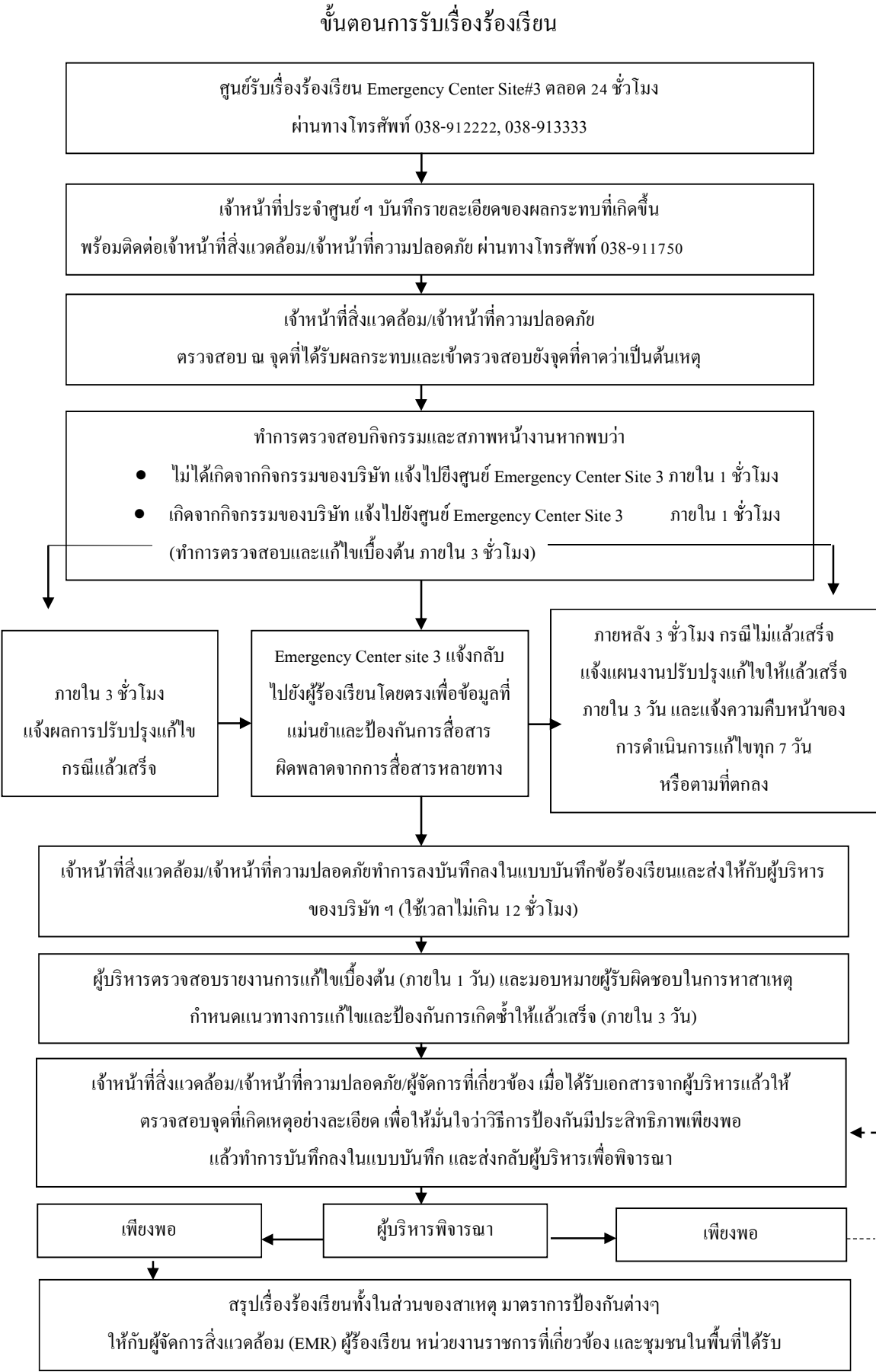


ข้อเสนอแนะจากคณะกรรมการ

- เสนอให้มีการจัดกิจกรรมศึกษาดูงานนอกสถานที่ ร่วมกับสถานประกอบการและชุมชน (แบบค้างคืน)
- การสนับสนุนและเพิ่ม ทุนการศึกษาสำหรับเด็กในชุมชน
- สนับสนุนกิจกรรม ชมรมลีลาศ ชุมชนบ้านฉาง
- เสนอให้ปรับปรุงภูมิทัศน์หน้า site 3 เนื่องจากมีกองดินบดบดทำให้ดูไม่สวยงาม (แจ้งในที่ประชุมแล้วว่าเป็นของทางราชการ)

ภาคผนวก ข-31

ขั้นตอนการปฏิบัติในการแก้ไขข้อร้องเรียน และผังการรับเรื่องร้องเรียน



ภาคผนวก ข-32


ผังองค์กรหน่วยงานความปลอดภัย


Organization





K. Watanyoo P.

Safety Management and SD
Department Manager

Safety
Management Sec.
Manager

K. Natthapong T.




Environmental
Management Sec.
Manager

K. Benjamas W.

Safety Supervisor

K. Kongjuk K.

Safety engineer

K. Apirak K.

Environmental
Engineer

K. Athip S.

Safety Officer

K. Apinan M. MMA 1

K. Kiangkrai S. MMA 2

K. Thammachart R. CCS



Safety Support
Permanence contactor



Environmental Support
Permanence contactor




K'Niri B.



Direkrut T.

Safety RMT branch
MMA

ภาคผนวก ข-33

เอกสารแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด
THAI MMA CO., LTD.

คำสั่งที่ 5 / 2566

เรื่องแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด โรงงานผลิต Monomer ประจำปี 2566 - 2568

เพื่อประสิทธิภาพและประสิทธิผลของการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมในการทำงาน และเพื่อสอดคล้องกับกฎกระทรวงฯ การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัย ในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 หมวดที่ 2 คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ

บริษัทฯ จึงขอแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของ บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด โรงงาน Monomer ดังรายชื่อต่อไปนี้

ชื่อ-นามสกุล

ประธานกรรมการและผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร

- | | | |
|------------|-----------------|--------------------------------|
| 1. นายสมยศ | สมบัติชัยศักดิ์ | Manufacturing Division Manager |
|------------|-----------------|--------------------------------|

กรรมการและผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา

- | | | |
|--------------|------------|---------------------------|
| 2. นายไพศาล | สุขในศิลป์ | Loading Section Manager |
| 3. นายศราวุธ | นาคแก้ว | Monomer 2 Section Manager |

กรรมการและผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ

- | | | |
|-----------------------|-----------|-----------------------------|
| 4. นายพงศกร | หมั่นอานา | Production Support Operator |
| 5. นายอนุชา | ไชยกัณฐะ | Field Operator |
| 6. นางสาวเพ็ญพิสุทธิ์ | พิมพ์ล้าย | QA Operator |

กรรมการและเลขานุการ

- | | | |
|-------------------|-----------|------------------------------------|
| 7. นางสาวเพชรวิไล | ไชยนามวัน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ |
|-------------------|-----------|------------------------------------|

ให้คณะกรรมการ มีหน้าที่ดังต่อไปนี้:

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบกิจการ เสนอต่อนายจ้าง
2. จัดทำแนวทางป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขให้ถูกต้องตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานและมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมาและบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
4. ส่งเสริม สนับสนุน กิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ



บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด
THAI MMA CO., LTD.

5. พิจารณาคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของสถานประกอบการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
6. ดำเนินการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงาน และรายงานผลการสำรวจดังกล่าว รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการนั้นในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง
7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในสารทำงาน รวมถึงโครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้างหัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับ มีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอนายจ้าง
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปี เพื่อเสนอต่อนายจ้าง
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

ทั้งนี้ ให้มีผลตั้งแต่วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2566 ถึง วันที่ 31 มกราคม 2568

ตั้ง ณ วันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2566

บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด

กรรมการผู้จัดการ

สำนักงานใหญ่
1 ถนนปิ่นตอสน์ไทย บางซื่อ กรุงเทพฯ 10800

Head Office
1 Siam Cement Road, Bangsue, Bangkok
10800, Thailand

โรงงาน
271 ถนนสุขุมวิท ต. บางตาพูด อ. เมือง จ. ระยอง 21150
โทรศัพท์ : 038 685 040-8 โทรสาร : 038 684 855

Factory
271 Sukhumvit Rd., Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel.: 66 38685 040-8 Fax: 663 868 4855

Joint Venture Between :

MITSUBISHI CHEMICAL CORPORATION

SCGC

SCGC



บริษัท ไทย เอ็มเอมเอ จำกัด
THAI MMA CO., LTD.

Order 5 / 2023

Appointment for Safety, Occupational Health and Working Environment Committee

Thai MMA Co., Ltd. at Monomer plant for Year 2023 - 2025

To ensure the efficiency and the effectiveness of the safety, occupational health and working environment in compliance with the applicable laws and regulations, the Safety, Occupational Health and Working Environment Committee for Thai MMA Company Limited at Acrylic Sheet plant is hereby appointed as indicated below;

Name and Responsibilities

Chairman and Management Representative for SHE committee

- | | | |
|---------------|---------------|--------------------------------|
| 1. Mr. Somyod | Sombatchaisak | Manufacturing Division Manager |
|---------------|---------------|--------------------------------|

Committee and Management Representative

- | | | |
|----------------|------------|---------------------------|
| 2. Mr. Paisan | Suknaisilp | Loading Section Manager |
| 3. Mr. Sarawut | Nakkeaw | Monomer 2 Section Manager |

Committee and Employees Representative

- | | | |
|-------------------|------------|-----------------------------|
| 4. Mr. Pongsakorn | Muenama | Production Support Operator |
| 5. Mr. Anucha | Chaikanta | Field Operator |
| 6. Ms. Phenphisut | Phimphalai | QA Operator |

Committee and Secretary

- | | | |
|-------------|------------|----------------|
| 7. Petwilai | Chainamwan | Safety Officer |
|-------------|------------|----------------|

The committee has following responsibility;

1. To consider the policy and work plan on occupational safety and out-of-work safety to prevent and reduce accidents, dangers, sickness, or annoyance resulting from work, for presenting to the employers.
2. To report and give recommendations to the employer the measures or means of improvement and correction of mistakes complying with the law on occupational safety and standards of occupational safety of the employees, contractors, and outsiders who are entering the workplace for working or for receiving services.
3. To support and contribute occupational safety activities of the workplace.
4. To consider the regulation and guidance as stated in Clause 3 including the standards on occupational safety of the workplace for presenting to the employer.



บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด
THAI MMA CO., LTD.

5. To survey, at least once a month, the operational performance of occupational safety and examine the statistics of dangers occurred in the workplace.
6. To consider the project or training plan on occupational safety, including the project or training plan on roles and responsibilities for safety of the employees, supervisors, executives, employer, and staffs in every level, in order to give suggestions to the employer.
7. To systemize the reporting on unsafe working conditions to be a duty complied by all employees.
8. To follow up the reports presented to the employer.
9. To make an annual report on the operational performance, including specifying problems, obstacles, and suggestions on the operation of the committee when completing one year period of service to present to the employers.
10. To assess the operational performance of occupational safety of the workplace.
11. Meeting at least once a month and minute of meetings shall be submitted to management within 7 days after the meeting.
12. To conduct other occupational safety activities as assigned by the employer.

This announcement is effective from February 1, 2023 to January 31, 2025.

Issued on February 1, 2023

THAI MMA CO., LTD.

S

สำนักงานใหญ่
1 ถนนปูนซีเมนต์ไทย บางซื่อ กรุงเทพฯ 10800

Head Office
1 Siam Cement Road, Bangsue, Bangkok
10800, Thailand

โรงงาน
271 ถนนสุขุมวิท ต. บางตาพูด อ. เมือง จ. ระยอง 21150
โทรศัพท์ : 038 685 040-8 โทรสาร : 038 684 855

Factory
271 Sukhumvit Rd., Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel.: 66 38685 040-8 Fax: 663 868 4855

Joint Venture Between :

MITSUBISHI CHEMICAL CORPORATION

 **SCGC**

6 mst

ภาคผนวก ข-34

นโยบายด้านคุณภาพ อาชีวอนามัย และความปลอดภัย



บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด
THAI MMA CO., LTD.

ประกาศที่ 2/2568
นโยบายพัฒนาอย่างยั่งยืน 2568
Thai MMA Co., Ltd.

บริษัทไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด มุ่งมั่นและให้ความสำคัญในการดูแลความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยของพนักงาน คู่ธุรกิจ ตลอดจนบุคคลที่ปฏิบัติงานภายในความดูแลของบริษัท รวมทั้งการอนุรักษ์พลังงาน และ กำกับดูแลการดำเนินกิจกรรมของบริษัทให้สอดคล้องกับหลักการของโรงงานเชิงนิเวศน์ (ECO Factory) และ เพิ่มประสิทธิภาพเชิงนิเวศเศรษฐกิจ (ECO-Efficiency) ด้านต่างๆ โดยเน้นการบริหารจัดการตลอดห่วงโซ่อุปทาน เพื่อให้เกิดการพัฒนาอย่างยั่งยืน บริษัทฯ จึงกำหนดแนวทางและเป้าหมายดำเนินการในปี 2568 ดังนี้

บรรษัทภิบาล (Governance) ดำเนินธุรกิจด้วยความโปร่งใส เป็นธรรมและเปิดเผยข้อมูลต่อผู้มีส่วนได้เสียทุกภาคส่วน

- ปฏิบัติให้สอดคล้องกับกฎหมาย นโยบาย ระเบียบข้อบังคับภายใน มาตรฐานการปฏิบัติงาน รวมถึง ความคาดหวังของผู้มีส่วนได้เสีย โดยเสริมสร้างให้เกิดจิตสำนึกในการปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ (Compliance Awareness) ทั้งองค์กร และ พัฒนาระบบ Compliance ให้สอดคล้องตามมาตรฐานสากลเพื่อบริหารจัดการด้านการปฏิบัติตามกฎเกณฑ์อย่างมีประสิทธิภาพ โดยมุ่งเน้นด้านความปลอดภัยกับกฎหมายเป็นสำคัญ รวมถึงยึดถือ Code of conduct เป็นกรอบในการดำเนินกิจการ และสร้างความเชื่อมั่นให้ธุรกิจมีการกำกับดูแลกิจการที่ดี (Good Governance)

สังคม (Social) ดำเนินธุรกิจอย่างมีคุณธรรม ดูแลพนักงานอย่างเป็นธรรมและเท่าเทียม มุ่งมั่นสร้างความปลอดภัยสูงสุดในการทำงาน และยึดมั่นในความรับผิดชอบต่อสังคมมีส่วนร่วมในการพัฒนาคุณภาพชีวิตของชุมชนโดยรอบให้ดีขึ้น

- มุ่งมั่นป้องกันการบาดเจ็บจากการทำงานของพนักงานและคู่ธุรกิจ รวมถึงบุคคลที่ปฏิบัติงานภายในความดูแลของบริษัทฯ ทั้งในเวลาและนอกเวลาทำงาน โดยการปฏิบัติตามมาตรฐานความปลอดภัยโดยไม่มีการประนีประนอม และ พัฒนามาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานให้อยู่ในระดับสากล
- มุ่งมั่นควบคุมและป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง อันเกิดจากการดำเนินงานของโรงงานทั้งกรณีปกติและฉุกเฉิน โดยพัฒนาและปรับปรุง ระบบการบริหารจัดการความปลอดภัยในโรงงาน (Process Safety Management) อย่างต่อเนื่อง รวมทั้ง ส่งเสริมกิจกรรมความปลอดภัย และ เพิ่มประสิทธิภาพในการสื่อสารด้านความปลอดภัยแก่พนักงาน คู่ธุรกิจ ตลอดจนบุคคลที่ปฏิบัติงานภายในความดูแลของบริษัทฯ ให้มีความห่วงใยต่อกันรอบข้างอย่างสม่ำเสมอ (Interdependent level)
- มุ่งมั่นในการดูแลสุขภาพพนักงานและคู่ธุรกิจ เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการเจ็บป่วยและโรคจากการทำงาน โดยการประเมินความเสี่ยงสุขภาพรายบุคคล (Personal Health Risk Assessment) เพื่อจัดทำโปรแกรมการดูแลสุขภาพที่ควบคุมปัจจัยเสี่ยงต่อสุขภาพ ของพนักงานและคู่ธุรกิจได้อย่างถูกต้องและเหมาะสมตามหลักวิชาการสอดคล้องกับระบบการบริหารจัดการด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม (Industrial Hygiene Management System) รวมทั้ง ควบคุมป้องกัน โรคระบาดในสถานประกอบการ
- เคารพสิทธิขั้นพื้นฐานของมนุษย์ทุกคน และไม่เลือกปฏิบัติ อันเนื่องมาจากความแตกต่างทางร่างกาย จิตใจ เชื้อชาติ สัญชาติ ศาสนา เพศ ภาษา อายุ สติปัญญา สถานะทางสังคม กลุ่มเปราะบาง หรือเรื่องอื่นใดตามกฎหมาย และปฏิบัติอย่างมีจริยธรรมและเป็นธรรม
- มุ่งมั่นให้พนักงานทุกระดับเข้าร่วมทำกิจกรรม CSR ร่วมกับชุมชน โรงเรียน วัด และหน่วยงานของรัฐอย่างต่อเนื่อง และ การสร้างรายได้และพัฒนาคุณภาพชีวิตของชุมชน เพื่อให้เกิดความเชื่อมั่นและความไว้วางใจ (Trust) ในการอยู่ร่วมกันอย่างยั่งยืน

สิ่งแวดล้อม (Environment) มุ่งมั่นดูแลรักษาสภาพแวดล้อมและสภาพภูมิอากาศ ให้ทรัพยากรให้เกิดประโยชน์สูงสุด และรักษาสวนดุลงระบบนิเวศอย่างยั่งยืน ด้วยการกำกับดูแลการดำเนินกิจกรรมของบริษัทให้สอดคล้องกับหลักการของโรงงานเชิงนิเวศน์ (Eco Factory) และ เพิ่มประสิทธิภาพเชิงนิเวศเศรษฐกิจ (ECO-Efficiency) ด้านต่างๆ โดยเน้นการบริหารจัดการตลอดห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain) เพื่อยกระดับการพัฒนาผลิตภัณฑ์และกระบวนการที่มีส่วนร่วมของผู้มีส่วนได้เสีย (Stakeholders) อย่างเป็นระบบ โดยมีแนวทางการดำเนินการดังนี้

- มุ่งเน้นการปรับปรุงประสิทธิภาพของเครื่องจักร กระบวนการผลิต และ ส่งเสริมให้มีการอนุรักษ์พลังงาน เพื่อลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกอย่างต่อเนื่อง โดยมีเป้าหมายลดลง 30% ในปี 2573 (กำหนด พ.ศ. 2564 เป็นปีฐาน) เพื่อมุ่งสู่ความเป็นกลางทางคาร์บอนในปี 2593
- พัฒนาระบบปรับปรุงกระบวนการผลิต ด้วยการนำหลักเศรษฐกิจหมุนเวียน และ 4R (Reduce, Reuse, Recycle, Renewable) มาประยุกต์ใช้ เพื่อให้กระบวนการผลิตมีการใช้ทรัพยากรให้คุ้มค่าและมีประสิทธิภาพสูงสุด รวมถึงควบคุมป้องกันมลภาวะที่เกิดขึ้น
- ส่งเสริมให้มีการบริหารจัดการกากของเสีย โดยเน้นการแลกเปลี่ยนกากของเสียทั้งภายในและภายนอกกลุ่ม SCG เพื่อนำมาพัฒนาทำให้เกิดประโยชน์ร่วมกันกับผู้มีส่วนได้เสีย และสร้างมูลค่าเพิ่มให้มากขึ้น รวมถึงลดปริมาณกากของเสียอุตสาหกรรมที่ต้องนำไปกำจัดภายนอก
- เพิ่มประสิทธิภาพการใช้น้ำอย่างเป็นระบบและ ประยุกต์ใช้นวัตกรรมที่ทันสมัยเพื่อลดการใช้น้ำจากภายนอก 2 % ในปี 2573 (ฐานปี 2564)
- ควบคุมการปล่อยสารอินทรีย์ระเหยง่ายแบบรวม (Total VOC) จากแหล่งกำเนิดให้เข้มงวดกว่ากฎหมายและเทียบเท่ามาตรฐานสากลอย่างเป็นระบบ
- ควบคุมปริมาณสารมลพิษอากาศออกไซด์ของไนโตรเจน (NOx) ที่ถูกปล่อยออกจากปล่องของระบบบำบัดมลพิษอากาศในกระบวนการผลิต ให้ได้ตามมาตรฐาน
- ส่งเสริมให้มีการจัดหาสีเขียว (Green Procurement) โดยมุ่งเน้นการจัดซื้อจากผู้ผลิตที่มี มาตรฐานการผลิตที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม รวมไปถึงผลิตภัณฑ์ที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมอย่างน้อย 14 % ตามนโยบายของ SCGC
- มุ่งมั่นให้กระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์ของบริษัท ให้ได้รับการรับรอง Green choice Process and Product

Page : 1/2

Re

Date : January 1, 2025

กรรมการผู้จัดการ
Thai MMA Co.,Ltd.

รองกรรมการผู้จัดการ
Thai MMA Co.,Ltd

สำนักงานใหญ่
1 ถนนอินทนิลกิจ บางซื่อ กรุงเทพฯ 10800

โรงงาน
271 ถนนสุขุมวิท ต.บางตาเพ็ด อ.เมือง จ.ระยอง 21150
โทรศัพท์ : 038 685 040-8 โทรสาร : 038 684 855

Joint Venture Between:

MITSUBISHI CHEMICAL CORPORATION

SCGC

Head Office
1 Siam Cement Road, Bangsue, Bangkok 10800, Thailand

Factory
271 Sukhumvit Rd., Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel.: 66 3868 5040-8 Fax: 66 3868 4855

87



บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด
THAI MMA CO., LTD.

Announcement No.2/2025

SD Policy 2025

Thai MMA Co., Ltd.

Thai MMA Co., Ltd. is strive and place importance on safety and occupational health of employees contractor and the persons which working under supervision of the company including energy conservation. Supervise the activities of the company in accordance to ECO- Factory guideline and increase ECO- efficiency throughout supply chain management. In order to achieve sustainable development, the company has set guidelines and goals for the year 2025 as follows:

Governance : Conduct business with transparency. Be fair and disclose information to all stakeholders.

- Comply with all laws, regulations and operational standards as well as the stakeholders' expectation by strengthening the organizational compliance awareness and developing the compliance system in accordance with international standards together with giving priority to law compliance and adhering to SCG Code of Conduct as conceptual framework and build confidence in the business with good governance.

Social : Conduct business with ethics. Take care of employees fairly and equally. Determined to create maximum safety at work and hold firmly in social responsibility Participate in improving the quality of life of surrounding communities.

- Strive to prevent all injuries in and off the job for employees and contractor and the persons which working under supervision of the company without any compromise including implementing and developing as abide by the international safety standards.
- Control and prevent all major process incidents by enhancing Process Safety Management (PSM) by continuously as well as promoting safety activities and increasing the efficiency of safety communication to employees, contractor and persons working under the company's supervision to consistently care for those around them (Interdependent level).
- Strive to prevent illness and work-related disease by individual health risk assessment for employees and business partners in order to provide and promote health care program on working environment by being accord with the industrial hygiene management system and handling the pandemic of emerging disease in company
- Respect the fundamental rights of all human beings. and do not discriminate Due to differences in physical, mental, race, nationality, religion, sex, language, age, skin color, education, social status vulnerable group or any other legal matters and act ethically and fairly
- Encourage all employees to participate in CSR with community and local government including the creation of income and quality of life of the community according to the guidelines of Industrial town. In order to build confidence and trust for sustainable coexistence

Environment : Committed to preserving the environment and climate. Use the most of resources and maintain the balance of the ecosystem Sustainable.

Supervise the activities of the Company in accordance to Eco Factory guideline and increase ECO – Efficiency throughout the supply chain management as following:

- Strive to improving the efficiency of machines, production process and promote energy conservation to continuously reduce greenhouse gas emissions, with a target of 32% reduction in 2030 (designated 2021 as the base year) to be in line with Decarbonization Roadmap to reach carbon neutrality in 2050.
- Develop and improve the production process. By applying the principles of the circular economy and the 4R (Reduce, Reuse, Recycle, Renewable) to apply. In order to make the production process use resources to be worthwhile and most efficient. Including controlling and preventing pollution that occurs.
- Promote waste management by focusing on waste exchanging both internal and external SCG to utilize with all stakeholders and create value from waste including reduce industrial waste which need to be eliminated by third party.
- Increase the efficiency of water use systematically and apply new innovations to reduce external water use by 2% by 2030 (base 2021).
- Conduct the total volatile organic compounds emissions to strictly beseem with all laws, regulations, and international standard.
- Tightly control the nitrogen (NOx) oxides emissions and comply with the standard.
- Promote green procurement by supporting ECO product suppliers and ECO packaging with at least 14 %.follow SCGC policy.
- strive to the production processes and products of the company to be certified green choice process and product

Page : 2/2

Revision : 0

Date : January 1, 2025

Managing Director
Thai MMA Co.,Ltd.

Deputy Managing Director
Thai MMA Co.,Ltd

สำนักงานใหญ่
1 ถนนวิภาวดีรังสิต แขวงจตุจักร กรุงเทพฯ 10800

โรงงาน
271 ถนนสุขุมวิท ต.บางพลีใหญ่ อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 21150
โทรศัพท์ : 038 685 040-8 โทรสาร : 038 684 855

Joint-Venture-Between:

Head Office
1 Siam Cement Road, Bangsue, Bangkok 10800, Thailand

Factory
271 Sukhumvit Rd., Map Ta Phut, Muang, Rayong 21150, Thailand
Tel.: 66 3868 5040-8 Fax: 66 3868 4855

MITSUBISHI CHEMICAL CORPORATION



57

ภาคผนวก ข-35

เอกสารการฝึกอบรมด้านอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

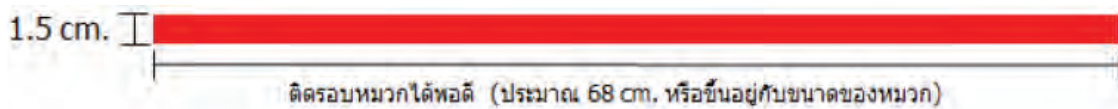
Fresh man Management

Document No. **SE-P-0007**

Scope : New comer and inexperience (0-6 month and 6 months – 2 years)

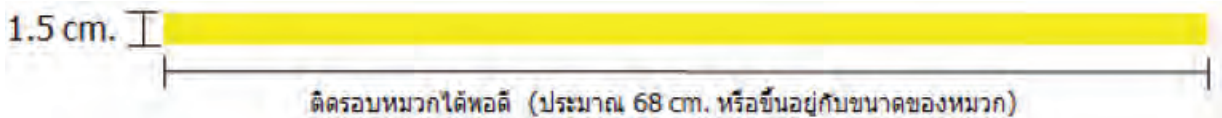
Target group : TMMA Employees , permanence contractor and temporary contactor

Classification of service years Use the color bar to indicate the Experian of the employee



Red bar

Working period < 6 months, it is strictly forbidden to perform high-risk work as specified in the procedure.



Yellow bar

Working period > 6 months - 2 years Able to perform high-risk work, but must be closely supervised by supervisors

No color bar

Working period > 2 years and able to do high-risk work alone



Example

Working period < 6 months, it is strictly forbidden to perform high-risk work as specified in the procedure.

Example

11 High Consequence Risk Work in SCG Chemicals	
Confine Space Entry	LOTO LINE Break
Work at High/Fall Protection)	Critical Lifting Work
Scaffolding	Hot Work
Excavations	Radiological
Working on Live Electrical Circuit	High Pressure Water Jet Cleaning
Diving	

Production -MMA		
Items	High Consequence Risk Work	Risk or Hazard
1	Cleaning the cooling sieve	injury
2	Fill chemical	Leakage
3	Scoop scum D-4135	Chemical splash to worker
4	Scoop scum D-4125	Chemical splash to worker
5	Prepare inhibitor	Chemical splash to worker
6	Switch pump	Electric shock
7	S/D and S/U all unit.	Mis-operation
8	Line break	Chemical splash to worker

Yellow bar

Working period > 6 months - 2 years Able to perform high-risk works, but must be closely supervised by supervisors

11 High Consequence Risk Work in SCG Chemicals	
Confine Space Entry	LOTO LINE Break
Work at High/Fall Protection)	Critical Lifting Work
Scaffolding	Hot Work
Excavations	Radiological
Working on Live Electrical Circuit	High Pressure Water Jet Cleaning
Diving	

Production - MMA		
Items	High Consequence Risk Work	Risk or Hazard
1	S/D and S/U all unit	Mis-operation
2	Package isolate #๓๓๓	Mis-operation
5	Line break	Chemical splash to worker

Evaluation form

Working period < 6 months

ชื่อ - สกุล.....ตำแหน่ง.....

หน่วยงาน.....บริษัทต้นสังกัด.....

ผู้บังคับบัญชาของผู้รับเหมาหรือผู้ได้รับมอบหมายทำการประเมินผู้รับเหมาที่มีอายุงานครบ 6 เดือน โดยทำเครื่องหมาย ✓ ในหัวข้อต่างฯ ดังต่อไปนี้

หัวข้อการประเมิน	ผ่าน	ไม่ผ่าน
กฎความปลอดภัยโดยทั่วไป		
1. ทราบหลักการด้านความปลอดภัย 9 ข้อ (9 safety principles) ตามที่ได้ประกาศไปเป็นอย่างดี		
2. ทราบและเข้าใจ 9 กฎที่ใกล้ชิด ตามที่ประกาศไปเป็นอย่างดี		
3. ทราบและเข้าใจ กฎความปลอดภัยส่วนบุคคลขณะอยู่ในพื้นที่โรงงาน เช่น ไม่สวมรองเท้าแตะ เลือ่ผ้า และมีการติดบัตรประจำตัวตลอดเวลาการทำงาน		
4. ทราบและเข้าใจ เกี่ยวกับป้ายห้าม ป้ายเตือน ป้ายบังคับ และสัญลักษณ์ด้านความปลอดภัยที่บริษัทติดไว้ในพื้นที่โรงงาน เช่น ป้ายห้ามสูบบุหรี่, ป้ายบังคับให้ใส่อุปกรณ์ PPE, ป้ายระวัง Forklift, ป้ายเตือนอันตรายจากสารเคมี เป็นต้น		
5. ทราบและเข้าใจเกี่ยวกับการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) พื้นฐานและเฉพาะงานที่บริษัทกำหนดให้		
6. ทราบและเข้าใจวิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน เช่น สัญญาณ ฉุกเฉิน แต่ละประเภท, การแจ้งเหตุ, จุดรวมพลที่ปลอดภัย		
7. ทราบและเข้าใจวิธีการรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น		
พฤติกรรมด้านความปลอดภัย		
8. ทราบและเข้าใจวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย, เครื่องจักร หรืออุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน		
9. ทราบและเข้าใจวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยที่เกี่ยวข้องกับงานที่ปฏิบัติงานอยู่		
10. ปฏิบัติตามกฎหมาย, ประเด็นด้านความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด		
11. มีทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัย		
12. เข้าใจเกี่ยวกับขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ส่งผลกระทบต่อตนเอง อย่างครบถ้วนและถูกต้อง		
13. มีความเข้าใจขั้นตอนการปฏิบัติงานตามที่ระบุใน procedure อย่างถูกต้อง		
14. สามารถปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัดในขั้นตอนการทำงาน และ กำหนดมาตรการป้องกันอันตรายได้		
15. ไม่เคยมีการฝ่าฝืนกฎระเบียบความปลอดภัยโดยเจตนา		

สรุปผลตามความเห็นของผู้บังคับบัญชา

- หลักเกณฑ์การผ่านการประเมิน :
- ต้องผ่านการประเมินด้านความปลอดภัยทั่วไป 100% (ผ่านข้อ 1-7 รวมกัน 7 ข้อ)
 - ต้องผ่านการประเมินด้านพฤติกรรมด้านความปลอดภัยรวมกันอย่างน้อย 100% (ผ่านข้อ 8-15 รวมกันอย่างน้อย 8 ข้อ)

จากการสังเกตพฤติกรรมและการสัมภาษณ์ผู้รับเหมาตลอดระยะเวลาที่เข้ามาทำงานกับบริษัทฯ
ข้าพเจ้าจึงเป็นผู้ดูแลการทำงานและความปลอดภัยของผู้รับเหมาขอให้ความเห็นดังหัวข้อประเมินข้างต้น

ลงชื่อผู้ประเมิน.....
(.....)
ตำแหน่ง..... (หัวหน้างาน)
วันที่ประเมิน.....
ลงชื่อผู้รับมอบหมายประเมิน.....
(.....)
ตำแหน่ง..... (ผู้จัดการแผนกอื่นไป)
วันที่รับรองผลการประเมิน.....

Working period > 6 months - 2 years

แบบประเมินด้านความปลอดภัยของพนักงาน คู่ธุรกิจประจำ

ชื่อ - สกุล.....ตำแหน่ง.....

หน่วยงาน.....บริษัทต้นสังกัด.....

ผู้บังคับบัญชาของผู้รับเหมาหรือผู้ได้รับมอบหมายทำการประเมินผู้รับเหมาที่มีอายุงานครบ 2 ปี โดยทำเครื่องหมาย ✓ ในหัวข้อต่างฯ ดังต่อไปนี้

หัวข้อการประเมิน	ผ่าน	ไม่ผ่าน
กฎความปลอดภัยโดยทั่วไป		
1. ทราบหลักการด้านความปลอดภัย 9 ข้อ (9 safety principles) ตามที่ได้ประกาศไปเป็นอย่างดี		
2. ทราบและเข้าใจ 9 กฎที่ใกล้ชิด ตามที่ประกาศไปเป็นอย่างดี		
3. ทราบและเข้าใจ กฎความปลอดภัยส่วนบุคคลขณะอยู่ในพื้นที่โรงงาน เช่น ไม่สวมรองเท้าแตะ เลือ่ผ้า และมีการติดบัตรประจำตัวตลอดเวลาการทำงาน		
4. ทราบและเข้าใจ เกี่ยวกับป้ายห้าม ป้ายเตือน ป้ายบังคับ และสัญลักษณ์ด้านความปลอดภัยที่บริษัทติดไว้ในพื้นที่โรงงาน เช่น ป้ายห้ามสูบบุหรี่, ป้ายบังคับให้ใส่อุปกรณ์ PPE, ป้ายระวัง Forklift, ป้ายเตือนอันตรายจากสารเคมี เป็นต้น		
5. ทราบและเข้าใจเกี่ยวกับการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) พื้นฐานและเฉพาะงานที่บริษัทกำหนดให้		
6. ทราบและเข้าใจวิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน เช่น สัญญาณ ฉุกเฉิน แต่ละประเภท, การแจ้งเหตุ, จุดรวมพลที่ปลอดภัย		
7. ทราบและเข้าใจวิธีการรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น		
พฤติกรรมด้านความปลอดภัย		
8. ปฏิบัติตามกฎหมาย, ประเด็นด้านความปลอดภัยอย่างครบถ้วน		
9. มีทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัย		
10. เข้าใจเกี่ยวกับขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ส่งผลกระทบต่อตนเอง อย่างครบถ้วนและถูกต้อง		
11. มีความเข้าใจขั้นตอนการปฏิบัติงานตามที่ระบุใน procedure อย่างถูกต้อง		
12. สามารถปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัดในขั้นตอนการทำงาน และ กำหนดมาตรการป้องกันอันตรายได้		
13. ไม่เคยมีการฝ่าฝืนกฎระเบียบความปลอดภัยโดยเจตนา		

สรุปผลตามความเห็นของผู้บังคับบัญชา

- หลักเกณฑ์การผ่านการประเมิน :
- ต้องผ่านการประเมินด้านความปลอดภัยทั่วไป 100% (ผ่านข้อ 1-7 รวมกัน 7 ข้อ)
 - ต้องผ่านการประเมินด้านพฤติกรรมด้านความปลอดภัยรวมกันอย่างน้อย 100% (ผ่านข้อ 8-13 รวมกันอย่างน้อย 6 ข้อ)

จากการสังเกตพฤติกรรมและการสัมภาษณ์ผู้รับเหมาตลอดระยะเวลาที่เข้ามาทำงานกับบริษัทฯ
ข้าพเจ้าจึงเป็นผู้ดูแลการทำงานและความปลอดภัยของผู้รับเหมาขอให้ความเห็นดังหัวข้อประเมินข้างต้น

ลงชื่อผู้ประเมิน.....
(.....)
ตำแหน่ง..... (หัวหน้างาน)
วันที่ประเมิน.....
ลงชื่อผู้รับมอบหมายประเมิน.....
(.....)
ตำแหน่ง..... (ผู้จัดการแผนกอื่นไป)
วันที่รับรองผลการประเมิน.....

Evaluation form

Temporary contactor

แบบประเมินด้านความปลอดภัยสำหรับคู่ธุรกิจไม่ประจำ อายุงาน 6 เดือน

ชื่อคู่ธุรกิจ.....ตำแหน่ง.....

หน่วยงาน.....บริษัทต้นสังกัด.....

ผู้บังคับบัญชาของคู่ธุรกิจหรือผู้ได้รับมอบหมายทำการประเมินคู่ธุรกิจที่มีอายุงานครบ 6 เดือน โดยทำเครื่องหมาย ✓ ในหัวข้อต่างฯ ดังต่อไปนี้

หัวข้อการประเมิน	ผ่าน	ไม่ผ่าน
กฎความปลอดภัยโดยทั่วไป		
1. คู่ธุรกิจรับทราบและเข้าใจวิธีปฏิบัติและหลักการด้านความปลอดภัย 9 ข้อ (9 safety principles) ตามที่ได้ประกาศไปเป็นอย่างดี		
2. คู่ธุรกิจรับทราบและเข้าใจ 9 กฎที่ใกล้ชิด ตามที่ประกาศไปเป็นอย่างดี		
3. คู่ธุรกิจรับทราบและเข้าใจกฎความปลอดภัยส่วนบุคคลขณะอยู่ในพื้นที่โรงงาน เช่น ไม่สวมรองเท้าแตะ เลือ่ผ้า และมีการติดบัตรประจำตัวตลอดเวลาการทำงาน		
4. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจ กฎความปลอดภัยในการขึ้นยานพาหนะ คาดเข็มขัดนิรภัยหรือสวมหมวกกันเือกตลอดเวลาที่ขอเคลื่อนที่, การจำกัดความเร็ว และพื้นที่จอดรถที่บริษัทกำหนด ไม่จอดชิดหรือวางอุปกรณ์สิ่งกีดขวาง		
5. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจ ข้อห้ามทั่วไปของบริษัท เช่น ห้ามเสกสิ่งเสพติดหรือดื่มแอลกอฮอล์, ห้ามพกอาวุธต่างฯ, ห้ามเล่นโทรศัพท์, ห้ามทะเลาะวิวาท, ห้ามสูบบุหรี่นอกพื้นที่ที่กำหนดไว้, ห้ามพักอาศัยในโรงงานโดยไม่ได้รับอนุญาต, ห้ามนำอาหารและเครื่องดื่มเข้าไปรับประทานในเขตกระบวนการผลิต		
6. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจ กฎความปลอดภัยในการผ่านเข้าออกในเขตพื้นที่ ในอนุญาตในการนำทรัพย์สินเข้า-ออกโรงงาน และกฎความปลอดภัยในเขตพื้นที่กระบวนการผลิต เช่น ต้องมีใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน, เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ไฟฟ้าต้องผ่านการตรวจสอบและติดตั้งโดยช่างผ่าน การตรวจสอบ, ห้ามนำอุปกรณ์ที่ก่อให้เกิดประกายไฟต่างฯ เข้าในกระบวนการผลิต ได้แก่ กล้องถ่ายรูป โทรศัพท์มือถือ บุหรี่ ไฟแช็ค และอื่นๆ		
7. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจ เกี่ยวกับป้ายห้าม ป้ายเตือน ป้ายบังคับ และสัญลักษณ์ด้านความปลอดภัยที่บริษัทติดไว้ในพื้นที่โรงงาน เช่น ป้ายห้ามสูบบุหรี่, ป้ายบังคับให้ใส่อุปกรณ์ PPE, ป้ายระวัง Forklift, ป้ายเตือนอันตรายจากสารเคมี เป็นต้น		
8. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจเกี่ยวกับการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) พื้นฐานและเฉพาะงานที่บริษัทกำหนดให้		
9. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจวิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน เช่น สัญญาณ ฉุกเฉิน แต่ละประเภท, การแจ้งเหตุ, จุดรวมพลที่ปลอดภัย		
10. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจวิธีการรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น		
พฤติกรรมด้านความปลอดภัย		
11. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย, เครื่องจักร หรืออุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน เช่น เครื่องเชื่อม, รอกโซ่, ชิงช้าฯ, ฯลฯ		
12. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจวิธีปฏิบัติเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน, เครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในงานปฏิบัติงาน หรือต้องซ่อมบำรุงเครื่องมือ, เครื่องจักร หรืออุปกรณ์		
13. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยที่เกี่ยวข้องกับงานที่ปฏิบัติงานอยู่		
14. คู่ธุรกิจทราบและเข้าใจวิธีการปฏิบัติงานเมื่อต้องทำงานที่สูง หรืองานที่เกี่ยวข้องกับพื้นที่อันตรายในพื้นที่ปฏิบัติงานของตนเอง		
15. คู่ธุรกิจเข้าร่วมกิจกรรมด้านความปลอดภัยเป็นอย่างดีและสม่ำเสมอ		
16. คู่ธุรกิจปฏิบัติตามกฎ, ประเด็นด้านความปลอดภัยอย่างครบถ้วน		
17. คู่ธุรกิจมีส่วนร่วมในการปรับปรุงสภาพแวดล้อมการทำงานให้ปลอดภัย		
18. คู่ธุรกิจปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างปลอดภัยที่ระบุใน JSA เป็นอย่างดี		
19. คู่ธุรกิจตามใส่อุปกรณ์ PPE ที่กำหนดตลอดเวลาการทำงานที่ปฏิบัติงาน		
20. คู่ธุรกิจมีทัศนคติที่ดีด้านความปลอดภัย		

สรุปผลตามความเห็นของผู้บังคับบัญชา

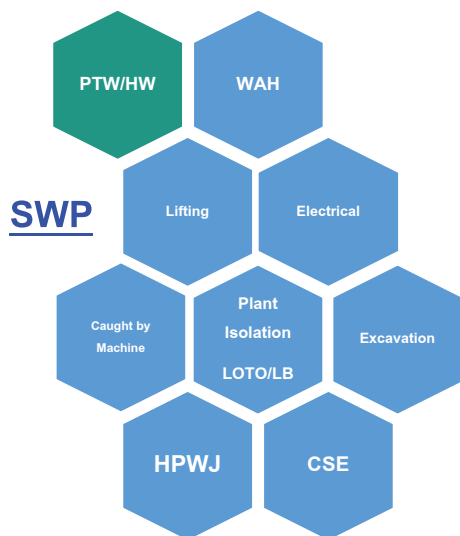
ความคิดเห็นอื่นๆ

หลักเกณฑ์การผ่านการประเมิน :

- ต้องผ่านการประเมินด้านความปลอดภัยทั่วไป 100% (ผ่านข้อ 1-10 รวมกัน 10 ข้อ)
- ต้องผ่านการประเมินด้านพฤติกรรมด้านความปลอดภัยรวมกันอย่างน้อย 70% (ผ่านข้อ 11-20 รวมกันอย่างน้อย 7 ข้อ)

ลงชื่อ.....ลงชื่อ.....ลงชื่อ.....
(.....)(.....)(.....)

ผู้บังคับบัญชาของบริษัทคู่ธุรกิจ.....ผู้จัดการแผนกต้นสังกัด.....ผู้จัดการแผนกความปลอดภัยและอาชีวอนามัย.....
วันที่.....วันที่.....วันที่.....



SWP standard

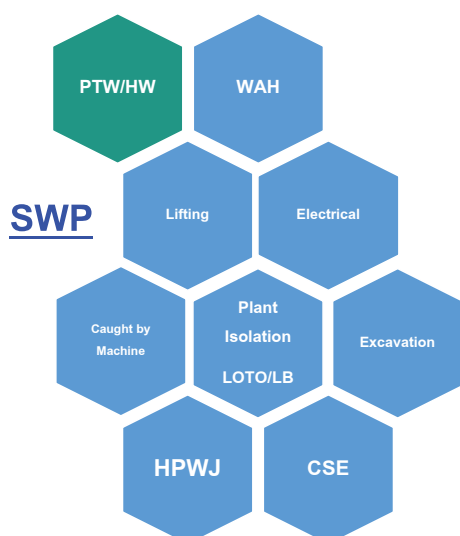
: Permit to work

: Hot work

INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

Safe Work Operation : Permit to work / Hot work



- Work Permit standard (PTW)
- Hot work permit standard (HW)

SE-P-0002 PTW std.

SE-P-0014 HW std.

INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

Safe Work Operation : Permit to work / Hot work form



SCG PTW form (6 step)

JSA form

Hot work class I checklist

Common SCG PTW form

Common SCG JSA form

Ex. certificate form : Hot work

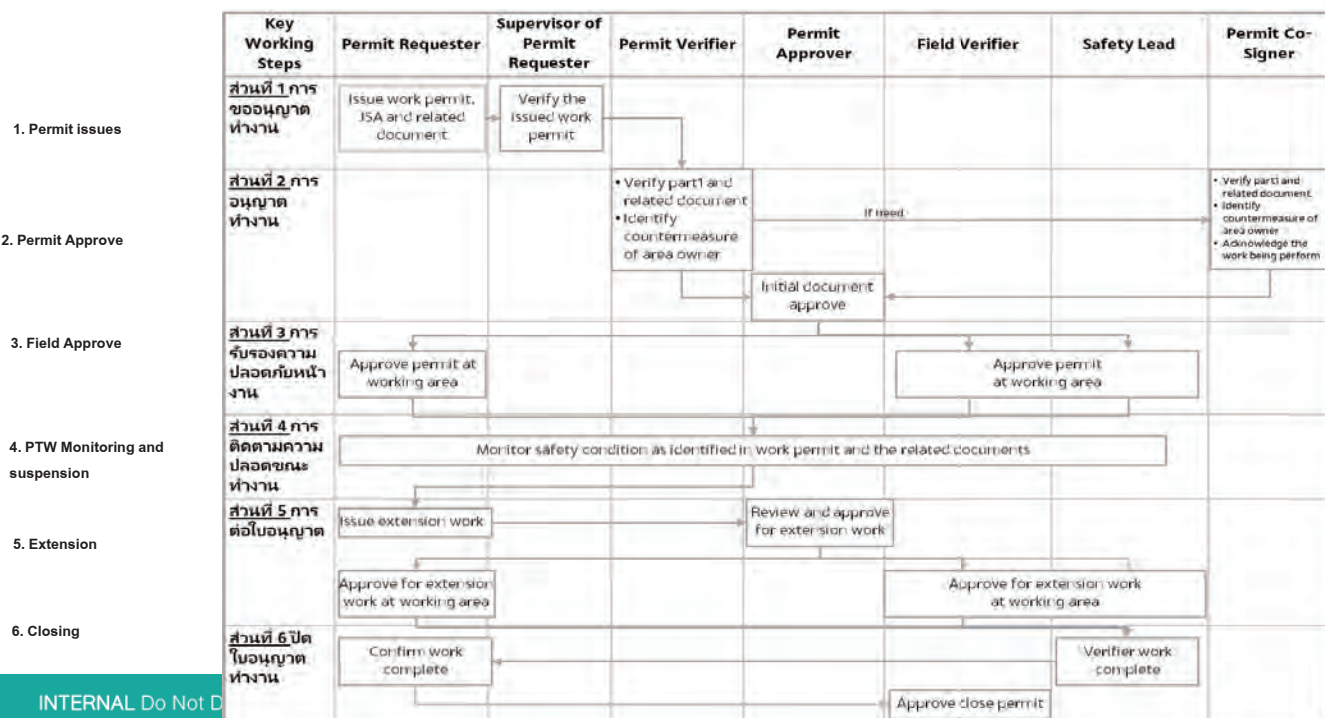
INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

Common SCG PTW form



6 steps execution flow of SCG PTW form



INTERNAL Do Not Distribute

GROUP company

Level of PTW approvers : Monomer



Monomer plant - Permit to work approve table (Normal & Turnaround) ตามมาตรฐาน PTW New Version						
ประเภทของ work	Monomer-1	Monomer-2	IQS-MMA (Lab) (Run work ที่ CCR)	Product Loading (Run work ที่ CCR)	Technique Bld. & Contractor Village (Run work ที่ CCR)	TMMA-AMTEC Office (Run work ที่ด้านหน้าดัก)
Cold work						
Permit Verifier	F/M_Monomer PD	F/M_Monomer PD	F/M_IQS / Tech IQS	Tech. Product Loading	MT Planer/FM (Cross Section)	FI Tech/SHE Officer (Cross Section)
Permit Approver	F/M_Monomer PD	F/M_Monomer PD	IQS Manager/IQS Eng.	Product Loading Mgr.	MTN Mgr.	FI/SHE Mgr.
Field Verifier	F/O_Monomer PD	F/O_Monomer PD	F/M_IQS	Tech. Product Loading	MT Planer/FM (Cross Section)	FI Tech/SHE Officer (Cross Section)
Co-signer			F/M_Monomer	F/M_Monomer PD	F/M_Monomer PD	AMTEC-K'Noppadon
HW Class II						
Permit Verifier	F/M_Monomer PD	F/M_Monomer PD	F/M_IQS / Tech IQS	Tech. Product Loading	MT Planer/FM (Cross Section)	FI Tech/SHE Officer (Cross Section)
Permit Approver	PD Monomer Sect. Mgr.	PD Monomer Sect. Mgr.	IQS Manager/IQS Eng.	Product Loading Mgr.	MTN Mgr.	FI/SHE Mgr.
Field Verifier	F/O_Monomer PD	F/O_Monomer PD	F/M_IQS	Tech. Product Loading	MTN Planer/FM (Cross Section)	FI Tech/SHE Officer (Cross Section)
Co-signer			F/M_Monomer PD	F/M_Monomer PD	F/M_Monomer PD	AMTEC-K'Noppadon
HW Class I / CSE						
Permit Verifier	F/M_Monomer PD	F/M_Monomer PD	F/M_IQS / Tech IQS	Tech. Product Loading	MT Planer/FM (Cross Section)	FI Tech/SHE Officer (Cross Section)
Permit Approver	1. Monomer PD Dept. Mgr. 2.Manufacturing Div. Mgr.	1. Monomer PD Dept. Mgr. 2.Manufacturing Div. Mgr.	1. Monomer PD Dept. Mgr. 2.Manufacturing Div. Mgr.	1. Monomer PD Dept. Mgr. 2.Manufacturing Div. Mgr.	1. Monomer PD Dept. Mgr. 2.Manufacturing Div. Mgr.	1.Manufacturing Div. Mgr.
Field Verifier	1.F/M_Monomer PD 2.S/S 3.Only CSE : Add qualified person during TA/SD	1.F/M_Monomer PD 2.S/S 3.Only CSE : Add qualified person during TA/SD	F/M_IQS	Product Loading Mgr.	MTN Mgr.	FI/SHE Mgr. (Cross Section)
Co-signer			F/M_Monomer PD	F/M_Monomer PD	F/M_Monomer PD	AMTEC-K'Noppadon

Level of PTW approvers : Acrylic



CCS Permit to work approve table (Normal & Shutdown) ตามมาตรฐาน PTW New Version					
ลักษณะงาน	งานที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต ISBL	งานที่ไม่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต OSBL	Admin CCS	Area 900/ขน Waste CCS Plant	งานในห้อง Lab (งานที่เกี่ยวข้องกับ Lab)
หน่วยงานเจ้าของ Work	Production	พื้นที่จัดครก/สนามฟุตบอล	ดัก Admin	PDS	IQS-CCS
Cold work					
Permit Verifier	F/M_CCS PD	F/M_CCS PD	F/M_day time	#900 : F/M_CCS PD ยกเว้นงาน loading #700 : F/M PDS และงาน Loading	FM Lab
Permit Approver	F/M_CCS PD	F/M_CCS PD	Engineer day time	F/M_CCS PDS	FM Lab
Field Verifier	Leader F/O_CCS PD	Leader Rear FO	F/M_day time	Leader F/O_PDS	Leader F/O Lab
Co-signer	-	-	F/M_CCS PD	F/M_CCS PD	F/M_CCS PD
HW Class II					
Permit Verifier	F/M_CCS PD	F/M_CCS PD	F/M_day time	#900 : F/M_CCS PD ยกเว้นงาน loading #700 : F/M PDS และงาน Loading	FM Lab
Permit Approver	CCS PD Sect. Mgr.	F/M_CCS PD	Engineer day time	CCS PD Sect. Mgr.	CCS PD Sect. Mgr. PD CCS Dept. Mgr.
Field Verifier	Leader F/O_CCS PD	Leader Rear F/O	F/M_day time	Leader F/O_PDS	Leader F/O Lab
Co-signer	-	-	F/M_CCS PD	F/M_CCS PD	F/M_CCS PD
HW Class I / CSE					
Permit Verifier	F/M_CCS PD	F/M_CCS PD	F/M_day time	#900 : F/M_CCS PD ยกเว้นงาน loading #700 : F/M PDS และงาน Loading	FM Lab
Permit Approver	1. PD CCS Dept. Mgr. 2.Manufacturing Div. Mgr.	1. PD CCS Dept. Mgr. 2.Manufacturing Div. Mgr.	1. PD CCS Dept. Mgr. 2.Manufacturing Div. Mgr.	1. PD CCS Dept. Mgr. 2.Manufacturing Div. Mgr.	1. PD CCS Dept. Mgr. 2.Manufacturing Div. Mgr.
Field Verifier	1. F/M_CCS PD 2.Only CSE : qualified person	1. F/M_CCS PD 2.Only CSE : qualified person	F/M_day time	F/M_PDS	1. FM Lab 2.Only CSE : qualified person
Co-signer	-	-	F/M_CCS PD	F/M_CCS PD	F/M_CCS PD

SCG PTW Form : Step 1



Step 1: Permit to Work Request

- Permit Requester preparation data and related document to issue PTW to approver

Company..... Permit Number

Permit to Work Form

☐ Cold Work ☐ Hot work class II ☐ Hot work class I ☐ Confined Space Work

1 Permit to Work Requisition by Permit Requester		Date of Permit to Work ____/____/____	
Duration of Permit _____		Start Time ____:____:____	
1.1 Permit Requester (Full Name) _____ (Write in block letter)		Finish Time ____:____:____	
1.2 Scope of work		Phone/Radio Frequency _____	
Equipment Number _____		Company _____	
Main Machine or Equipment _____		Section _____	
Business Partner Company _____		Location of Work _____	
1.3 Safety Lead (Full Name) _____ (Write in block letter)		Number of Workers _____	
1.4 Supporting Documents			
Attached Documents		Worker Name List _____	
<input type="checkbox"/> Job Safety Analysis (JSA)		<input type="checkbox"/> Plot plan (If Any) _____	
<input type="checkbox"/> List of Tools/Equipment to be Used (If Any) _____		<input type="checkbox"/> Safety Data Sheet (SDS) (If Any) _____	
Safe Work Certificate		<input type="checkbox"/> Others _____	
<input type="checkbox"/> Hot work		<input type="checkbox"/> Confined Space Work	
<input type="checkbox"/> Lifting Work		<input type="checkbox"/> Work at Height Work	
<input type="checkbox"/> Others _____		<input type="checkbox"/> Excavation Work	
<input type="checkbox"/> Vehicle Entry Work		<input type="checkbox"/> Radiation Work	
<input type="checkbox"/> Diving Work		<input type="checkbox"/> Work to High Pressure System Work	
<input type="checkbox"/> Irrelevant		<input type="checkbox"/> Live Electrical Work	
2 Chemicals remain in the production process			
Chemical Name _____			
2 Personal Protective Equipment			
<input type="checkbox"/> Head and Scalp Protection (Identify).....		<input type="checkbox"/> Hearing Protection (Identify).....	
<input type="checkbox"/> Eye and Face Protection (Identify).....		<input type="checkbox"/> Foot Protection (Identify).....	
<input type="checkbox"/> Hand Protection (Identify).....		<input type="checkbox"/> Height and Access Protection (Identify).....	
<input type="checkbox"/> Body Protection (Identify).....		<input type="checkbox"/> Others (Identify).....	
2 Complete inspected and measures for applying for work permits. (Name) _____ (Write in block letter)		(Supervisor of Permit Requester)	



Permit Requestor



Super visor of Requestor

SCG PTW Form: Step 2 & 3



Step 2: Permit Initial Approval

- Permit Verifier do initial verify PTW form, JSA and related document and sent all data to Permit approver before initial approve

2 Permit Initial Approval by Permit Verifier			
<input type="checkbox"/> Simple Lock No.	<input type="checkbox"/> Monitor Gas & Condition	<input type="checkbox"/> Inform Affected Area	<input type="checkbox"/> Verified in Field by Area Owner Every..... Hr.
<input type="checkbox"/> Complex Lock Box No.	<input type="checkbox"/> Monitor O2/LEL Before Entry	<input type="checkbox"/> Identification Containment of Energy (Electrical, Water, Pressure)	<input type="checkbox"/> Verified in Field by Permit Requester Every..... Hr.
<input type="checkbox"/> Closed pit, trough, pit	<input type="checkbox"/> Monitor O2/LEL Every.....Hr.	<input type="checkbox"/> Environmental Compliance	<input type="checkbox"/> Verified in Field by Safety Lead Every..... Hr.
<input type="checkbox"/> Blocking the gutters	<input type="checkbox"/> Monitor Other Chemical Every.....Hr.	<input type="checkbox"/> Prepared Area Complete and Safe	<input type="checkbox"/> Communicate control measure to permit requestor
<input type="checkbox"/> Bypassing Equipment/System	<input type="checkbox"/> Chemical Name TLV.....	<input type="checkbox"/> Construct Fencing and Barricades Area	<input type="checkbox"/> Other
I have assigned the necessary safety measures. It is safe to carry out the work as defined above and the permit information has been explained to all workers involved.			
Sign _____ (Write in block letter)		Permit Verifier _____ / ____ / ____ Time ____:____:____	
In case there are affected area, operating have to be approved by affected area owner (Co-Signing)			
Sign _____ (Write in block letter)		Permit Co-Signer _____ / ____ / ____ Time ____:____:____	
I have verified the above information and ensured that the necessary safety measures have been taken.			
Sign _____ (Write in block letter)		Permit Approver _____ / ____ / ____ Time ____:____:____	
Remark : Hot work class I in Hazardous area and Confined Space Work must be approved by department manager Recommendation (Addition) _____			



Permit Verifier



Permit Approver



Permit Co-Signer

Step 3: On Field Permit verify

by Permit Requester, Safety Leader, Field Verifier(Field Operator)

3 On Field Permit Verify by Permit Requester/Safety Lead/Field Verifier		
3.1 I performed according to the safety measures and ready to work		
3.2 I ensure that safety measures follow through on the Permit to Work and SSL certificate using a JSA worksheet (JSA) to implement the safest way to complete the job		
3.3 I have informed the safety procedure to all workers involved to comply with all safety measures.		
Sign _____ (Write in block letter)	Sign _____ (Write in block letter)	Sign _____ (Write in block letter)
Permit Requestor _____ / ____ / ____ Time ____:____:____	Safety Lead _____ / ____ / ____ Time ____:____:____	Field Verifier _____ / ____ / ____ Time ____:____:____



Permit Requestor



Safety Lead



Permit Verifier

SCG PTW Form: Step 4

Step 4 : Safe work monitoring

- Safe work monitoring by field verifier(Field operator), and permit suspension(Re-approve) in case of risk founded

4 Safe Work Monitoring by Field Verifier
In case of start job after 1 hour later rest time must be inspected gas before work

Position	Parameter	Before an Operation	1	2	3	4	5	6	7	8
Gas Tester	% Oxygen									
	% Flammable gas									
	Chemical									
	Inspection time									
Verifier (Name)										

The inspection of work conditions is in accordance with the measures set forth during the operation, including checking after rest time

Verified By	Timing	1	2	3	4	5	6
Field Verifier	Time						
	Sign (block letter)						
Permit Requester	Time						
	Sign (block letter)						
Safety Lead	Time						
	Sign (block letter)						

Cause of Permit Suspend

1 During any emergency situation	6 Workers stopped working before cause (>1 Hr.) Unless Regular Break	1st	2nd
2 Changing worker or responsible person	7 Failing to comply the safety measures	Cause	
3 Failing to comply with any of the safety measures	8 Drain-purge from a distance of 11 meters	Time	
4 Working over the scope of a permit	9 Safety lead was not in the working area	Sign	
5 Safety measures was edited	10 Others		

Permit Revalidation

Time	1st	2nd
Safety Lead (Sign)		
Permit Requester (Sign)		
Field Verifier (Sign)		

Supplementary Safety Measures (If Any)

Others

Others

Gas tester

%O₂, %LEL chemical, etc. condition check by field operator

Inspection of working condition by period time

Re-approval process in case of found some change or risk condition during working

INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

SCG PTW Form: Step 5 & 6

Step 5 : Permit Extension

5 Time of Permit Extension by Permit Requester

Timing	Duration of Permit Extension				Authorized Permit Extension		Reviewing Before an Operation		
	Date	From	Date	To	Permit Requester	Permit Approver	Permit Requester	Safety Lead	Field Verifier
1									
2									

Permit Requester

Permit Approver

Safety Lead

Permit Verifier

Step 6 : Permit Closing

6 Permit Closing (Section 6: Permit Requester/Safety Lead/Field Verifier)

☐ Daily Close Job
 ☐ Work Done
 ☐ Stored wastes in a storage facility (If Any)
 ☐ Verified According to Return to an Operation (RTO) (If Any)

☐ House Keeping Completion
 ☐ Verification of Implementation were done
 ☐ Cancelled Permit to Work Because

Sign (Write in block letter) : : Sign (Write in block letter) : : Sign (Write in block letter) : :

Safety Lead Permit Requester Field Verifier

Safety Lead

Permit Requester

Permit Verifier

Manuscript : Tag at Operating Area

Copy 1 : Security Guard Controller Entrance to, and Exit from the Process Area

Copy 2 : Stored in Central Control Room (CCR)

INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

Can expansion to many pages due to step of work or complex of work.

Permit Requestor or
JSA responsible
person

In case control measures incomplete, safety lead have to consult with permit requester in order to adjust the measures that able to comply.

SHI CHEMICAL GROUP company

Safety Lead **Permit Requestor** **Permit Verifier**



Worker sign for
accepted ISA talk

accepted JSA talk



TMMA Safety Rule and Regulation Management

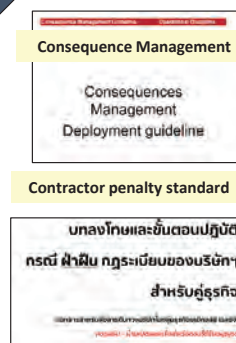
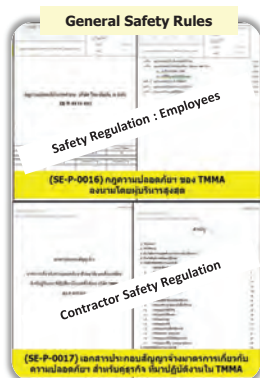
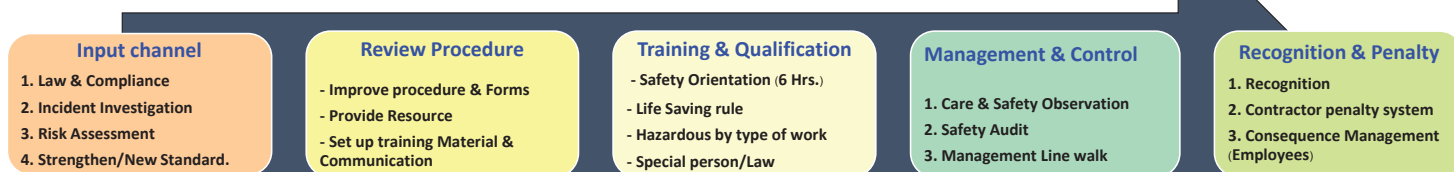
INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

TMMA Safety Rule and Regulation Management



Process Flow of Safety Rule & Regulation Management



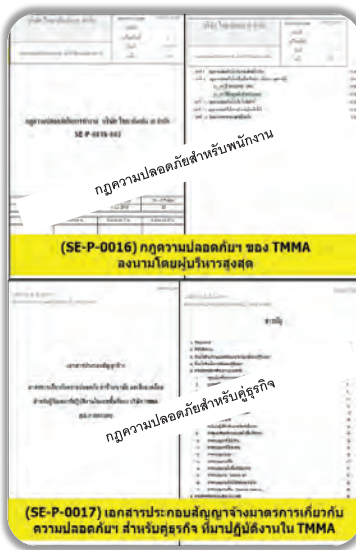
INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

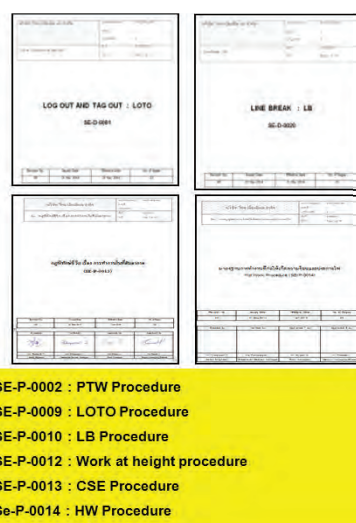
Type of Safety Rule & Regulation



General Safety Rules



Safe Work Practice Standard



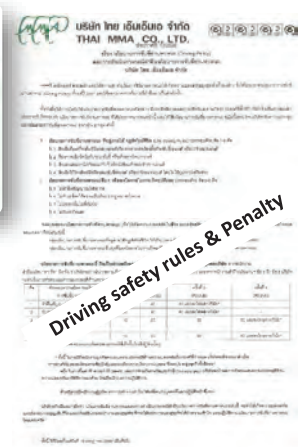
9 Safety Principles



9 Life Saving Rules



Driving Safety Rule



Driving safety rules & Penalty

INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

Engagement to both of employees and contractors



Pre Job Activities :

Training, Workshop & Dry run Safety Rules & Regulation to Employees & Contractors to qualified before working



Kick off working, Morning Talk & Safety sharing



INTERNAL Do Not Distribute

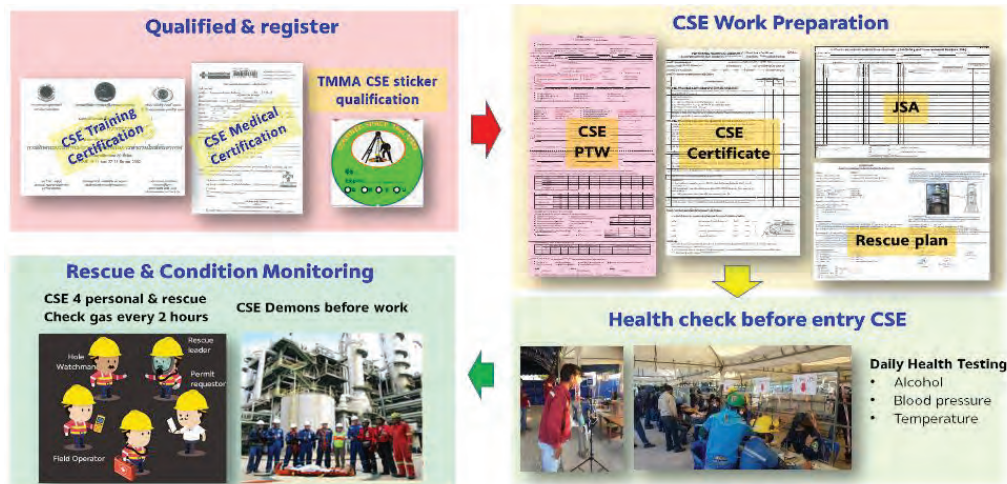
Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

Engagement to both of employees and contractors



During work : Control by Work permit system and monitoring

Example of Confined Space Work monitoring & control



Management line walk & Audit



INTERNAL Do Not Distribute

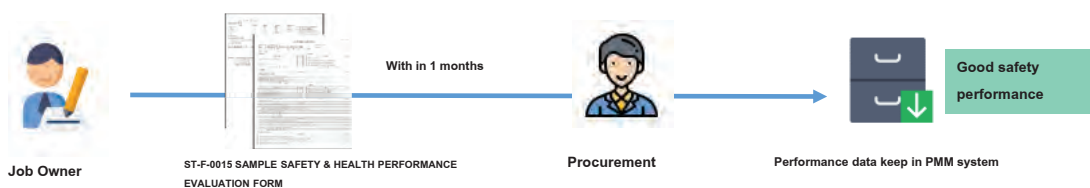
Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

Engagement to both of employees and contractors



After work : Job closing and evaluation

1. Post Evaluation after completed work with safety condition



2. Lesson Learn and best practice sharing

TMMA & Contractor

Sharing good practice and lesson learn from existing to improve for next work

Related party to join sharing session.

- 1) CSM officer
- 2) Safety Site officer
- 3) Project manager /work leader / lead package
- 4) Contractor representative
- 5) Procurement representative /contractor administrator



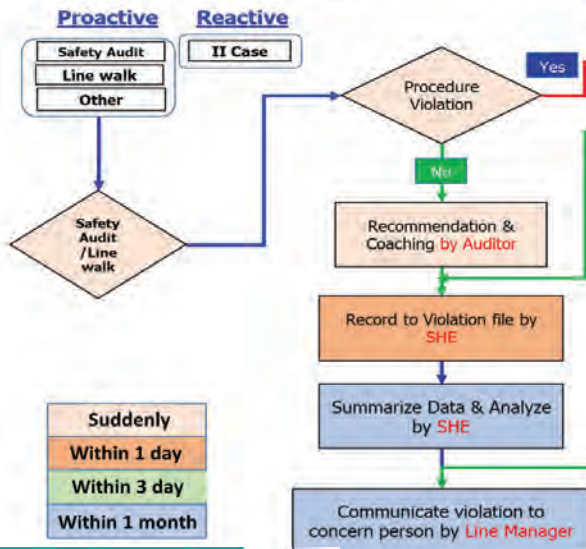
INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company



Violent investigation flow chart

Flow of Violation Investigation



Violation Flow chart



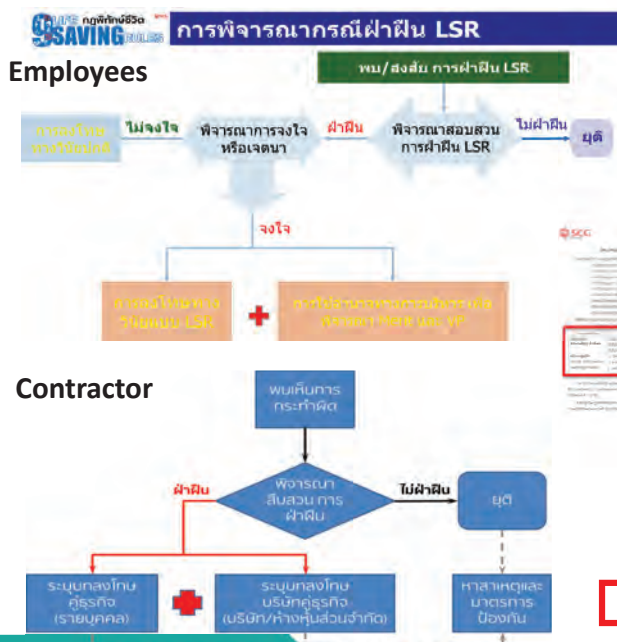
INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

Penalty system in case of violation : Life saving Rules



Life Saving Rule & Penalty



Penalty of Life saving rules violation

บทลงโทษ กรณีฝ่าฝืนกฎพิทักษ์ชีวิต

เพื่อให้มีความปลอดภัยของทุกคนบนไซต์งาน บริษัทฯ จึงกำหนดกฎการฝ่าฝืนกฎพิทักษ์ชีวิตไว้ โดยกำหนดโทษการฝ่าฝืน และบทลงโทษที่ชัดเจน เพื่อให้ทุกคนปฏิบัติตามได้อย่างเคร่งครัด

ประเภทการฝ่าฝืน	มาตรการลงโทษ
พนักงานและพนักงานผู้ปฏิบัติงาน	ข้อที่ 1 : คำเตือนเป็นลายลักษณ์อักษร ข้อที่ 2 : ถูกลงโทษ 7 วันโดยไม่จ่ายค่าจ้าง และพิจารณาการปรับค่าจ้าง ข้อที่ 3 : ไล่ออก
พนักงานผู้ปฏิบัติงาน	1. ไล่ออก 2. ถูกลงโทษ 7 วันโดยไม่จ่ายค่าจ้าง และพิจารณาการปรับค่าจ้าง 3. ไล่ออก

“บริษัทฯ จะไม่ยอมรับการฝ่าฝืนกฎพิทักษ์ชีวิต”

การฝ่าฝืนกฎพิทักษ์ชีวิตจะส่งผลให้พนักงานต้องถูกไล่ออก

Effective on 1 Sep'16

บริษัท มิตซูบิชิ เคมิคอล จำกัด

Refer to Contractor Penalty System

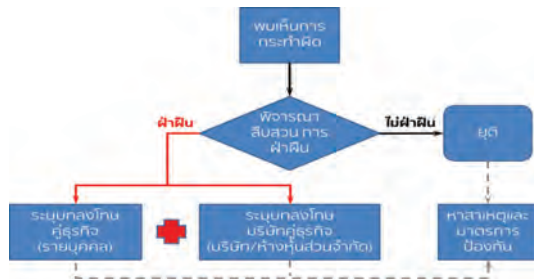
INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

Penalty system in case of violation : Contractor Penalty System



Flowchart of Violation : Contractor



Penalty Agreement from President to MD of all AVL contractor



INTERNAL Do Not Distribute

Penalty consequence : Personal

ระดับความรุนแรง	ขั้นที่ 1	ขั้นที่ 2	ขั้นที่ 3
สูง	ห้ามมาทำงานในกลุ่มบริษัทของธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี ตามเงื่อนไขที่ระบุ	ห้ามมาทำงานในกลุ่มบริษัทของธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี ตามเงื่อนไขที่ระบุ	ห้ามมาทำงานในกลุ่มบริษัทของธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี ตามเงื่อนไขที่ระบุ
ปานกลาง	ตัดเงินเดือนเป็นรายสัปดาห์	ห้ามมาทำงานในกลุ่มบริษัทของธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี (ไม่เกิน 3 เดือน)	ห้ามมาทำงานในกลุ่มบริษัทของธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี (ไม่เกิน 6 เดือน)
ต่ำ	ตัดเงินเดือนรายจ่าย (กรณีเงินกู้)	ตัดเงินเดือนเป็นรายสัปดาห์	ห้ามมาทำงานในกลุ่มบริษัทของธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี (ไม่เกิน 3 เดือน)

สำหรับความผิดประเภทบุคคล ให้บริษัทในกลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี นำไปใช้พิจารณาการดำเนินการตามระเบียบงานประจำของบริษัท

Penalty consequence : Company

ระดับความรุนแรง	ขั้นที่ 1	ขั้นที่ 2	ขั้นที่ 3
สูง	ลดค่าจ้างรายเดือนให้หรือหักค่าจ้างรายเดือน (ไม่เกิน 5,000 บาท)	ลดค่าจ้างรายเดือนให้หรือหักค่าจ้างรายเดือน (ระหว่าง 10,000 - 20,000 บาท)	ลดค่าจ้างรายเดือนให้หรือหักค่าจ้างรายเดือน (ระหว่าง 20,000 - 50,000 บาท)
ปานกลาง	ลดค่าจ้างรายเดือนให้หรือหักค่าจ้างรายเดือน (ไม่เกิน 2,500 บาท)	ลดค่าจ้างรายเดือนให้หรือหักค่าจ้างรายเดือน (ไม่เกิน 5,000 บาท)	ลดค่าจ้างรายเดือนให้หรือหักค่าจ้างรายเดือน (ไม่เกิน 10,000 บาท)
ต่ำ	ลดค่าจ้างรายเดือนให้หรือหักค่าจ้างรายเดือน (ไม่เกิน 2,500 บาท)	ลดค่าจ้างรายเดือนให้หรือหักค่าจ้างรายเดือน (ไม่เกิน 5,000 บาท)	ลดค่าจ้างรายเดือนให้หรือหักค่าจ้างรายเดือน (ไม่เกิน 10,000 บาท)

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company

Penalty system in case of violation : Contractor Penalty System



Flow of contractor penalty



Step สืบสวน

การสืบสวนนั้นจะต้องมี ตัวแทนเจ้าของงานหรือเจ้าของพื้นที่ของบริษัทในกลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี และตัวแทนของบริษัทคู่ธุรกิจ เข้าร่วมในการสืบสวนและกับสืบสวนประกอบด้วยบุคลากรที่เกี่ยวข้อง ดังนี้เป็นพื้นฐาน

ทีมสืบสวน	บริษัทในกลุ่มธุรกิจเคมีคอลส์ เอสซีจี	บริษัทคู่ธุรกิจ
สมาชิกหลัก	1. ผู้พบเห็นการกระทำผิด 2. เจ้าของงาน และ/หรือ ตัวแทนเจ้าของพื้นที่ 3. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ของพื้นที่ และ/หรือ เจ้าของงาน	1. ผู้กระทำผิด 2. หัวหน้างาน หรือ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย
สมาชิกเสริม	1. เจ้าหน้าที่ฝ่ายบุคคล 2. ผู้บริหารของเจ้าของงาน หรือ เจ้าของพื้นที่	1. ผู้บริหารของบริษัทคู่ธุรกิจ

หลังจากการสืบสวน แล้วพบว่าการฝ่าฝืนจริง ทีมสืบสวนดำเนินการตรวจสอบประวัติการกระทำผิดหรือการฝ่าฝืนที่เกิดขึ้นในรอบปี เพื่อป้อนข้อมูลประกอบการพิจารณาการลงโทษต่อไป

Penalty & Letter form

Letter inform violent to contractor company

INTERNAL Do Not Distribute

Thai MMA Co.,Ltd A MITSUBISHI CHEMICAL GROUP company



ภาคผนวก ข-36

เอกสารกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ตัวอย่างเอกสารกิจกรรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

- Near miss 2025 promotion
- Management line walk
- SY Communication 2025
- Big cleaning day MMA & Contractor
- PR Kick off Incident Free LTA-MMA to Employee & Contractor 2025
- TMMA Relay 2025



Environment Activity highlight.



Big cleaning วันที่ 18/1/2568





Environment Activity highlight.



Big cleaning วันที่ 22/1/2568



Kick off Incident free TA - STA MMA#1 EMPLOYEE & CONTRACTOR

สำหรับพนักงาน วันที่ 8 มกราคม 2568

สำหรับคู่ธุรกิจ วันที่ 14 มกราคม 2568

โดยมีพี่ๆผู้บริหารของทั้ง TMMA และคู่ธุรกิจ ได้มาพูดคุยและให้กำลังใจพนักงาน ก่อนที่จะเข้างานที่ซ่อมบำรุงในวันแรก พี่ๆผู้บริหารยังได้เน้นย้ำเกี่ยวกับ คุณภาพ ความปลอดภัย และระยะเวลาส่งมอบงาน เพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างปลอดภัย งานมีคุณภาพ และสามารถส่งมอบงานได้ตามกำหนด



EMPLOYEE



CONTRACTOR

SY Line Walk



Schedule

- STA MMA#1
- 15 January 2025
- 15.30-15.30 u.



Strong Practice

MMA#1 *****

- Isolation package (LOTO, LB)
- Hot work class 1 Practice (Comply with SCGC regulation and follow TMMA Practice)

For Improvement

MMA#1 *****

- เนื่องจากช่วงเวลาที่ Line Walk เป็นช่วงต่อเวิร์ค จึงพบว่า งานที่ 2,3000 ไม่มี work อยู่หน้างาน ซึ่งไม่เป็นไปตาม Practice ที่คุยไว้
- พบว่า work นำรถเข้า ไม่มีการแบบ Lay out สะบะทางเดินรถ และตำแหน่งจุดจอด



Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

วันที่ 24 มีนาคม 2568

ตัวอย่าง Near miss คุณภาพประจำสัปดาห์

เรื่อง : ฝากระปุก AO เกือบตกในถัง 2D-6930 #BMA-2

ผู้รายงาน : ประพันธ์ นาคคง

วันที่พบ : 2025-03-05

Area ที่พบ : M1_BMA1&2

ชนิดของเหตุการณ์ : Property Damage



รายละเอียดเหตุการณ์ : ได้รับมอบหมายให้ไปเท inhibitor-AO-6930 ที่ BMA2 จำนวน 1 กิโลกรัม ในขณะที่เทฟาลังมีขนาดกว้างไม่มีตะแกรงป้องกัน อาจจะทำให้ฟาลัง A.O หรือกระปุกตกหล่นไปในถังได้ อาจจะทำให้อุปกรณ์ในถังเสียหายได้ หรือจะทำให้ของในถัง Product off spec ได้

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : ถังสารเคมีไม่มีตะแกรงป้องกัน

Interim action: แจ้งหัวหน้างานและรายงาน Near miss เกี่ยวกับความเสี่ยง

CA/PA : เสนอทำตะแกรงป้องกันการตกหล่น

เรื่อง : งานยกเตรียม Inhibitor Section4/5000 M1

ผู้รายงาน : จักรกฤษณ์ โกสิณี

วันที่พบ : 2025-03-05

Area ที่พบ : M1_4/5000

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness



รายละเอียดเหตุการณ์ : มีงานเตรียม Inhibitor โดยมีการยกกระเช้าขึ้น-ลงด้วยรถโฟล์คโดยปกติจะมีเสียงสัญญาณไซเรนดัง แต่ที่ไปพบเจอคือเสียงสัญญาณไซเรนไม่ดัง ซึ่งหากไม่มีสัญญาณเตือน อาจส่งผลให้คนที่อยู่ข้างล่างหรือบริเวณรอบๆ ไม่ทราบถึงอันตราย และอาจไปอยู่ใน Line of fire ได้

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : เสียงสัญญาณไซเรนอาจจะมีปัญหา

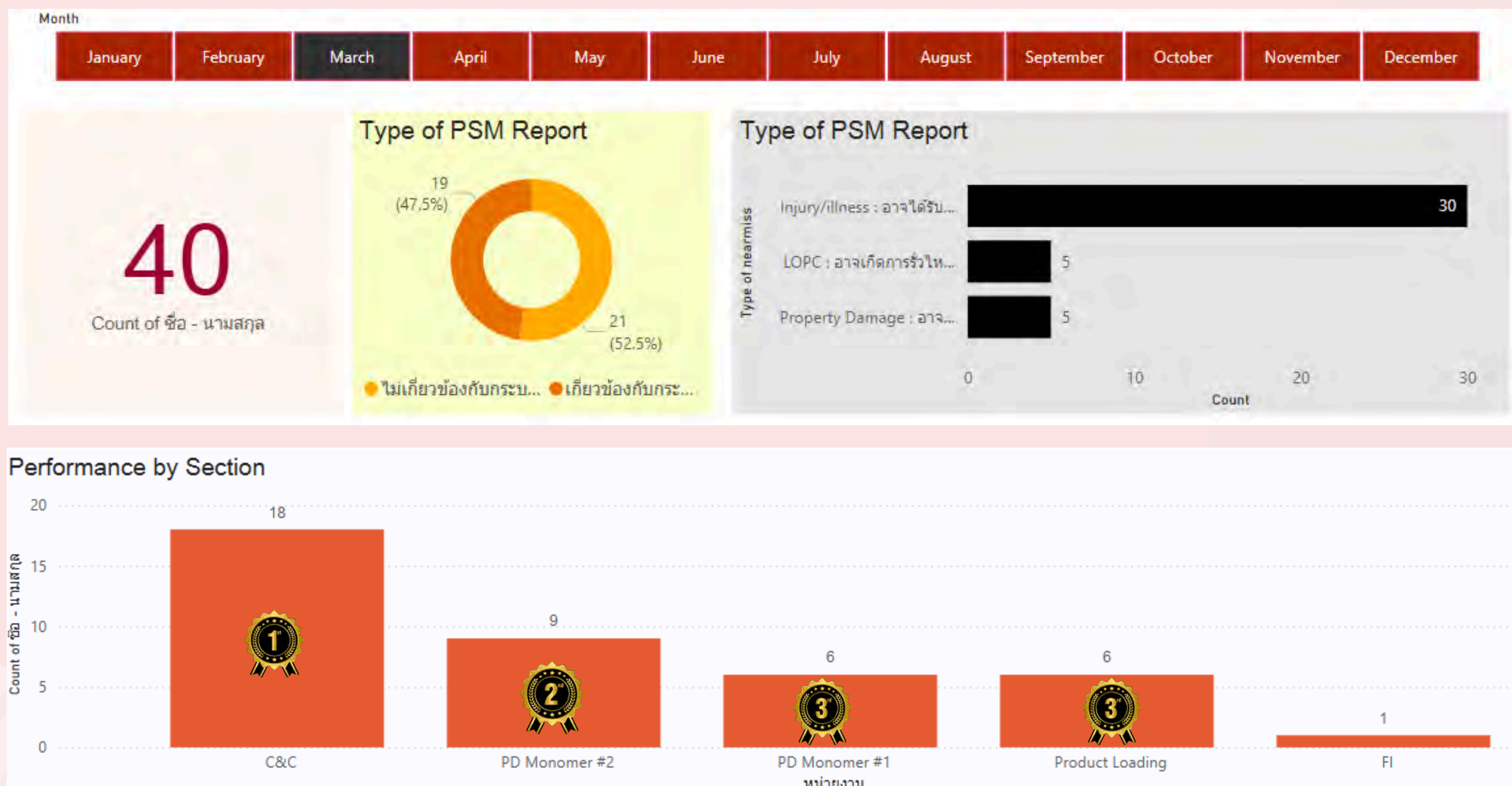
Interim action: แจ้งงานเพื่อให้หน่วยงานที่รับผิดชอบเข้ามาทำการแก้ไขตัวเสียงสัญญาณไซเรน

CA/PA : ตรวจสอบก่อนใช้งาน (ไม่ต้องเพิ่มใน PM Plan เนื่องจากมีรอบการตรวจสอบโดยวิศวกร ตามกฎหมายอยู่แล้ว)

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

- เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
- เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)

NEAR MISS DASHBOARD AS OF 24 MAR'25



ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform

NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

วันที่ 24 มีนาคม 2568

รายการ Near miss ที่แจ้งเข้ามาในระบบ

“

หน่วยงาน	ชื่อเหตุการณ์ที่พบ	ชื่อ - นามสกุล	บริษัทหรือพื้นที่ ที่พบ (Area)
C&C	ซินสแตนเนอร์ 4512	ชยน ปุริตาทัง	M2_4/5000
C&C	ถอด valve 3 นิ้วที่2R4200	ไอศูรย์ วงศ์ทอง	M2_4/5000
C&C	คลีนสแตนเนอร์ 5616	ชยน ปุริตาทัง	M2_4/5000
C&C	Line steam ที่DieselGenerator room	ยงยุทธ แก้วกัลยา	M1_Utility/WWT
C&C	ไม่สวมใส่ถุงมือ	ปิยะวัตร พุยมูลตรี	OSBL/พื้นที่นอกกระบวนการผลิต
C&C	กีดขวางเส้นทางฉุกเฉิน	ประเสริฐ แก่นลา	M1_BMA1&2
C&C	ฝากระปุก AO เกือบตกใน ถัง2D-6930#B.M.A-2	ประพันธ์ นาคคง	M1_BMA1&2
C&C	น้ำมันหล่อลื่น Pump 4512 หยดไหลนองพื้น	อำพล อุ่นเอม	M1_4/5000
C&C	Nut Manhole ล่วงจาก Platform	สุทธิพงษ์ สุขปิ่น	M2_2/3000
C&C	ทำน็อตตกจากที่สูง	อนันต์ ทองทา	M2_2/3000
C&C	ยกเคมีเข้าตู้ MINI STOCK	อีด บุษย์ล้อม	M2_4/5000
C&C	พรม.ปฏิบัติงานทาสีแต่คนที่จับบันไดมีบางช่วงที่เดินไปเหยียบของเลยมองว่าอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุได้	วนิดา มลานวล	OSBL/พื้นที่นอกกระบวนการผลิต
C&C	ประตุน้ำไฟเอียง	ณัฐนันท์ ระตา	M1_Utility/WWT
C&C	ถังทิ้ง waste lab สูงเกินไปทำให้เทยาก	ศราวุฒิ หนองเส	M1_BMA1&2
C&C	รถจักรยานจอดไม่เป็นที่	ศราวุฒิ หนองเส	M1_BMA1&2
C&C	เก็บตัวอย่าง I BOH และสารเคมีกระเด็นลงพื้น	ศราวุฒิ หนองเส	M1_BMA1&2
C&C	เดินสะดุด linedrean tracing hts	นิยม ปิตีสา	M2_2/3000
C&C	ไม่ได้ตรวจสอบFlex ก่อนนำไปใช้งาน	ยศกร เงามาม	M2_4/5000
Product Loading	ใบหน้าเกือบกระแทกกับก้านวาล์วInhibitor	สมพร พินิจ	Product Loading
Product Loading	โดมไลน์ ibma ต่ำ	กิตติพงษ์ อยู่เย็น	Product Loading
Product Loading	พมMAAรั่วซึมที่ฝาปิดถังพลาสติกPDEขณะเคลื่อนย้ายไปช่องเก็บ	ภัทรพล อ่อนคง	Product Loading
Product Loading	ที่เปิดฝาลังรูดบ้างแล้ว	ยศพนธ์ นามวงษา	Product Loading
Product Loading	ลงไปเปิดประตูท้ายตู้โดยไม่ดับเครื่องยนต์ไม่รองหมอน	จักรกฤษ เพิ่มศรี	Product Loading
Product Loading	รางน้ำ grating หน้าป้อม G2 TMMA มีความเสี่ยงอันตรายจากขอบบ่า มีหน้าสัมผัสน้อยเกินไป	Thanawan Wongpakdee	Product Loading

หน่วยงาน	ชื่อเหตุการณ์ที่พบ	ชื่อ - นามสกุล	บริษัทหรือพื้นที่ ที่พบ (Area)
PD M#1	เก็บตัวอย่างน้ำ boiler	ธนากร เครือรัตน์	M1_6000
PD M#1	งานยกเตรียม Inhibitor Section4/5000 M1	จักรกฤษณ์ โกสิกัธ	M1_4/5000
PD M#1	จุดเก็บตัวอย่าง XWบี XW ซึมออกมาจากบริเวณฟิตติ้ง	อำนาจ ราชวงษ์	M1_2/3000
PD M#1	ถังขยะในห้องน้ำ วาง ขวาง ประตู ทำให้เปิดประตู กระแทก	มนตรี เพ็ญยัม	OSBL/พื้นที่นอกกระบวนการผลิต
PD M#1	เกือบโดนความร้อนจาก steam tracing	เกรียงไกร นวลอนันต์	M1_4/5000
PD M#1	เกือบชนก้าน Valve	เกรียงไกร เกียรติประยูร	M1_2/3000
PD M#2	ขาทางเคงชุด Normax เข้าไปติดกับจุดหมุนของโช้จักรยาน	วิทวัส ทาวินชัย	M2_2/3000
PD M#2	พบเจอตะแครงเหล็กไม่พอดี	อูตรเดช เป็นวงศ์	M2_2/3000
PD M#2	กรรไกรหล่นลงกระแทกเท้า	พงษ์ศักดิ์ เรืองโรสงศ์	OSBL/พื้นที่นอกกระบวนการผลิต
PD M#2	Gating วางไม่ตรงช่อง	คุณากร การหมั่นดี	M2_2/3000
PD M#2	หัวกระแทกกับคาน	ศรีสังวาลย์ มีสอาด	M2_2/3000
PD M#2	เก็บตัวอย่าง 2PY 2D-4850C	อณุกิตย ศรีอ่อน	M2_MAA3
PD M#2	ปั่นจักรยานชนคน	บารมี ทวีคุณ	OSBL/พื้นที่นอกกระบวนการผลิต
PD M#2	ประแจหล่นเกือบโดนเท้า	ยศรร แก้วแก่นคุณ	M1_2/3000
PD M#2	ถอดฝาcover 2E-3222	เอกนัย นามอุทา	M2_2/3000
FI	งานเชื่อม งานตัด งานเจียร์ Line LC to Power Trap บริเวณข้างห้อง Compressor 2K-2300	สุภาพร นาโสภ	M2_2/3000

”

ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

📅 วันที่ 31 มีนาคม 2568

HIGHLIGHT การแก้ไข CAPA ของ INCIDENT REPORT

ชื่อ Incident Name: ถังเก็บสารเคมีโซเดียมไฮโปคลอไรด์ รั่ว
การแก้ไข: เปลี่ยนถัง IBC และ กำหนดมาตรฐาน การติดตั้งถังและอุปกรณ์

Before



After



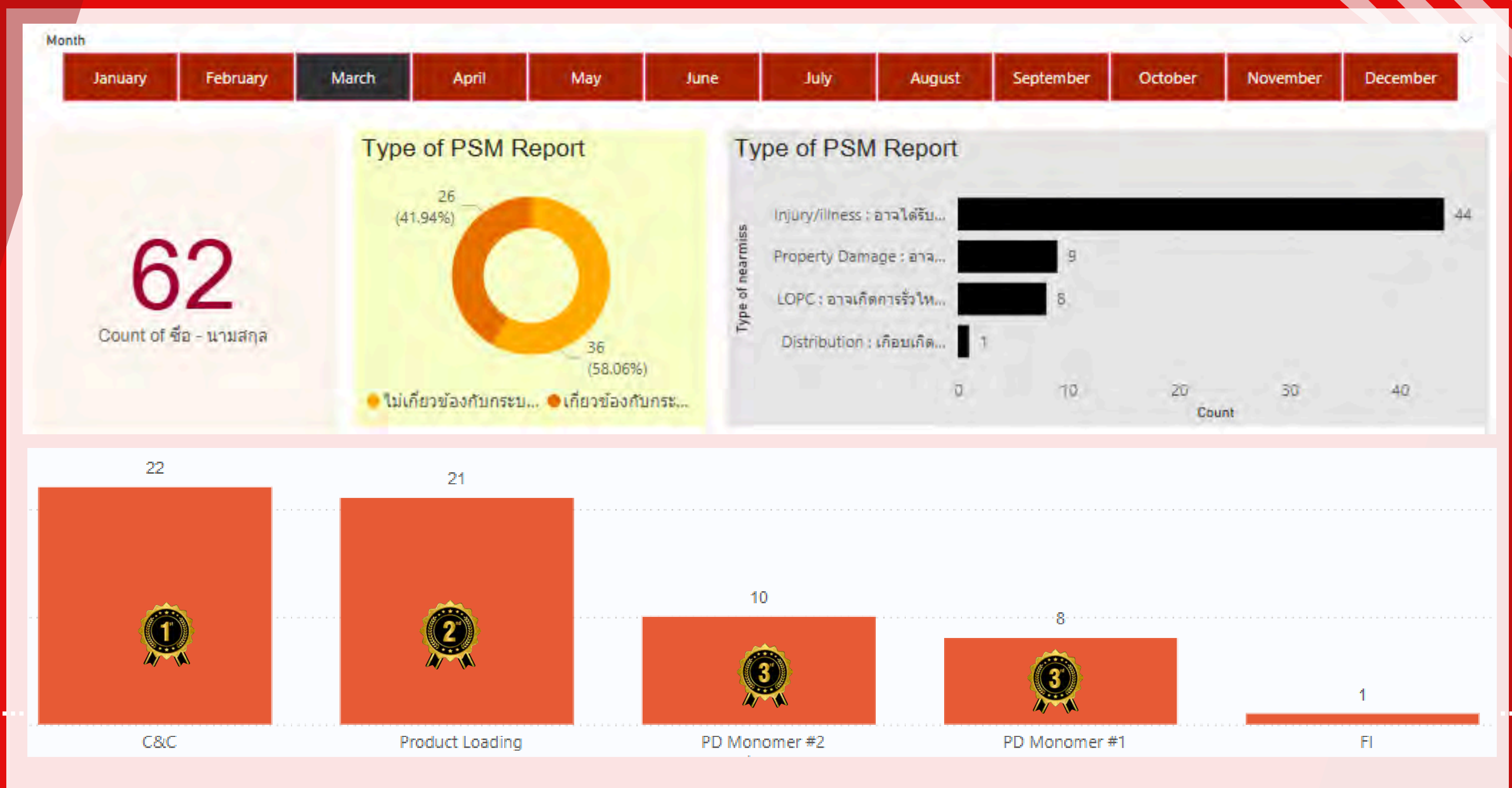
ต้นตอ สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

วันที่ 31 มีนาคม 2568

NEAR MISS DASHBOARD AS OF 31 MAR'25



รายการ Near miss ที่แจ้งเข้ามาในระบบ ตั้งแต่วันที่ 22 มี.ค. 2568 - 28 มี.ค 2568

วันที่พบ Near miss	หน่วยงาน	ชื่อเหตุการณ์ที่พบ	ชื่อ - นามสกุล
22-03-2025	PD Monomer #1	ถังขยะ ในห้องน้ำ วาง ขวางประตู ทำให้เปิดประตู กระแทก	มนตรี เพือกยิ้ม
22-03-2025	PD Monomer #1	เกือบโดนความร้อนจาก steam tracing	เกรียงไกร นวลอนันต์
22-03-2025	C&C	ขับรถบนถนนที่เกือบลื่นหาย	สายธาร ตั้งจิตร
22-03-2025	Product Loading	รถเซเวนมาเติมสินค้า	บุญเลิศ แก่นลา
24-03-2025	Product Loading	หลังดื่อกขึ้นตุ้	พุฒพัฒน์ เพือกขวัญนาค
24-03-2025	Product Loading	ขึ้นไปเอาขวดตัวอย่างด้านบนเกือบตก	รวิชัย รัญญกรรรม
24-03-2025	Product Loading	แผ่นรางน้ำเลื่อนทำให้รถขนส่งเกือบตกรางระบายน้ำ	กัญจน์ เกษรศิริ
28-03-2025	PD Monomer #1	จักรยานใช้หนีบขาทางเกวชุด Normax	สรรพวัฒน์ พึ่งสุริยะ
28-03-2025	Product Loading	เกือบทำสารเคมีตก	รณศักดิ์ บุญเจริญ
28-03-2025	Product Loading	Tank ไม่มีplatform ทานเดินบนหลังtank	ธีรพงษ์ วงษ์สุวรรณ

ตื่นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT



TMMA SAFETY REFORM

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในจุดที่ตัวเองอยู่



วันที่ 19 พฤศจิกายน 2567



SAFETY REFORM

CHECK BEFORE ACT COMMITMENT

- สวมชุด PPE ให้ถูกต้องทุกครั้ง
- ทำตาม SOP อย่างสม่ำเสมอ
- ตรวจสอบ ALARM ทุกตัว 100% ก่อน CLEAR ALARM ทุกครั้ง
- ปฏิบัติงานตาม PROCEDURE
- สื่อสารกันให้ชัดเจนเข้าใจตรงกัน
- ตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงพร้อมใช้งาน 100%
- ตรวจสอบผู้ปฏิบัติงาน ให้ทำงานอย่างถูกต้องและปลอดภัย
- สนับสนุนระบบ SAFETY INTERLOCK
- วางแผนกิจกรรมต่างๆ ให้ครอบคลุมความเสี่ยงในทุกๆ วัน
- ร่วม PSSR ทุกครั้ง งานเสี่ยงต้องไปดูเห็นกับตาตัวเองว่าปลอดภัย
- ใช้ความชำนาญไปพร้อมกับมาตรฐาน ไม่ข้ามขั้นตอน

- ตรวจสอบหน้างานเป็นระยะๆ เมื่อมีกิจกรรม SD, SU
- สวมอุปกรณ์ PPE ทุกครั้งก่อนเข้าห้อง LAB
- ตรวจสอบ JSA ของทุกงานก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
- แจ้งเตือนและเน้นย้ำกับเพื่อนร่วมงาน ในจุดที่ไม่ปลอดภัย
- ถอดก้าน VALVE ทุกครั้งที่เปิด-ปิด VALVE
- มองหาความเสี่ยงใน PTW, LOTO PACKAGE ช่วยปิดความเสี่ยงก่อนนั่งๆ ไปทำงานหน้างาน
- จะช่วยประเมินความเสี่ยงสำหรับงาน NON-ROUTINE ให้ครอบคลุมมากที่สุด หน่วยงาน PD MONOMER1
- REFORM MINDSET TO OURSELVES FOR UNSAFE ACT.&CON. 100%
- ENCOURAGE SAFETY TRAINING FOR ALL EMPLOYEES.

ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่



วันที่ 09 เมษายน 2568

ผู้เข้าชิงรางวัล best near miss ประจำเดือนมีนาคม 2568

ชื่อเรื่อง : เกือบโดนความร้อนจาก steam tracing

ผู้รายงาน : เกรียงไกร นวลอนันต์

หน่วยงาน : PD Monomer #1

วันที่พบ : 2025-03-22

Area ที่พบ : M1_4/5000

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness



รายละเอียดเหตุการณ์ : เนื่องจากมีงาน cleaning D-4040 มีการใช้ความร้อนโดยเปิด steam tracing และเมื่อทำงานในบริเวณที่ทำกิจกรรม cleaning จึงเกือบชนที่ steam tracing line

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : พัดฉนวนกันความร้อนที่ tracing ไม่ครอบคลุม/ฉนวนพันหลุดหรือฉนวนเกิดการชำรุด

Interim Action : แจ้งงานหุ้มฉนวนใหม่ และเมื่อจบกิจกรรม cleaning ให้ทำการปิด valve steam เพื่อป้องกันอันตราย

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตอ สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในจุดที่ตัวเองอยู่



วันที่ 09 เมษายน 2568

ผู้เข้าชิงรางวัล best near miss ประจำเดือนมีนาคม 2568

ชื่อเรื่อง : พูMAAรั้วซึมที่ฝาปิดถังพลาสติกPDEขณะเคลื่อนย้ายไปช่องเก็บ

ผู้รายงาน : ภัทรวล อ่อนคง

หน่วยงาน : Product Loading

วันที่พบ : 2025-03

Area ที่พบ : M1_4/5000

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness



รายละเอียดเหตุการณ์ : พูMAAรั้วซึมบริเวณฝาปิดที่ถังพลาสติก

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : หยดใช้ถังยี่ห้อPDE เพิ่มมาตรการขั้นตอนการตรวจถังตัวอย่างให้เข้มงวดมากยิ่งขึ้นก่อนนำไปใช้

Interim Action : -

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในจุดที่ตัวเองอยู่

📅 วันที่ 09 เมษายน 2568

ผู้เข้าชิงรางวัล best near miss ประจำเดือนมีนาคม 2568

ชื่อเรื่อง : พบน้ำมัน หล่อลื่น โชยตาม Low point อาจทำให้ผู้ปฏิบัติงาน
งานเพลอเหยียบและลื่นบาดเจ็บได้

ผู้รายงาน : ศุภชัย ทิศพรสม

หน่วยงาน : Product Loading

วันที่พบ : 2025-03

Area ที่พบ : M1_4/5000

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness



รายละเอียดเหตุการณ์ : ขณะเดิน Verify งานให้น้องๆ พบ ว่า Line
Conveyor มีน้ำมันหยดอยู่ที่พื้น ระหว่างทางเดินปฏิบัติงาน

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : แก้ไขกันเมื่อพบเห็นการหยด
ของน้ำมัน

ด้วยการทำความสะอาดพื้น ระยะยาว ทำถาดป้องกันการหยดตรงจุด Low
point และ

Set แผน Routine ตรวจสอบ 5ส.

Interim Action : -

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

📅 วันที่ 09 เมษายน 2568

ผู้เข้าชิงรางวัล best near miss ประจำเดือนมีนาคม 2568

ชื่อเรื่อง : สายกาวไหลดสินค้าชำรุด อาจส่ง ผลกระทบต่อการไหลสินค้า

ผู้รายงาน : พงศกร ศรีอรัญ

หน่วยงาน : Product Loading

วันที่พบ : 2025-03

Area ที่พบ : M1_4/5000

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness



รายละเอียดเหตุการณ์ : เนื่องจากไฟแสดงหน้าจอของสายกาวติดเป็นไฟสีเขียวเอง โดย
ทั้งๆที่เรายังไม่ได้คลิกกล่าวกับตัวโครงเหล็ก

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : ได้ทำการแก้ไขส่งซ่อมสายกาวแล้วเรียบร้อย

Interim Action : -

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

📅 วันที่ 09 เมษายน 2568

ผู้เข้าชิงรางวัล best near miss ประจำเดือนมีนาคม 2568

ชื่อเรื่อง : งานยกเตรียม Inhibitor Section4/5000 M1

ผู้รายงาน : จักรกฤษณ์ โกสิทธิ์

หน่วยงาน : PD Monomer #1

วันที่พบ : 2025-03

Area ที่พบ : M1_4/5000

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness



รายละเอียดเหตุการณ์ : มีงานเตรียม Inhibitor ในตอนช่วง มีการยกกระเช้าขึ้น-ลงด้วยรอกไฟฟ้าโดยปกติจะมีเสียงสัญญาณไซเรนดัง แต่ที่ไปพบเจอคือเสียงสัญญาณไซเรนไม่ดัง ซึ่งอาจส่งผลให้คนที่อยู่ข้างล่างได้รับบาดเจ็บหรือเป็นอันตรายแก่ผู้ปฏิบัติงานบริเวณรอบๆ ได้

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : เสียงสัญญาณไซเรนอาจจะมีปัญหา

Interim Action : แจ้งงานเพื่อให้หน่วยงานที่รับผิดชอบเข้ามาทำการแก้ไขตัวเสียงสัญญาณไซเรน

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

📅 วันที่ 09 เมษายน 2568

ผู้เข้าชิงรางวัล best near miss ประจำเดือนมีนาคม 2568

ชื่อเรื่อง : Flexible ที่ส่ง 2CY ไป 2C-3210 gasket มีรอยแตก

ผู้รายงาน : ทนงศักดิ์ กุศลลาภภาพ

หน่วยงาน : PD Monomer #2

วันที่พบ : 2025-03

Area ที่พบ : 2C-3210

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness



รายละเอียดเหตุการณ์ : ในระหว่างเดินตรวจสอบอุปกรณ์หน้างาน พบว่า flexible ต้นทางที่ต่อส่ง 2CY ไป 2C-3210 gasket มีรอยแตก โดยที่ใช้อยู่เป็น PTFE Envelope จึงทำการเปลี่ยน gasket เป็นของใหม่

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : อาจมีการนำ Gasket ตัวเก่ามาใช้งาน ตัว gasket เองอาจเสื่อมสภาพ หรือ มีการขันอัด บีบอัดไปแล้ว ไม่เหมาะกับการใช้งานต่อ

Interim Action : ควรตรวจสอบ Gasket ว่าเป็นของใหม่หรือไม่ ตรง type เหมาะสมกับงานนั้นๆหรือไม่เปล่า

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกที่ที่ตัวเองอยู่

📅 วันที่ 09 เมษายน 2568

ผู้เข้าชิงรางวัล best near miss ประจำเดือนมีนาคม 2568

ชื่อเรื่อง : ถังทิ้ง waste lab สูงเกินไปทำให้เเทยาก

ผู้รายงาน : ศราวุฒิ หนองเส

หน่วยงาน : C&C

วันที่พบ : 2025-03

Area ที่พบ : BMA

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness



รายละเอียดเหตุการณ์ : ผมได้นำ waste lab มาเทที่จุดทิ้งที่ bma การทิ้งคือเทลงถัง 200 ลิตร ซึ่งมีความสูงประมาณ 1.5 เมตร ทำให้เวลายกถัง waste lab ขึ้นเท ทำให้ยาก เพราะมีน้ำหนักมาก และด้วยความสูงของถัง 200 ลิตร และอาจทำให้สารเคมี กระเด็นออกนอกบริเวณจุดพักถังที่เท และเวลายกขึ้นสูงทำให้ปวดหลังได้

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : เนื่องจากถัง waste lab มีน้ำหนักมาก และถัง 200 ลิตร มีความสูง ทำให้ยากเเทยาก

Interim Action : ผมได้แจ้งต่อทางหัวหน้างานแล้ว และให้ทำสแตน เพื่อนำมาเป็นจุดที่จะขึ้นไปเท waste lab ให้ง่ายมากขึ้น

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตอ สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่



วันที่ 21 เมษายน 2568

ผู้ชนะรางวัล The Best Near miss ประจำเดือน มีนาคม 68

ชื่อเรื่อง : ยกถังทิ้ง waste lab เกลงถัง 200L ทำให้มีปัญหาเกี่ยวกับการยศาสตร์

ผู้รายงาน : ศราวุฒิ หนองเส

หน่วยงาน : C&C

วันที่พบ : 2025-03

Area ที่พบ : BMA

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness



รายละเอียดเหตุการณ์ : : นำ waste lab มาเทที่จุดทิ้งถัง 200 L ใน BMA unit การทิ้งคือต้องยกถัง waste lab ขนาด 20 Lหนักประมาณ 20-25 kg ค้างไว้ประมาณ 1 นาที เกลงถัง 200 L ซึ่งมีความสูงประมาณ 1.5 เมตร (รวมความสูงกรวย) ซึ่งเป็นระดับความสูงการทำงานที่ไม่เหมาะสมตามหลักการการยศาสตร์เนื่องจากลักษณะงานต้องยกสูงค้างไว้ทำให้ต้องเกร็งแขนและ กิจกรรมนี้ต้องทำทุกวัน

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : เนื่องจากถัง waste lab มีน้ำหนักมากและถัง 200 L มีความสูงทำให้ยกยาก

Immediate Action : แจ้งหัวหน้างาน เพื่อหยุดหาวิธีการป้องกันที่ปลอดภัย

PA : จัดหา Stand/Platform เพื่อนำมาเป็นที่เหยียบขึ้นไปเท waste lab ให้ง่ายมากขึ้น

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตอ สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

วันที่ 21 เมษายน 2568

HIGHLIGHT การแก้ไข CAPA



Before

ท่าทางการยกที่มีความเสี่ยงสูงที่อาจ
จะเกิดอาการเกี่ยวกับการยศาสตร์
(Ref : NIOSH Lifting equation)



After

จัดหา Stand/Platform เพื่อนำ
มาเป็นจุดที่จะขึ้นไปเท waste lab
ให้้ง่ายมากขึ้น

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่



วันที่ 21 เมษายน 2568

ผู้ชนะรางวัล The Best Near miss ประจำเดือน มีนาคม 68

ชื่อเรื่อง : พบMAAรั้วซึมที่ฝาปิดถังพลาสติก Supplier PDE ขณะเคลื่อนย้ายไปช่องเก็บ

ผู้รายงาน : ภิศรา อ่อนคง

หน่วยงาน : Product Loading

วันที่พบ : 2025-03

Area ที่พบ : Loading

ชนิดของเหตุการณ์ : LOPC



รายละเอียดเหตุการณ์ : ระหว่างทีมพนักงานทำการเคลื่อนย้ายสินค้า เพื่อจัดเตรียมที่จะจัดส่งลูกค้าพบว่าสินค้า MAA ซึมบริเวณคอฝาทิ้ง

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) :

Why 1 : เกิดจากถังของ Supplier PDE มี Defect ที่คอฝาทิ้ง

Why 2 : จากการสอบสวน Supplier แจ้งว่า Defect เกิดจากเครื่องจักรมีปัญหา

Immediate Action :

1.) ทำการหยุดและทำการตรวจสอบ โดยทำการ สุ่มตรวจโดยการ ตะแคงถังนอนลงกับพื้น จำนวน 8 ถัง พบว่า มีจำนวน 5 ถัง ที่มีสินค้าซึมออกบริเวณ คอฝาทิ้ง

2.) ทำการเปิดฝาทตรวจสอบเพิ่มเติม พบบริเวณด้านในคอฝาทิ้ง มีรอยพิดรูป ไม่เรียบ (อ้างอิงตามไฟล์ภาพแนบ) จึงทำการหยุดการขึ้นสินค้าชุดนี้ไว้ทั้งหมด

CA : ทำการ Fill สินค้าใหม่ทดแทน และ ใช้ถัง Supplier ใหม่ ทั้งหมด เพื่อให้จัดส่งลูกค้าได้ตามแผน

PA : 1) เพิ่มการ Inspection สุ่มตรวจจาก 10% เป็น 20% ใน Check sheet

2) เพิ่มหัวข้อ Checklist เกี่ยวกับการตรวจสอบคอฝาทิ้ง + Review Procedure

3) นำข้อกำหนดไป OJT ให้กับพนักงาน

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)

2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตอ สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

📅 วันที่ 21 เมษายน 2568

HIGHLIGHT การแก้ไข CAPA



Before

- คอป่าของถังเกิดการชำรุดจากผู้ผลิต



ตัวอย่าง: หัวข้อ checklist สำหรับ Visual inspection

After

• เพิ่มหัวข้อ Checklist เกี่ยวกับการตรวจคอป่าถัง + Review Procedure

ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในจุดที่ตัวเองอยู่



วันที่ 21 เมษายน 2568

ผู้ชนะรางวัล The Best Near miss ประจำเดือน มีนาคม 68

ชื่อเรื่อง : สายกราวด์หลุดสินค้าชำรุด

ผู้รายงาน : พงศกร ศรีอรัญ

หน่วยงาน : Product Loading

วันที่พบ : 2025-03

Area ที่พบ : Loading

ชนิดของเหตุการณ์ : Fire/Explosion



รายละเอียดเหตุการณ์ : ขณะที่ทำ Daily Inspection ก่อนที่จะเริ่มงาน พบว่าไฟแสดงหน้าจอของสายกราวด์ติดเป็นไฟสีเขียวเอง (พร้อมใช้งาน) โดยที่เรายังไม่ได้ดับกราวด์กับตัวโครงเหล็ก

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) : สายชำรุดจากการใช้งานเป็นเวลานาน

Immediate Action : แจ้งทีมซ่อมบำรุงให้เข้าทำการแก้ไข

PA: N/A

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

📅 วันที่ 21 เมษายน 2568

HIGHLIGHT การแก้ไข CAPA

หมายเหตุ : สายกราวด์มีแผนในการดูแลบำรุงรักษาอยู่แล้ว ดังนี้

- 1) แผนการทำ PM เช่น วัดค่ากราวด์/visual
- 2) แผนการ Inspection Period
 - โดยทีม ไฟฟ้า – 6 Month/time (ตามกฎหมาย)
 - โดยทีม Loading – Daily visual inspection
- 3) แผน CM – Condition base



Before

- สายกราวด์ชำรุด
- สายกราวด์วางกองกับพื้น ดูไม่เรียบร้อย



After

- เปลี่ยนสายกราวด์
- ทำตะกร้าจัดเก็บสายกราวด์ให้เป็นระเบียบ

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

📅 วันที่ 07 พฤษภาคม 2568

ตัวอย่าง Near Miss คุณภาพ ประจำสัปดาห์

ชื่อเรื่อง : Line 2CY fill 2D-7206 ช่วง S/D ไม่มี Bolt , Nut 1 ตัว

ผู้รายงาน : คุณากร การหมั่นดี

หน่วยงาน : PD Monomer #2

วันที่พบ : 07-04-2025

Area ที่พบ : M2_4/5000

ชนิดของเหตุการณ์ : LOPC



รายละเอียดเหตุการณ์ : ช่วง S/D cleaning จะมีการเติม solvent 2CY จาก minflow 2P-5101 โดยผ่าน line Disc. 2P-4526 พบหน้า flange ที่ใส่ Bolt , nut ไม่ครบ ซึ่งมีโอกาสที่ Flange จะ Unbalance อาจจะมีโอกาสทำให้เกิด LOPC ได้

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) :

1. ช่วงทำการประกอบ อาจจะใส่ Bolt , nut ไม่ครบ
2. ชันไม่แน่น และมีการคลายตัวจาก vibration

Immediate Action : ทำการหา Bolt , Nut มาใส่ให้ครบ และ ทำการขัน balance Flange

PA : -

ทำอย่างไรให้เป็น NEAR MISS คุณภาพ??

1. เขียนรายละเอียดให้ครบ และถูกต้อง (Correct, Unique, Creativity)
2. เป็นเรื่องที่สามารถนำไปปรับปรุงต่อได้ (CAPA Effectiveness)



ต้นตอ สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT

Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่



วันที่ 8 พฤษภาคม 2568

ตัวอย่าง Near Miss คุณภาพ ประจำสัปดาห์

ชื่อเรื่อง : ระหว่างโหลด ISO TANK พบสินค้า n-BMA ซึมที่ stuffing clamp of foot valve

ผู้รายงาน : Thanawan Wongpakdee

หน่วยงาน : Product Loading

Area ที่พบ : Loading

ชนิดของเหตุการณ์ : LOPC



รายละเอียดเหตุการณ์ : ระหว่างทำการโหลดสินค้า ISO TANK nBMA ได้ประมาณ 1.8 ตัน พบว่ามีสินค้าซึมที่ stuffing clamp ทางทีมจึงได้ทำการหยุดโหลดสินค้า และตรวจสอบ พบว่าน็อตถูกขันมา ถูก alignment มาไม่ดีพอและถูกขันอัดมายังไม่แน่นพอ

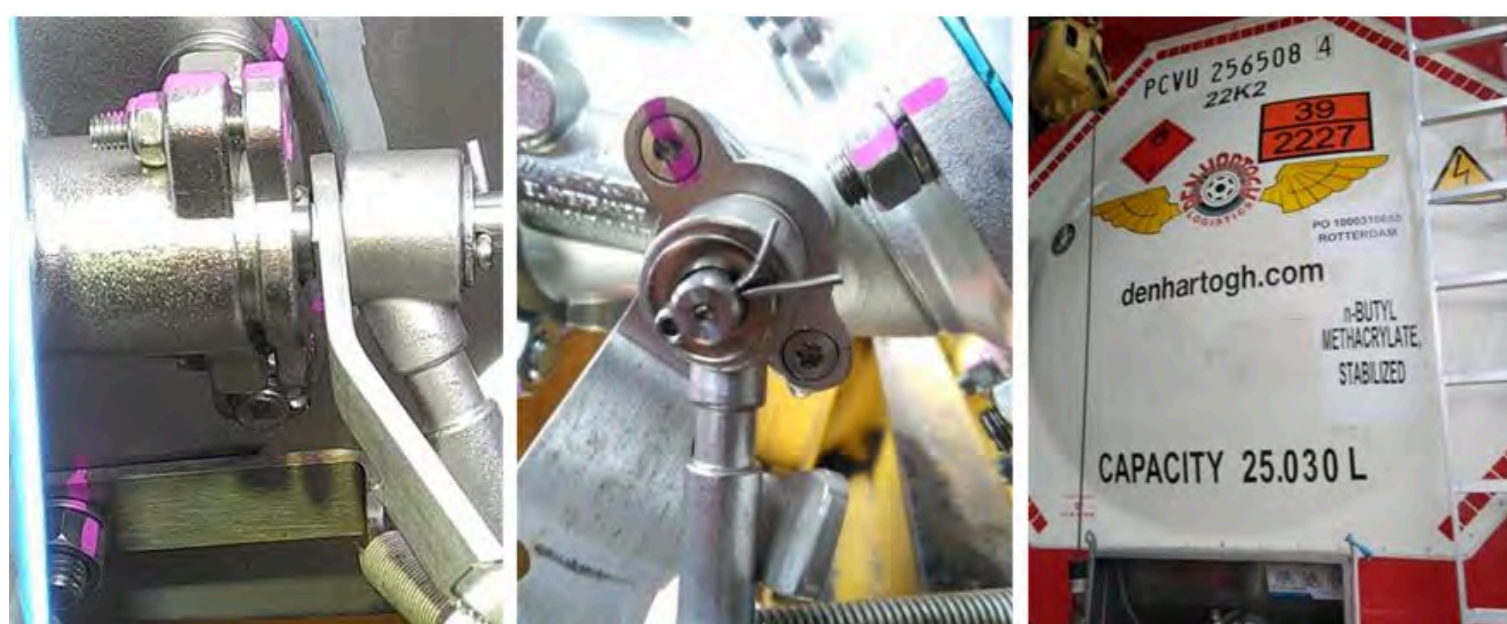
วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) :

1. Supplier ขันน็อตแคมป์ไม่แน่น - Human
2. ละเลยการทำ Check sheet - Human
3. การ Test Leak ไม่ได้มาตรฐาน - วางแท่งคั่นพื้น ทำให้ตรวจสอบแท่งคั่นได้ยากและมองไม่เห็นการรั่วไหลของแคมป์ที่อยู่ด้านใน - Physical

Immediate Action : ทำการหยุดโหลดและทำการ alignment และขันอัดเพิ่มเติม พร้อม monitor ประมาณ 10 นาที เพื่อตรวจสอบการซึมของสินค้า

PA : สอบสวนหาสาเหตุกับ Supplier

1. ปรับปรุงเรื่องกระบวนการตรวจสอบ
 - 1.1 ระบุชื่อ QC ที่ทำการตรวจสอบแท่งคั่น เพื่อป้องกันความสับสน
 - 1.2 เน้นย้ำเรื่อง OD ในการตรวจสอบแท่งคั่น
 - 1.3 ถ่ายรูปเก็บไว้ หลังจากทำการมาร์คจุด
2. ฝึกอบรมและทบทวนการทำงาน โดยจัดอบรมทบทวนปีละ 2 ครั้ง
3. หัวหน้างานต้องมีมาตรการรับรองความเสี่ยงช่วงหยุดยาว เพื่อให้มั่นใจว่าพนักงานปฏิบัติตามขั้นตอนอย่างถูกต้อง



ชื่อเรื่อง : ระหว่างโหลด ISO TANK พบสินค้า n-BMA ซึมที่ stuffing clamp of foot valve

ผู้รายงาน : Thanawan Wongpakdee

หน่วยงาน : Product Loading

Area ที่พบ : Loading

ชนิดของเหตุการณ์ : LOPC



รายละเอียดเหตุการณ์ : ระหว่างทำการโหลดสินค้า ISO TANK nBMA ได้ประมาณ 1.8 ตัน พบว่ามีสินค้าซึมที่ stuffing clamp ทางทีมจึงได้ทำการหยุดโหลดสินค้า และตรวจสอบ พบว่าน็อตถูกขันมา ถูก alignment มาไม่ดีพอและถูกขันอัดมายังไม่แน่นพอ

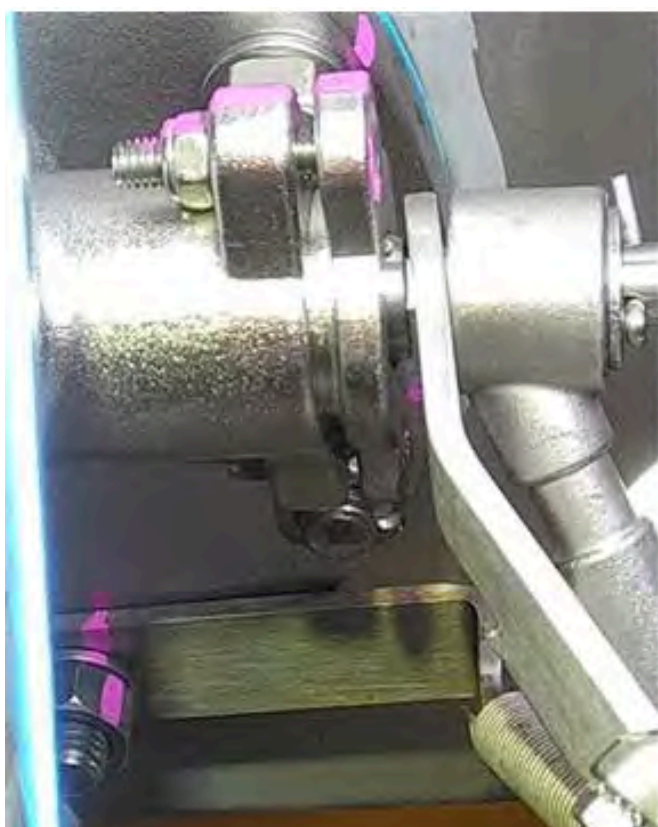
วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) :

1. Supplier ขันน็อตแคมป์ไม่แน่น - Human
2. พนักงานไม่ได้ตรวจสอบตาม Check sheet - Human
3. การ Test Leak ไม่ได้มาตรฐาน - วางแท่งคบนพื้น ทำให้ตรวจสอบแท่งคได้ยากและมองไม่เห็นการรั่วไหลของแคมป์ที่อยู่ด้านใน - Physical

Immediate Action : ทำการหยุดโหลดและทำการ alignment และขันอัดเพิ่มเติม พร้อม monitor ประมาณ 10 นาที เพื่อตรวจสอบการซึมของสินค้า

PA : สอบสวนหาสาเหตุกับ Supplier

1. ปรับปรุงเรื่องกระบวนการตรวจสอบ
 - 1.1 ระบุชื่อ QC ที่ทำการตรวจสอบแท่งค เพื่อป้องกันความสับสน
 - 1.2 เน้นย้ำเรื่อง OD ในการตรวจสอบแท่งค
 - 1.3 ถ่ายรูปเก็บไว้ หลังจากทำการมาร์คจุด
2. ฝึกอบรมและทบทวนการทำงาน โดยจัดอบรมทบทวนปีละ 2 ครั้ง
3. หัวหน้างานต้องมีมาตรการรับรองความเสี่ยงช่วงหยุดยาว เพื่อให้มั่นใจว่าพนักงานปฏิบัติตามขั้นตอนอย่างถูกต้อง
4. ยกเลิกการวางแท่งคบนพื้นขณะทำการทดสอบการรั่วไหล โดยจะต้องวางแท่งคบนขาตั้ง (Stand) เท่านั้น



ชื่อเรื่อง : จุดอับสายตา เสี่ยงต่อการชนกันระหว่างจักรยานกับคนเดินเท้า

ผู้รายงาน : ชาวิศ เรียบร้อย

หน่วยงาน : Product Loading

Area ที่พบ : Loading

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness

รายละเอียดเหตุการณ์ : ขณะที่มีคนกำลังเดินที่ช่องทางเดินเท้าได้มีรถจักรยานเข้ามาในช่องทางเดินรถได้เกือบเกิดการเฉี่ยวชนแต่ไม่ได้ติดเหตุดังกล่าว



วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) :

1. จุดอับสายตา
2. ทางแคบ
3. รถจักรยาน พยายามขับชิดซ้าย เพื่อให้ออกห่างจากรถส่งสารเคมี

Immediate Action : แจ้งหัวหน้างาน และรายงาน Near miss killer

PA : ควรกำจัดความเสี่ยง หรือบริหารจัดการความเสี่ยง โดย

1. ตีสีเส้นระหว่างสีทางเดินคน และทางเดินรถให้ชัดเจน
2. รณรงค์การจราจรในพื้นที่ OSBL ให้พนักงานขับรถและเดินให้ถูกช่องทาง



ชื่อเรื่อง : ผู้ขนส่งวางสิ่งของหนักทับสิ่งของเบา

ผู้รายงาน : จักรกฤษ เพิ่มศรี

หน่วยงาน : Product Loading

Area ที่พบ : Loading

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness

รายละเอียดเหตุการณ์ : ผู้ขนส่งWTCมาส่งไม้อัดกับพาเลท ได้วางพาเลทไว้ด้านล่างวางไม้อัดไว้ข้างบนทับพาเลทมา ทำให้ต้องมีการยกลงจากที่สูงอันตราย

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) :

1. Supplier จัดเรียงผิด
2. Supplier อาจไม่ได้เช็คใบงาน จึงทำให้ใส่ Pallet ก่อน

Immediate Action :

- 1.แจ้งหัวหน้างาน รายงาน Near miss killer และนำเคสไปสื่อสารกับเพื่อนๆในทีม
- 2.Email แจ้ง Feedback ไปยังจัดหา เพื่อที่จะได้แจ้ง Supplier ต่อไป



From: Thanayut Ketruk <thanyutk@scg.com>
Sent: Wednesday, May 7, 2025 18:38
To: Pitsamorn Boonlee <pitsamob@scg.com>
Cc: Tanyaluck Tatiyaprapa <tanyalut@scg.com>; Prisana Wienwan <prisanaw@scg.com>; TMMA-Product Loading
Subject: เนื่องจากพบ ความเสี่ยง ในขณะที่ทำการลง Pallet กับ ไม้อัด ลงจากรถขนส่งของ Supplier WTC ครับ (ข้อมูลอ่อนหลัง)
Sensitivity: Confidential

Dear. พี่บุญ

ขอแจ้งข้อมูลย้อนหลังครับ

เนื่องจากพบ ความเสี่ยง ในขณะที่ทำการลง Pallet กับ ไม้อัด ลงจากรถขนส่งของ Supplier WTC ครับ จาก order ครั้งก่อนหน้า: ลักษณะการจัดวางสินค้า ไม้อัด จะอยู่ด้านล่าง และ ไม้ Pallet จะอยู่ด้านบน

- นำหนักสินค้า(ไม้อัด)ค้างข้างเยอะ จะอยู่ด้านล่าง และ ไม้ Pallet เบาละอยู่ด้านบน

Order ที่จัดวางสินค้าและพบความเสี่ยง : ไม้ Pallet อยู่ด้านล่าง และ ไม้อัด จะอยู่ด้านบน (พบ 1 ครั้ง)

- ซึ่งมีความเสี่ยงจากการ ยกลงดังนี้
-ระหว่างการจัดส่งอาจ โคนล้ม
-น้ำหนักของสินค้า(ไม้อัด) ค่อนข้างเยอะ และจัดวางอยู่สูง
-ทัศนวิสัยการมองของผู้ขับขี่ Forklift ไม่ชัดเจน
-สินค้าอาจจะเสียหายระหว่างลงสินค้า

รบกวนพี่บุญแจ้งทาง Supplier ให้ด้วยนะครับ



Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่

📅 วันที่ 16 พฤษภาคม 2568

ผู้ชนะรางวัล The Best Near miss ประจำเดือน เมษายน 2568

ชื่อเรื่อง : พว PY (MAA) leak ซึมบริเวณ KCP แต่ไม่โดนผู้ปฏิบัติงานบริเวณนั้น

ผู้รายงาน : อาทิตย์ ทะราช

หน่วยงาน : PD Monomer #2

วันที่พบ : 07-04-2025

Area ที่พบ : M2_MAA3

ชนิดของเหตุการณ์ : LOPC

รายละเอียดเหตุการณ์ : Field MAA พบคราบเปื้อนบริเวณรอบๆ KCP (2C-4800C) จึงทำการตรวจสอบหาสาเหตุจุด Leak พบว่ามี PY (MAA) หยดซึมออกมาจาก นี้อททางปลา ด้านข้าง บริเวณชั้น 2 ของ KCP ลองขันอัดเพิ่มเติมแล้วแต่แล้วยังคงซึมอยู่ จึงทำการล้อมปิดกั้นพื้นที่ และแจ้งงานให้ทาง ME มา Camp อัด

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) :

1. ปะเก็นอาจแตกหักหรือเสื่อมสภาพ
2. เกลียวของ นี้อททางปลา อาจเสียหาย

Immediate Action : ทำการล้อมกั้นพื้นที่ และแจ้งงาน ทำการ Camp อัด

PA :

1. ขยายผลการตรวจสอบปะเก็น MAA1,2
2. วางแผนเปลี่ยนปะเก็น และ นี้อททางปลา ในรอบ Shutdown



พื้นที่เกิดเหตุ MAA3



Before



After

ต้นตอ สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT



Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่



วันที่ 16 พฤษภาคม 2568

ผู้ชนะรางวัล The Best Near miss ประจำเดือน เมษายน 2568

ชื่อเรื่อง : รอกวิ่งล้อยื่นออกจากราง Beam

ผู้รายงาน : นิยม ปิตีสา

หน่วยงาน : C&C

Area ที่พบ : M#2 #3000

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness



รายละเอียดเหตุการณ์ : ขณะที่ผมทำงานอยู่ที่ 2R-3100B ได้เดินลงบันไดมาข้างล่าง และได้สังเกตเห็น รอก (ประเภทรอกวิ่งบนรางbeam) ล้อตกจากราง beamข้างนี้ทำให้รอกเอียง และขยับไม่ได้ บริเวณห้อง GC House ผมเกรงว่าจะไม่มีใครรู้และไม่ทันสังเกต และใช้งานอาจทำให้เกิด Line of fire ได้

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) :

- 1.สันนิษฐานว่าเกิดจากช่วงกิจกรรมงาน SD/TA ในช่วงการถอดประกอบ
- 2.ในช่วงการถอดประกอบอาจมีการดึงรอกออกจากศูนย์ เพื่อประกอบอุปกรณ์

Immediate Action :

- 1.แจ้งเจ้าของพื้นที่ให้ทราบ เพื่อแจ้งงานแก้ไขต่อไป
- 2.แจ้งทีม Safety ให้ทราบถึงความเสี่ยงของงาน SD/TA และฝากเน้นย้ำคู่ธุรกิจให้ระมัดระวัง



ต้นตัว สร้างสรรค์ ส่วนรวม สามัคคี สู้
CHANGE TO STRONGER WITH ONE TEAM SPIRIT



Safety Reform NEAR MISS CONNECT

ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน ทำให้ดีที่สุดในทุกจุดที่ตัวเองอยู่



วันที่ 16 พฤษภาคม 2568

ผู้ชนะรางวัล The Best Near miss ประจำเดือน เมษายน 2568

ชื่อเรื่อง : ผู้ขนส่งวางสิ่งของหนักทับสิ่งของเบา

ผู้รายงาน : จักรกฤษ เพิ่มศรี

หน่วยงาน : Product Loading

Area ที่พบ : Loading

ชนิดของเหตุการณ์ : Injury/illness

รายละเอียดเหตุการณ์ : ผู้ขนส่งWTCมาส่งไม้อัดกับพาเลทได้วางพาเลทไว้ด้านล่างวางไม้อัดไว้ข้างบนทับพาเลทมาทำให้ต้องมีการยกลงจากที่สูงอันตราย

วิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดขึ้น (Cause) :

1. Supplier จัดเรียงผิด
2. Supplier อาจไม่ได้เช็คใบงาน จึงทำให้ใส่ Pallet ก่อน

Immediate Action :

1. แจ้งหัวหน้างาน รายงาน Near miss killer และนำเคลไปสื่อสารกับเพื่อนๆในทีม
2. Email แจ้ง Feedback ไปยังจัดหา เพื่อที่จะได้แจ้ง Supplier ต่อไป



From: Thanayut Ketruk <thanyutk@scg.com>
Sent: Wednesday, May 7, 2025 18:38
To: Pitsamorn Boonlee <pitsamob@scg.com>
Cc: Tanyaluck Tatiyaprapa <tanyalut@scg.com>; Prisana Wienwan <prisanaw@scg.com>; TMMA-Product Loading
Subject: เนื่องจากพบ ความเสี่ยง ในขณะที่ทำการลง Pallet กับ ไม้อัด ลงจากรถขนส่งของ Supplier WTC ครับ (ข้อมูลอ่อนไหว)
Sensitivity: Confidential

Dear พี่ป๊อ

ขอแจ้งข้อมูลย้อนหลังครับ

เนื่องจากพบ ความเสี่ยง ในขณะที่ทำการลง Pallet กับ ไม้อัด ลงจากรถขนส่งของ Supplier WTC ครับ
จาก order ครั้งก่อนหน้า: ลักษณะการจัดวางสินค้า ไม้อัด จะอยู่ด้านล่าง และ ไม้ Pallet จะอยู่ด้านบน

- น้ำหนักสินค้า(ไม้อัด)ค้ำข้างเยอะ จะอยู่ด้านล่าง และ ไม้ Pallet เบาละอยู่ด้านบน

Order ที่จัดวางสินค้าและพบความเสี่ยง : ไม้ Pallet อยู่ด้านล่าง และ ไม้อัด จะอยู่ด้านบน (พบ 1 ครั้ง)

- ซึ่งมีความเสี่ยงจากการ ยกลงดังนี้
- ระหว่างการจัดส่งอาจไถลล้ม
- น้ำหนักของสินค้า(ไม้อัด) ค้ำข้างเยอะ และจัดวางอยู่สูง
- ทัศนวิสัยการมองของผู้ขับขี่ Forklift ไม่ชัดเจน
- สินค้าอาจจะเสียหายระหว่างลงสินค้า

รบกวนพี่ป๊อแจ้งทาง Supplier ให้ด้วยนะครับ

SY COMMUNICATION

“คุยสบายๆ สไตลฟ์น้อง”



Monomer
4 round

Acrylic Sheet
1 round

มีสื่อสาร 5 รอบ
นะครับ!

Somyod
Sombatchaisak
Manufacturing Division

AGENDA

26
May

Shift D & Day time

🕒 11:00 - 12:00

📍 CCR Site3

04
June

Shift B & Day time

🕒 11:00 - 12:00

📍 CCR Site3

05
June

Acrylic Sheet

🕒 8:30 - 9:30

📍 CCS Site7

10
June

Shift A & Day time

🕒 13:30 - 14:30

📍 CCR Site3

13
June

Shift C & Day time

🕒 11:00 - 12:00

📍 CCR Site3

➤ **REGISTER
NOW!**



TMMA RELAY 2025 วิ่งพลัด "สามัคคี จู"



ผ่านไปแล้วกับกิจกรรม TMMA RELAY 2025 วิ่งพลัด "สามัคคี จู" ในวันที่ 24 เมษายน 2565 ณ สนามกีฬากลาง จังหวัดระยอง โดยมีพี่โมทย์ ปราโมทย์ คมโนภาส DMD มาเป็นประธานในการเปิดงาน และเข้าร่วมวิ่งกับพี่น้องๆ TMMA ทุกๆท่าน อย่างสนุกสนาน ม่วนจอย



อย่าลืมโพสภาพพร้อมติดแฮชแท็ก
#TMMAวิ่งพลัดสามัคคีจู



สุดท้ายนี้ ขอความร่วมมือพี่ๆเข้าร่วมกิจกรรมทุกท่าน ช่วยทำแบบประเมินกิจกรรม เพื่อปรับปรุง ชื่นชม หรือแนะนำ เพื่อให้ทีมงานได้นำไปใช้ในกิจกรรมอื่นๆ ถัดไป

scan ME!



ภาคผนวก ข-37

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

นโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน



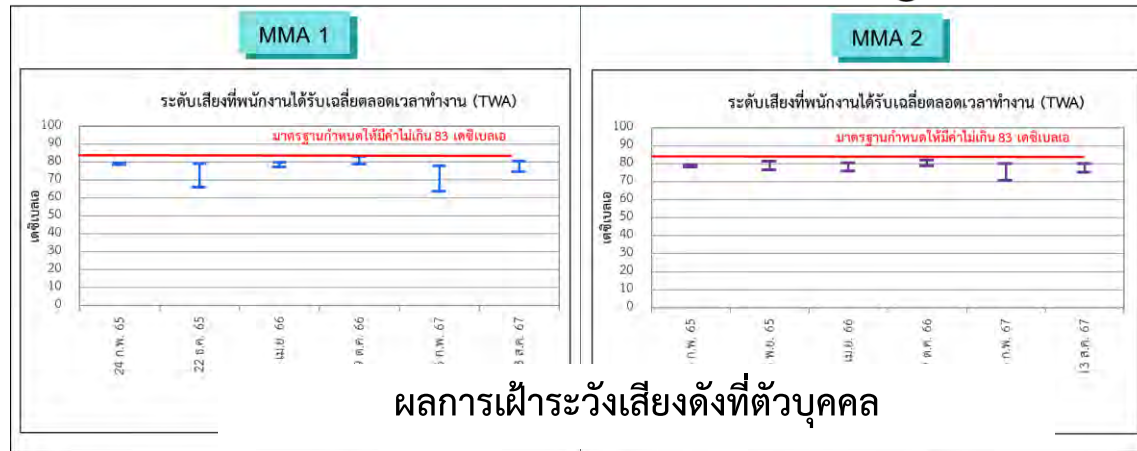
- ปฏิบัติตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ 2561
- ดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบริษัท
- บริษัทฯ ดำเนินการเฝ้าระวังเสียงดัง ในพื้นที่ทำงาน และสื่อสารให้พนักงานรับทราบ
- บริษัทฯ สนับสนุนทรัพยากร เพื่อสนับสนุนกิจกรรมอนุรักษ์การได้ยิน
- ผู้บริหาร หัวหน้างาน พนักงาน และผู้ที่เกี่ยวข้อง ต้องให้การสนับสนุนในการดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยิน และสามารถแสดงความคิดเห็นเพื่อปรับปรุงสภาพการทำงาน

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

การเฝ้าระวังเสียงดัง (Noise Monitoring)

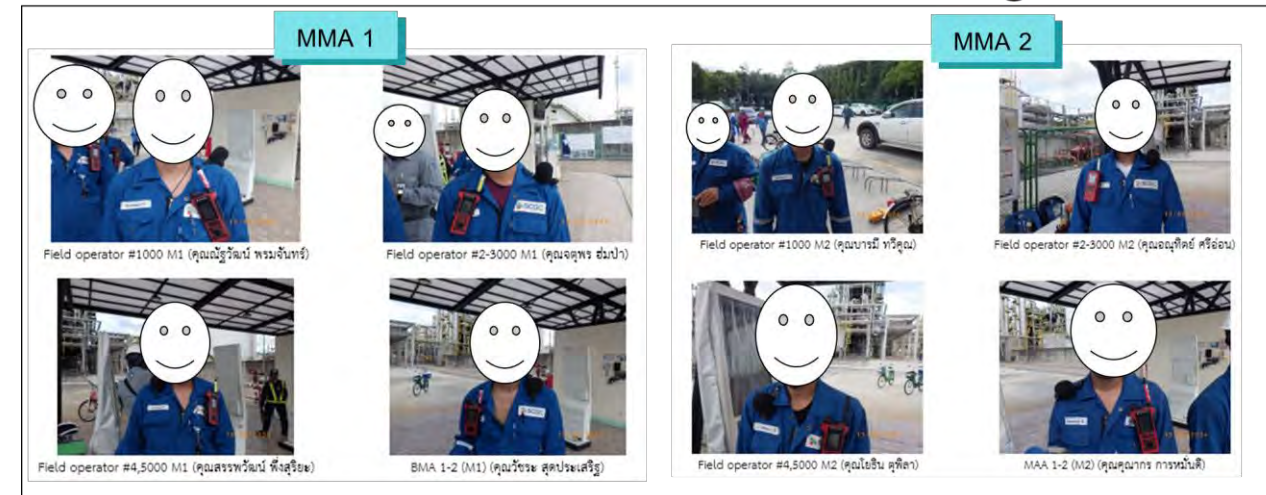
ระดับเสียงที่พนักงานได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาทำงาน (TWA)

ผลการตรวจวัดอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน



ระดับเสียงที่พนักงานได้รับเฉลี่ยตลอดเวลาทำงาน (TWA)

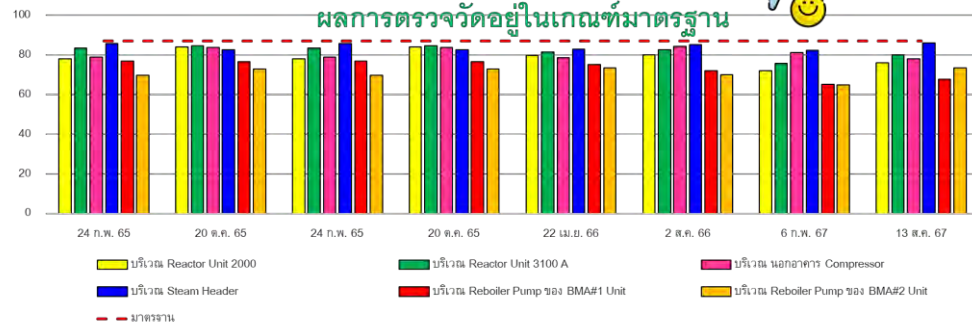
ผลการตรวจวัดอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน



ระดับเสียงในพื้นที่การทำงาน

ระดับเสียงเฉลี่ย 12 ชั่วโมง MMA1

ผลการตรวจวัดอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน



การเฝ้าระวังเสียงดัง โดยมีผลการตรวจวัดอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

- การจัดทำ Noise contour map
- การตรวจวัดเสียงในพื้นที่ทำงาน
- การตรวจวัดเสียงที่ตัวบุคคล (Noise Dose)

①กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559

ประกาศกระทรวง

ไม่เกิน 87 เดซิเบล

②ประกาศกระทรวง

ติดต่อกันต้องไม่เกิน 105 เดซิเบล (เอ)

ผลการเฝ้าระวังเสียงดังในพื้นที่ทำงาน

ทำงาน

พนักงานได้รับ

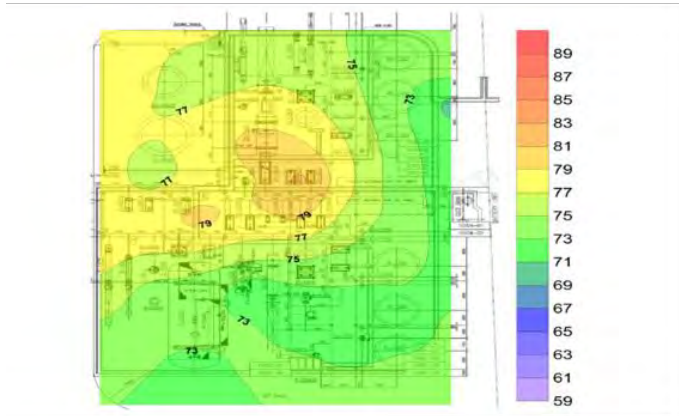
JOINT VENTURE BETWEEN:

mitsubishi chemical corporation

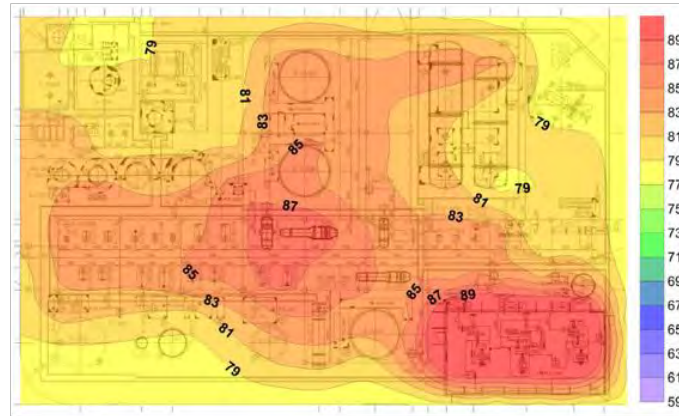
โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

การจัดทำและติดแผนผังแสดงระดับเสียง

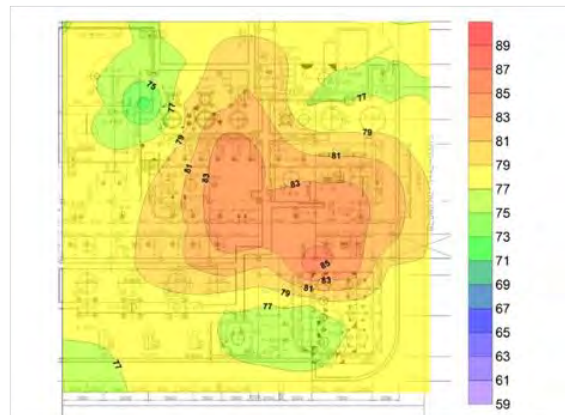
แผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise contour) ประจำปี 2567



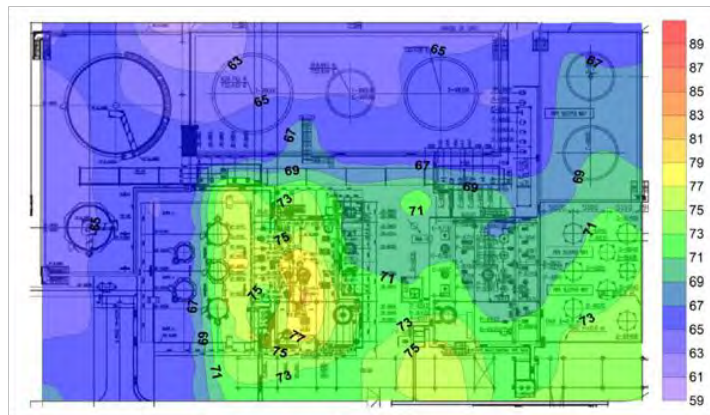
โรงงานที่ 1 Unit TBA



โรงงานที่ 1 Unit #2000-3000



โรงงานที่ 1 Unit #4000-5000



โรงงานที่ 1 Unit BMA#1,2

กำหนดให้มีการจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) ทุก 3 ปี
(แผนรอบถัดไป ปี 2570)

ระดับเสียงอยู่ในช่วงระหว่าง 58.1-97.5 เดซิเบลเอ ในพื้นที่ที่มีเสียงดังโครงการได้จัดทำเขตพื้นที่ควบคุม ในบริเวณที่มีเสียงดัง โดยจัดให้มีการ

1. ติดตั้งป้ายเตือนอันตรายบริเวณที่มีเสียงดัง
2. ป้ายบังคับให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง เช่น Ear Plugs และ Ear Muffs เป็นต้น



สวมใส่ PPE
ตามที่กำหนด



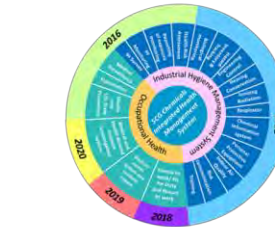
โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

การอบรมให้ความรู้ และการทำ Workshop



หน้าที่ความรับผิดชอบของผู้ที่เกี่ยวข้อง คณะทำงานและบทบาทหน้าที่ด้านสุขภาพ ของบริษัท TMMA

คณะกรรมการด้านสุขภาพพนักงาน ด้านอาชีวอนามัย



กำหนดแผนงานด้านสุขภาพให้เป็นไปตามกรอบยุทธศาสตร์สหกรณ์

- บทบาทหน้าที่**
- ✓ กำหนดแนวทางการดำเนินงานด้านสุขภาพ
 - ✓ ประชุมติดตามและทบทวนผลการดำเนินงาน
 - ✓ เสนอแนะ ให้ความเห็น และกำหนดผู้รับผิดชอบให้เหมาะสม
 - ✓ จัดให้มีการดำเนินงานกิจกรรมที่สอดคล้องกับสภาพสุขภาพของพนักงาน
 - ✓ นำเสนอต่อผู้บริหารทราบเป็นประจำ



แผนปฏิบัติการตรวจสอบ

การประเมินความเสี่ยงสุขภาพ (HRA)



ผลลัพธ์ที่ได้จากการประเมินความเสี่ยงสุขภาพ:

- ✓ กลุ่มผู้สัมผัสปัจจัยอันตรายคล้ายกัน(SEG)
- ✓ ระดับความรุนแรงของความเสี่ยง
- ✓ ปรับปรุงการตรวจวัดทางสุขศาสตร์อุตสาหกรรม
- ✓ จัดทำโปรแกรมควบคุมตามความเสี่ยง
- ✓ โปรแกรมการตรวจสุขภาพ ตามความเสี่ยง



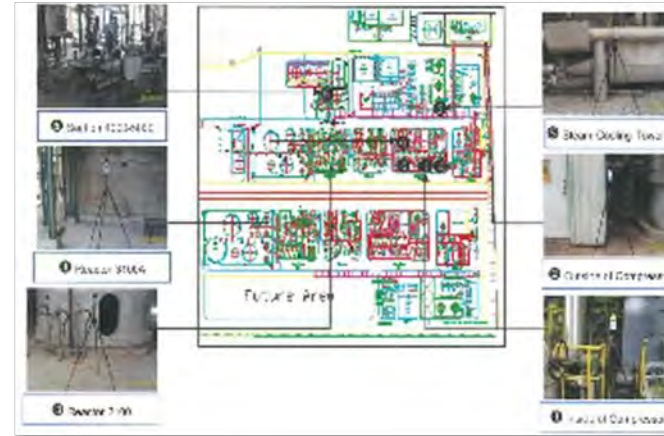
แผนปฏิบัติการตรวจสอบ

โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)

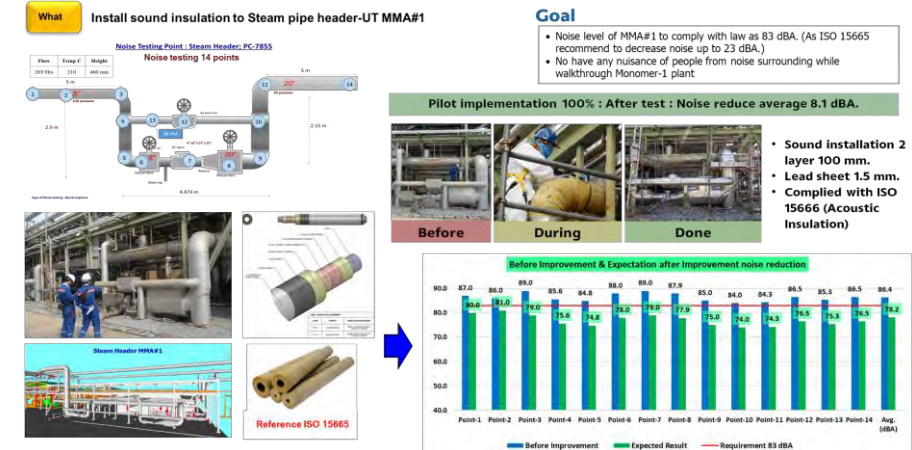
การเฝ้าระวังการได้ยิน (Hearing Monitoring) และตัวอย่างโครงการปรับปรุงเสียงในพื้นที่ปฏิบัติงาน



การตรวจสุขภาพประจำปีและตามความเสี่ยง และการเฝ้าระวังการได้ยิน (Hearing Monitoring)



การตรวจวัดระดับเสียงที่กระบวนการผลิต



โครงการติดตั้งฉนวนลดเสียงดัง บริเวณ Support ของท่อ Steam

วัตถุประสงค์ : ลดเสียงจากเครื่องจักร

สถานะ : Finished



ดำเนินการปรับปรุงพื้นที่เสียงดัง



ภาคผนวก ข-38

แผนการตรวจสอบคุณภาพ ผลตรวจสอบคุณภาพพนักงานใหม่และ
ผลการตรวจสอบคุณภาพประจำปี

เปิดจองตรวจสุขภาพประจำปี 2025

ตรวจร่างกาย ณ สถานที่ปฏิบัติงาน (ONSITE)

เปิดจอง

วันนี้ - 16 พฤษภาคม 2025

วิธีการจอง



1. กด “@work” ด้านล่างขวา ใน Employee Connect
2. กด “จองคิวสถานพยาบาล”
3. เลือก “นัดหมายใหม่”
4. เลือก “นัดหมายบริการ”
5. เลือก สถานพยาบาล SCGC Site ของตนเอง
6. เลือกเวลาที่ต้องการตรวจ



วันตรวจร่างกาย (ONSITE)

SITE 1 July 8 9 17 23

SITE 2 June 30 July 3

SITE 3 May 21 27 29 June 5 6

SITE 6 June 20 23

SITE 7 June 11 12 16 26 27

SITE 9 May 13 19 22 28



เริ่มตรวจได้ตั้งแต่ เวลา 06:00 - 16:00 น.

หมายเหตุ

1. พนักงานกะ **ไม่ต้องจอง** วันตรวจร่างกาย
2. พนักงาน **เข้าใหม่ตั้งแต่ 1 กุมภาพันธ์ 2025** ไม่ต้องจองวันตรวจร่างกาย
3. เมื่อสิ้นสุดระยะเวลาการจอง **ไม่สามารถเปลี่ยนแปลงวันตรวจได้**
4. ขอความร่วมมือพนักงานตรวจร่างกายให้ตรงกับวันจอง
5. กด **Forward อีเมล** ให้พนักงานนอกกลุ่ม Target Mail ทุกกรณี



บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด โรงงานผลิตเมทิลเมตาครีเลต

ลักษณะการตรวจสุขภาพ	จำนวนพนักงาน ทั้งหมด ที่เข้ารับการตรวจ (คน)	ผลการตรวจสุขภาพวินิจฉัย โดยแพทย์อาชีวเวชศาสตร์			การดำเนินการกรณี พบแพทย์เพื่อประเมิน โดย แพทย์อาชีวเวชศาสตร์ (ตรวจซ้ำ, รับการรักษา ฯลฯ)	ชี้แจงรายละเอียดเพิ่มเติม หลังการตรวจซ้ำ หรือ พบแพทย์อาชีวเวชศาสตร์
		ปกติ (ราย)	เฝ้าระวัง (ราย)	พบแพทย์ เพื่อประเมิน(ราย)		
รายการตรวจสุขภาพทั่วไป						
1. ตรวจร่างกายโดยแพทย์	111	104	4	3		ปรึกษาแพทย์เพื่อติดตามอาการ
1.1 ความดันโลหิต	111	105	6	0		
1.2 ชีพจร	111	108	3	0		
1.3 รอบเอว	111	57	54	0		
1.4 ดัชนีมวลกาย	111	28	66	17		ปรับพฤติกรรม หรือ ปรึกษา แพทย์เพื่อลดน้ำหนัก
2. ตรวจเอกซเรย์ทรวงอกฟิล์มใหญ่	111	94	15	2		ปรึกษาแพทย์ เพื่อหาสาเหตุและ รับการรักษา
3. ตรวจปัสสาวะสมบูรณ์แบบ	111	59	49	3		โรคประจำตัว และปฏิบัติตาม คำแนะนำของแพทย์
4. ตรวจสารเสพติดในปัสสาวะ	0	0	0	0		
5. ตรวจหาความสมบูรณ์ของเม็ดเลือด	111	64	47	0		
6. ตรวจหาปริมาณน้ำตาลกลูโคสในเลือด	111	94	13	4		โรคประจำตัว (เบาหวาน)
7. ตรวจระดับ ไชมันในเลือด	111	45	66	0		
8. ตรวจการทำงานของไต	111	77	34	0		
9. ตรวจการทำงานของตับ	111	84	24	3		พบแพทย์เพื่อรับการรักษาต่อไป
รายการตรวจสุขภาพตามลักษณะงาน						
1. สมรรถภาพการมองเห็น	111	90	21	0	เฝ้าระวังทุกปี	ผลการตรวจสมรรถภาพการ มองเห็น สามารถปฏิบัติงาน ที่มีความเสี่ยงได้
2. สมรรถภาพการได้ยิน	93	78	15	0	เฝ้าระวังทุกปี	ควรหลีกเลี่ยงเสียงดัง สวม อุปกรณ์ป้องกันการได้ยินทุกครั้ง ที่สัมผัสเสียงดัง และเฝ้าระวัง ตรวจติดตามการได้ยินต่อเนื่อง ทุกปี
3. สมรรถภาพการทำงานของปอด	100	93	7	0	เฝ้าระวังทุกปี	
รายการตรวจวิเคราะห์สำหรับการตรวจติดตามทางชีวภาพ						
1. ตรวจปริมาณ O-cresol ในปัสสาวะ	46	46	0	0		
2. ตรวจปริมาณ อะซีไธน ในปัสสาวะ	7	7	0	0		
3. ตรวจปริมาณ เมทานอล ในปัสสาวะ	46	46	0	0		
4. ตรวจปริมาณ ฟีนอล ในปัสสาวะ	41	41	0	0		



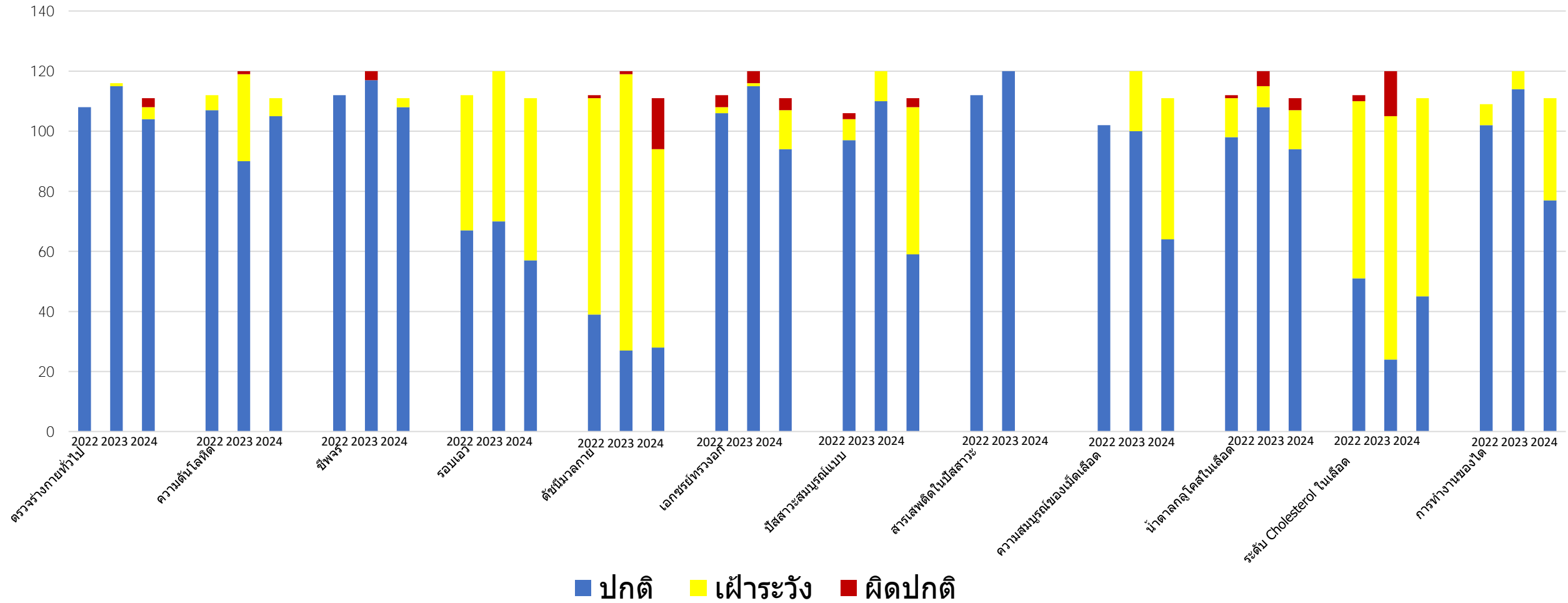
นพ.ลิขสิทธิ์ โสন্নทะ
 แพทย์อาชีวเวชศาสตร์

ผลตรวจสุขภาพประจำปี

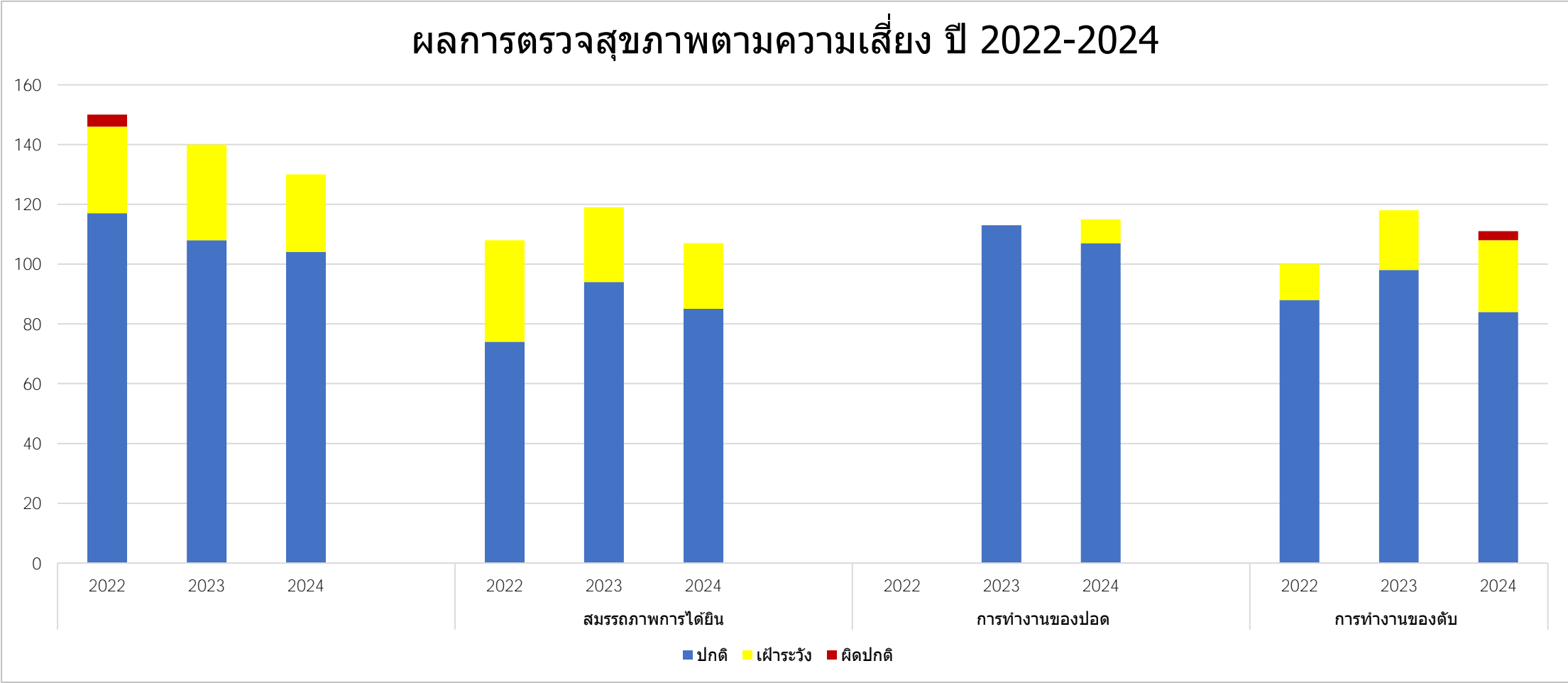
บ.ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด
โรงงานผลิตเมทิลเมตาครีเลต

ผลตรวจสุขภาพย้อนหลัง 3 ปี บริษัทไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด
โรงงานผลิตเมทิลเมตาครีเลต

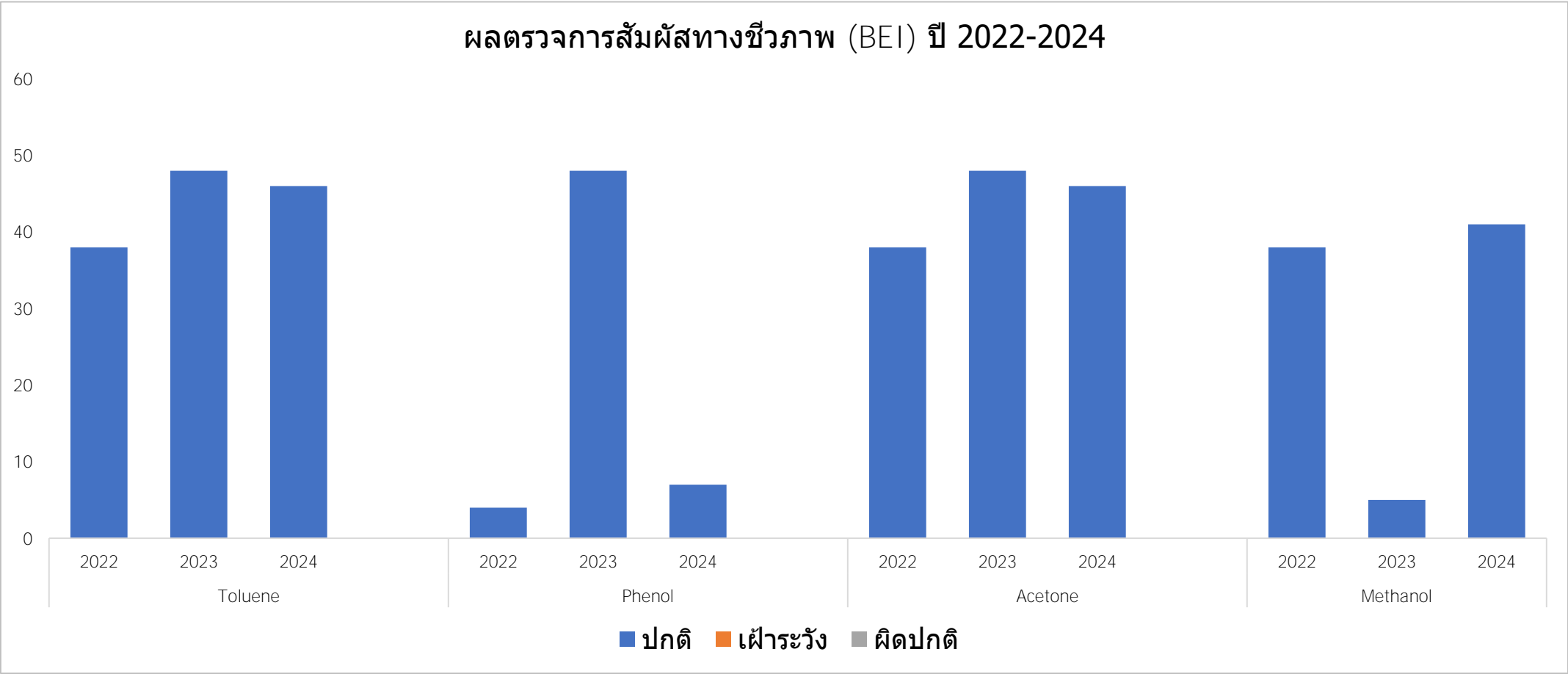
ผลการตรวจสุขภาพทั่วไป ปี 2022-2024



ผลตรวจสุขภาพย้อนหลัง 3 ปี บริษัทไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด
โรงงานผลิตเมทิลเมตาครีเลต



ผลตรวจสุขภาพย้อนหลัง 3 ปี บริษัทไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด
โรงงานผลิตเมทิลเมตาครีเลต



ภาคผนวก ข-39

การตรวจสอบประสิทธิภาพของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข : SE-P-0020-005
	ฉบับที่ : 1
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	แก้ไขครั้งที่ : 5
	วันที่ : 15 Aug 2023
	หน้า : 2/29

สารบัญ

1. ขอบข่ายและการนำไปใช้ (Purpose and Field of Application)	3
2. แหล่งอ้างอิง (References)	3
3. หน้าที่ความรับผิดชอบ (Responsibilities)	4
4. คำจำกัดความ (Definitions)	6
5. แนวทางปฏิบัติ (Guideline)	8
6. เอกสารที่เกี่ยวข้อง.....	21
7. เอกสารแนบท้าย (Appendix (if any))	22
8. ประวัติการแก้ไข (Revision History)	29

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข : SE-P-0020-005
	ฉบับที่ : 1
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	แก้ไขครั้งที่ : 5
	วันที่ : 15 Aug 2023
	หน้า : 1/29

แนวทางการบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
(Personal Protective Equipment Management)

INTERNALบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข : SE-P-0020-005
	ฉบับที่ : 1
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	แก้ไขครั้งที่ : 5
	วันที่ : 15 Aug 2023
	หน้า : 4/29

3. หน้าที่ความรับผิดชอบ (Responsibilities)

บทบาท (Roles)	หน้าที่ความรับผิดชอบ (Responsibilities)
ผู้บริหาร	1.สนับสนุนทรัพยากรด้านต่างๆ เพื่ออำนวยความสะดวกในการจัดให้มีอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่เป็นไปตามมาตรฐานสากล 2.ให้ความสำคัญและเป็นแบบอย่างที่ดี ในการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล 3.มั่นใจว่าพนักงานและคู่ธุรกิจปฏิบัติตามแนวปฏิบัติการบริหารจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่บริษัทกำหนดได้อย่างมีประสิทธิภาพ
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยประจำบริษัท	1.สื่อสารแนวการบริหารจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้กับพนักงานและคู่ธุรกิจรับทราบและนำไปใช้อย่างมีประสิทธิภาพ 2.พิจารณาอนุมัติการใช้งานอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลในระดับบริษัท และนำเสนอคณะทำงานการจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลระดับธุรกิจในการชี้แจงการใช้งานกับบริษัทในเครือเอสซีจี 3.ประเมินความเสี่ยงบนพื้นฐานอันตรายขององค์กร และให้คำแนะนำในการเลือกใช้ชั้นพื้นฐานของความเสี่ยง รวมถึงการบำรุงรักษาและกำจัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้กับพนักงานและคู่ธุรกิจรับทราบ 4.ตรวจสอบประสิทธิภาพการใช้งาน บำรุงรักษา และกำจัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลในระดับบริษัท 5.รวบรวม วิเคราะห์ รายงานข้อมูลการใช้ ปัญหา ประสิทธิภาพในการใช้งาน บำรุงรักษา กำจัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้บริษัทรับทราบเป็นระยะๆ
หน่วยงานความปลอดภัยระดับธุรกิจ	1.จัดทำและทบทวนแนวปฏิบัติการบริหารจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง 2.สื่อสารแนวปฏิบัติแนวปฏิบัติการบริหารจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลผ่านคณะประชุมต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง

INTERNALบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข : SE-P-0020-005
	ฉบับที่ : 1
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	แก้ไขครั้งที่ : 5
	วันที่ : 15 Aug 2023
	หน้า : 3/29

1. ขอบข่ายและการนำไปใช้ (Purpose and Field of Application)

เพื่อเป็นระเบียบแนวทางในการป้องกันอุบัติเหตุ ซึ่งบางครั้งอาจมีข้อจำกัดทางด้านการบริหารจัดการที่ไม่สามารถลดความเป็นอันตรายจากแหล่งกำเนิดให้อยู่ในค่าที่ยอมรับได้ เช่น แหล่งกำเนิดเสี่ยงที่มีระดับเสี่ยงสูงมากเกินไปไม่สามารถลดลงมาให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ หรืออาจเป็นสภาพการทำงานที่เสี่ยงต่ออันตรายโดยลักษณะงานอยู่แล้ว จากสภาวะการทำงาน และข้อกำหนดต่าง ๆ ดังที่กล่าวมาแล้ว จึงมีความจำเป็นต้องจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ผู้ปฏิบัติงานใช้อย่างปลอดภัย ดังนั้น ความสำคัญของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล หรืออาจสรุปได้ว่าเป็นอุปกรณ์ที่ใช้เพื่อป้องกันหรือลดความรุนแรงของอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน

ระเบียบการนี้ใช้สำหรับควบคุมการคัดเลือกอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ให้มีความสอดคล้องกับลักษณะความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานในพื้นที่บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด รวมถึงกำหนดให้มีการบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้มีสภาพที่สมบูรณ์ และสามารถป้องกันหรือลดความรุนแรงของอันตรายจากการปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยถือว่ามาตรฐานนี้เป็นมาตรฐานขั้นต่ำที่ใช้เพื่อเป็นแนวปฏิบัติ โดยหลักการใช้ระเบียบปฏิบัตินี้

- จะใช้ในกรณีที่มีการใช้เบิก-จ่ายในระบบของบริษัท
- ใช้ในกรณีอ้างอิงมาตรฐาน PPE ให้พิจารณาว่าได้รับมาตรฐานข้อใดข้อหนึ่ง เอกสารหมายเลข SE-D-0016

ข้อกำหนดมาตรฐาน อายุการใช้งาน และและรายละเอียดการนำไปใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

2. แหล่งอ้างอิง (References)

ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล พ.ศ. 2554
SD-SF-G-0006 Personal Protective Equipment Management Guideline
SD-SF-D-0006 ข้อกำหนดมาตรฐานอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและการนำไปใช้งาน (PPE matrix)
SD-SF-D-0007 ข้อกำหนดคุณลักษณะของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE Specification)
SD-SF-D-0015 ข้อกำหนดชุดชุดทนไฟ (Fire retardant clothing FRC requirement)
SD-SF-F-0018 แบบฟอร์มประเมินผลการทดลองใช้งาน PPE (Wear trial form)
SD-SF-F-0019 แบบฟอร์มข้อมูลข้อกำหนดมาตรฐานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและการนำไปใช้งานจาก Vendor (Vendor request form)
PMM-PS-P-002 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เรื่อง การจัดหา

INTERNALบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข : SE-P-0020-005
	ฉบับที่ : 1
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	แก้ไขครั้งที่ : 5
	วันที่ : 15 Aug 2023
	หน้า : 6/29

	ระดับธุรกิจ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
ผู้จัดการฝ่ายผลิต	1. มีอำนาจอนุมัติการเบิกได้ทุกกรณี อำนาจตาม Flow ระบบเบิกจ่าย
ผู้บังคับบัญชาระดับจัดการ (ผู้จัดการแผนก หรือผู้จัดการส่วน)	1. พิจารณาอนุมัติ การเบิกให้กับพนักงานทุกระดับในหน่วยงานของตนเอง อำนาจตาม Flow ระบบเบิกจ่าย
ผู้บังคับบัญชาชั้นต้น หัวหน้ากะหรือเทียบเท่า	1. อนุมัติการเบิกให้กับพนักงานได้เฉพาะพนักงานในหน่วยงานหรือในความรับผิดชอบของตนเอง (กรณีสูญหายให้เป็นหน้าที่ของระดับจัดการขึ้นไป) 2. ควบคุมดูแลและแนะนำการใช้ PPE ในสังกัดให้เกิดประสิทธิภาพและเหมาะสม

4. คำจำกัดความ (Definitions)

หัวข้อ/ชื่อเรื่อง/คำศัพท์ (Topic/Subject/Terminology)	คำอธิบาย/ คำนิยาม (Definition / Description)
อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal protective equipment, PPE)	อุปกรณ์ที่ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่เพื่อป้องกันอันตรายหรือลดความรุนแรงของการประสบอันตรายที่อาจเกิดขึ้นขณะปฏิบัติงาน หรืออยู่ในพื้นที่ปฏิบัติงาน
อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล โดยทั่วไป (General PPE)	อุปกรณ์ที่ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่เพื่อป้องกันอันตรายหรือลดความรุนแรงของการประสบอันตรายที่อาจเกิดขึ้นขณะปฏิบัติงาน หรืออยู่ในพื้นที่ปฏิบัติงาน โดยถูกกำหนดให้เป็น PPE ขั้นพื้นฐาน ได้แก่ <ul style="list-style-type: none">หมวกนิรภัยแว่นครอบตานิรภัยรองเท้านิรภัย
อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล สำหรับงานพิเศษ (Special personal protective equipment)	อุปกรณ์ที่ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่เพื่อป้องกันอันตรายหรือลดความรุนแรงของการประสบอันตรายที่อาจเกิดขึ้นขณะปฏิบัติงาน หรืออยู่ในพื้นที่ปฏิบัติงาน โดยถูกกำหนดให้สวมใส่ในกรณีเฉพาะ ขึ้นอยู่กับการประเมิน ความเสี่ยงตามลักษณะงานหรือกิจกรรมที่ปฏิบัติ และให้เป็นไปตาม ข้อกำหนด PPE ตามลักษณะงานของแต่ละ

INTERNALบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข : SE-P-0020-005
	ฉบับที่ : 1
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	แก้ไขครั้งที่ : 5
	วันที่ : 15 Aug 2023
	หน้า : 5/29

	3.ประสานงานและแจ้ง ความประสงค์ในการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลหลังจากได้รับการพิจารณาอนุมัติไปยังหน่วยงานจัดซื้อจัดหา 4.ขึ้นทะเบียน เปลี่ยนแปลง หรือยกเลิก รายการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลตามข้อกำหนดคุณลักษณะของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE Specification)
พนักงานและคู่ธุรกิจ	1.ปฏิบัติตามแนวปฏิบัติการบริหารจัดการสำหรับอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และเอกสารที่เกี่ยวข้อง 2.เข้ารับการอบรมให้เข้าใจความตระหนัก การใช้งาน การบำรุงรักษา การกำจัดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลตามที่บริษัทกำหนด 3.แจ้งความประสงค์ และปัญหาในการใช้งานอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้กับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยประจำบริษัท ผ่านช่องทางรับข้อเสนอแนะ (claim complaint) ตามระบบจัดซื้อจัดหา
ผู้ที่มีความประสงค์ (User)	1. ผู้ต้องการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) สามารถทำการเบิกในระบบเบิกจ่ายของ เอสซีจี เคมิคอลส์ ของบริษัทได้ตามระบบด้วยตัวเองหรือแนวทำงานในแต่ละบริษัทกำหนด
หน่วยงานจัดซื้อจัดหา (PMM)	1. รับทราบแนวปฏิบัติการบริหารจัดการสำหรับอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และเอกสารที่เกี่ยวข้อง 2. จัดซื้ออุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ข้อกำหนดคุณลักษณะของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE Specification) โดยจะต้องควบคุมการจัดซื้อให้เป็นไปตาม Shelf life ไม่นเกิน 25% ของ Shelf life โดยนับจากวันที่ผลิต 3. รวบรวม วิเคราะห์ และแจ้งผลข้อเสนอแนะและปัญหาจากการใช้งานจากช่องทางรับข้อเสนอแนะ (claim complaint) ให้คณะกรรมการจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลระดับธุรกิจรับทราบ อย่างน้อยไตรมาสละ 1 ครั้ง 4. ทบทวนและแจ้งรายการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลในระบบจัดซื้อหรือระบบอื่นๆ ผ่านคณะกรรมการจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

INTERNALบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข : SE-P-0020-005
	ฉบับที่ : 1
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	แก้ไขครั้งที่ : 5
	วันที่ : 15 Aug 2023
	หน้า : 8/29

5. แนวทางปฏิบัติ (Guideline)

5.1 หลักในการเลือกอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ผู้ที่มีความประสงค์เลือกอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมาใช้งาน ให้ยึดหลักการเลือกดังต่อไปนี้

5.1.1 เลือกให้เหมาะสมกับลักษณะงานที่เป็นอันตราย โดยต้องทราบลักษณะงานที่คาดว่าจะเกิดอันตรายอะไรได้บ้าง เช่น ถ้าต้องทำงานเกี่ยวกับกรด ควรเลือกใช้หน้ากากที่สามารถป้องกันไอกรดนั้นได้ เลือกใช้ถุงมือป้องกันกรด เป็นต้น

5.1.2 เป็นอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ผ่านการทดสอบหรือรับรองประสิทธิภาพ จากสถาบันหรือองค์กรที่เกี่ยวข้องกับงานทางด้านความปลอดภัยและสุขภาพอนามัย ตามข้อปฏิบัติตาม การพิจารณาเลือกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลมา ใช้งานในเอสซีจี เคมิคอลส์ ตามที่ประกาศ กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนดมาตรฐานอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลกำหนด และ/หรือ ต้องเป็นไปตามมาตรฐานขั้นต่ำ ได้แก่ มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) มาตรฐานขององค์การมาตรฐานสากล (International Standardization and Organization : ISO) มาตรฐานสหภาพยุโรป (European Standards : EN) มาตรฐานประเทศออสเตรเลียและประเทศนิวซีแลนด์ (Australia Standards/New Zealand Standards : AS/NZS) มาตรฐานสถาบันมาตรฐานแห่งชาติประเทศสหรัฐอเมริกา (American National Standards Institute : ANSI) มาตรฐานอุตสาหกรรมประเทศญี่ปุ่น (Japanese Industrial Standards : JIS) มาตรฐานสถาบันความปลอดภัยและอนามัยในการทำงานแห่งชาติประเทศสหรัฐอเมริกา (The national Institute for Occupational Safety and Health : NIOSH) มาตรฐานสำนักงานบริหารความปลอดภัย และอาชีวอนามัยแห่งชาติกรมแรงงาน ประเทศสหรัฐอเมริกา (Occupational Safety and Health Administration : OSHA) และมาตรฐานสมาคมป้องกันอัคคีภัยแห่งชาติสหรัฐอเมริกา (National Fire Protection Association : NFPA) หากมีมาตรฐานอื่นๆ นอกเหนือจากที่กำหนดไว้ให้ผ่านการพิจารณาจากคณะกรรมการคณะทำงานการจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลระดับธุรกิจ

5.1.3 ขนาพอเหมาะกับผู้ใช้งานเนื่องจากอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลส่วนใหญ่จะเป็นผลิตภัณฑ์ที่มาจากต่างประเทศ และมีขนาดที่แตกต่างกันไปมาก บางชนิดจะมีขนาดใหญ่เกินไปไม่เหมาะสมกับขนาดร่างกายของคนไทย

5.1.4 ประสิทธิภาพสูง โดยต้องพิจารณาประสิทธิภาพของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีประสิทธิภาพสูงสามารถป้องกันอันตรายนั้นได้เป็นอย่างดี

INTERNALบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข : SE-P-0020-005
	ฉบับที่ : 1
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	แก้ไขครั้งที่ : 5
	วันที่ : 15 Aug 2023
	หน้า : 7/29

	บริษัท ได้แก่ <ul style="list-style-type: none">• อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน ได้แก่ Ear Plug, Ear mulf• อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา ได้แก่ แว่นสาขตานิริกัย กระบังหน้า (Faceshield)• อุปกรณ์ป้องกันทางเดินหายใจ ได้แก่ SCBA หน้ากากป้องกันอันตรายต่อทางเดินหายใจประเภทต่างๆ• อุปกรณ์ป้องกันลำตัว ได้แก่ ชุดทนไฟ (Fire Retardant Clothing: FRC) ชุดป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า ชุดป้องกันสารเคมี อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง• อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน ได้แก่ ถุงมือประเภทต่างๆ• อุปกรณ์ป้องกันเท้า ได้แก่ รองเท้านิรภัยป้องกันสารเคมี
4.3 อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ (Respirator)	อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ ที่สามารถใช้ป้องกันอันตรายจากสารปนเปื้อนในอากาศและ/หรือที่มีปริมาณออกซิเจนไม่เพียงพอสำหรับการหายใจและ/หรือที่มีสารปนเปื้อนอยู่ในอากาศอาจเป็น ฟุนละออง ฝุ่น ก๊าซ หรือไอระเหย
4.4 อุปกรณ์ PPE ที่อยู่ใน List STORE (Common PPE)	หมายถึง อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ที่ถูกอนุมัติสเปคและกำหนดใน STORE เมิกจ่ายของบริษัท
4.5 อุปกรณ์ PPE ที่ไม่อยู่ใน List STORE (Special PPE)	หมายถึง อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ที่ถูกร้องขอให้มีการจัดซื้อเป็นครั้งๆ ไปตามความจำเป็นของแต่ละบริษัท ไม่มีการstock สินค้า แต่ละบริษัท หรือต้องการซื้อต้องจัดทำเอกสารอ้างอิงตาม SE-SF-G-0006
4.6 Shelf Life	ช่วงเวลาของความทนทาน หรือ อายุของผลิตภัณฑ์ที่เก็บได้นานบนชั้นจัดเก็บ

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	วันที่	: 15 Aug 2023
	หน้า	: 10/29

5.2.7 หน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA จัดหา สเปก PPE ตามที่ User ต้องการ โดยเทียบ Spec และมาตรฐานตามเอกสารหมายเลข SE-D-0016 ข้อกำหนดมาตรฐาน อาชีวการใช้งาน และและรายละเอียดการนำไปใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

5.2.8 หน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA คิดค่าใช้จ่าย Vendor นำอุปกรณ์ PPE มาทดสอบและทดลองใช้งาน จนแน่ใจว่า User พึงพอใจและผ่านการทดสอบ ตามมาตรฐานหมายเลข SE-D-0016 ข้อกำหนดมาตรฐาน อาชีวการใช้งาน และและรายละเอียดการนำไปใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

5.2.9 หน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA นำเรื่องเสนออนุมัติต่อคณะกรรมการความปลอดภัยของบริษัท หรือ คณะกรรมการอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณาอนุมัติให้มีการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลนั้นๆ โดยให้อีเมลหลักการเลือกตามเกณฑ์ข้อ 5.1

5.2.10 เมื่อได้รับการอนุมัติจากคณะกรรมการความปลอดภัยของบริษัท หรือคณะกรรมการอื่นๆที่เกี่ยวข้อง แล้ว ให้นำหน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA แจ้งความจำนงค์ต้องการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ตาม Flow อ้างอิงตาม SE-SF-G-0006 ไปยังหน่วยงาน SCG-SHE Operations

5.3 กระบวนการร้องขอ Special PPE

5.3.1 ผู้ที่มีความประสงค์ขอใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (User) แจ้งความต้องการ Special PPE มาถึง หน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA

5.3.2 หน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA จัดหา PPE ตามที่ User ต้องการ โดยเทียบ Spec และมาตรฐานตาม SE-D-0016

5.3.3 หน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA คิดค่าใช้จ่าย Vendor นำอุปกรณ์ PPE มาทดสอบและทดลองใช้งาน จนแน่ใจว่า User พึงพอใจและผ่านการทดสอบ ตามมาตรฐานหมายเลข SE-D-0016 ข้อกำหนดมาตรฐาน อาชีวการใช้งาน และและรายละเอียดการนำไปใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

5.3.4 หน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA นำเรื่องเสนออนุมัติต่อคณะกรรมการความปลอดภัยของบริษัท TMMAหรือ คณะกรรมการอื่นๆที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณาอนุมัติให้มีการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลนั้นๆ โดยให้อีเมลหลักการเลือกตามเกณฑ์ข้อ 5.1

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	วันที่	: 15 Aug 2023
	หน้า	: 9/29

5.1.5 มีน้ำหนักเบา และสวมใส่สบาย เนื่องจากอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลต้องสวมใส่เข้าไปยังอวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งหรือหลายส่วนของร่างกาย ถ้าน้ำหนักเบาและสวมใส่สบาย ก็จะทำให้ผู้ใช้งานไม่เกิดความรำคาญ มีความเต็มใจที่จะสวมใส่อยู่ได้เป็นเวลานาน และมีความรู้สึกไม่ขัดขวางต่อการทำงาน

5.1.6 ใช้งานไม่ยุ่งยาก โดยจะทำให้ไม่ต้องใช้เวลาในการฝึกอบรม หรือฝึกปฏิบัติให้กับผู้ใช้งานซึ่งสามารถเรียนรู้วิธีการใช้ได้อย่างรวดเร็ว ซึ่งทำให้เกิดความพึงพอใจในการใช้อุปกรณ์ป้องกันนั้น

5.1.7 บำรุงรักษาง่าย เพื่อให้มีอายุการใช้งานที่ยาวนานและคงประสิทธิภาพในการป้องกันเอาไว้ การบำรุงรักษาควรกระทำได้ง่ายไม่ยุ่งยาก เพื่อให้ผู้ใช้งานหรือผู้ที่รับผิดชอบในการบำรุงรักษาให้ความสนใจในการบำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอ

5.1.8 ทนทาน หายละไฉง่าย ทำด้วยวัสดุที่ทนทานมีอายุการใช้งานที่ยาวนานและเมื่อมีชิ้นส่วนหรืออุปกรณ์ประกอบชำรุดหรือหมดอายุ สามารถหาอะไหล่มาเปลี่ยนได้ง่าย

5.2 กระบวนการร้องขอ Common PPE

5.2.1 ผู้ที่มีความประสงค์ขอใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (User) สามารถทำการเบิกในระบบเบิกจ่ายของ เอสซีจี เคมิคอลส์ (Root) ของบริษัทได้ และบันทึกการเบิกจ่าย ตาม คำร้องผ่าน แบบฟอร์ม SE-F-0032

5.2.2 ถ้ามีใบรายการเบิกของ ระบบเบิกจ่ายของ เอสซีจี เคมิคอลส์ (Root) (4-shop) อยู่แล้วและไม่มีการเปลี่ยนแปลง Spec สามารถเบิกใช้งานได้เลย

5.2.3 ให้ผู้เบิกตรวจสอบความถูกต้องและสภาพของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เรียบร้อยก่อนนำอุปกรณ์ออกไปใช้งานและเซ็นการเบิกผ่านแบบฟอร์ม SE-F-0032 เก็บในแฟ้มของหน่วยงานตนเอง

5.2.4 การเบิกอุปกรณ์ป้องกันอันตรายเพื่อทดแทนของเก่าที่ชำรุด ให้นำซากที่ชำรุดมาแสดงต่อผู้จ่ายของหน่วยงานความปลอดภัยทุกครั้ง หรือ ผู้บังคับบัญชา ก่อนนำไปกำจัด

5.2.5 กรณีสูญหายจะต้องการเบิกใหม่เพื่อทดแทนของเดิม ผู้เซ็นอนุมัติจะต้องเป็นระดับจัดการหรือสูงกว่าขึ้นไปในหน่วยงานนั้นๆ

5.2.6 แต่ได้มีการเปลี่ยนแปลง Spec อยู่นอกเหนือจากที่มีอยู่ในระบบเบิกจ่ายของ เอสซีจี เคมิคอลส์ ให้นำเสนอความต้องการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลนั้นๆ ผ่านหน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข : SE-P-0020-005 ฉบับที่ : 1 แก้ไขครั้งที่ : 5
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	วันที่ : 15 Aug 2023 หน้า : 12/29

ขั้นตอน การ เบิก-จ่าย แวนสายตานริภัย - ANUSORN BESTSAFE CO.,LTD.



INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข : SE-P-0020-005 ฉบับที่ : 1 แก้ไขครั้งที่ : 5
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	วันที่ : 15 Aug 2023 หน้า : 11/29

5.3.5 เมื่อได้รับการอนุมัติจากคณะกรรมการความปลอดภัยของบริษัท TMMA หรือคณะกรรมการอื่นๆที่เกี่ยวข้อง แล้ว ให้หน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA แจ้งความจำนงค์ต้องการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตราย โดยเป็น PR พร้อมแนบ เป็นบันทึกภายใน Memo อนุมัติโดย ผู้จัดการส่วน ไปยังหน่วยงานจัดซื้อจัดหา และ สำนัก SCG-SHE Operations เพื่อให้ทราบ

5.3.6 หน่วยงานจัดซื้อจัดหา เอสซีจี เคมิคอลส์ ต้องจัดซื้ออุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ที่ได้มาตรฐานตามข้อกำหนด หรือตามบันทึกภายในจาก หน่วยงานความปลอดภัยของบริษัท TMMA

5.3.7 กรณีที่ต้องการ special ที่ใช้เฉพาะ TMMA ให้มีการแจ้งไปยัง หน่วยงานจัดซื้อจัดหา TMMA และ หน่วยงานความปลอดภัย TMMA บันทึกใน PPE Matrix

กรณี เบิก-จ่าย แวนสายตานริภัย

เงื่อนไขในการขอเบิกใช้งานแวนสายตานริภัย

- 1) เป็นพนักงานและ/หรือพนักงานสัญญาจ้างที่มีปัญหาในเรื่องสายตา ได้แก่ สายตาสั้น สายตายาว สายตาเอียง ซึ่งทำงานประจำในพื้นที่การผลิต หรือพื้นที่อื่นๆ ที่มีความเสี่ยง จาก การสัมผัสสารเคมี และ/หรือ เศษวัสดุ กระเด็นเข้าตา ในระหว่างที่มีการปฏิบัติงาน ทั้งนี้ให้ขึ้นอยู่กับดุลพินิจของผู้บังคับบัญชา
- 2) ปัญหาทางสายตาที่พบ ได้แก่ มีสายตาสั้น และ/หรือ สายตายาว และ/หรือสายตาเอียง ในหน่วยค่าสายตา 1 ไดออปเตอร์ (+/-100) ขึ้นไป
- 3) แวนสายตานริภัยมีอายุการใช้งาน 2 ปี หากพนักงานทำหายหรือทำชำรุดก่อนกำหนด พนักงานต้องเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อใหม่เองทั้งหมด สำหรับกรณีขออนุมัติสั่งซื้อแวนสายตานริภัยใหม่ กระทำได้เมื่อใช้ครบ 2 ปี (สามารถตรวจสอบประวัติได้ที่ หน่วยงานความปลอดภัย)
- 4) ในกรณีที่แวนสายตานริภัยสูญหาย พนักงานและ/หรือพนักงานสัญญาจ้าง ต้องเป็นผู้ออกค่าใช้จ่ายเอง
- 5) พนักงานและ/หรือพนักงานสัญญาจ้าง จะต้องคัดแวนสายตานริภัย กับร้านที่ทำสัญญากับบริษัท (Contract list) โดยทั้งกรอบแวนและเลนส์ที่ใช้ ต้องเป็นรุ่นที่บริษัทกำหนด เท่านั้น
- 6) ผู้พิจารณาอนุมัติการเบิกใช้งานแวนสายตานริภัย เป็นระดับผู้จัดการส่วนขึ้นไปโดยอำนาจการพิจารณาอนุมัติ ให้เป็นไปตามอำนาจการดำเนินการอนุมัติของแต่ละบริษัท

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
	วันที่	: 15 Aug 2023
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	หน้า	: 14/29

กรณี ใช้แว่นตานิรภัยเลนส์สีดำ

ให้อ้างอิงตาม เอกสารหมายเลข SE-P-0016 กฎความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Manual)

กรณี เบิก-จ่าย ชุดปฏิบัติงาน (Flash Fire Suit)

ให้อ้างอิงตาม เอกสารหมายเลข SE-P-0019 หลักเกณฑ์การบริหารจัดการชุดปฏิบัติงาน (Flash Fire Suit)

5.4 กระบวนการการนำเข้าเปลี่ยนแปลง ทบทวน อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล

5.4.1 หลังจากหน่วยงานความปลอดภัยบริษัท TMMA ขึ้นเสนอต่อที่ประชุม SCG-SHE Operations ตาม Flow ที่กำหนด

5.4.2 หน่วยงานความปลอดภัยระดับธุรกิจ พิจารณาจัดหาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยให้สอดคล้องตามข้อ 5.1 ข้อกำหนดคุณลักษณะของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และ SD-SF-D-0007 ข้อกำหนดคุณลักษณะของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE Specification)

5.4.3 กรณีพนักงานและคู่ธุรกิจประจำมีความประสงค์ใช้งานอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลนอกเหนือจากชื่อ/รุ่น/ประเภทที่บริษัทได้จัดหาไว้จะต้องผ่านการพิจารณาตาม ข้อ 5.1 จากเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยประจำบริษัท โดยจะส่งกรอกข้อมูลลงใน SD-SF-F-0019 แบบฟอร์มข้อมูลข้อกำหนดตามมาตรฐานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและการนำไปใช้งานจาก Vendor (Vendor request form) พร้อมแนบผล SD-SF-F-0018 แบบฟอร์ม ประเมินผลการทดลองใช้งานเบื้องต้นจากระดับบริษัท เพื่อและทดลองสวมใส่ ไม่น้อยกว่า 7 วันเมื่อผลการทดลองใช้งานผ่านเกณฑ์ 70% ความพึงพอใจ ให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยประจำบริษัท จะต้องจัดให้มีการพิจารณารูปแบบการนำเข้า

5.4.4 กรณีพิจารณาใช้เฉพาะภายในบริษัท สามารถประสานงานหน่วยงาน PMM ผ่านหน่วยงานความปลอดภัยระดับธุรกิจ เพื่อเข้าสู่กระบวนการดำเนินการตามขั้นตอนของจัดซื้อจัดหา

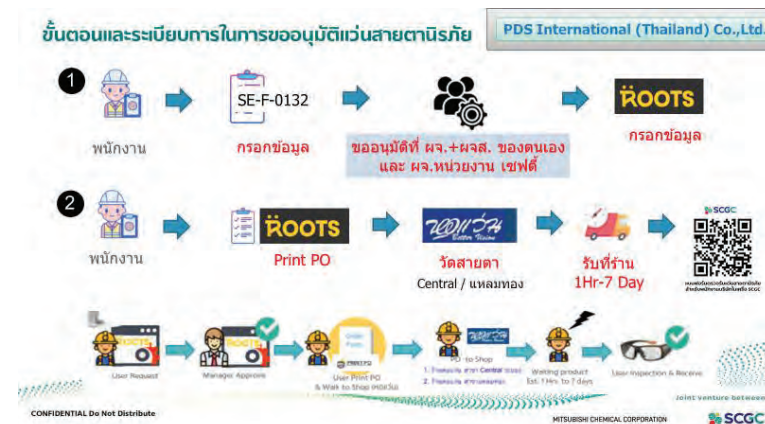
5.4.5 กรณีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ประจำบริษัทต้องการให้ใช้กับทุกบริษัทในเอสซีจี เคมิคอลส์ ต้องเข้าเสนอเข้าพิจารณาผ่านคณะกรรมการจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลระดับธุรกิจ

5.4.5.1 หากคณะกรรมการจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลระดับธุรกิจเห็นชอบในหลักการให้ดำเนินการดังนี้

5.4.5.1.1 กรณีอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล โดยทั่วไป (General PPE) จะต้องประสานงานจัดส่งตัวอย่างอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลไปบริษัทในเอสซีจี เคมิคอลส์ ให้ครอบคลุม

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
	วันที่	: 15 Aug 2023
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	หน้า	: 13/29

ขั้นตอน การ เบิก-จ่าย แว่นสายตานิรภัย - PDS International (Thailand) Co.,Ltd.



แบบฟอร์ม การกรอกขอเบิกจ่าย ตาม SE-F-0132

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	วันที่	: 15 Aug 2023
	หน้า	: 16/29

5.6 ข้อกำหนดในการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ถูกนำมาใช้เพื่อป้องกันอันตรายจากการปฏิบัติงานจะต้องได้รับการรับรองตามมาตรฐานอุตสาหกรรมหรือมาตรฐานที่ได้รับการยอมรับในระดับสากลและต้องเลือกใช้ตามตารางแสดงรายละเอียดประเภทข้อมูลอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ทางปฏิบัติงานต้องเลือกใช้ให้เหมาะสมกับสภาพอันตรายของงานนั้นๆ หรือ PPE Matrix ที่บริษัท TMMA กำหนด นอกจากนี้ผู้ใช้ต้องเลือกใช้ให้สอดคล้องกับลักษณะของอันตราย โดยอ้างอิงมาตรฐานที่ได้กำหนดขึ้นในตาราง

การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ตามประเภท สารเคมี และ กิจกรรมของ บริษัท

- 1. การเลือกใช้ PPE ตามประเภทของกิจกรรม SE-D-0015 และ SE-D-0017
- 2. การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ที่ต้องสัมผัสกับความเสี่ยง ประเภท สารเคมี ความร้อน ไฟฟ้า สามารถใช้ SE-D-0017 เป็นแนวทางในการเลือกใช้ได้
- 3. การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเกี่ยวกับงานทางด้าน Operation ให้เป็นไปตามความเสี่ยงในแต่ละงานที่เกี่ยวข้อง (ตามที่ work instruction กำหนดไว้)

5.8 วิธีการบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

5.8.1 วิธีการบำรุงรักษาหมวกนิรภัย ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้

- ไม่เก็บหมวกไว้ในที่ที่โดนแดด
- ล้างหมวกให้สะอาดด้วยน้ำสบู่หรือน้ำอุ่นอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง
- ไม่ทำสีหรือनावาสุดอื่นมาติดที่หมวก
- ไม่ใช้หมวกที่มีลักษณะแตกฉกฉกร้าว หรือ รongในหมวกฉีกขาด
- ไม่ตรวจสอบได้ดังต่อไปนี้ เช่น ซองบุหรื าวในหมวกซึ่งอาจจะมีผลกระทบต่อสมรรถภาพในการรับแรงกดหรือการกระแทกของหมวกได้ นอกจากนี้ภายในหมวกจะต้องไม่มีของแข็ง เช่น ลวด หรือตะปู ซึ่งอาจเป็นอันตรายต่อหนังศีรษะ

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	วันที่	: 15 Aug 2023
	หน้า	: 15/29

หน่วยงานที่มีการใช้งาน จำนวนกลุ่มการทดสอบคิดเป็น 15-30 % ของกลุ่มประชากรในหน่วยงานทั้งหมด โดยมีระยะเวลาทดสอบไม่น้อยกว่า 7 วัน

- 5.4.5.1.2 กรณีอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล สำหรับใช้งานในกรณีเฉพาะ (Specific PPE) ให้ดำเนินการตามข้อ 5.4.6.1
- 5.4.5.1.3 ชุดทnไฟให้ใช้การบริหารจัดการรูปแบบเดียวกับอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลโดยทั่วไป (General PPE)

- 5.4.5.2 ผลการพิจารณาจากคณะทำงานฯ ผ่านความเห็นชอบ หรือการทดสอบผ่านเกณฑ์ 70% ความพึงพอใจ ให้หน่วยงานความปลอดภัยระดับธุรกิจ ทบทวน SD-SF-D-0007 คุณสมบัติของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และสื่อสารให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และประสานงานหน่วยงาน PMMและ Roots ให้เพิ่มอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลตามมติที่ประชุม

- 5.4.6 หน่วยงาน PMM จะต้องทบทวนอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ที่ไม่มีการเบิกจ่ายผ่านระบบในรอบระยะเวลา 1 ปี และกรณีมีการเทียบเคียงสินค้าอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้เป็นทางเลือก (Alternative Source) ให้ประสานงานกับหน่วยงานความปลอดภัยระดับธุรกิจ เพื่อทบทวนอีหื้อ /รุ่น/ประเภท ให้สอดคล้องตามข้อ 5.1 ข้อกำหนดคุณสมบัติของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล และ SD-SF-D-0007 ข้อกำหนดคุณสมบัติของอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE Specification)

5.5 กระบวนการฝึกอบรมเกี่ยวกับการเลือกใช้และการบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

บริษัทต้องจัดให้มีการอบรมหลักการใช้และการดูแลรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับผู้ปฏิบัติงานทุกคน โดยเนื้อหาการอบรมนี้สามารถนำไปเป็นส่วนหนึ่งของหลักสูตรอบรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ทางบริษัทได้จัดขึ้น ได้ตามความเหมาะสม เช่น หลักสูตร Safety Orientation, Basic chemical & Industrial hygiene เป็นต้น

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
	วันที่	: 15 Aug 2023
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	หน้า	: 18/29

5.8.6 วิธีการบำรุงรักษาถุงมือ ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้

- ☛ ทำความสะอาดทุกครั้งหลังการใช้งาน ถ้ามีคราบสารละลายหรือคราบน้ำมันต้องล้างออกให้หมด เพราะผิวหนังถุงมืออาจถูกกัดจนเสื่อมคุณภาพ
- ☛ ทำความสะอาดโดยใช้น้ำสบู่
- ☛ ถ้าถุงมือเกิดรอยร้าวหรือฉีกขาดไม่ควรนำไปใช้ โดยเฉพาะถุงมือกันสารเคมี
- ☛ ไม่เก็บถุงมือไว้ในที่ที่ร้อนจัด และไม่ควรรีใช้ของหนักกับหรือพับ เพราะจะทำให้ถุงมือผิดรูปไป

5.8.7 วิธีการบำรุงรักษารองเท้าบู๊ต ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้

- ☛ การทำความสะอาด ควรทำทุกวันหลังจากใช้งานแล้ว โดยการปิดและเช็ดฝุ่นหรือสิ่งสกปรกที่ติดอยู่ทั้งด้านนอกและด้านในด้วยผ้าชุบน้ำหมาด ๆ หลังจากทำความสะอาด ควรนำรองเท้าไปตากแดดให้แห้ง
- ☛ ควรใช้แปรงของส่วนบุคคล
- ☛ ไม่ควรใส่รองเท้าบู๊ตชนิดหัวโลหะลงไปยืนน้ำ
- ☛ รองเท้าป้องกันความร้อนที่ทำด้วยอะลูมิเนียมต้องทำความสะอาดตามคำแนะนำของผู้ผลิต
- ☛ รองเท้ายางที่จำเป็นต้องสลับเปลี่ยนกันใช้งาน ต้องทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรคเมื่อใช้เสร็จทุกครั้ง

5.8.8 วิธีการบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้

- ☛ ถ้าเป็นหน้ากากกรองสารเคมี ถอดเอาตัวกรองหรือกล่องบรรจุสารออกจากตัวหน้ากาก
- ☛ ล้างตัวหน้ากากด้วยน้ำอุ่นและสบู่อ่อนๆ อาจใช้แปรงนุ่มๆ ขัดถูตรงที่สกปรกมากๆ ได้
- ☛ นำไปจุ่มเพื่อฆ่าเชื้อโรคด้วยสารละลายไฮโปคลอไรต์ (50 ppm ของคลอรีน) เป็นเวลา 2 นาที (ถ้าใช้เวลานานจะทำให้ยางเสื่อมคุณภาพลงไปได้ร้อยละ ๑๐)
- ☛ ล้างด้วยน้ำอุ่นที่สะอาดจนแน่ใจว่าสารละลายไฮโปคลอไรต์ถูกล้างออกจนหมดเพราะสารละลายมีฤทธิ์กัดกร่อนโลหะที่ใช้เป็นส่วนมากของหน้ากากได้
- ☛ ปลดข้อรัดไว้ให้แห้งเองในบริเวณที่สะอาด
- ☛ การทำความสะอาดชิ้นส่วนอื่น ๆ ของหน้ากากควรทำตามคำแนะนำของบริษัทผู้ผลิต
- ☛ สำหรับวัสดุกรอง คัดกรอง และกล่องบรรจุสารที่หมดอายุ การใช้งานให้เปลี่ยนใหม่ โดยสังเกตจากความรู้สึกลึกซึ้ง เพราะมีการอุดตันของฝุ่นที่มีวัสดุกรอง หรือได้กลิ่นก๊าซหรือไอระเหยเนื่องจากวัสดุดูดซับสารเคมีหมดอายุ

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
	วันที่	: 15 Aug 2023
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	หน้า	: 17/29

5.8.2 วิธีการบำรุงรักษาที่อุดหู (Ear Plug) ที่ครอบหู (Ear Muff) ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้

- ☛ ให้ทำความสะอาดทุกครั้งหลังจากใช้งานแล้ว โดยใช้น้ำอุ่นหรือน้ำสบู่อ่อน ๆ แล้วล้างออกด้วยน้ำ
- ☛ เมื่อทำความสะอาดแล้วให้เก็บไว้ในกล่องที่สะอาดไม่เก็บไว้ในที่มีอุณหภูมิสูง
- ☛ ควรใช้เป็นของส่วนบุคคล ไม่ใช้ร่วมกันกับผู้อื่น

5.8.3 วิธีการบำรุงรักษาที่ครอบหู (Ear Muff) ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้

- ☛ ควรทำความสะอาดทั่วไปทุกวันหลังจากใช้งาน โดยการปิดฝุ่นหรือสิ่งสกปรกที่ติดอยู่ด้วยผ้าชุบน้ำหมาด ๆ
- ☛ ควรล้าง และทำความสะอาดวัสดุรูปถ้วย และสายคาดศีรษะ (ถ้ามี) ด้วยน้ำสบู่อ่อน และน้ำอุ่น แล้วล้างด้วยน้ำสะอาด ทำอย่างน้อยสัปดาห์ละครั้ง
- ☛ วัสดุป้องกันเสียงชั้นในที่เป็นฟองน้ำให้ออกออกมาล้างและทำความสะอาดด้วยน้ำอุ่นหรือน้ำสบู่อ่อน แล้วล้างด้วยน้ำสะอาด และบีบน้ำออก ดากให้แห้งแล้วประกอบเข้าที่เดิม
- ☛ หากวัสดุป้องกันเสียงชั้นใน (วัสดุป้องกันเสียง) รั่ว มีการชำรุดฉีกขาดให้เปลี่ยนชิ้นส่วนนั้นใหม่แต่ถ้าวัสดุรูปถ้วยมีการแตกหรือร้าวเกิดขึ้น ต้องเปลี่ยนอุปกรณ์ครอบหูใหม่ทั้งอัน
- ☛ เก็บอุปกรณ์ที่ครอบหูไว้ในที่ ที่สะอาดปราศจากฝุ่น พร้อมทั้งจะใช้งานได้ตลอดไป
- ☛ ควรใช้เป็นของส่วนบุคคล ถ้าใช้เป็นส่วนรวมควรทำความสะอาดและฆ่าเชื้อโรคทุกครั้งหลังจากใช้งานก่อนเปลี่ยนให้ผู้อื่นใช้

5.8.4 วิธีการบำรุงรักษาแว่นกันแดด/ครอบตา/แว่นกันแดด/แว่นกันแดดสำหรับงานเชื่อม ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้

- ☛ ควรทำความสะอาดหลังใช้ทุกครั้ง
- ☛ ทำความสะอาดโดยการล้างด้วยน้ำสบู่แล้วล้างออกด้วยน้ำสะอาด
- ☛ เก็บในที่ ที่สะอาดปราศจากฝุ่น พร้อมทั้งจะนำไปใช้งานต่อ
- ☛ ควรใช้เป็นของส่วนบุคคล

5.8.5 วิธีการบำรุงรักษาชุดกันสารเคมี/เสื้อสำหรับงานเชื่อม/ชุดป้องกันความร้อน ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้

- ☛ ทำความสะอาดทุกครั้งหลังใช้งาน
- ☛ การเช็ด ซักล้าง ทำความสะอาดนั้น ให้ทำตามคำแนะนำของบริษัทผู้ผลิตเพราะชุดป้องกัน บางอย่าง เช่น ชุดป้องกันความร้อนที่ทำด้วยอะลูมิเนียมต้องทำความสะอาดด้วยสารเคมี บางประเภท
- ☛ เก็บในบริเวณที่เหมาะสม เช่น อุณหภูมิพอเหมาะ ปราศจากฝุ่นและสารเคมีรบกวน

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
	วันที่	: 15 Aug 2023
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	หน้า	: 20/29

หมายเหตุ : คลังกองสารเคมีที่นำมาใช้งาน ควรมีการระบุวันที่ที่เริ่มใช้งาน ซึ่งโดยปกติได้กองสารเคมีจะมีอายุการใช้งานไม่เกิน 6 เดือน หลังจากที่มีการแกะ Seal ดังนั้นผู้ปฏิบัติงานควรรู้วันที่เริ่มใช้งานคลังกองสารเคมีนั้นๆ หรือ แบ่งตามลักษณะการใช้งาน ตามหมายเลขเอกสาร SE-D-0016

- (2) อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจชนิดส่งอากาศเข้าช่วยหายใจ (Air Supply Respirator) ที่ใช้งานอยู่ประจำควรตรวจสอบก่อนและหลังใช้งานแต่ละครั้ง
- ถ้าเป็นชนิดหน้ากากปิดคลุมช่องทางเดินหายใจให้ตรวจสอบเช่นเดียวกับ การตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจชนิดกรองอากาศ
 - ถ้าเป็นชนิดถุงครอบศีรษะ หมวกคลุมศีรษะ เสื้อ หรือชุดสวมทั้งตัวให้ตรวจสอบดังนี้
 - o ชนิดถุงครอบศีรษะ เสื้อ หรือชุดสวมทั้งตัวให้ตรวจสอบรอยร้าวของตะเข็บ รอยขาด รูรั่วของวัสดุ
 - o ชนิดหมวกคลุมศีรษะ และหากใช้เป็นหมวกนิรภัยให้ตรวจสอบสภาพหมวกทั่วไปและเน้นชุดรองในหมวก
 - ตรวจสอบรอยแตก ร้าว หรือรอยขีดข่วนขัดขวางการมองของกระบังหน้า
 - ถุงคลุม และเสื้อคลุมที่ใช้สำหรับงานขัดผิวโลหะ ต้องตรวจสอบจากกันหน้าให้ถูกต้องกับการใช้งาน

5.9.2 อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง

- ตรวจสอบตัวเข็มขัดว่ามีกรีก ปรี และขาดหรือไม่ และตรวจสอบตะเข็บยึดว่าขาดหรือไม่ ถ้าเกิดการชำรุดไม่ควรนำมาใช้งานตรวจสอบดูระบบล็อกของตัวเข็มขัด เช็คนิรภัย และสายช่วยชีวิตว่าแน่นหนาดีหรือไม่
- ตรวจสอบเช็คนิรภัยและสายช่วยชีวิตว่ามีกรีกขาดของเชือกและสลิงหรือไม่
- สายช่วยชีวิตต้องยึดติดแน่นอย่างมั่นคงกับโครงสร้างของอาคาร
- ตรวจสอบ D-Rings ของเข็มขัดนิรภัยว่ามีกรีกหรือร้าวหรือไม่
- ระวังไม่ให้เช็คนิรภัยหรือสายช่วยชีวิตที่หาคือเชือกมะนิลา และไนลอนสัมผัสหรือแขวนมันเพราะจะทำให้ประสิทธิภาพในการป้องกันลดลง
- เข็มขัดนิรภัย เช็คนิรภัย และสายช่วยชีวิตต้องได้รับการทดสอบตามกำหนดเวลา
- ทำความสะอาดและบำรุงรักษาอยู่เสมอ

5.10 การสังกัด

การกักขังอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่อยู่ในสภาพที่ไม่พร้อมใช้งาน เช่น หมวกอาชุ ชำรุดจนอยู่ในสภาพที่ไม่สามารถซ่อมแซมได้ หรืออยู่ในสภาพที่ไม่สามารถป้องกันความเสี่ยงต่างๆที่จะเกิดขึ้นได้ ให้ผู้ใช้งานทำเรื่องส่งกำจัด

INTERNAL บริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
	วันที่	: 15 Aug 2023
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	หน้า	: 19/29

- นำไปเก็บไว้ในถุงพลาสติกปิดมิดชิด อยู่ในที่เก็บเฉพาะที่สะอาดปราศจากฝุ่นและสิ่งที่เป็นเปื้อน พร้อมทั้งจะใช้งานได้ต่อไป
- 5.8.9 วิธีการบำรุงรักษาชุดสายรัดลำตัว (Full body Safety Harness) ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้
 - การทำความสะอาดทั่วไป ควรทำทุกวันหรือทุกครั้งหลังจากใช้งานโดยการปิด เช็ดฝุ่นหรือสิ่ง สกปรกที่ติดอยู่ด้วยผ้าชุบน้ำหมาด ๆ
 - การล้างทำความสะอาด ควรทำเดือนละครั้ง เมื่อมีการ ใช้งานทุกวันหรือทำเมื่อเกิดความ สกปรกมาก ๆ ให้ล้างด้วยน้ำอุ่นกับสบู่ ล้างให้สะอาดแล้วตากให้แห้งเก็บไว้พร้อมที่จะใช้งาน

5.9 วิธีการตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

5.9.1 อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจแต่ละประเภทมีรายละเอียดของการตรวจสอบ ดังนี้

- (1) อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจชนิดกรองอากาศที่ใช้งานอยู่ประจำควรตรวจสอบก่อนและหลังใช้งานแต่ละครั้ง ดังนี้
- ตรวจสอบตัวหน้ากาก เพื่อค้นหาความสกปรกที่เกิดขึ้นมาก ๆ รอยแตก ปรี รู หรือรูปร่างที่บิดเบี้ยวไป เนื่องจากการเก็บไม่ถูกต้อง ลักษณะของตัวหน้ากากที่ไม่ยืดหยุ่น รอยแตก ร้าว รอยขีดข่วนของเลนส์ ของหน้ากากแบบเต็มหน้า รอยแตก ร้าวหรือหักของที่ยึดอุปกรณ์การกรองอากาศ
 - ตรวจสอบสายรัดหรือสายคาดศีรษะ เพื่อค้นหาการขาด การหมดสภาพ การยืดหยุ่น การแตกหัก หรือการไม่ทำงานของหัวเข็มขัดยึดสาย
 - ตรวจสอบลิ้นหายใจออก ให้ทำการเปิดที่คลุมออกเพื่อดูสิ่งแปลกปลอม
 - การตรวจสอบอุปกรณ์การกรองอากาศ เพื่อค้นหาคลังกรอง กล่องบรรจุสารกรอง หรือแผ่นกรองใช้ถูกต้องกับอันตรายที่จะป้องกันหรือไม่ การประกอบไม่ถูกต้อง การต่อมีกร้าว แผ่นกรองไม่มีรอยร้าวหรือพับอง การหมดอายุของคลังกรองหรือกล่องบรรจุสารกรอง การแตกหรือบวมที่ด้านนอกของตัวคลังหรือกล่อง
 - การตรวจสอบอุปกรณ์ที่มีท่ออากาศหายใจ เพื่อค้นหาการแตก ร้าวที่ปลายท่อ การรั่วของท่ออากาศ
 - การตรวจสอบสายรัดกล่องบรรจุสารของหน้ากากกรองก๊าซ เพื่อตรวจสอบการชำรุดของที่ยึดกล่องบรรจุสาร และสายรัดที่ยึดติดเข้ากับตัว

INTERNALบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	วันที่	: 15 Aug 2023
	หน้า	: 22/29

7. เอกสารแนบท้าย (Appendix (if any))

Appendix A	กระบวนการจัดการอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE management Workflow)
Appendix B	PPE Matrix
Appendix C	การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามประเภทของกิจกรรม
Appendix D	ข้อกำหนดมาตรฐาน อายุการใช้งาน และระยะระยะเวลาการนำไปใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)

INTERNALบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)	วันที่	: 15 Aug 2023
	หน้า	: 21/29

ตามที่ระบุไว้ตามแนวทางในการกำจัดของเสียของระเบียบการของแต่ละบริษัท และให้จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานมาเปลี่ยนเพื่อใช้งานในทันที ซึ่งจะอนุญาตให้สามารถปฏิบัติงานต่อไปได้

5.11 ระยะเวลาใช้งาน / การเปลี่ยน

อายุการใช้งาน PPE อ้างอิงตามเอกสารหมายเลข SE-D-0016

6. เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- SE-P-0019 หลักเกณฑ์การบริหารจัดการชุดปฏิบัติงาน (Flash Fire Suit)
- SE-D-0015 การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามประเภทของกิจกรรม
- SE-D-0016 ข้อกำหนดมาตรฐานอายุการใช้งานและระยะระยะเวลาการนำไปใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)
- SE-D-0017 การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามประเภทของสารเคมีและความเสี่ยง PPE
- SE-F-0030 แบบฟอร์มขอตัดชุดกัน Flash Fire สำหรับพนักงานใหม่
- SE-F-0032 แบบฟอร์มใบเบิกอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- SE-F-0034 แบบฟอร์มขออนุญาตใช้แวนดานิรภัยเลนส์สีดำ
- SE-F-0052 แบบรายงานผลการทดลองใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

INTERNALบริษัท ไทย เอ็มเอ็มเอ จำกัด	เอกสารหมายเลข	: SE-P-0020-005
	ฉบับที่	: 1
	แก้ไขครั้งที่	: 5
	วันที่	: 15 Aug 2023
การบริหารจัดการอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protective Equipment Management)		หน้า : 29/29

8. ประวัติการแก้ไข (Revision History)

วันที่แก้ไข (Date Revised)	สิ่งที่แก้ไข (Changes made)	แก้ไขโดย (Revised by)	อนุมัติโดย (Approved by)
11 Oct 2020	เพิ่มข้อมูล มาตรฐานของ SCG เพิ่มขั้นตอน การขอตัดแว่นตา นิรภัย	Petwilai.	Chokchai
01 Aug 2023	อัปเดตรายละเอียด ตาม SD-SF-G-0006 อัปเดต เอกสารที่เกี่ยวข้อง อัปเดต รายละเอียด Flow การตัดแว่นตา อัปเดตนิยาม และ Responsibility	Petwilai.	Chokchai

ภาคผนวก ข-40

แผนการบำรุงรักษาอุปกรณ์/เครื่องจักร และอุปกรณ์ความปลอดภัย
(Preventive Maintenance Programme)

INSTRUMENT CALIBRATION PLAN MMA

สำเนาเรียน - QMR. ผจส. ช่อมบำรุง - ผจส. ผลิต
- ผจผ. วางแผนซ่อมบำรุง - ผจผ. ผลิต

EQUIPMENT NO.	PLANT	INTERVAL (Month)	2025											
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
DO	TMMA1	3		20			20			20			20	
PH	TMMA1	3		20			20			20			20	
Conduct	TMMA1	3		20			20			20			20	
GC	TMMA1	2		25		25		26		24		23		26
O2 Panamenetic	TMMA1	1	24	26	26	25	24	25	23	22	21	23	21	20
O2 Zicronia	TMMA1	S/D												
CEMS	TMMA1	1	8	8	7	9	7	6	5	6	4	3	5	3
Opacity	TMMA1	1	8	8	7	9	7	6	5	6	4	3	5	3
COD	TMMA1	1	4	6	5	5	4	4	3	2	4	1	1	3
Gas detector	TMMA1	3		7			5			3			1	
DO	TMMA2	3			10			8			7			6
PH	TMMA2	3			9			7			6			5
Conduct	TMMA2	3			9			7			6			5
GC	TMMA2	2	26		26		26		26		26		26	
O2 Panamenetic	TMMA2	1	24	26	26	25	24	25	23	22	21	23	21	20
O2 Zicronia	TMMA2	S/D												
CEMS	TMMA2	1	8	8	7	9	7	6	5	6	4	3	5	3
Opacity	TMMA2	1	8	8	7	9	7	6	5	6	4	3	5	3
COD	TMMA2	1	4	6	5	5	4	4	3	2	4	1	1	3
Gas detector cosmos	TMMA2	3		7			5			4			3	