

ภาคผนวก ข-22

ปริมาณรถผ่านเข้า-ออก โรงงาน

ปริมาณรถเข้า-ออกบริษัท

ไทยโพลีเอทีลีน จำกัด

เดือนมกราคม – มิถุนายน 2568



INTERNAL Do not distribute

ปริมาณรถเข้า-ออก บริษัทไทยโพลีเอทีลีน TPE Site 1

ประเภทรถ	มกราคม	กุมภาพันธ์	มีนาคม	เมษายน	พฤษภาคม	มิถุนายน
รับสินค้า	469	270	578	312	436	387
ย้ายสินค้า	2205	1568	2360	2075	1656	2630
ส่งพัสดุ	214	161	258	288	244	233

INTERNAL Do not distribute

Page | 2



ภาคผนวก ข-23

ประกาศ เรื่อง ควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม
และท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด



ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ที่ ๒๙ /๒๕๕๗

เรื่อง การควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

โดยที่ปัจจุบันสภาพการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด มีปริมาณยานพาหนะเพิ่มขึ้นเป็นลำดับตามการขยายตัวของโรงงานอุตสาหกรรม การเกิดอุบัติเหตุทางการจราจร ซึ่งเมื่อเกิดขึ้นแล้วสร้างความเสียหายต่อชีวิต ทรัพย์สิน สิ่งแวดล้อม และก่อให้เกิดปัญหาด้านการจราจรในพื้นที่ดังกล่าว การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย จึงต้องกำหนดมาตรการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรม และท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดเพื่อป้องกันและลดผลกระทบโดยรวมที่อาจเกิดขึ้นในอนาคตต่อไป

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๙ (๒) แห่งพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. ๒๕๒๒ และมาตรา ๑๐ (๔) แห่งพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. ๒๕๒๒ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติม โดยพระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (ฉบับที่ ๔) พ.ศ. ๒๕๕๐ ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย จึงต้องกำหนดมาตรการการควบคุมการจราจรในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรม พื้นที่มาบตาพุดไว้ ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ ในประกาศนี้

“กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด” หมายความว่า เขตพื้นที่ ที่อยู่ในความรับผิดชอบของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด นิคมอุตสาหกรรมผาแดง นิคมอุตสาหกรรมเหมราชตะวันออก (มาบตาพุด) นิคมอุตสาหกรรมเอเชีย นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล และท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด

“ยานพาหนะ” หมายความว่า รถยนต์ทุกชนิด รวมถึงรถจักรยานยนต์

“ใบอนุญาตขับขี่” หมายความว่า ใบอนุญาตขับรถตามกฎหมายว่าด้วยรถยนต์ ใบอนุญาตสำหรับคนขับรถตามกฎหมายว่าด้วยรถจ้าง ใบอนุญาตขับขี่ตามกฎหมายว่าด้วยล้อเลื่อน และใบอนุญาต ผู้ประจำเครื่องอุปกรณ์การขนส่งตามกฎหมายว่าด้วยการขนส่ง

“ผู้ขับขี่” หมายความว่า ผู้ขับรถ ผู้ประจำเครื่องอุปกรณ์การขนส่งตามกฎหมายว่าด้วยการขนส่ง ผู้ลากเชี่ยนยานพาหนะ

“เครื่องหมายจราจร” หมายความว่า เครื่องหมายใดๆ ที่ได้ติดตั้งไว้ หรือทำให้ปรากฏในทาง สำหรับให้ผู้ขับขี่ คนเดินเท้า หรือคนที่จูง ชี หรือไล่ต้อนสัตว์ ปฏิบัติตามเครื่องหมายนั้น

“รถฉุกเฉิน” หมายความว่า รถดับเพลิงและรถพยาบาลของราชการบริหารส่วนกลาง ราชการบริหารส่วนภูมิภาคและราชการบริหารส่วนท้องถิ่น หรือรถอื่นที่ได้รับอนุญาตให้ใช้ไฟสัญญาณแสงวับวาบ หรือให้ใช้เสียงสัญญาณไซเรนหรือเสียงสัญญาณอย่างอื่นตามที่กฎหมายกำหนด

“รถบรรทุก” หมายความว่า รถยนต์ที่สร้างขึ้นเพื่อใช้บรรทุกสิ่งของหรือสัตว์

“รถพ่วง” หมายความว่า รถที่เคลื่อนที่ไปโดยใช้รถอื่นลากจูง

/“รถบรรทุก...

“รถบรรทุกอุปกรณ์พิเศษ” (Special Equipment) หมายความว่า รถบรรทุกซึ่งใช้สำหรับงานขนย้ายอุปกรณ์ ที่มีขนาดความกว้าง ๔.๕ เมตรขึ้นไป สูง ๕.๕ เมตรขึ้นไป ยาว ๔๐ เมตรขึ้นไป (รวมรถสินค้า)

“รถยนต์ส่วนบุคคล” หมายความว่า รถยนต์นั่งส่วนบุคคลไม่เกิน ๗ คน รถยนต์นั่งส่วนบุคคลเกิน ๗ คนแต่ไม่เกิน ๑๒ คน และรถยนต์บรรทุกส่วนบุคคลที่มีน้ำหนักไม่เกิน ๑,๖๐๐ กิโลกรัม ซึ่งมีได้ใช้ประกอบการขนส่ง

“รถโดยสารส่วนบุคคล” หมายความว่า รถที่ใช้ในการขนส่งผู้โดยสารเพื่อการค้าหรือธุรกิจของตนเองซึ่งบรรทุกผู้โดยสารได้ตั้งแต่ ๑๒ ที่นั่งขึ้นไป และมีน้ำหนักไม่เกิน ๑,๖๐๐ กิโลกรัมขึ้นไป

“สัญญาณจราจร” หมายความว่า สัญญาณใด ๆ ไม่ว่าจะแสดงด้วยธง ไฟ ไฟฟ้า มือ แขน เสียงนกหวีด หรือด้วยวิธีอื่นใด สำหรับให้ผู้ขับขี่ คนเดินเท้า หรือคนที่จูง ชี หรือไล่ต้อนสัตว์ ปฏิบัติตามสัญญาณนั้น

“เครื่องหมายจราจร” หมายความว่า เครื่องหมายใด ๆ ที่ได้ติดตั้งไว้ หรือทำให้ปรากฏในทางสำหรับผู้ขับขี่ คนเดินเท้า หรือคนที่จูง ชี หรือไล่ต้อนสัตว์ ปฏิบัติตาม

“วันทำการ” หมายความว่า วันทำงานปกติของทางราชการ ไม่รวมวันหยุดประจำสัปดาห์ และวันหยุดตามประเพณี

ข้อ ๒ ข้อกำหนดทั่วไปเกี่ยวกับยานพาหนะ

๒.๑ ยานพาหนะที่นำมาใช้ต้องมีสภาพมั่นคงแข็งแรง และมีความปลอดภัยต่อสุขภาพอนามัยของผู้ใช้ ผู้โดยสารหรือผู้ใช้นายพาหนะ ผู้ขับขี่ต้องจัดให้มีเครื่องยนต์ เครื่องอุปกรณ์และหรือส่วนควบที่ครบถ้วนตามที่กฎหมายกำหนด

๒.๒ ยานพาหนะที่นำมาใช้ต้องติดแผ่นป้ายเลขทะเบียน แผ่นป้าย เครื่องหมายเลขทะเบียน หรือป้ายประจำรถ ตามกฎหมายว่าด้วยรถยนต์ กฎหมายว่าด้วยการขนส่ง กฎหมายว่าด้วยล้อเลื่อน กฎหมายว่าด้วยรถลาก หรือกฎหมายว่าด้วยรถจ้าง มาใช้ในทางเดินรถ

๒.๓ ห้ามนำยานพาหนะที่มีล้อหรือส่วนที่สัมผัสกับผิวทางไม่ใช่ยางมาใช้ในทางเดินรถ เว้นแต่เป็นยานพาหนะที่ได้รับอนุญาตจากผู้รับผิดชอบของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

๒.๔ ห้ามนำยานพาหนะที่เครื่องยนต์ก่อให้เกิดก๊าซ ผุ่น คว้น ละออง เเคมี หรือเสียงเกินเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด

๒.๕ ผู้ขับขี่ต้องปฏิบัติให้ถูกต้องตามสัญญาณจราจรและเครื่องหมายจราจรที่ได้ติดตั้งไว้ หรือทำให้ปรากฏในทาง หรือที่พนักงานเจ้าหน้าที่แสดงให้ทราบสัญญาณจราจร เครื่องหมายจราจร และความหมายของสัญญาณจราจรและเครื่องหมายจราจร

๒.๖ ผู้ขับขี่ต้องมีใบอนุญาตขับขี่ยานพาหนะตามชนิด ประเภท ที่กฎหมายกำหนด

๒.๗ ข้อกำหนดในการใช้ความเร็วและเวลา ให้เป็นไปตามตารางที่กำหนด หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจรกำหนดไว้ ดังนี้

/ประเภท...

ประเภทยานพาหนะ	ความเร็วสูงสุด ไม่เกิน	เวลาห้ามเดินรถ
รถจักรยานยนต์	๘๐ กม./ชม.	-
รถยนต์ส่วนบุคคล	๘๐ กม./ชม.	-
รถยนต์บรรทุกขนาดเล็ก (รถกระบะ)	๘๐ กม./ชม.	-
รถโดยสารส่วนบุคคล (รถตู้ รถบัส และรถโดยสารอื่นๆ)	๘๐ กม./ชม.	-
รถเครน (mobile crane)	๖๐ กม./ชม.	๐๗.๐๐-๐๘.๐๐ น. และ ๑๖.๓๐-๑๗.๓๐ น. (เฉพาะวันทำการ)
รถบรรทุกวัตถุอันตราย	๖๐ กม./ชม.	
รถบรรทุก รถตู้บรรทุก (container) รถพ่วง (trailer) รถกึ่งพ่วง (semi-trailer)	๔๕ กม./ชม.	
รถบรรทุกอุปกรณ์พิเศษ (special equipment)	๔๕ กม./ชม.	เฉพาะวันทำการ

ข้อ ๓ ข้อปฏิบัติสำหรับรถจักรยานยนต์

- ๓.๑ ผู้ขับขี่และคนโดยสารต้องสวมหมวกกันน็อคทุกครั้งขณะขับขี่
- ๓.๒ ห้ามนั่งซ้อนท้ายเกิน ๑ คน
- ๓.๓ เปิดไฟหน้าทุกครั้งขณะขับขี่
- ๓.๔ ความเร็วไม่เกิน ๘๐ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

- ๓.๕ ผู้ขับขี่ต้องขับรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำกึ่งกลางของทางเดินรถ
- ๓.๖ ห้ามเสพหรือดื่มของมึนเมาหรือมีอาการมึนเมาขณะขับขี่รถจักรยานยนต์

ข้อ ๔ ข้อปฏิบัติสำหรับรถยนต์นั่งส่วนบุคคล

- ๔.๑ ผู้ขับขี่และผู้โดยสารต้องคาดเข็มขัดนิรภัยทุกครั้ง
- ๔.๒ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
- ๔.๓ ความเร็วไม่เกิน ๘๐ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

- ๔.๔ ผู้ขับขี่ต้องขับรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำกึ่งกลางของทางเดินรถ
- ๔.๕ ห้ามเสพหรือดื่มของมึนเมาหรือมีอาการมึนเมาขณะขับขี่รถยนต์
- ๔.๖ ห้ามผู้ขับขี่ขับรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น

ข้อ ๕ ข้อปฏิบัติสำหรับรถยนต์บรรทุกขนาดเล็ก (รถกระบะ)

- ๕.๑ ผู้ขับขี่และผู้โดยสารต้องคาดเข็มขัดนิรภัยทุกครั้ง
- ๕.๒ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
- ๕.๓ ความเร็วไม่เกิน ๘๐ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

- ๕.๔ ผู้ขับขี่ต้องขับรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำกึ่งกลางของทางเดินรถ
- ๕.๕ ห้ามเสพหรือดื่มของมึนเมาหรือมีอาการมึนเมาขณะขับขี่รถยนต์

/๕.๖ ห้ามผู้ขับ...

- ๕.๖ ห้ามผู้ขับขี่ขับรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น
- ๕.๗ การบรรทุกสิ่งของให้ปฏิบัติ ดังนี้
- ๑) ความกว้าง ได้ไม่เกินส่วนกว้างของตัวรถ
 - ๒) ความยาว
 - ด้านหน้ายื่นไม่เกินหน้าหม้อรถ
 - ด้านหลังยื่นพ้นตัวรถไม่เกิน ๒.๕๐ เมตร โดยต้องแสดงเครื่องหมาย สัญลักษณ์ที่

มองเห็นได้ชัดเจน

๓) ความสูง กรณีรถบรรทุกให้บรรทุกสูงจากพื้นทางได้ไม่เกิน ๓.๐๐ เมตร แต่ถ้ารถ ความกว้างของรถเกินกว่า ๒.๓๐ เมตร ให้บรรทุกสูงจากพื้นทางได้ไม่เกิน ๔.๐๐ เมตร

๔) ต้องจัดให้มีสิ่งป้องกันคน หรือสิ่งของที่บรรทุกตกหล่น รั่วไหลส่งกลิ่น ส่องแสง สะท้อน หรือปลิวไปจากรถ อันอาจก่อให้เกิดเหตุเดือดร้อน รำคาญ ทำให้สกปรกเสื่อมเสียสุขภาพอนามัย หรือก่อให้เกิดอันตรายแก่ประชาชนหรือทรัพย์สิน

ข้อ ๖ ข้อปฏิบัติสำหรับรถยนต์โดยสาร (รถตู้ รถบัส และรถโดยสารอื่นๆ)

- ๖.๑ ผู้ขับขี่และผู้โดยสารต้องคาดเข็มขัดนิรภัยทุกครั้ง
- ๖.๒ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
- ๖.๓ ความเร็วไม่เกิน ๘๐ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

- ๖.๔ ผู้ขับขี่ต้องขับรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำกึ่งกลาง ของทางเดินรถ
- ๖.๕ ห้ามเสพหรือดื่มของมึนเมาหรือมีอาการมึนเมาขณะขับขี่รถยนต์
- ๖.๖ ห้ามผู้ขับขี่ขับรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น

ข้อ ๗ ข้อปฏิบัติสำหรับรถเครน (mobile crane)

- ๗.๑ ห้ามมีผู้โดยสารหรือบรรทุกสิ่งของใดๆ
- ๗.๒ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free
- ๗.๓ ความเร็วไม่เกิน ๔๕ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

- ๗.๔ ผู้ขับขี่ต้องขับรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำกึ่งกลาง ของทางเดินรถ
- ๗.๕ ห้ามเสพหรือดื่มของมึนเมาหรือมีอาการมึนเมาขณะขับขี่รถยนต์
- ๗.๖ ห้ามผู้ขับขี่ขับรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น
- ๗.๗ ห้ามขับขี่ในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

ในช่วงชั่วโมงเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา ๐๗.๐๐-๐๘.๐๐ น. และ ๑๖.๓๐-๑๗.๓๐ น.

๗.๘ ต้องทำการจัดเก็บบูม สลิงและขอเกี่ยวให้อยู่ในตำแหน่งที่ปลอดภัยก่อนการเดินทาง

ทุกครั้ง

๗.๙ การนำรถเครนออกจากบริษัทสู่ถนนสายหลักในช่วงที่มีการจราจรหนาแน่น ต้องจัดให้

มีผู้ให้สัญญาณทุกครั้ง

ข้อ ๘ ข้อปฏิบัติสำหรับรถบรรทุกวัตถุอันตราย

๘.๑ ผู้ขับขี่ต้องมีใบอนุญาตขับขี่ประเภทที่ ๔

๘.๒ ผู้ขับขี่ต้องผ่านการอบรมเกี่ยวกับการขับขี่ยานพาหนะบรรทุกวัตถุอันตรายที่นายจ้าง

จัดให้

๘.๓ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free

๘.๔ ความเร็วไม่เกิน ๔๕ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

๘.๕ ผู้ขับขี่ต้องขับรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำกึ่งกลางของทางเดินรถ

๘.๖ ห้ามเสพหรือดื่มของมึนเมาขณะขับขี่รถยนต์

๘.๗ ห้ามผู้ขับขี่ขับรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น

๘.๘ ห้ามขับขี่ในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

ในช่วงโม่งเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา ๐๗.๐๐ - ๐๘.๐๐ น. และ ๑๖.๓๐ - ๑๗.๓๐ น.

๘.๙ การนำรถขนส่งสารเคมีอันตราย (tank car) ออกสู่ถนนสายหลักที่มีการจราจรหนาแน่น

ต้องจัดให้มีผู้ให้สัญญาณทุกครั้ง

ข้อ ๙ ข้อปฏิบัติสำหรับรถบรรทุก รถตู้บรรทุก (container) รถพ่วง (trailer) รถกึ่งพ่วง (semi-trailer)

๙.๑ ผู้ขับขี่ต้องมีใบอนุญาตขับขี่เฉพาะ

๙.๒ ห้ามมีผู้โดยสาร

๙.๓ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free

๙.๔ ความเร็วไม่เกิน ๔๕ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

๙.๕ ผู้ขับขี่ต้องขับรถในทางเดินรถด้านซ้ายและต้องไม่ล้ำกึ่งกลางของทางเดินรถ

๙.๖ ห้ามเสพหรือดื่มของมึนเมาขณะขับขี่รถยนต์

๙.๗ ห้ามผู้ขับขี่ขับรถโดยไม่คำนึงถึงความปลอดภัยหรือความเดือดร้อนของผู้อื่น

๙.๘ ห้ามขับขี่ในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

ในช่วงโม่งเร่งด่วนของวันทำการ ระหว่างเวลา ๐๗.๐๐ - ๐๘.๐๐ น. และ ๑๖.๓๐ - ๑๗.๓๐ น. การนำรถบรรทุกดังกล่าว
ออกสู่ถนนสายหลักที่มีการจราจรหนาแน่น ต้องจัดให้มีผู้ให้สัญญาณทุกครั้ง

๙.๙ ให้ใช้อุปกรณ์ยึดตู้บรรทุกสินค้า (twist lock) ยึดตรึงตู้บรรทุกสินค้าเข้ากับตัวรถ

ให้เรียบร้อยทุกครั้งก่อนทำการขนส่งและระมัดระวัง ควบคุมดูแลไม่ให้สินค้าที่บรรทุกตกหล่น รั่วไหล

ข้อ ๑๐ ข้อปฏิบัติสำหรับรถบรรทุกอุปกรณ์พิเศษ (special equipment)

๑๐.๑ ผู้ขับขี่ต้องมีใบอนุญาตขับขี่เฉพาะ

๑๐.๒ ห้ามมีผู้โดยสาร

๑๐.๓ ห้ามผู้ขับขี่ใช้โทรศัพท์ขณะขับขี่ ยกเว้นการใช้ hand free

๑๐.๔ ห้ามเสพหรือดื่มของมึนเมาขณะขับขี่

๑๐.๕ ความเร็วไม่เกิน ๔๕ กม./ชม. และ/หรือไม่เกินอัตราความเร็วที่เครื่องหมายจราจร

กำหนดไว้

๑๐.๖ ต้องจัดให้มีรถฉุกเฉินนำขบวนและดูแลความปลอดภัยตลอดเส้นทาง

๑๐.๗ ห้ามดำเนินการในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด

ในวันทำการ

๑๐.๘ ต้องได้รับอนุญาตจากผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือผู้อำนวยการสำนักท่าเรืออุตสาหกรรมในเขตรับผิดชอบนั้น ๆ โดยต้องยื่นแผนการดำเนินงานพร้อมกับการขออนุญาตล่วงหน้าไม่น้อยกว่า ๑๕ วัน

๑๐.๙ กรณีมีความจำเป็นต้อง ถอด รื้อ ย้าย ปรับเปลี่ยนโครงสร้างหรือสาธารณูปการพื้นฐานในเขตกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดต้องได้รับอนุญาตจากรองผู้ว่าการนิคมอุตสาหกรรม ที่รับผิดชอบสายงานท่าเรืออุตสาหกรรม โดยต้องยื่นแผนการดำเนินงานพร้อมกับการขออนุญาตล่วงหน้าไม่น้อยกว่า ๓๐ วัน

๑๐.๑๐ การนำรถบรรทุกอุปกรณ์พิเศษ (special equipment) สูดถนนสายหลักต้องจัดให้มีการจัดการจราจร การให้สัญญาณตามเงื่อนไขที่ได้รับอนุญาต

ข้อ ๑๑ กรณีที่เกิดอุบัติเหตุทางการจราจรในกลุ่มกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดแบ่งออกเป็น ๒ ลักษณะดังต่อไปนี้

๑๑.๑ อุบัติเหตุทางการจราจรที่ไม่ก่อให้เกิดความเสียหายต่อทรัพย์สินของ กนอ. หรือส่งผลกระทบต่อการจราจร ให้ดำเนินการดังต่อไปนี้

๑) ผู้พบเห็นเหตุการณ์ หรือผู้ขับขี่ แจ้งเหตุการณ์ไปยังสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมที่โรงงานตั้งอยู่หรือศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC²)

๒) เจ้าหน้าที่ของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมที่โรงงานตั้งอยู่หรือศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC²) เดินทางยังจุดเกิดเหตุเพื่ออำนวยความสะดวกการจราจร รวมถึงประสานงานในการจัดทำสัญลักษณ์แจ้งเตือนอันตราย

๓) ผู้ขับขี่หรือผู้แจ้งเจ้าหน้าที่ตำรวจ หรือประกันภัย เพื่อดำเนินการเกี่ยวกับความเสียหายและเคลื่อนย้ายยานพาหนะไม่ให้กีดขวางการจราจรต่อไป

๑๑.๒ อุบัติเหตุทางการจราจรที่ก่อให้เกิดความเสียหายต่อทรัพย์สินของ กนอ. หรือส่งผลกระทบต่อการจราจร ให้ดำเนินการดังต่อไปนี้

๑) ผู้พบเห็นเหตุการณ์ หรือผู้ขับขี่ แจ้งเหตุการณ์ไปยังสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมที่โรงงานตั้งอยู่หรือศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC²)

๒) เจ้าหน้าที่ของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมที่โรงงานตั้งอยู่หรือศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC²) เดินทางยังจุดเกิดเหตุเพื่อประเมินสถานการณ์และรายงานผู้บังคับบัญชา

๓) กรณีเกิดเหตุไฟไหม้ ก๊าซไวไฟรั่ว สารเคมีหกรั่วไหล ให้เจ้าหน้าที่เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC²) ทำการปิดกั้นการจราจรและแจ้งหน่วยดับเพลิงในท้องที่ทันที

๔) เจ้าหน้าที่ของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมที่โรงงานตั้งอยู่หรือศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมภาพสิ่งแวดล้อม (EMC²) ประสานงานเจ้าหน้าที่ตำรวจท้องที่เกิดเหตุ เพื่ออำนวยความสะดวกการจราจร

๕) กรณีเกิดอุบัติเหตุอุบัติภัย ให้ปฏิบัติตามแผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด จ.ระยอง

/๖) ผู้ประกอบ...

๖) ผู้ประกอบกิจการที่เป็นเจ้าของสินค้าหรือผลิตภัณฑ์ ต้องเป็นผู้รับผิดชอบในการดำเนินการเพื่อควบคุมเหตุฉุกเฉิน และเคลื่อนย้ายยานพาหนะไม่ให้เกิดขวางการจราจร รวมทั้งทำความสะอาดพื้นผิวจราจรที่เกิดเหตุภายในเวลาการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยกำหนด

เมื่อพ้นกำหนดเวลาตามวรรคหนึ่ง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย จะดำเนินการเคลื่อนย้ายยานพาหนะไม่ให้เกิดขวางการจราจรเอง โดยคิดค่าใช้จ่ายหรือค่าเสียหาย และค่าดำเนินการต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นจากผู้ประกอบกิจการดังกล่าวข้างต้น

ข้อ ๑๒ การควบคุมยานพาหนะ ยานพาหนะที่มีความเสี่ยงสูงต่อการเกิดอันตราย ได้แก่ รถขนส่งวัตถุอันตราย รถขนส่งกากอุตสาหกรรม ที่เข้ามาปฏิบัติงานภายในเขตพื้นที่กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด โดยผู้ประกอบการโรงงานอุตสาหกรรมจะต้องแจ้งข้อมูลเกี่ยวกับยานพาหนะ ได้แก่ ชนิด ประเภท หมายเลขทะเบียน ชื่อผู้ขับขี่หรือผู้ครอบครอง และสถานที่ปฏิบัติงานประจำ โดยแจ้งมายังสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมหรือท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่นั้น เพื่อให้การควบคุมเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ

ข้อ ๑๓ การรณรงค์ส่งเสริมความปลอดภัยด้านการจราจร เพื่อให้การควบคุม ดูแลยานพาหนะที่ผ่านเข้า-ออกภายในเขตพื้นที่กลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุดเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และได้รับความร่วมมือจากทุกภาคส่วน การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้กำหนดมาตรการรณรงค์เพื่อสร้างความตระหนักและให้ความรู้แก่ผู้ใช้นยานพาหนะ โดยจัดให้มีสัปดาห์การรณรงค์ เพื่อความปลอดภัยทางการจราจรอย่างน้อยปีละ ๒ ครั้ง (มีนาคม และ พฤศจิกายน) โดยประสานความร่วมมือกับผู้ประกอบกิจการโรงงาน ผู้รับจ้างเจ้าหน้าที่ตำรวจ เจ้าหน้าที่ขนส่ง รวมถึงหน่วยงานที่เกี่ยวข้องอื่น ๆ เพื่อจัดกิจกรรมรณรงค์

ข้อ ๑๔ นอกเหนือที่ได้กำหนดไว้แล้วตามประกาศนี้ ให้เป็นไปตามกฎหมายว่าด้วยการจราจรทางบก และกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง

ข้อ ๑๕ ในกรณีที่มีกฎกระทรวงออกตามความในกฎหมายว่าด้วยการจราจรทางบกกำหนดความเร็วสำหรับรถแตกต่างจากที่กำหนดไว้ในประกาศนี้ ให้ผู้ใช้รถถือปฏิบัติตามกฎกระทรวงดังกล่าว

ข้อ ๑๖ ในกรณีผู้ใดฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามประกาศนี้หรือบทบัญญัติตามกฎหมายว่าด้วยการจราจรทางบกหรือกฎหมายอื่นเกี่ยวกับรถนั้นๆ ในกลุ่มนิคมอุตสาหกรรมและท่าเรืออุตสาหกรรมพื้นที่มาบตาพุด ให้เจ้าพนักงานจราจรหรือพนักงานเจ้าหน้าที่ตามกฎหมายว่าด้วยการจราจรทางบกได้บัญญัติไว้

ภายใต้บังคับตามวรรคหนึ่ง หากเป็นการกระทำโดยจงใจให้เกิดอันตรายต่อชีวิตและทรัพย์สิน หรือถูกว่ากล่าวตักเตือนหรือถูกดำเนินคดีเกี่ยวกับด้านการจราจรมาแล้ว กณอ. อาจจะไม่อนุญาตให้ผู้นั้นเข้าพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมหรือดำเนินการอื่นใดตามที่เห็นสมควรก็ได้

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๓๑ กรกฎาคม ๒๕๕๗



(นายวิรัตน์ ไชยเพิ่ม)

ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ภาคผนวก ข-24

แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินในการขนส่ง และการขนถ่าย
และกฎระเบียบด้านการคมนาคมขนส่ง

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	15/02/2020
Document Number	SE-O-0030 : 000	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี	Page	1 / 8

มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงาน ขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี (Safe Work Operation for Loading and Unloading of Road Tankers Standard)

วัตถุประสงค์

1. เป็นข้อกำหนดขั้นต่ำในการปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมีที่เป็นอันตรายและผลิตภัณฑ์ที่ประกอบด้วยฝุ่นที่สามารถระเบิดได้ ระหว่างรถกับถังจัดเก็บ
2. ปกป้องพนักงานจากอุบัติเหตุไฟไหม้และระเบิด รวมถึงอันตรายด้านสุขภาพที่เกี่ยวข้องกับการผสมของสารเคมีที่เป็นอันตราย

ขอบข่ายความรับผิดชอบ

มาตรฐานฉบับนี้ใช้สำหรับการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมขนถ่ายสารเคมีที่เป็นอันตราย (Hazardous materials) และผลิตภัณฑ์ที่ประกอบด้วยฝุ่นที่สามารถระเบิดได้ (Combustible dusts) ระหว่างรถกับถังจัดเก็บสารเคมีภายในพื้นที่บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด (TPE) แต่ไม่รวมถึงการขนถ่ายสารเคมีทางเรือ มาตรฐานฉบับนี้ได้จัดทำขึ้นเป็นลายลักษณ์อักษรและจัดเก็บอย่างเป็นระบบ ซึ่งต้องมีการชี้แจงและสื่อสารให้ผู้ที่เกี่ยวข้องรับทราบถึงระบบการจัดเก็บข้อมูลเพื่อสามารถเข้าถึงได้อย่างสะดวกและรวดเร็ว

บทบาทและหน้าที่ของบุคลากรที่ทำงานเกี่ยวกับงานขนถ่ายสารเคมี

Supervisor / Site management

1. เป็นผู้บริหารประจำ Site หรือหัวหน้างาน
2. ตรวจสอบพื้นที่สำหรับการขนถ่ายสารเคมี ให้ความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
3. ตรวจสอบบุคลากรที่ทำงานขนถ่ายสารเคมีให้สามารถปฏิบัติงานได้อย่างเหมาะสม
4. จัดให้บุคลากรที่ทำงานเกี่ยวกับงานขนถ่ายสารเคมีได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ที่ต้องใช้ และแนวทางการจัดเก็บสารเคมีอย่างปลอดภัย
5. สื่อสารระเบียบการปฏิบัติงานให้ผู้ปฏิบัติงานสามารถทำตามขั้นตอนได้อย่างปลอดภัย
6. ตรวจสอบอุปกรณ์ด้านความปลอดภัยที่จำเป็น ที่มีการติดตั้งในพื้นที่ขนถ่ายสารเคมี ให้อยู่ในสภาพสมบูรณ์ และพร้อมใช้งาน ตัวอย่างเช่น Emergency eye wash & shower เป็นต้น
7. สำหรับสารเคมีที่มีความเป็นอันตรายสูง (NFPA hazard rating - Scale 3, 4) ต้องดูแลการปฏิบัติงานเป็นระยะๆ และให้คำแนะนำในการปฏิบัติงานระหว่างที่ทำการขนถ่ายสารเคมี

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	15/02/2020
Document Number	SE-O-0030 : 000	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี	Page	2 / 8

Loading/Unloading Personnel (Qualified person)

1. ตรวจสอบว่าสารเคมีอันตรายที่ทำการขนถ่ายมีรายชื่อตรงตามเอกสารประกอบการขนส่ง และสภาพของอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงานขนถ่ายสารเคมีมีความสมบูรณ์พร้อมใช้งาน
2. ทำหน้าที่เป็นผู้ปฏิบัติงานและต้องอยู่หน้างานตลอดเวลาระหว่างที่มีกิจกรรมขนถ่ายสารเคมี
3. สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ให้มีความเหมาะสมกับความเสี่ยง / อันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ในการปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมี
4. ดูแลและแนะนำพนักงานขับรถขนส่งสารเคมีให้ปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย รวมทั้งรับทราบถึงวิธีการทำงานและตำแหน่งติดตั้งอุปกรณ์ความปลอดภัยต่างๆ
5. ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่มารับ / ส่งให้ตรงตามรายละเอียดของสินค้าที่กำหนดไว้ (Specification)
6. ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ใช้งาน เช่น สาย Hose, Vapor return line, Nitrogen / air pressure line, Couplings, Gaskets, Seals ให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน
7. ผลิตภัณฑ์ที่เป็น Hazardous material ต้องมีการตรวจสอบความพร้อมของระบบ Grounding & Bonding ให้สามารถทำงานได้อย่างสมบูรณ์
8. ทำหน้าที่ต่อสายที่ใช้ในการขนถ่ายเข้ากับอุปกรณ์ของโรงงาน
9. มีความรู้ความเข้าใจในการประเมินอันตรายจากความไม่เข้ากันของสารเคมี (Chemical incompatibilities)
10. ปฏิบัติตามข้อกำหนด / ขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัด (SOPs/ Procedures)

Driver

1. เป็นพนักงานขับรถรับ / ส่งสารเคมี
2. ปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของพื้นที่ปฏิบัติงาน
3. ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัด
4. นำส่งเอกสารที่เกี่ยวข้องให้พนักงานที่มีหน้าที่ปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมี
5. ปฏิบัติงานตามขั้นตอนการขนถ่ายสารเคมีอย่างถูกต้องและปลอดภัย

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	15/02/2020
Document Number	SE-O-0030 : 000	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี	Page	3 / 8

คำจำกัดความ

1. Chemical Interaction Matrix (CIM)

ข้อมูลเกี่ยวกับความเสถียรและความว่องไวในการเกิดปฏิกิริยาของสารเคมี เพื่อระบุว่าปฏิกิริยาของสารเคมีแต่ละตัวจะมีอันตรายเพียงใดเมื่อสารเคมีตัวนั้นสัมผัสเข้ากับสารเคมีตัวอื่นๆ

2. Chemical-Material Interaction Matrix (CMM)

ข้อมูลเกี่ยวกับความเสถียรและความว่องไวในการเกิดปฏิกิริยาของสารเคมี เพื่อระบุว่าปฏิกิริยาของสารเคมีแต่ละตัวจะมีอันตรายเพียงใดเมื่อสารเคมีตัวนั้นสัมผัสเข้ากับวัสดุ (เช่น ภาชนะบรรจุ, ท่อลำเลียง เป็นต้น)

3. ฝุ่นที่ติดไฟได้ (Combustible dusts)

ฝุ่นที่มีขนาดอนุภาค 500 ไมโครเมตร หรือ เล็กกว่า และสามารถที่จะติดไฟ หรือระเบิดได้ เมื่อฝุ่นฟุ้งกระจายและติดไฟเมื่อสัมผัสกับอากาศ

4. ของเหลวไวไฟ (Flammable liquid)

ของเหลวที่มีจุดวาบไฟไม่เกิน 37.8 °C เมื่อทดสอบโดยวิธีการทดสอบแบบ Closed-cup test method

5. ของเหลวที่ติดไฟได้ (Combustible liquid)

ของเหลวที่มีจุดวาบไฟสูงกว่า 37.8 °C เมื่อทำการทดสอบด้วยวิธี Closed-cup test method สามารถแยกประเภทได้ดังนี้

5.1 Class II Liquid คือ ของเหลวที่มีจุดวาบไฟสูงกว่า 37.8 °C แต่ต่ำกว่า 60 °C ตัวอย่างเช่น Diesel fuel, Fuel oil, Motor oil, Kerosene เป็นต้น

5.2 Class III Liquid คือ ของเหลวที่มีจุดวาบไฟเท่ากับหรือมากกว่า 60 °C ซึ่งแบ่งเป็น 2 ประเภท ดังนี้

(a) Class IIIA Liquid คือ ของเหลวที่มีจุดวาบไฟเท่ากับหรือมากกว่า 60 °C แต่น้อยกว่า 93 °C ตัวอย่างเช่น Aniline, Benzaldehyde, Oil-based paints เป็นต้น

(b) Class IIIB Liquid คือ ของเหลวที่มีจุดวาบไฟเท่ากับหรือมากกว่า 93 °C ตัวอย่างเช่น Ethylene glycol, Glycerine, Transformer oils, Triethanolamine, Benzyl alcohol เป็นต้น

6. Corrosive material

สารที่ว่องไวในการเกิดปฏิกิริยา ที่ทำให้เกิดความเสียหายอย่างชัดเจนต่อเนื้อเยื่อของสิ่งมีชีวิต โดยทางตรงเป็น การทำลายปฏิกิริยาทางเคมี (ออกซิเดชัน) หรือทางอ้อมเป็นการทำให้เกิดการอักเสบ เช่น กรดและเบส เป็นต้น

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	15/02/2020
Document Number	SE-O-0030 : 000	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี	Page	4 / 8

7. วัตถุ / สารเคมีอันตราย (Hazardous material)

สารใดๆ เมื่อรั่วไหลหรือติดไฟ หรือเมื่อสารเคมีนั้นปล่อยพลังงานออกมาจะทำให้เป็นอันตราย ถึงแก่ความตาย หรือมีผลต่อสุขภาพร่างกาย หรือทำให้ทรัพย์สินเสียหาย หรือมีผลกระทบที่สำคัญต่อสิ่งแวดล้อม เมื่อได้รับจะมีความเป็นพิษเฉียบพลัน, มีการติดไฟ, มีความว่องไวในการทำปฏิกิริยา หรือมีความสามารถในการระเบิดได้ ซึ่งสารจำพวกนี้จะมีจุดวาบไฟต่ำกว่า 60 °C ตามการจำแนกของมาตรฐาน NFPA ดังต่อไปนี้

7.1 ของเหลวไวไฟ (Flammable liquid) จุดวาบไฟไม่เกิน 37.8 °C

7.2 ของเหลวติดไฟ Class II (Combustible Liquid class II) ซึ่งมีจุดวาบไฟสูงกว่า 37.8 °C และต่ำกว่า 60 °C

7.3 สารเคมีที่มีความเป็นพิษเฉียบพลัน (Acute toxicity)

แต่มีข้อยกเว้นกรณีสารที่มีจุดวาบไฟต่ำกว่า 60 °C ถูกจัดเก็บอยู่ในอุปกรณ์ ถัง หรือกระบวนการผลิตที่มีอุณหภูมิสูงกว่าจุดวาบไฟของสารเหล่านั้นทั้งในสภาวะปกติและผิดปกติก็ตาม จะถือว่าเป็น Hazardous material เหมือนกัน

8. Limiting oxygen concentration (LOC)

ค่าขีดจำกัดความเข้มข้นของก๊าซออกซิเจนต่ำสุดที่ไม่สามารถทำให้เกิดการเผาไหม้ขึ้นได้ โดยไม่ขึ้นอยู่กับความเข้มข้นของเชื้อเพลิง และแสดงหน่วยเป็นร้อยละโดยปริมาตรของก๊าซออกซิเจน

9. อันตรายจากการเกิดปฏิกิริยาเคมี (Chemical Reactivity Hazard)

สถานการณ์ที่มีศักยภาพในการเกิดปฏิกิริยาทางเคมีที่ไม่สามารถควบคุมได้ สามารถส่งผลโดยตรงหรือโดยอ้อมให้เกิดอันตรายอย่างร้ายแรงต่อผู้คน ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อม เช่น การเพิ่มขึ้นของอุณหภูมิ การเพิ่มขึ้นของความดัน การเกิดก๊าซ หรือรูปแบบอื่นๆ ของการปลดปล่อยพลังงาน ที่อาจมาพร้อมกับปฏิกิริยาทางเคมีที่ไม่สามารถควบคุมได้

10. เอกสารข้อมูลความปลอดภัยของวัตถุ (SDS: Safety Data Sheet) / Support Safety Information

เป็นเอกสารที่มีข้อมูลเกี่ยวกับความเป็นอันตรายของสารเคมี ข้อควรระวัง ขั้นตอนการระงับฉุกเฉิน และข้อมูลอื่นๆ ในประเทศสหรัฐอเมริกาจะเรียกว่า เอกสารข้อมูลด้านความปลอดภัยของวัตถุ (Material Safety Data Sheet; MSDS) และในยุโรปจะเรียกว่าเอกสารข้อมูลความปลอดภัย (Safety Data Sheet; SDS) สำหรับในมาตรฐานฉบับนี้จะเรียกว่า SDS

ระเบียบขั้นพื้นฐานในการปฏิบัติงาน (Standard / Guidelines)

1. ขั้นตอนเตรียมความพร้อมก่อนทำการขนถ่ายสารเคมีอันตราย (Before-loading / unloading)

1.1 ประเมินความเสี่ยง ระบุนอันตราย และมาตรการความปลอดภัยของงานขนถ่ายสารเคมีในแต่ละขั้นตอน (JSA) ก่อนที่จะทำการขนถ่ายสารเคมีอันตราย เช่น สภาพอากาศ, Grounding เป็นต้น

1.2 จัดเตรียม Checklist ให้ครอบคลุมตลอดกิจกรรมขนถ่ายสารเคมีอันตราย (ก่อนขนถ่าย, ระหว่างขนถ่าย และหลังขนถ่าย) เพื่อให้มั่นใจว่าขั้นตอนการทำงานได้ถูกทบทวนครบถ้วนแล้ว

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	15/02/2020
Document Number	SE-O-0030 : 000	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี	Page	5 / 8

- 1.3 ต้องปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติงานของบริษัท (Company SOP requirement) อย่างเคร่งครัด
- 1.4 ต้องเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) อย่างถูกต้อง เหมาะสม ครอบคลุมอันตรายและความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในการปฏิบัติงาน และเป็นไปตามมาตรฐาน PPE matrix line break standard
- 1.5 สิ่งที่ผู้ปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมีต้องดำเนินการก่อนขนถ่ายสารเคมี (Qualified loading / unloading person must do before loading / unloading)
 - 1.5.1 ติดต่อประสานงานกับพนักงานขับรถรับ-ส่งเพื่อดำเนินการก่อนขนถ่ายสารเคมี
 - 1.5.2 ตรวจสอบเอกสาร ระบุชนิด / ประเภทสารเคมีที่มาส่งหรือรับให้ถูกต้องตรงตามชนิดที่กำหนดไว้ รวมถึงตรวจสอบเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับการขนถ่ายสารเคมี (เช่น ใบตรวจสภาพรถ ใบขับขี่ ใบผ่านการฝึกอบรม เป็นต้น)
 - 1.5.3 ตรวจสอบสภาพข้อต่อ และสาย Hose ก่อนที่จะเริ่มทำการขนถ่ายสารเคมี
 - 1.5.4 ตรวจสอบสภาพถังของรถที่ขนส่งสารเคมี ต้องอยู่ในสภาพสมบูรณ์ ถูกต้อง และสอดคล้องกับหลักการออกแบบในการจัดเก็บสารเคมีดังกล่าว
 - 1.5.5 ตรวจสอบจุดเชื่อมต่อของสาย Hose ที่ใช้ในการขนส่ง ต้องอยู่ภายใต้การ Lock หรือวิธีการใดก็ตามเพื่อให้มั่นใจได้ว่าสายขนส่งจะไม่หลุดออกจากกัน
 - 1.5.6 ตรวจสอบถังเก็บ และจุดที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ให้มีฉลากหรือจุดชี้บ่งที่ชัดเจนอธิบายถึงชื่อของสารเคมีอันตรายรวมถึงอันตรายของสารเคมีที่ใช้ในการขนถ่าย หรือชื่อย่อของสารเคมี (SDS)
 - 1.5.7 ยืนยันว่าถังที่ใช้จัดเก็บสารเคมีได้ต้องมีระบบ Vent อย่างเหมาะสม และตรวจสอบ Line vent ว่าไม่มีสิ่งแปลกปลอมอุดตัน และเปิดพร้อมที่จะใช้งาน ครอบคลุมตลอดช่วงที่ทำการขนถ่ายสารเคมี
 - 1.5.8 เดินตรวจสอบโดยรอบบริเวณที่มีการขนถ่ายสารเคมี เพื่อสังเกตสิ่งผิดปกติและสิ่งแปลกปลอม กลิ่น เสียง หรือ สภาพความผิดปกติของอุปกรณ์ เช่น Broken springs, Over heated tires, Misalignment of axles, Leaks, Smoke เป็นต้น
 - 1.5.9 ตรวจสอบและยืนยันว่าทุก Compartment ของรถที่จะทำการขนถ่ายว่างพร้อมที่จะทำการโหลด
 - 1.5.10 ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ต่างๆ ที่จะใช้ในการขนถ่ายสารเคมี ก่อนที่จะเริ่มทำการขนถ่าย
- 1.6 กรณีจุดที่ทำการขนถ่ายสารเคมีอยู่ติดถนนหรือทางเดิน ต้องจัดเตรียมอุปกรณ์ปิดกั้นเขตพื้นที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่อยู่ติดถนนหรือทางเดิน
- 1.7 ต้องมีการเตรียมขั้นตอนหรืออุปกรณ์ที่ใช้ควบคุมและห้ามรถไม่ให้เคลื่อนที่ระหว่างการขนถ่าย (Vehicle Restrictions and control) อย่างเพียงพอ เพื่อป้องกันการเคลื่อนที่ของรถในระหว่างการขนถ่ายสารเคมี โดยอย่างน้อยต้องใช้ตัวล๊อคล้อวางไว้ เพื่อป้องกันการล้อเกิดการเคลื่อนที่ในทุกทิศทาง
- 1.8 ต้องมีการปฏิบัติตามระบบ Grounding (Grounding operation practice) ดังต่อไปนี้
 - 1.8.1 ต่อสาย Grounding cables เข้ากับรถขนส่งสารเคมีเป็นลำดับแรก ก่อนที่จะเริ่มต่อสาย Hose หรือ Loading arm เข้ากับรถขนส่งสารเคมี

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	15/02/2020
Document Number	SE-O-0030 : 000	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี	Page	6 / 8

1.8.2 สำหรับ Continuous metal systems รวมถึง Loading arms และ hoses ตัวอย่างเช่น Bolted pipe, Flanges etc. ค่าความต้านทานจากจุดใดใดไปจุด Ground point ต้องมีค่าน้อยกว่า 5 โอห์ม

1.8.3 ระบบ Grounding ต้องมีการตรวจสอบประจำปีเพื่อยืนยันว่า ระบบ grounding สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และมีความปลอดภัยเนื่องจากกระแสไฟฟ้าระหว่างตัวอุปกรณ์ Loading arms และ Hoses กับ Piping system

1.9 การควบคุมกุญแจรถ (Key Control) เมื่อรถขนถ่ายสารเคมีเข้าจอดหรือหยุดในบริเวณที่เตรียมพร้อมไว้สำหรับการปฏิบัติงาน พนักงานที่ทำหน้าที่ขนถ่ายสารเคมี ต้องเป็นผู้ควบคุมดูแลกุญแจรถของรถขนส่งที่เข้ามาทำการรับ / ส่งสารเคมี อาจเก็บไว้ใน Lock box สำหรับจัดเก็บกุญแจโดยเฉพาะ

1.10 Tank Connection

1.10.1 พนักงานขนถ่ายสารเคมี ต้องเป็นผู้เชื่อมต่อระบบขนถ่ายสารเคมีของบริษัท (ถัง, ท่อของโรงงาน)

1.10.2 ส่วนระบบการเชื่อมต่อการขนถ่ายสารเคมี พนักงานขับรถต้องทำหน้าที่ดำเนินการต่อ

1.10.3 กรณีพนักงานขับรถดำเนินการต่อระบบที่เกี่ยวข้องของรถขนส่งเข้ากับระบบของโรงงาน ต้องอยู่ภายใต้การควบคุมของทีม Operation อย่างใกล้ชิด รวมทั้งผ่านการอบรมฯ จากโรงงานก่อน

1.11 Loading / Unloading at Working Station

1.11.1 รถบรรทุกที่ใช้ขนส่งสารเคมี ต้องทำงานในเวลากลางวัน หรือในพื้นที่ที่มีแสงสว่างเพียงพอ

1.11.2 กรณีต้องทำงานขนถ่ายสารเคมีในเวลากลางคืน ต้องขออนุมัติจากผู้จัดการส่วนก่อน

1.11.3 ห้ามรถขนส่งสารเคมี ทำการขนถ่ายสารเคมีในพื้นที่ที่ไม่ได้ออกแบบมาเพื่อทำงานขนถ่ายสารเคมี

1.11.4 ก่อนเริ่มทำการขนถ่ายสารเคมี พนักงานที่มีหน้าที่ปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมี ต้องแจ้งความพร้อม กับทีมผลิตก่อน (Production team) เช่น Board man เป็นต้น

1.11.5 ต้องใช้ก๊าซไนโตรเจน หรือก๊าซเฉื่อย ในการไล่ออกซิเจนให้มีค่าต่ำกว่าระดับที่สามารถติดไฟได้ (The Limiting Oxidant Concentrations; LOCs) ก่อนที่จะเริ่มทำการขนถ่ายสารเคมี โดยบริษัท ไทยโพลีเอทิลีน จำกัด (TPE) กำหนดค่าออกซิเจนไว้ต้องไม่เกิน 5%

1.12 สายที่ใช้ในการขนส่ง (Hose)

1.12.1 ต้องมีระบบการจัดการสาย / ท่อที่ใช้ในการขนส่ง ซึ่งประกอบด้วย การทดสอบและการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ ดังต่อไปนี้

- Transfer hoses

- จัดให้มีการตรวจสอบสภาพทางกายภาพของอุปกรณ์ก่อนการใช้งานทุกครั้งว่ามีสภาพเสียหายหรือเสื่อมสภาพหรือไม่
- การตรวจสอบประจำปี จัดให้มีการทดสอบ Hydrostatic หรือ Pneumatic test ที่จุดความดันทดสอบ

- Non-stainless steel hoses

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	15/02/2020
Document Number	SE-O-0030 : 000	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี	Page	7 / 8

- จัดให้มีการตรวจสอบสภาพทางกายภาพของอุปกรณ์ก่อนการใช้งานทุกครั้งว่ามีสภาพเสียหายหรือเสื่อมสภาพหรือไม่
- การตรวจสอบประจำปี จัดให้มีการทดสอบค่าความต้านทานไฟฟ้า (Electrical resistance) ที่จุดความดันทดสอบ
 - ต้องจัดเก็บสาย Hoses ในพื้นที่ที่ออกแบบหรือจัดเตรียมไว้สำหรับจัดเก็บ
 - ต้องจัดให้มีการตรวจสอบ Connection hoses อย่างสม่ำเสมอ โดยผู้ชำนาญการ

1.13 Emergency Preparedness

- 1.13.1 ต้องกำหนดประเภทเหตุฉุกเฉินตามประเภทสารเคมีที่สามารถเกิดขึ้นได้ในพื้นที่ปฏิบัติการ
- 1.13.2 อุปกรณ์ป้องกันภัยฉุกเฉิน สำหรับป้องกันร่างกาย ดวงตา ใบหน้า และหรืออุปกรณ์อื่นๆ (เช่น อุปกรณ์ที่ใช้ในการหายใจ (Respiratory gear) ต้องมีครบถ้วนและพร้อมใช้งานโดยทันทีกรณีเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน ซึ่งเป็นไปตามมาตรฐาน Line Break
- 1.13.3 ต้องทำการทดสอบอุปกรณ์ Emergency eyewash & shower และหรือ eyewash unit เพื่อตรวจสอบว่าอุปกรณ์ดังกล่าวพร้อมใช้งานได้ในทันทีหรือไม่กรณีเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน และต้องมี Preventive maintenance program ทุกเดือน รวมทั้งจัดให้มีการ Flushing line อย่างสม่ำเสมอ
- 1.13.4 แผนฉุกเฉินสำหรับการขนถ่ายสารเคมี ต้องมีการเขียนและระบุถึงสถานการณ์ฉุกเฉินที่ครอบคลุมเหตุการณ์ที่อาจจะเกิดขึ้นได้ และจัดให้มีการฝึกซ้อมประจำปีอย่างสม่ำเสมอ

1.14 ข้อกำหนดอื่นๆ (Miscellaneous)

- 1.14.1 พกท่อปลายเปิด หรือสายท่อขนส่งปลายเปิด ต้องมีการปิด Cap, Flange หรือ Plug ไว้เสมอเพื่อป้องกันการรั่วไหลของสารเคมี
- 1.14.2 เมื่อ Loading arm ไม่ได้ถูกใช้งาน ต้องทำการล็อกตัวอุปกรณ์ เพื่อป้องกันการขยับตัวของ Loading arm ไปขวางทิศทางการเคลื่อนที่ของรถ

1.15 ข้อกำหนดการฝึกอบรม (Training Requirements)

- 1.15.1 พนักงานที่มีหน้าที่ปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมี ต้องผ่านการฝึกอบรมวิธีการทำงานขนถ่ายสารเคมีอย่างปลอดภัย และการประเมินอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ในการปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมี
- 1.15.2 บทบาทและหน้าที่ของพนักงานที่เป็นผู้ปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมีและพนักงานขับรถ ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่เขียนไว้ในมาตรฐาน และมีเอกสารรับรองว่าผ่านการอบรมอย่างชัดเจน
- 1.15.3 ต้องจัดให้มีโปรแกรมการฝึกอบรมทบทวน (Refresh training) อย่างเหมาะสม หรือจัดทำทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงขั้นตอนในการปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมี

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	TIS/OHSAS 18001 (มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	15/02/2020
Document Number	SE-O-0030 : 000	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี	Page	8 / 8

2. ขั้นตอนปฏิบัติระหว่างการขนถ่ายสารเคมีอันตราย (Loading / Unloading)

- 2.1 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องสังเกตอุปกรณ์ที่ใช้ล้อยึดและควบคุมไม่ให้ล้อยึดขยับ อุปกรณ์ต้องถูกจัดวางไว้ในตำแหน่งที่เหมาะสม ระหว่างการขนถ่ายสารเคมี
- 2.2 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องสังเกต ระบบ Grounding ว่าสามารถทำงานเป็นปกติหรือไม่ระหว่างที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ถ้าผู้ปฏิบัติงานสังเกตเห็นสภาวะการทำงานที่ผิดปกติ หรือ Grounding detector มีการแจ้งเตือนขึ้น (Alarm alert) ต้องหยุดการทำงานและแจ้งต่อหัวหน้างานโดยทันที
- 2.3 ระหว่างการขนถ่ายสารเคมี ต้องจัดเก็บกุญแจไว้ใน Lock box ที่ใช้จัดเก็บกุญแจโดยเฉพาะ หรือจัดเก็บไว้กับพนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี แต่ต้องไม่เก็บไว้บนรถขนส่งระหว่างที่มีการขนถ่ายสารเคมี
- 2.4 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องอยู่ดูแลและสังเกตการณ์ว่าการเชื่อมต่อของสายขนส่งเข้ากับถังของโรงงานมีความสมบูรณ์และปลอดภัย ตลอดเวลาระหว่างการขนถ่ายสารเคมี
- 2.5 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องมี Portable Gas detector ระหว่างที่ทำการขนถ่ายสารเคมี
- 2.6 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องตรวจสอบความเรียบร้อย ระหว่างที่ทำการขนถ่ายสารเคมี
- 2.7 กรณีมีการรั่วไหลของสารเคมีหรือสภาวะการทำงานผิดปกติต้องหยุดการทำงานและแจ้งหัวหน้างานทันที

3. ขั้นตอนปฏิบัติหลังการขนถ่ายสารเคมีอันตราย (After loading / unloading)

- 3.1 เมื่อทำการขนถ่ายสารเคมีเสร็จสิ้น พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องถอดสาย Grounding หลังจากถอดสาย Hoses หรือ Loading arms ออกเรียบร้อยแล้ว และแจ้งพนักงานขับรถให้ทำการเคลื่อนย้ายรถไปยังตำแหน่งที่กำหนดไว้ เช่น Weighting area เป็นต้น
- 3.2 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ส่งคืนกุญแจรถให้พนักงานขับรถขนส่ง
- 3.3 พนักงานขับรถนำอุปกรณ์ที่ป้องกันการเคลื่อนไหวของตัวรถออก และนำรถไปไว้ในจุดที่กำหนดต่อไป
- 3.4 สำหรับอุปกรณ์ที่ติดตั้งในโรงงาน หรือจุดหัวต่อที่มีการล็อกกุญแจไว้ ภายหลังเสร็จสิ้นกิจกรรมการขนถ่ายสารเคมีแล้ว ต้องทำการล็อกกุญแจและเก็บกุญแจในจุดที่ออกแบบไว้ หรือเลือกใช้วิธีการใดก็ได้ที่เหมาะสมสำหรับการดูแลระบบความปลอดภัยของ Chemical inventory
- 3.5 ภายหลังเสร็จสิ้นการขนถ่ายสารเคมี พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี หรือพนักงานขับรถที่ผ่านการอบรมจากโรงงาน ต้องทำหน้าที่เป็นผู้ถอดสายที่เชื่อมต่อออกจากถังของโรงงาน
- 3.6 ภายหลังเสร็จสิ้นการขนถ่ายสารเคมี พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องดูแลความสะอาดเรียบร้อยของพื้นที่ที่ทำการขนถ่ายสารเคมีทุกครั้ง

ภาคผนวก ข-25

เอกสารการคัดเลือกผู้ขนส่งสินค้า ที่ติดตั้ง GPS

เรื่อง : เรียนเชิญร่วมประกวดราคางานว่าจ้างขนส่งสินค้าโดยรถบรรทุก ตู้เทียบ ซึ่งใช้เชื้อเพลิง NGV หรือ Diesel หรือ Dual (NGV&Diesel) จากโรงงานระยอง ไปยังลูกค้าภายในประเทศ

เรียน : ผู้ให้บริการขนส่งสินค้าด้วยรถบรรทุก

เอกสารที่ส่งมาด้วย

1. แบบตอบรับการเข้าร่วมประกวดราคางานซื้อขายสินค้า/บริการ/จ้างเหมา 1 แผ่น (หน้าสุดท้าย)
2. ไฟล์ Excel สำหรับการกรอกข้อมูล ดังนี้ การยืนยันยอมรับเงื่อนไข, ข้อมูลเบื้องต้นของผู้เสนอราคาและข้อมูลเอกสารแนบเกี่ยวกับการเสนอราคาและต้นทุน

ด้วยบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด มีความประสงค์จะจัดหาผู้ให้บริการขนส่งสินค้าด้วยรถบรรทุก เพื่อเข้าร่วมการประกวดราคา สำหรับงานโครงการ ดังต่อไปนี้

ชื่อสินค้า/งาน/โครงการ : งานประกวดราคางานว่าจ้างขนส่งสินค้าโดยรถบรรทุกตู้เทียบ หกล้อหัวลาก, สิบล้อ หรือสิบสองล้อ ซึ่งใช้เชื้อเพลิง NGV หรือ Diesel หรือ Dual (NGV & Diesel) จากโรงงานระยองไปยังลูกค้า จำนวนรถทั้งหมด 20 คัน แบ่งเป็นสัญญาละ 10 คัน
เงื่อนไขการประกวดราคา ขนส่ง สินค้าโดยรถบรรทุก ตู้เทียบ

ผู้ให้บริการขนส่งที่จะยื่นซองเพื่อขอเข้าประกวดราคาขนส่งสินค้าโดยรถบรรทุกตู้เทียบให้กับบริษัทฯ จะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขและข้อกำหนด ดังต่อไปนี้

2.6 อุปกรณ์ประจำรถ (เอกสารแนบ1)

2.5.1 ระบบติดตาม	ติดตั้งระบบ GPS ต้องสามารถ Alarm เมื่อเข้าเขตห้ามวิ่ง, จุดที่มีความเสี่ยงห้ามจอด, ความเร็วเกินที่บริษัทฯ กำหนด และตรวจสอบแบบ Real time ได้ ซึ่งยินยอมให้บริษัทฯ Access และให้เชื่อมต่อเข้ากับระบบจัดส่งสินค้าของบริษัทฯได้
2.5.2 อุปกรณ์ป้องกันสินค้า โคนล้ม/โย้เอียง	อุปกรณ์ยึดสินค้าภายในตู้สินค้าเพื่อป้องกันสินค้าโคนล้ม/โย้เอียง เช่น โฟม หรือโครงสร้างอื่นๆ
2.5.3 ยางหมอนหนุนรอง	เป็นอุปกรณ์ที่มีมาตรฐานเป็นที่ยอมรับ อย่างน้อย 2 อัน
2.5.4 ถังดับเพลิง	ผงเคมีแห้ง ขนาดไม่น้อยกว่า 15 ปอนด์ จำนวน 1 ถัง
2.5.5 กรวยจราจรติดแถบสะท้อนแสง	อย่างน้อย 2 อัน ความสูงไม่น้อยกว่า 80 ซม.
2.5.6 กล้องติดรถ	แสดงและบันทึกภาพภายในห้องโดยสาร และสภาพการขับขี่ทางด้านหน้ารถ โดยต้องเก็บบันทึกข้อมูลได้ตลอดการเดินทางในแต่ละเที่ยว(ไป-กลับ) และเมื่อเกิดเหตุการณ์ต้องเรียกดูข้อมูลได้ไม่น้อยกว่า 3 วัน

3. รถทุกคันต้องติดสติ๊กเกอร์สะท้อนแสงตามข้อบ่งชี้ มีอุปกรณ์ประจำรถ ถึงดับเพลิงขนาดขั้นต่ำ 15 ปอนด์ 1 ถัง กรวยจราจร เป็นต้น พร้อมทั้งติดตั้งระบบ GPS ติดตามการขนส่ง รถที่นำมาวิ่งจะต้องเป็นรถประจำผ่านกรตรวจสอบจากแผนกจัดส่งและติดสติ๊กเกอร์ของหน่วยงาน Safety เพื่อผ่านเข้าภายใน บริษัทฯ

6) ผู้ขนส่งต้องให้ความร่วมมือและปฏิบัติตามเคร่งครัดในการหลีกเลี่ยงการใช้เส้นทางถนนห้วยโป่ง-หนองบอน (เวลาที่กำหนด 06:00-21:00น.) และเส้นทางเนินพยอมทั้งเส้นตลอด 24 ชม. และเส้นทางอื่นๆในอนาคตเพื่อลดผลกระทบกับชุมชนและสิ่งแวดล้อม การวิ่งผ่านชุมชนต้องควบคุมความเร็วไม่เกิน 40 กม./ชม. และห้ามใช้เสียงดังรบกวนชุมชน

I

- 3.1 ติดตั้งระบบ GPS : ต้องสามารถ Alarm เมื่อเข้าเขตห้ามวิ่ง, จุดที่มีความเสี่ยงห้ามจอด, ความเร็วเกินที่บริษัทฯ กำหนด และเจ้าหน้าที่แผนกปฏิบัติการจัดส่งสามารถเข้าตรวจสอบแบบ Real time ได้ซึ่งยินยอมให้บริษัทฯ Access และให้เชื่อมต่อเข้ากับระบบจัดส่งสินค้าของบริษัทฯ ได้
- 3.2 อุปกรณ์ป้องกันสินค้า โคนล้ม/ไถ่เสียง : โฟม ความสูงของโฟม ไม่น้อยกว่า 180 ซม. และถุงลม ไม่น้อยกว่า 2 ชั้นขนาดกว้าง 110Xยาว 185
- 3.3 ยางหมอนหนุนรองล้อรถ
- 3.4 ถังดับเพลิง : ผงเคมีแห้ง ขนาดไม่น้อยกว่า 15 ปอนด์ จำนวน 1 ถัง
- 3.5 กรวยจราจรสะท้อนแสงอย่างน้อย 2 อันโดยมีความสูงของกรวยจราจรไม่น้อยกว่า 80 ซม.
- 3.6 กล้องติดรถที่สามารถบันทึกและจัดเก็บภาพเคลื่อนไหว โดยมีอย่างน้อย 2 กล้องที่บันทึกได้พร้อมกันในส่วนของ บันทึกเส้นทาง การขับขี่ และ บันทึกเหตุการณ์ภายในห้องโดยสาร สามารถเรียกดูบันทึกย้อนหลังได้อย่างน้อย 3 วัน
- 3.7 รถทุกคันต้องติดสติ๊กเกอร์สะท้อนแสงตามขอบตู้ทั้งด้านหลังและด้านข้าง
- 3.8 กลอนตู้จะต้องหุ้มด้ามจับด้วยยางเพื่อป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดจากด้ามจับกระแทกกับร่างกายของผู้ปฏิบัติงาน (กรณีกลอนนอก)
- 3.9 รถที่นำมาวิ่งจะต้องเป็นรถประจำผ่านการตรวจสอบจากแผนกปฏิบัติการจัดส่งและติดสติ๊กเกอร์ของหน่วยงาน Safety เพื่อผ่านเข้าภายในบริษัทฯ
- 3.10 โทรศัพท์ประจำตัวพนักงานขับรถสามารถส่งหลักฐานรูปถ่ายหรือภาพเคลื่อนไหวได้ พร้อมกับผู้ประสานงานที่สามารถติดต่อได้เมื่อเกิดเหตุ

ภาคผนวก ข-26

เอกสารแสดงการควบคุมการผลิตโดยอัตโนมัติ (DCS)

AM Standard Check sheet : Boardman Check sheet									
DATE 12-Jun-2025									
				Time				GRADE : D777C	
SCHEMATIC NAME	POINT ID.	Number	Range					REMARK	
				3:00	9:00	15:00	21:00		
Booster/ Primary Compressor Motor BP_L2_001	C201 Motor Current	D1-I1666.MEAS	190 - 230 AMP	221.1	219.7	220.0	222.5		
	C201 Bearing Motor Temp	D1-TT9010_1.MEAS	55 - 75 °C	64.6	64.6	65.2	64.5		
	C201 Heat EXC. Temp	D1-TT9011_1.MEAS	30 - 45 °C	37.7	37.7	37.7	37.1		
	C201 Heat EXC. Temp	D1-TT9012_1.MEAS	30 - 45 °C	37.6	37.8	37.8	37.1		
	C201 Heat EXC. Temp	D1-TT9013_1.MEAS	50 - 65 °C	55.1	55.1	55.1	54.6		
	C201 Winding Temp	D1-TT9001_1.MEAS	55 - 75 °C	66.7	66.6	66.6	66.2		
	C201 Winding Temp	D1-TT9003_1.MEAS	55 - 75 °C	68.9	68.7	68.8	68.3		
	C201 Winding Temp	D1-TT9005_1.MEAS	55 - 75 °C	71.3	71.1	71.1	70.6		
	C201 Motor Vibration	D1-VIA9001.MEAS	0.3 - 2 mm/sec	0.74	0.75	0.78	0.77		
	C201 Motor Vibration	D1-VIA9002.MEAS	0.3 - 2 mm/sec	0.55	0.55	0.54	0.55		
Exchanger Temp Control BP_L2_001	TICA 605 (E210B)	D1-TICA605.MA	- A/M	A	A	A	A		
	TICA 605 (E210B)	D1-TICA605.SPT	27 - 32 °C	30.0	30.0	30.0	30.0		
	TICA 605 (E210B)	D1-TICA605.MEAS	27 - 32 °C	29.5	30.2	29.8	30.3		
	TICA 605 (E210B)	D1-TICA605.OUT	2 - 50 %	84.3	53.0	64.3	58.4		
	TICA 614 (E250B)	D1-TICA614.MA	- A/M	A	A	A	A		
	TICA 614 (E250B)	D1-TICA614.SPT	27 - 32 °C	30.0	30.0	30.0	30.0		
	TICA 614 (E250B)	D1-TICA614.MEAS	27 - 32 °C	29.5	30.2	29.8	30.4		
	TICA 614 (E250B)	D1-TICA614.OUT	2 - 50 %	57.2	49.8	52.9	51.7		
	TICA 627 (E211B)	D1-TICA627.MA	- A/M	A	A	A	A		
	TICA 627 (E211B)	D1-TICA627.SPT	25 - 32 °C	28.0	28.0	28.0	28.0		
Booster Compressor BP_L2_002	TICA 627 (E211B)	D1-TICA627.MEAS	25 - 32 °C	28.0	28.1	28.0	28.2		
	TICA 627 (E211B)	D1-TICA627.OUT	2 - 50 %	29.6	29.1	28.8	31.5		
	TICA 679 (E212B)	D1-TICA679.MA	- A/M	A	A	A	A		
	TICA 679 (E212B)	D1-TICA679.SPT	27 - 30 °C	27.5	27.5	27.5	27.5		
	TICA 679 (E212B)	D1-TICA679.MEAS	27 - 30 °C	27.5	27.5	27.5	27.7		
	TICA 679 (E212B)	D1-TICA679.OUT	2 - 50 %	33.6	33.2	33.4	35.3		
	TICA 693 (E213B)	D1-TIC693.MA	- A/M	A	A	A	A		
	TICA 693 (E213B)	D1-TIC693.SPT	27 - 32 °C	28.5	28.5	28.5	28.5		
	TICA 693 (E213B)	D1-TIC693.MEAS	27 - 32 °C	28.0	28.6	28.3	28.9		
	TICA 693 (E213B)	D1-TIC693.OUT	2 - 50 %	79.7	63.4	66.9	65.7		
Primary Stock Tank BP_L2_003	TICA 692 (E214B)	D1-TICA692.MA	- A/M	A	A	A	A		
	TICA 692 (E214B)	D1-TICA692.SPT	22 - 30 °C	28.0	28.0	28.0	28.0		
	TICA 692 (E214B)	D1-TICA692.MEAS	22 - 30 °C	28.9	29.0	28.8	29.2		
	TICA 692 (E214B)	D1-TICA692.OUT	2 - 50 %	100.0	100.0	100.0	100.0		
	PIC 590 1-1 By Pass	D1-PIC590.MA	- A/M	A	A	A	A		
	PIC 590 1-1 By Pass	D1-PIC590.SPT	0.25 - 0.45 Barg	0.40	0.40	0.40	0.40		
	PIC 590 1-1 By Pass	D1-PIC590.MEAS	0.23 - 0.45 Barg	0.37	0.37	0.39	0.39		
	PIC 590 1-1 By Pass	D1-PIC590.OUT	10 - 45 %	55.6	55.4	53.1	53.7		
	PICA 607 1-1 By Pass	D1-PIC607.MA	- A/M	A	A	A	A		
	PICA 607 1-1 By Pass	D1-PIC607.SPT	2.2 - 2.5 Barg	2.35	2.35	2.35	2.35		
Booster Compressor BP_L2_002	PICA 607 1-1 By Pass	D1-PIC607.MEAS	2.2 - 2.5 Barg	2.34	2.37	2.38	2.37		
	PICA 607 1-1 By Pass	D1-PIC607.OUT	10 - 45 %	52.3	52.4	53.7	53.0		
	PICA 607 1-1 By Pass	D1-XX590.OUT	10 - 45 %	52.3	51.0	53.0	53.0		
	PIC 600 3-1 By Pass	D1-PIC600.MA	- A/M	A	A	A	A		
	PIC 600 3-1 By Pass	D1-PIC600.SPT	0.25 - 0.38 Barg	0.35	0.35	0.35	0.35		
	PIC 600 3-1 By Pass	D1-PIC600.MEAS	0.25 - 0.38 Barg	0.38	0.37	0.40	0.39		
	PIC 600 3-1 By Pass	D1-PIC600.OUT	0 - 10 %	0.0	0.2	0.0	0.0		
	Booster 1st suction temp (EN)	D1-TI599.MEAS	27 - 31 °C	29.9	30.0	30.0	30.0		
	Booster 1st discharge temp	D1-TT600.MEAS	110 - 125 °C	113.6	113.9	113.6	113.8		
	Booster 2nd suction temp	D1-TICA605.MEAS	27 - 31 °C	29.5	30.2	29.8	30.3		
Primary Stock Tank BP_L2_003	Booster 2nd discharge temp	D1-TT610.MEAS	100 - 115 °C	107.2	107.3	107.1	107.3		
	Booster 3rd suction temp	D1-TICA614.MEAS	27 - 31 °C	29.5	30.2	29.8	30.4		
	Booster 3rd Discharge temp	D1-TT626.MEAS	120 - 130 °C	126.0	124.9	124.7	125.2		
	Booster 1st suction Pressure (EN)	D1-PT595.MEAS	0.20 - 0.40 Barg	0.3	0.3	0.4	0.4		
	Booster 1st discharge Pressure	D1-PT602.MEAS	2.0 - 3.0 Barg	2.6	2.6	2.6	2.6		
	Booster 2nd suction Pressure	D1-PIC607.MEAS	2.1 - 2.5 Barg	2.3	2.4	2.4	2.4		
	Booster 2nd discharge Pressure	D1-PI611.MEAS	8.0 - 9.0 Barg	8.7	8.7	8.7	8.7		
	Booster 3rd suction Pressure	D1-PT625.MEAS	33.5 - 35 Barg	34.9	34.8	34.9	34.9		
	C2H4 Feed Pressure	D1-PI642.MEAS	38.0 - 41.0 Barg	38.6	38.5	38.5	38.6		
	PIC 643 Pressure Control	D1-PIC643.MA	- A/M	A	A	A	A		
Booster Compressor BP_L2_002	PIC 643 Pressure Control	D1-PIC643.SPT	33 - 35 Barg	34.3	34.3	34.3	34.3		
	PIC 643 Pressure Control	D1-PIC643.MEAS	33 - 35 Barg	34.4	34.3	34.4	34.3		
	PIC 643 Pressure Control	D1-PIC643.OUT	20 - 80 %	59.3	60.3	60.3	59.6		
	C2H4 Feed Temperature	D1-TI637.MEAS	16 - 35 °C	24.4	27.3	28.2	24.5		
	C2H4 Feed Flow rate	D1-FT637.MEAS	16 - 21 T/Hr.	21.3	21.3	21.3	21.3		
	TIC 639 Feed Gas Temp Control	D1-TIC639.MA	- A/M/R	A	A	A	A		
	TIC 639 Feed Gas Temp Control	D1-TIC639.SPT	28 - 32 °C	29.9	29.4	30.7	29.8		
	TIC 639 Feed Gas Temp Control	D1-TIC639.MEAS	28 - 32 °C	30.0	30.5	30.8	29.7		
	TIC 639 Feed Gas Temp Control	D1-TIC639.OUT	60 - 90 %	96.1	100.0	100.0	96.3		
	TICA 673 Suction Temp Control	D1-TIC673.MA	- A/M	A	A	A	A		
Primary Stock Tank BP_L2_003	TICA 673 Suction Temp Control	D1-TIC673.SPT	28 - 31 °C	27.5	27.5	27.5	27.5		
	TICA 673 Suction Temp Control	D1-TIC673.MEAS	28 - 31 °C	27.5	27.9	28.7	27.5		
	TICA 673 Suction Temp Control	D1-TIC673.OUT	27 - 33 %	29.9	29.5	30.7	29.8		
	E219 Outlet Pressure	D1-PT638.MEAS	33 - 55 Barg	34.4	34.4	34.4	34.4		
	Gas Flow from Booster Comp.	D1-FI9601.MEAS	6,000 - 7,500 kg/hrs	6949.9	6320.0	7036.3	7024.7		
	Primary 1st suction temp (EN)	D1-TI673.MEAS	27 - 32 °C	27.5	27.9	28.7	27.5		
	Primary 1st discharge temp	D1-TT676.MEAS	80 - 90 °C	85.3	85.6	86.6	85.3		
	Primary 2nd suction temp	D1-TICA679.MEAS	27 - 30 °C	27.5	27.5	27.5	27.7		
	Primary 2nd discharge temp	D1-TT684.MEAS	60 - 67 °C	61.4	61.8	61.8	61.8		
	Primary 3rd suction temp	D1-TIC693.MEAS	27 - 32 °C	28.0	28.6	28.3	28.9		
Booster Compressor BP_L2_002	Primary 3rd discharge temp	D1-TT689.MEAS	40 - 55 °C	47.5	48.1	47.6	48.7		
	Primary 1st suction pressure (EN)	D1-PT674.MEAS	33 - 35 Barg	33.8	33.8	33.8	33.8		

Primary Compressor BP_L2_003	Primary 1st discharge pressure	D1-PT703.MEAS	65	-	75	Barg	70.4	70.3	70.4	70.4	
	Primary 2nd suction pressure	D1-PT695.MEAS	65	-	75	Barg	68.2	68.2	68.2	68.3	
	Primary 2nd discharge pressure	D1-PT683.MEAS	130	-	160	Barg	129.5	129.9	130.6	129.2	
	PIC 678 1-1 By Pass	D1-PIC678.MA	-			A/M	A	A	A	A	
	PIC 678 1-1 By Pass	D1-PIC678.SPT	65	-	75	Barg	68.20	68.20	68.20	68.20	
	PIC 678 1-1 By Pass	D1-PIC678.MEAS	65	-	75	Barg	68.22	68.18	68.23	68.24	
	PIC 678 1-1 By Pass	D1-PIC678.OUT	5	-	25	%	40.7	41.0	38.8	42.1	
	PIC 699 1-1 By Pass (EN)	D1-PIC699.MA	-			A/M	A	A	A	A	
	PIC 699 1-1 By Pass (EN)	D1-PIC699.SPT	230	-	250	Barg	235.0	235.0	235.0	235.0	
	PIC 699 1-1 By Pass (EN)	D1-PIC699.MEAS	230	-	250	Barg	239.7	240.6	239.6	240.2	
	PIC 699 1-1 By Pass (EN)	D1-PIC699.OUT	5	-	25	%	44.4	45.3	41.3	44.9	
	XX 699	D1-XX699.OUT	5	-	25	%	40.7	41.0	38.8	42.1	
	PIC 677 3-1 By Pass (EN)	D1-PIC677.MA	-			A/M	A	A	A	A	
LDPE_POX_ L3_004	FRC-650B Modifier Flow Rate	D1-FRC650B.MA	-			A/M	A	A	A	A	
	FRC-650B Modifier Flow Rate	D1-FRC650B.SPT	145	-	300	kg/Hr.	253.0	255.0	250.0	253.0	
	FRC-650B Modifier Flow Rate	D1-FRC650B.MEAS	145	-	300	kg/Hr.	252.3	257.3	249.3	254.4	
	FRC-650B Modifier Flow Rate	D1-FRC650B.OUT	40	-	95	%	53.7	47.7	53.1	76.0	
	Percent Methane	D1-AIR2401M.MEAS	0.1	-	0.5	%	0.089	0.1	0.088	0.088	
	Percent Ethane	D1-AIR2401E.MEAS	0.9	-	1.5	%	0.839	0.8	0.9	0.9	
	Percent Propylene/Propane	D1-AI2401PL.MEAS	0.8	-	1.2	%	1.126	1.1	1.1	1.1	
Vibration Monitoring BP_L2_004	Frame Vibration	D1-VIA001.MEAS	0.6	-	1.7	mm/sec	1.52	1.5	1.526	1.551	H -8 mm/sec HH -12 mm/sec
	Frame Vibration	D1-VIA002.MEAS	0.6	-	1.7	mm/sec	1.60	1.62	1.61	1.63	H -8 mm/sec HH -12 mm/sec
	Frame Vibration	D1-VIA003.MEAS	0.6	-	1.7	mm/sec	1.06	1.04	1.08	1.10	H -8 mm/sec HH -12 mm/sec
	Frame Vibration	D1-VIA004.MEAS	0.6	-	1.7	mm/sec	1.10	1.09	1.13	1.14	H -8 mm/sec HH -12 mm/sec
	Booster 1st Vibration	D1-ZIA1300.MEAS	300	-	890	mm/sec	849.3	832.1	841.0	831.9	H -1780 mm/sec HH -1980 mm/sec
	Booster 2nd Vibration	D1-ZIA1301.MEAS	80	-	130	mm/sec	72.7	77.4	71.6	75.9	H -1300 mm/sec HH -1450 mm/sec
	Booster 3rd Vibration	D1-ZIA1302.MEAS	50	-	130	mm/sec	98.4	98.5	100.1	102.9	H -1220 mm/sec HH -1360 mm/sec
	Primary 1st Vibration	D1-ZIA1303.MEAS	50	-	130	mm/sec	97.3	98.1	99.5	97.2	H -1300 mm/sec HH -1450 mm/sec
	Primary 2/3 Vibration	D1-ZIA1304.MEAS	50	-	230	mm/sec	145.2	143.2	143.3	148.1	H -480 mm/sec HH -540 mm/sec
Crank Lubrication oil BP_L2_004	Crank oil inlet temp	D1-TI948.MEAS	40	-	48	°C	45.9	45.9	45.8	45.4	
	Crank oil Pressure	D1-PT931.MEAS	3	-	3.5	Barg	3.3	3.3	3.3	3.3	
	Comp Crank Bearing temp	D1-TI932.MEAS	50	-	60	°C	52.2	52.2	52.2	51.9	
	Comp Crank Bearing temp	D1-TI933.MEAS	50	-	60	°C	57.8	57.9	57.9	57.6	
	Comp Crank Bearing temp	D1-TI934.MEAS	50	-	60	°C	59.3	59.3	59.4	59.2	
	Comp Crank Bearing temp	D1-TI935.MEAS	50	-	60	°C	58.0	58.2	58.1	57.9	
	Comp Crank Bearing temp	D1-TI936.MEAS	50	-	60	°C	53.8	54.0	53.9	53.6	
Cylinder Monitoring BP_L2_005	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE100.MEAS	28	-	35	°C	31.8	31.7	31.8	31.8	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE101.MEAS	28	-	35	°C	31.7	31.7	31.7	31.7	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE102.MEAS	28	-	35	°C	34.0	34.2	33.9	33.8	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE103.MEAS	28	-	35	°C	34.3	34.5	34.5	34.1	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE104.MEAS	28	-	35	°C	31.4	31.5	31.6	31.4	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE105.MEAS	28	-	35	°C	31.4	31.3	31.5	31.3	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE106.MEAS	27	-	35	°C	32.8	32.8	32.9	32.7	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE106.MEAS	27	-	35	°C	32.8	32.8	32.9	32.7	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE108.MEAS	90	-	110	°C	92.2	92.2	92.0	92.2	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE109.MEAS	90	-	115	°C	93.4	93.7	93.1	93.4	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE110.MEAS	90	-	115	°C	103.5	103.4	103.2	103.4	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE111.MEAS	90	-	115	°C	106.2	106.3	106.0	106.3	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE112.MEAS	90	-	115	°C	95.7	96.0	95.9	95.9	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE113.MEAS	90	-	115	°C	90.8	91.0	91.0	90.7	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE114.MEAS	90	-	115	°C	106.5	106.7	106.6	106.7	
	Booster 1st Cylinder head temp	D1-TE115.MEAS	90	-	115	°C	104.3	104.5	104.4	104.5	
	Booster 2nd Cylinder head temp	D1-TE116.MEAS	28	-	35	°C	31.3	32.1	31.7	31.7	
	Booster 2nd Cylinder head temp	D1-TE117.MEAS	28	-	35	°C	30.4	30.7	30.8	30.7	
	Booster 2nd Cylinder head temp	D1-TE118.MEAS	80	-	110	°C	93.3	93.5	93.1	93.4	
	Booster 2nd Cylinder head temp	D1-TE119.MEAS	80	-	110	°C	87.4	87.5	86.9	87.2	
	Booster 2nd Cylinder head temp	D1-TE120.MEAS	28	-	35	°C	31.0	31.4	31.1	31.3	
	Booster 2nd Cylinder head temp	D1-TE121.MEAS	28	-	35	°C	30.8	31.6	31.3	31.3	
	Booster 2nd Cylinder head temp	D1-TE122.MEAS	80	-	110	°C	86.4	86.5	86.0	86.2	
	Booster 2nd Cylinder head temp	D1-TE123.MEAS	80	-	110	°C	92.2	92.2	91.8	92.3	
	Booster 3rd Cylinder head temp	D1-TE124.MEAS	28	-	35	°C	29.4	30.0	29.8	29.8	
	Booster 3rd Cylinder head temp	D1-TE125.MEAS	28	-	35	°C	29.4	29.9	29.6	29.9	
	Booster 3rd Cylinder head temp	D1-TE126.MEAS	90	-	120	°C	108.6	108.3	107.6	108.7	
	Booster 3rd Cylinder head temp	D1-TE127.MEAS	90	-	120	°C	109.0	108.7	108.1	109.0	
	Primary 1st Cylinder head temp	D1-TE128.MEAS	28	-	35	°C	29.5	29.8	30.9	29.5	
	Primary 1st Cylinder head temp	D1-TE129.MEAS	28	-	35	°C	29.3	29.5	30.7	29.1	
	Primary 1st Cylinder head temp	D1-TE130.MEAS	70	-	100	°C	75.8	76.1	77.0	75.7	
	Primary 1st Cylinder head temp	D1-TE131.MEAS	70	-	100	°C	75.1	75.1	76.0	75.0	
	Primary 1st Cylinder head temp	D1-TE132.MEAS	28	-	35	°C	29.8	30.2	31.3	29.9	
	Primary 1st Cylinder head temp	D1-TE133.MEAS	28	-	35	°C	29.8	29.8	31.1	29.6	
	Primary 1st Cylinder head temp	D1-TE134.MEAS	70	-	100	°C	76.8	76.6	77.5	76.5	
	Primary 1st Cylinder head temp	D1-TE135.MEAS	70	-	100	°C	75.0	74.6	75.6	74.6	
	Primary 2/3 Cylinder head temp	D1-TE138.MEAS	28	-	35	°C	29.1	30.0	29.8	29.6	

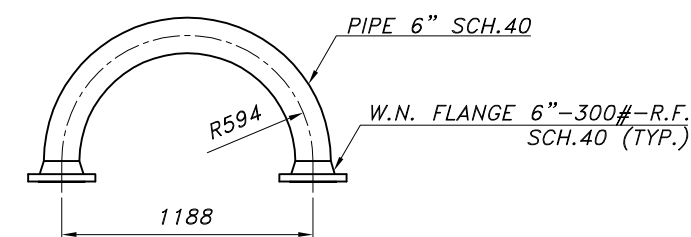
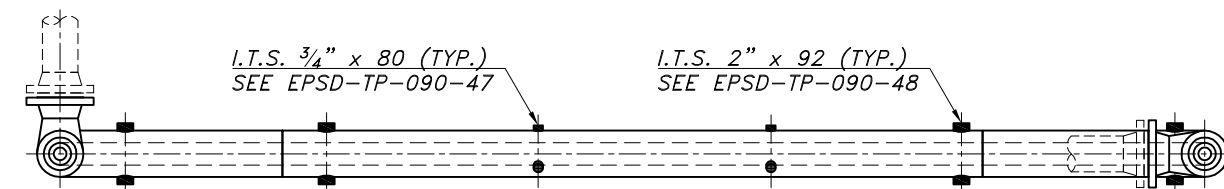
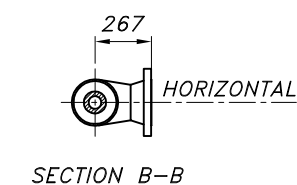
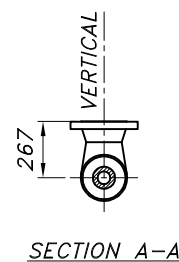
	Primary 2/3 Cylinder head temp	D1-TE139.MEAS	25	-	35	°C	27.5	27.7	27.6	27.8	
	Primary 2/3 Cylinder head temp	D1-TE140.MEAS	50	-	70	°C	57.6	57.6	57.6	57.5	
	Primary 2/3 Cylinder head temp	D1-TE141.MEAS	40	-	50	°C	45.5	46.0	45.5	46.0	
Secondary Compressor SC_L2_001	RGC Outlet Temp	D1-TI968.MEAS	30	-	40	°C	33.8	34.2	34.4	36.0	
	Suction Pressure	D1-PT9702.MEAS	235	-	250	Barg	240.7	241.0	240.5	241.0	
	Suction Temp (EN)	D1-TI746.MEAS	30	-	40	°C	32.9	33.0	32.7	35.2	
	Suction Pressure (EN)	D1-PT747.MEAS	235	-	250	Barg	239.1	239.4	238.9	239.8	
	1A Suction temp	D1-TT9707.MEAS	30	-	40	°C	33.3	33.5	33.3	35.3	
	1A Discharge temp	D1-TT9703.MEAS	65	-	75	°C	64.6	64.5	64.3	65.3	
	1B Suction temp	D1-TT9730.MEAS	30	-	40	°C	33.9	34.1	34.0	36.0	
	1B Discharge temp	D1-TT9704.MEAS	65	-	75	°C	65.2	65.2	65.1	66.1	
	1C Suction temp	D1-TT9702.MEAS	30	-	40	°C	33.6	33.7	33.6	35.6	
	1C Discharge temp	D1-TT9705.MEAS	65	-	75	°C	68.3	68.3	68.1	69.6	
	1D Suction temp	D1-TT9710.MEAS	30	-	40	°C	33.5	33.7	33.6	35.6	
	1D Discharge temp	D1-TT9706.MEAS	65	-	75	°C	65.9	65.8	65.7	66.8	
	1A,1B Discharge Pressure	D1-PT759A.MEAS	650	-	700	Barg	707.9	699.6	707.9	683.6	
	1st Stage A&B Diff Press	D1-PDI759A.MEAS	400	-	500	Barg	467.2	458.6	467.3	442.5	
	1C,1D Discharge Pressure	D1-PT9705.MEAS	650	-	700	Barg	707.2	704.6	711.4	684.5	
	1st Stage C&D Diff Press	D1-PDI9705.MEAS	400	-	500	Barg	466.6	463.5	470.8	443.4	
	2C,2D Suction Pressure	D1-PT9708.MEAS	600	-	700	Barg	685.0	682.3	685.2	665.7	
	2A,2B Suction Pressure	D1-PI765.MEAS	600	-	700	Barg	687.5	679.2	687.5	663.5	
	2A Suction temp	D1-TI750.MEAS	30	-	35	°C	33.4	33.4	33.7	33.7	
	2A Discharge temp	D1-TI751.MEAS	75	-	85	°C	79.7	79.9	79.7	81.1	
	2B Suction temp	D1-TI752.MEAS	30	-	35	°C	34.0	34.0	34.3	34.3	
	2B Discharge temp	D1-TI753.MEAS	75	-	85	°C	80.5	80.7	80.5	81.8	
	2C Suction temp	D1-TI754.MEAS	30	-	35	°C	34.0	34.0	34.2	34.2	
	2C Discharge temp	D1-TI755.MEAS	75	-	85	°C	81.3	81.5	81.3	82.6	
	2D Suction temp	D1-TI756.MEAS	30	-	35	°C	34.0	34.0	34.2	34.3	
	2D Discharge temp	D1-TI757.MEAS	75	-	85	°C	79.8	80.1	79.8	81.1	
	2A,2B Discharge Pressure	D1-PI767.MEAS	1600	-	1700	Barg	1689.8	1695.3	1684.1	1695.9	
	2A,2B Diff Pressure	D1-PDI767.MEAS	1000	-	1100	Barg	1002.2	1016.2	996.6	1032.4	
	2C,2D Discharge Pressure	D1-PI769.MEAS	1600	-	1700	Barg	1714.9	1692.9	1714.3	1703.8	
	2A,2B Diff Pressure	D1-PDI769.MEAS	1000	-	1100	Barg	1024.1	1027.2	1029.1	1038.4	
	E216A Outlet Temp	D1-TT9047.MEAS	20	-	30	°C	25.9	26.1	25.8	26.7	
	E216B Outlet Temp	D1-TT9048.MEAS	30	-	40	°C	34.4	34.6	34.7	34.9	
	E216C Outlet Temp	D1-TT9049.MEAS	30	-	40	°C	32.9	32.9	32.7	33.0	
	E216D Outlet Temp	D1-TT9050.MEAS	20	-	30	°C	24.9	25.0	25.0	25.9	
Secondary Compressor Motor SC_L2_001	Motor Current	D1-IIT28.MEAS	700	-	800	Amp	781.8	775.1	775.3	780.5	
	Motor Bearing Temp	D1-TT9012_2.MEAS	0	-	85	°C	62.7	62.6	63.5	62.7	
	Motor Bearing Temp	D1-TT9011_2.MEAS	0	-	85	°C	58.2	58.0	58.9	58.1	
	Winding Temp	D1-TT9021.MEAS	0	-	50	°C	38.5	38.7	38.6	37.9	
	Winding Temp	D1-TT9022.MEAS	0	-	50	°C	42.6	42.7	42.7	42.1	
	Winding Temp	D1-TT9023.MEAS	0	-	70	°C	58.1	58.0	58.0	57.4	
	Motor temp	D1-TT9001_2.MEAS	0	-	130	°C	79.1	79.0	78.9	78.2	
	Motor temp	D1-TT9002_2.MEAS	0	-	130	°C	78.6	78.4	78.3	77.6	
	Motor temp	D1-TT9004_2.MEAS	0	-	130	°C	74.2	74.3	73.9	73.4	
	Motor temp	D1-TT9005_2.MEAS	0	-	130	°C	84.2	84.1	83.9	83.3	
	Motor temp	D1-TT9007_2.MEAS	0	-	130	°C	84.9	84.7	84.6	84.0	
	Motor temp	D1-TT9008_2.MEAS	0	-	130	°C	89.6	89.4	89.2	88.7	
	Gland Leak Temp	D1-TI741.MEAS	25	-	45	°C	30.6	30.7	31.4	30.2	
	Gland Leak Pressure	D1-PI741.MEAS	1.0	-	1.5	Barg	1.3	1.3	1.3	1.3	
	Gland Leak Flow rate	D1-FT9309.MEAS	0	-	170	KG/HR	54.8	55.2	53.9	60.8	
Inter cooler temp cotrol SC_L2_003	E215A CHW Temp Control(EN)	D1-TIC791.MA		-	(A/M)		A	A	A	A	
	E215A CHW Temp Control(EN)	D1-TIC791.SPT	30	-	40	°C	35.0	35.0	35.0	35.0	
	E215A CHW Temp Control(EN)	D1-TIC791.MEAS	30	-	40	°C	35.0	35.0	35.0	35.1	
	E215A CHW Temp Control(EN)	D1-TIC791.OUT	10	-	50	%	37.4	36.5	37.2	42.3	
	E215B CHW Temp Control(EN)	D1-TIC791.MA		-	(A/M)		A	A	A	A	
	E215B CHW Temp Control(EN)	D1-TIC791.SPT	30	-	40	°C	35.0	35.0	35.0	35.0	
	E215B CHW Temp Control(EN)	D1-TIC791.MEAS	30	-	40	°C	35.0	35.0	35.0	35.1	
	E215B CHW Temp Control(EN)	D1-TIC791.OUT	10	-	50	%	37.4	36.5	37.2	42.3	
	E215C CHW Temp Control(EN)	D1-TIC794.MA		-	(A/M)		A	A	A	A	
	E215C CHW Temp Control(EN)	D1-TIC794.SPT	30	-	40	°C	35.0	35.0	35.0	35.0	
	E215C CHW Temp Control(EN)	D1-TIC794.MEAS	30	-	40	°C	35.0	35.0	35.0	35.0	
	E215C CHW Temp Control(EN)	D1-TIC794.OUT	10	-	50	%	36.3	36.4	36.1	39.4	
	E215D CHW Temp Control(EN)	D1-TIC797.MA		-	(A/M)		A	A	A	A	
	E215D CHW Temp Control(EN)	D1-TIC797.SPT	30	-	40	°C	35.0	35.0	35.0	35.0	
	E215D CHW Temp Control(EN)	D1-TIC797.MEAS	30	-	40	°C	35.0	35.0	35.0	35.1	
	E215D CHW Temp Control(EN)	D1-TIC797.OUT	10	-	50	%	44.2	43.5	44.0	49.1	
	E215A CHW Flow Supply	D1-FT786.MEAS	5	-	55	m3/hr	23.9	24.3	23.9	27.7	
	E215B CHW Flow Supply	D1-FT789.MEAS	5	-	55	m3/hr	22.0	22.2	22.4	25.2	
	E215C CHW Flow Supply	D1-FT792.MEAS	5	-	55	m3/hr	21.1	21.6	21.2	23.2	
	E215D CHW Flow Supply	D1-FT795.MEAS	5	-	55	m3/hr	24.9	25.0	25.3	27.7	
	E215A CHW Temp Supply	D1-TT9723.MEAS	25	-	40	°C	32.8	32.7	32.7	32.2	
	E215B CHW Temp Supply	D1-TT9718.MEAS	25	-	40	°C	31.7	31.7	31.5	31.2	
	E215C CHW Temp Supply	D1-TT9715.MEAS	25	-	40	°C	32.8	32.8	32.8	32.4	
	E215D CHW Temp Supply	D1-TT9724.MEAS	25	-	40	°C	31.3	31.3	31.1	30.8	


	E215A Gas Mid Part Temp	D1-TT9716.MEAS	50	-	60	°C	54.8	54.6	54.2	54.8	
	E215B Gas Mid Part Temp	D1-TT9712.MEAS	50	-	60	°C	54.7	54.8	54.4	54.8	
	E215C Gas Mid Part Temp	D1-TT9711.MEAS	50	-	60	°C	56.0	55.7	55.4	56.6	
	E215D Gas Mid Part Temp	D1-TT9713.MEAS	50	-	60	°C	55.9	55.9	55.4	56.4	
	E215A UTW Flow Supply	D1-FT9721.MEAS	25	-	35	m3/hr	31.9	31.9	31.6	31.5	
	E215B UTW Flow Supply	D1-FT9716.MEAS	25	-	35	m3/hr	32.2	32.3	32.4	32.3	
	E215C UTW Flow Supply	D1-FT9713.MEAS	25	-	35	m3/hr	32.3	32.2	32.0	32.5	
	E215D UTW Flow Supply	D1-FT9719.MEAS	25	-	35	m3/hr	31.3	31.3	31.2	31.2	
	E215A UTW Temp Supply	D1-TT9722.MEAS	50	-	60	°C	56.8	56.9	56.6	57.0	
	E215B UTW Temp Supply	D1-TT9717.MEAS	50	-	60	°C	59.2	59.3	59.1	59.5	
	E215C UTW Temp Supply	D1-TT9714.MEAS	50	-	60	°C	56.9	57.1	56.8	57.2	
	E215D UTW Temp Supply	D1-TT9720.MEAS	50	-	60	°C	56.8	56.9	56.6	57.0	
	E215A/B UTW Temp Return	D1-TT9728.MEAS	50	-	60	°C	58.1	58.2	58.0	58.4	
	E215C/D UTW Temp Return	D1-TT9727.MEAS	50	-	60	°C	59.4	59.5	59.2	59.6	
After Cooler Temp Control SC_L2_004	E216A CHW Temp Control(EN)	D1-TRC001.MA	-			(A/M)	A	A	A	A	
	E216A CHW Temp Control(EN)	D1-TRC001.SPT	20	-	30	°C	25.0	25.0	25.0	25.0	
	E216A CHW Temp Control(EN)	D1-TRC001.MEAS	20	-	30	°C	24.8	25.2	24.8	25.3	
	E216A CHW Temp Control(EN)	D1-TRC001.OUT	10	-	100	%	58.3	55.9	59.9	61.2	
	E216B CHW Temp Control(EN)	D1-TRC002.MA	-			(A/M)	A	A	A	A	
	E216B CHW Temp Control(EN)	D1-TRC002.SPT	30	-	42	°C	33.0	33.0	33.0	33.0	
	E216B CHW Temp Control(EN)	D1-TRC002.MEAS	30	-	42	°C	32.9	33.1	32.6	33.6	
	E216B CHW Temp Control(EN)	D1-TRC002.OUT	10	-	100	%	25.8	24.8	24.9	26.9	
	E216C CHW Temp Control(EN)	D1-TRC003.MA	-			(A/M)	A	A	A	A	
	E216C CHW Temp Control(EN)	D1-TRC003.SPT	30	-	42	°C	33.0	33.0	33.0	33.0	
	E216C CHW Temp Control(EN)	D1-TRC003.MEAS	30	-	42	°C	33.0	33.2	33.1	33.1	
	E216C CHW Temp Control(EN)	D1-TRC003.OUT	10	-	100	%	67.1	67.2	67.3	67.8	
	E216D CHW Temp Control(EN)	D1-TRC004.MA	-			(A/M)	A	A	A	A	
	E216D CHW Temp Control(EN)	D1-TRC004.SPT	20	-	30	°C	25.0	25.0	25.0	25.0	
	E216D CHW Temp Control(EN)	D1-TRC004.MEAS	20	-	30	°C	26.6	26.9	26.9	28.2	
	E216D CHW Temp Control(EN)	D1-TRC004.OUT	10	-	100	%	100.0	100.0	100.0	100.0	
After Cooler Temp Control SC_L2_004	E216A CHW Flow Supply	D1-F1798.MEAS	10	-	121	m³/hr	92.5	87.7	98.4	98.2	
	E216B CHW Flow Supply	D1-F1800.MEAS	10	-	121	m³/hr	15.7	15.7	15.2	16.1	
	E216C CHW Flow Supply	D1-F1802.MEAS	80	-	121	m³/hr	85.0	83.7	80.9	90.1	
	E216D CHW Flow Supply	D1-F1804.MEAS	10	-	190	m³/hr	192.4	197.7	191.8	185.5	
	E216A CHW Temp Return	D1-TT799.MEAS	15	-	42	°C	23.6	24.0	23.5	24.3	
	E216B CHW Temp Return	D1-T1801.MEAS	15	-	42	°C	36.7	36.8	36.7	36.9	
	E216C CHW Temp Return	D1-T1803.MEAS	15	-	42	°C	33.2	33.1	33.1	33.2	
	E216D CHW Temp Return	D1-TT805.MEAS	15	-	42	°C	21.5	21.6	21.6	22.5	
	E216A Gas Mid Part Temp	D1-TT9721.MEAS	50	-	60	°C	58.7	58.8	58.6	58.7	
	E216B Gas Mid Part Temp	D1-TT9719.MEAS	50	-	60	°C	57.8	57.9	57.7	57.8	
	E216C Gas Mid Part Temp	D1-TT9725.MEAS	50	-	60	°C	56.7	56.7	56.6	56.6	
	E216D Gas Mid Part Temp	D1-TT9726.MEAS	50	-	60	°C	59.7	59.6	59.5	59.7	
	E216A UTW Flow Supply	D1-FT1428.MEAS	30	-	40	m³/hr	34.0	33.9	34.0	34.1	
	E216B UTW Flow Supply	D1-FT1424.MEAS	30	-	40	m³/hr	37.6	38.4	38.3	38.0	
	E216C UTW Flow Supply	D1-FT1422.MEAS	30	-	40	m³/hr	35.0	35.8	35.4	36.3	
	E216D UTW Flow Supply	D1-FT1426.MEAS	30	-	40	m³/hr	33.5	33.6	33.6	33.7	
	E216A UTW Temp Supply	D1-TT1427.MEAS	50	-	65	°C	59.4	59.6	59.3	59.4	
	E216B UTW Temp Supply	D1-TT1423.MEAS	50	-	65	°C	59.2	59.4	59.1	59.2	
	E216C UTW Temp Supply	D1-TT1421.MEAS	50	-	65	°C	58.6	58.7	58.4	58.4	
	E216D UTW Temp Supply	D1-TT1425.MEAS	50	-	65	°C	59.0	59.1	58.8	58.9	
Crank oil & Vibration Monitoring BP_L2_004	E216A/B UTW Temp Return	D1-TT9709.MEAS	55	-	65	°C	58.9	59.1	58.7	58.9	
	E216C/D UTW Temp Return	D1-TT9708.MEAS	55	-	65	°C	59.0	59.1	58.8	58.9	
	E223 CW Temp Control	D1-TICA5016.MA	-			(A/M)	A	A	A	A	
	E223 CW Temp Control	D1-TICA5016.SPT	40	-	55	°C	45.0	45.0	45.0	45.0	
	E223 CW Temp Control	D1-TICA5016.MEAS	40	-	55	°C	52.5	52.6	52.5	52.2	
	E223 CW Temp Control	D1-TICA5016.OUT	0	-	100	%	100.0	100.0	100.0	100.0	
	F220 Pressure diff control	D1-PDT5017.MEAS	0	-	5	barg	0.06	0.07	0.06	0.1	
	Crank oil Pressure	D1-PT5102.MEAS	3.0	-	3.8	barg	3.6	3.6	3.6	3.7	
	Crank oil Pressure	D1-PT5103.MEAS	3.0	-	3.8	barg	3.6	3.6	3.6	3.6	
	Crank Oil Level	D1-LT5001.MEAS	65	-	90	%	79.2	79.1	82.4	81.9	
	1A Plunger Temp	D1-TIA6101.MEAS	0	-	90	°C	76.8	77.1	76.7	76.8	
	1A Hor Plunger vibration	D1-ZIA6101.MEAS	0	-	330	mm/sec	44.6	44.3	44.8	47.6	
	1A Cylinder vibration	D1-VIA6121.MEAS	0	-	254	mm/sec	23.6	25.1	22.3	23.9	
	1A Ver Plunger vibration	D1-ZIA6102.MEAS	0	-	330	mm/sec	36.5	38.4	36.5	39.7	
	2A Plunger Temp	D1-TIA6103.MEAS	0	-	90	°C	76.1	76.4	75.9	75.9	
	2A Hor Plunger vibration	D1-ZIA6111.MEAS	0	-	330	mm/sec	72.8	72.9	69.2	77.7	
	2A Cylinder vibration	D1-VIA6123.MEAS	0	-	254	mm/sec	15.3	15.8	15.6	19.4	
	2A Ver Plunger vibration	D1-ZIA6112.MEAS	0	-	330	mm/sec	48.7	48.6	48.1	48.4	
	1B Plunger Temp	D1-TIA6105.MEAS	0	-	90	°C	70.2	70.3	70.1	70.1	
	1B Hor Plunger vibration	D1-ZIA6105.MEAS	0	-	330	mm/sec	61.6	62.6	62.4	66.1	
	1B Cylinder vibration	D1-VIA6125.MEAS	0	-	254	mm/sec	21.0	21.8	22.0	19.7	
	1B Ver Plunger vibration	D1-ZIA6106.MEAS	0	-	330	mm/sec	59.1	58.2	58.2	59.1	
	2B Plunger Temp	D1-TIA6107.MEAS	0	-	90	°C	67.5	67.8	67.6	67.5	
	2B Hor Plunger Gab	D1-ZIA6115.MEAS	0	-	330	mm/sec	59.2	60.0	58.9	61.4	
	2B Cylinder vibration	D1-VIA6127.MEAS	0	-	254	mm/sec	16.5	14.5	16.2	15.2	
	2B Ver Plunger vibration	D1-ZIA6116.MEAS	0	-	330	mm/sec	55.6	56.8	54.5	56.7	

	1C Plunger Temp	D1-TIA6102.MEAS	0	-	90	°C	71.8	71.8	71.6	71.8	
	1C Hor Plunger vibration	D1-ZIA6103.MEAS	0	-	330	mm/sec	52.0	50.5	51.1	54.8	
	1C Cylinder vibration	D1-VIA6122.MEAS	0	-	254	mm/sec	30.5	29.7	25.6	24.4	
	1C Ver Plunger vibration	D1-ZIA6104.MEAS	0	-	330	mm/sec	75.0	73.7	72.1	77.1	
Crank oil & Vibration Monitoring BP_L2_004	2C Pluger Temp	D1-TIA6104.MEAS	0	-	90	°C	69.0	69.1	68.7	68.7	
	2C Hor Plunger Gab	D1-ZIA6113.MEAS	0	-	330	mm/sec	77.5	77.1	75.4	81.8	
	2C Cylinder vibration	D1-VIA6124.MEAS	0	-	254	mm/sec	21.0	22.1	19.8	23.6	
	2C Ver Plunger vibration	D1-ZIA6114.MEAS	0	-	330	mm/sec	37.4	40.4	38.9	37.0	
	1D Pluger Temp	D1-TIA6106.MEAS	0	-	90	°C	72.3	72.1	72.2	72.0	
	1D Hor Plunger vibration	D1-ZIA6107.MEAS	0	-	330	mm/sec	44.8	44.4	43.8	48.0	
	1D Cylinder vibration	D1-VIA6126.MEAS	0	-	254	mm/sec	24.1	24.3	24.6	23.6	
	1D Ver Plunger vibration	D1-ZIA6108.MEAS	0	-	330	mm/sec	63.9	61.5	64.2	65.2	
	2D Pluger Temp	D1-TIA6108.MEAS	0	-	90	°C	70.6	70.8	70.7	70.6	
	2D Hor Plunger Gab	D1-ZIA6117.MEAS	0	-	330	mm/sec	98.3	100.6	98.2	105.4	
	2D Cylinder vibration	D1-VIA6128.MEAS	0	-	254	mm/sec	21.3	22.8	22.1	20.9	
	2D Ver Plunger vibration	D1-ZIA6118.MEAS	0	-	330	mm/sec	30.0	29.3	31.3	31.2	
	Crosshead slide temp	D1-TIA6127.MEAS	0	-	75	°C	67.5	67.7	67.7	67.5	
	Crosshead slide temp	D1-TIA6121.MEAS	0	-	75	°C	67.1	67.2	67.3	67.1	
	Crosshead slide temp	D1-TIA6109.MEAS	0	-	75	°C	65.5	65.6	65.6	65.1	
	Crosshead slide temp	D1-TIA6110.MEAS	0	-	75	°C	67.1	67.1	67.2	66.7	
	Crosshead slide temp	D1-TIA6120.MEAS	0	-	75	°C	70.5	70.7	70.7	70.5	
	Crosshead slide temp	D1-TIA6119.MEAS	0	-	75	°C	70.4	70.6	70.7	70.4	
	Crosshead slide temp	D1-TIA6111.MEAS	0	-	75	°C	67.5	67.5	67.6	67.2	
	Main Bearing temp	D1-TIA6112.MEAS	0	-	75	°C	64.2	64.4	64.5	63.9	
	Main Bearing temp	D1-TIA6118.MEAS	0	-	75	°C	72.0	72.1	72.2	72.2	
	Main Bearing temp	D1-TIA6117.MEAS	0	-	75	°C	65.9	66.0	66.0	66.1	
	Main Bearing temp	D1-TIA6116.MEAS	0	-	75	°C	67.2	67.3	67.4	67.2	
	Main Bearing temp	D1-TIA6115.MEAS	0	-	75	°C	65.2	65.3	65.4	65.4	
	Main Bearing temp	D1-TIA6114.MEAS	0	-	75	°C	67.8	67.9	67.9	67.8	
	Crosshead slide Vibration	D1-VIA6037.MEAS	0	-	8	mm/sec	5.8	6.2	6.2	6.2	
	Crosshead slide Vibration	D1-VIA6026.MEAS	0	-	8	mm/sec	3.4	3.2	3.4	3.1	
	Crosshead slide Vibration	D1-VIA6036.MEAS	0	-	8	mm/sec	3.8	4.2	3.8	4.0	
	Crosshead slide Vibration	D1-VIA6027.MEAS	0	-	8	mm/sec	2.6	2.6	2.5	2.6	
	Frame Vibration	D1-VIA6021.MEAS	0	-	8	mm/sec	3.8	3.8	3.8	4.1	
	Frame Vibration	D1-VIA6022.MEAS	0	-	8	mm/sec	3.6	3.6	3.6	3.9	
	Frame Vibration	D1-VIA6023.MEAS	0	-	8	mm/sec	4.1	4.1	4.1	4.5	
	Frame Vibration	D1-VIA6024.MEAS	0	-	8	mm/sec	4.0	4.0	4.0	4.4	
Secondary Compressor Cylinder Cooling Oil SC_L2_002	TK 216-02 Tank Level	D1-LT7004.MEAS	45	-	100	%	76.7	76.4	75.2	77.4	
	P 215-02 Discharge Pressure	D1-PT7014.MEAS	4.0	-	6.5	Barg	4.4	4.4	4.4	4.4	
	Cylinder Cooling oil temp control	D1-TICA5006.MEAS	40	-	50	°C	47.0	47.1	46.9	46.9	
	Cooling Oil North Bank Flow return	D1-FT7102.MEAS	10	-	15	m³/hr	13.8	13.8	13.8	13.8	
	1A Cooling oil temp return	D1-TT7111.MEAS	30	-	65	°C	47.4	47.3	47.1	47.4	
	1A Cooling oil temp return	D1-TT7101.MEAS	30	-	65	°C	51.2	51.1	50.9	50.9	
	2A Cooling oil temp return	D1-TT7115.MEAS	30	-	65	°C	47.3	47.2	46.9	47.0	
	2A Cooling oil temp return	D1-TT7105.MEAS	30	-	65	°C	49.2	48.9	48.7	48.8	
	1B Cooling oil temp return	D1-TT7113.MEAS	30	-	65	°C	47.5	47.7	47.5	47.6	
	1B Cooling oil temp return	D1-TT7103.MEAS	30	-	65	°C	48.9	49.1	49.1	48.9	
	2B Cooling oil temp return	D1-TT7117.MEAS	30	-	65	°C	47.9	47.9	47.8	47.8	
	2B Cooling oil temp return	D1-TT7107.MEAS	30	-	65	°C	50.2	50.4	50.1	50.2	
Secondary Compressor Cylinder Cooling Oil SC_L2_002	TK 216-01 Tank Level	D1-LT7001.MEAS	50	-	80	%	62.9	61.2	59.8	62.9	
	P 215-02 Discharge Pressure	D1-PT7009.MEAS	4.00	-	6.5	Barg	4.9	4.9	4.9	4.9	
	Cylinder Cooling oil temp control	D1-TICA7006.MEAS	40	-	50	°C	46.2	46.3	46.0	45.8	
	Cooling Oil South Bank Flow return	D1-FT7101.MEAS	10	-	15	m³/hr	14.0	14.0	13.9	13.9	
	1C Cooling oil temp return	D1-TT7112.MEAS	30	-	65	°C	46.2	46.1	45.9	45.9	
	1C Cooling oil temp return	D1-TT7102.MEAS	30	-	65	°C	50.2	49.8	49.5	49.7	
	2C Cooling oil temp return	D1-TT7116.MEAS	30	-	65	°C	47.4	47.3	47.0	46.9	
	2C Cooling oil temp return	D1-TT7106.MEAS	30	-	65	°C	50.9	50.4	49.9	50.0	
	1D Cooling oil temp return	D1-TT7114.MEAS	30	-	65	°C	46.7	46.7	46.6	46.3	
	1D Cooling oil temp return	D1-TT7104.MEAS	30	-	65	°C	50.9	50.6	50.4	50.3	
	2D Cooling oil temp return	D1-TT7118.MEAS	30	-	65	°C	47.0	47.0	46.8	46.7	
	2D Cooling oil temp return	D1-TT7108.MEAS	30	-	65	°C	49.5	49.4	49.3	49.0	
Auto Clave Reactor Control RX_L2_002	TIC 023	D1-TIC023.MA		-		(A/M)	A	A	A	A	
	TIC 023	D1-TIC023.SPT	214	-	218	SP	213.0	213.0	213.0	213.0	
	TIC 023	D1-TIC023.MEAS	214	-	218	PV	213.6	212.8	214.0	214.8	
	TIC 023	D1-TIC023.OUT	28	-	36	OP	31.0	33.5	31.4	31.0	
	TIC 024	D1-TIC024.MA		-		(A/M)	A	A	A	A	
	TIC 024	D1-TIC024.SPT	214	-	218	SP	213.0	213.0	213.0	213.0	
	TIC 024	D1-TIC024.MEAS	214	-	218	PV	213.3	213.0	212.8	213.5	
	TIC 024	D1-TIC024.OUT	24	-	50	OP	43.5	43.9	43.4	38.5	
	TIC 025	D1-TIC025.MA		-		(A/M)	A	A	A	A	
	TIC 025	D1-TIC025.SPT	214	-	218	SP	213.0	213.0	213.0	213.3	
	TIC 025	D1-TIC025.MEAS	214	-	218	PV	213.0	213.0	213.0	213.4	
	TIC 025	D1-TIC025.OUT	24	-	35	OP	14.1	15.3	14.1	14.2	
	TIC 026	D1-TIC026.MA		-		(A/M)	A	A	A	A	
	TIC 026	D1-TIC026.SPT	222	-	226	SP	224.0	224.0	224.0	224.0	
	TIC 026	D1-TIC026.MEAS	222	-	226	PV	223.9	223.8	224.1	224.1	

ภาคผนวก ข-27

เอกสารการออกแบบ Tubular Reactor



△									
△									
1A	02.08.13	PW	RLE	02.08.13	ISSUED FOR PDP				PHC
REV.	DATE	DRN.	CHK.	DATE	DESCRIPTION				APPR.
				EXXON POLYETHYLENE STANDARD DRAWING		ExxonMobil Proprietary May not be copied or distributed without authorization. © 2013 ExxonMobil CHEMICAL COMPANY			
DRAWN	DATE	PRE-TAIL COOLER – BENDED ASSEMBLY – L.R. TYPE JACKET: 8" PIPE SCH.40 – LINE CLASS CA1 H.P. TUBE : 60 I.D. (NOM.) LINE CLASS JCM							
PW	02.08.13								
CHECKED	DATE								
RLE	02.08.13								
APPROVED	DATE	SCALE	DRAWING NUMBER						REV.
PHC	02.08.13	NONE	EPSD-TP-040-505						1A

ภาคผนวก ข-28

เอกสารแสดงประสิทธิภาพการทำงานของ EVS

การติดตั้งระบบดักผองผ่านและลดเสียงจากเหตุการณ์ ความผิดปกติในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก LDPE (Second Emergency Venting Separator Project)

วัตถุประสงค์โครงการ

วัตถุประสงค์โครงการ

1. เพื่อลดการแพร่กระจายของผงถ่านจากกระบวนการผลิตในสถานะที่เกิดความผิดปกติขึ้นในกระบวนการผลิต ซึ่งผงถ่านเหล่านี้จะถูกเก็บในระบบเพื่อนำไปกำจัดอย่างถูกต้องต่อไป
2. เพื่อลดผลกระทบด้านเสียงเมื่อต้องการระบายความดันในกระบวนการผลิตในสถานะที่เกิดความผิดปกติ

การดำเนินการพัฒนา

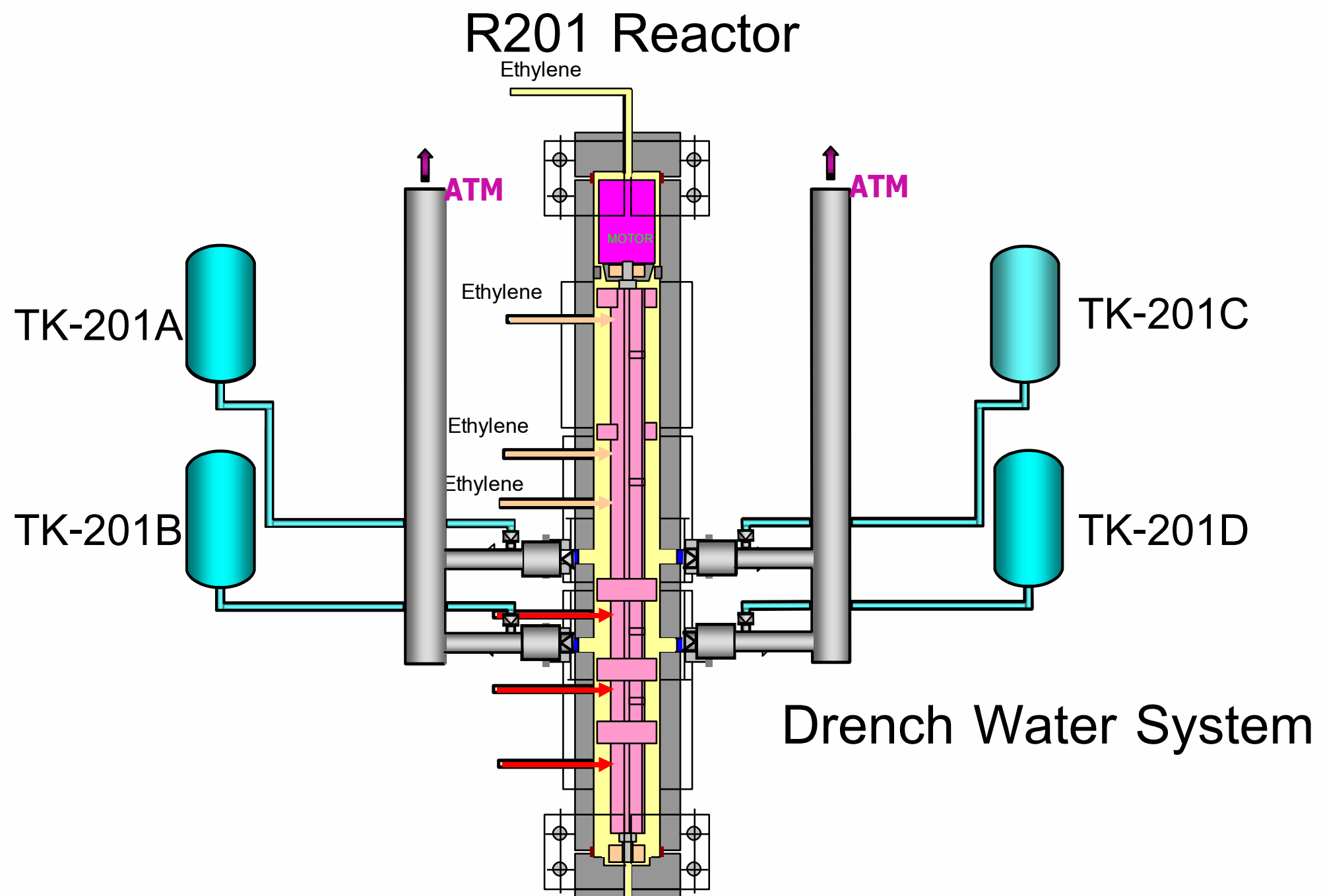
ติดตั้งระบบ**ระบบดักผงถ่านและลดเสียง**

- ประสิทธิภาพในการดักผงถ่านมากกว่า 90 เปอร์เซ็นต์
- ระดับเสียงที่ชุมชนที่ใกล้เคียงที่สุดต้องน้อยกว่า 70 เดซิเบล ในกรณีที่มีการระบายความดันในกระบวนการผลิต

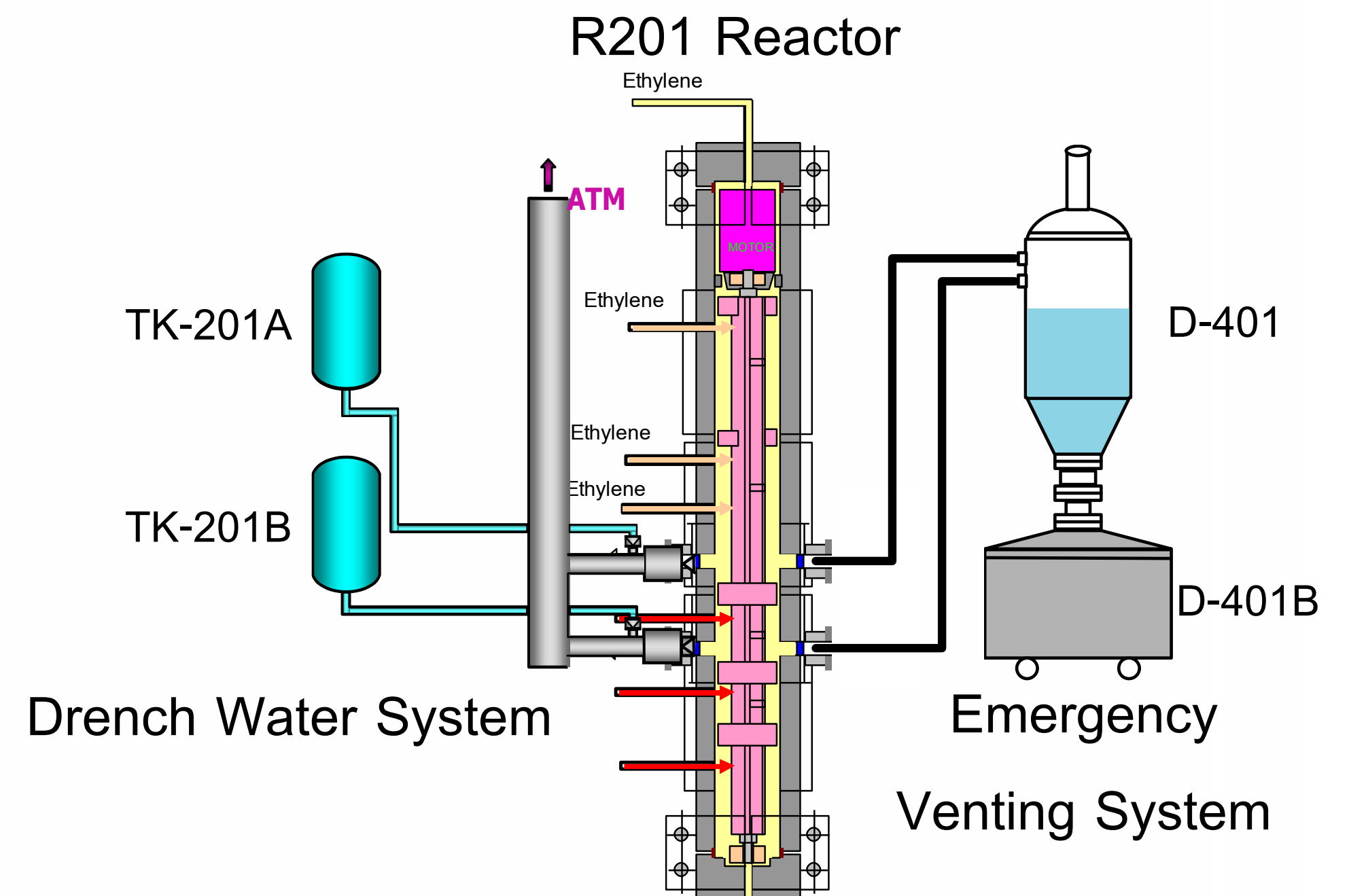
มูลค่าการลงทุน: มากกว่า**100 ล้านบาท**

ดำเนินการแล้วเสร็จ: เมษายน 2560

Drench Water System VS EVS System

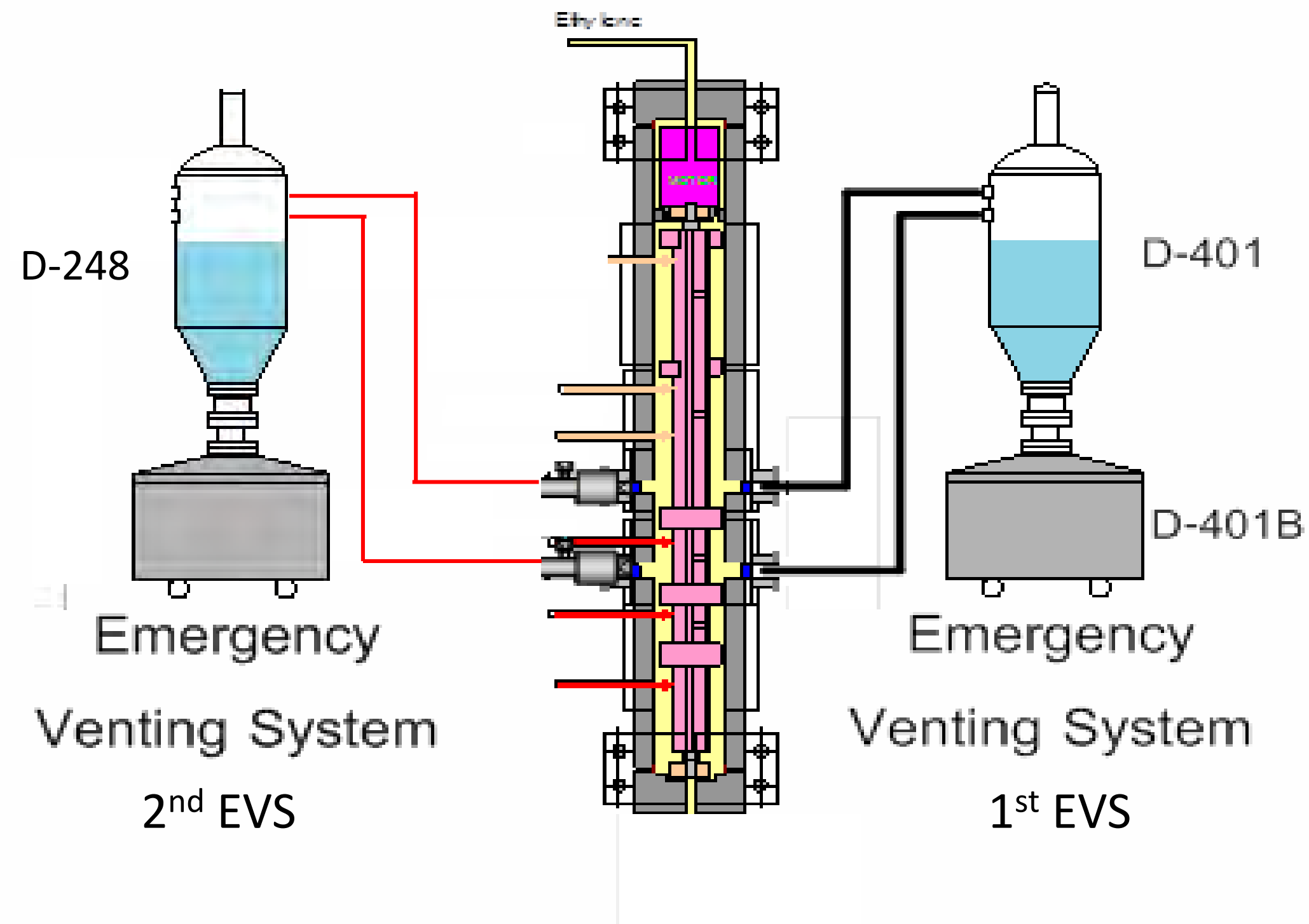


Drench System



EVS System

Option for LDPE Green Process



Protection	2 nd EVS System
Initial Fire Prevention	Yes
Noise Reduction	<70 dB at community area
Carbon black Collection	Collecting 85% (Existing Information)

ภาคผนวก ข-29

เอกสารการตรวจสอบ Diesel Generator

BASE_NAME	PROCEDURE_NAME	TASK_GROUP_HIERARCHY	TASK	ITEM_VALUE	UOM	Name	ITEM_DATE
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Low Voltage Distribution Panel (Sub.)	Selector Switch Status (Auto)	Auto		Pongsathorn Pansuk	28-04-25 17:01
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Voltage Out Put (400-450)	401	VOLT	Pongsathorn Pansuk	28-04-25 17:01
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Frequency Out Put (50)	50.13	HZ	Pongsathorn Pansuk	28-04-25 17:01
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Main C.B. Breaker (On)	ON		Pongsathorn Pansuk	28-04-25 17:01
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Generator Mode (Auto)	Auto		Pongsathorn Pansuk	28-04-25 17:01
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Fuel Pressure (30-40)	35	PSI	Pongsathorn Pansuk	28-04-25 17:00
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Water Temp	White		Pongsathorn Pansuk	28-04-25 17:00
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Lube Oil Pressure (45-70)	69	PSI	Pongsathorn Pansuk	28-04-25 17:00
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Cooler Water Level	Normal		Pongsathorn Pansuk	28-04-25 17:00
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Lube Oil Level	Normal		Pongsathorn Pansuk	28-04-25 17:00
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Date	Date	28/4/2025		Pongsathorn Pansuk	28-04-25 16:57
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Low Voltage Distribution Panel (Sub.)	Selector Switch Status (Auto)	Auto		Natthakit Pimsaeng	21-04-25 17:26
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Main C.B. Breaker (On)	ON		Natthakit Pimsaeng	21-04-25 17:25
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Generator Mode (Auto)	Auto		Natthakit Pimsaeng	21-04-25 17:25
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Fuel Pressure (30-40)	35	PSI	Natthakit Pimsaeng	21-04-25 17:25
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Water Temp	White		Natthakit Pimsaeng	21-04-25 17:25
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Lube Oil Pressure (45-70)	70	PSI	Natthakit Pimsaeng	21-04-25 17:25
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Speed (1500-1520)	1503	RPM	Natthakit Pimsaeng	21-04-25 17:25
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Diesel Fuel level (65-80)	68	%	Natthakit Pimsaeng	21-04-25 17:25
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Low Voltage Distribution Panel (Sub.)	Selector Switch Status (Auto)	Auto		Siritava Daroon	14-04-25 18:55
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Voltage Out Put (400-450)	402	VOLT	Siritava Daroon	14-04-25 18:55
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Main C.B. Breaker (On)	ON		Siritava Daroon	14-04-25 18:55
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Generator Mode (Auto)	Auto		Siritava Daroon	14-04-25 18:55
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Fuel Pressure (30-40)	35	PSI	Siritava Daroon	14-04-25 18:55
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Water Temp	White		Siritava Daroon	14-04-25 18:55
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Lube Oil Pressure (45-70)	70	PSI	Siritava Daroon	14-04-25 18:55
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Speed (1500-1520)	1503	RPM	Siritava Daroon	14-04-25 18:54
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Cooler Water Level	Normal		Siritava Daroon	14-04-25 18:54
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Lube Oil Level	Normal		Siritava Daroon	14-04-25 18:54
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Diesel Fuel level (65-80)	69	%	Siritava Daroon	14-04-25 18:54
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Battery	Voltage (23-28)	25.6	VOLT	Siritava Daroon	14-04-25 18:54
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Date	Date	14/4/2025		Siritava Daroon	14-04-25 18:54
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Low Voltage Distribution Panel (Sub.)	Selector Switch Status (Auto)	Auto		Pakkawut Buapang	07-04-25 17:42
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Voltage Out Put (400-450)	401	VOLT	Pakkawut Buapang	07-04-25 17:42
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Frequency Out Put (50)	50.15	HZ	Pakkawut Buapang	07-04-25 17:42
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Main C.B. Breaker (On)	ON		Pakkawut Buapang	07-04-25 17:42
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Electrical	Generator Mode (Auto)	Auto		Pakkawut Buapang	07-04-25 17:42
SCG-HD1-Operations	PH-DRP-4004 DIESEL GENERATOR CHECK LIST	Diesel Engine	Enging Fuel Pressure (30-40)	35	PSI	Pakkawut Buapang	07-04-25 17:42

ภาคผนวก ข-30

การตรวจสอบสภาพการทำงานของอุปกรณ์
และระบบโต้ตอบภาวะฉุกเฉิน

แบบฟอร์มตรวจเช็คอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและฉุกเฉิน LDPE
วันที่1.....เดือน.....พฤษภาคม..... พ.ศ.2568..... ถึงวันที่31.....เดือน.....พฤษภาคม..... พ.ศ.2568.....

DRY EXTINGUISHER INSIDE PRESS											
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพถัง			SEAL		PRESSURE		
				ปกติ ไม่บุบ ไม่บวม ไม่ เป็นสนิม	บุบ บวม เป็นสนิม สี ซีด	รั่วชำรุด	มี ไม่ขาด	ขาด หลุด หาย ไม่มี	เข็มชี้แถบ เขียว ผง เคมีไหลตัว	หน้าปิดแตก	เข็มไม่ชี้ แถบเขียว หรือผงผง เคมีจับก้อน
1	LD-Dry-07	Blending	1	✓			✓		✓		
2	LD-Dry-09	Blending	1	✓			✓		✓		
3	LD-Dry-16	Cutting Room	1	✓			✓		✓		
4	LD-Dry-17	Cutting Room	2	✓			✓		✓		
5	LD-Dry-18	Reactor And Separator	1	✓			✓		✓		
6	LD-Dry-19	Reactor And Separator	1	✓			✓		✓		
7	LD-Dry-20	Reactor And Separator	1	✓			✓		✓		
8	LD-Dry-21	Reactor And Separator	2	✓			✓		✓		
9	LD-Dry-28	Cutting Room	1	✓			✓		✓		
10	LD-Dry-46	Blending	1	✓			✓		✓		
11	LD-Dry-47	Blending	3	✓			✓		✓		
12	LD-Dry-48	Blending	4		✓		✓		✓		
13	LD-Dry-49	Blending	7	✓			✓		✓		

แบบฟอร์มตรวจเช็คอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและฉุกเฉิน LDPE
วันที่1.....เดือน.....พฤษภาคม..... พ.ศ.2568..... ถึงวันที่

DRY EXTINGUISHER INSIDE PRESS											
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ที่แขวน			สภาพสาย			สลัก		หมายเหตุ
			ตะขอไม่หัก ยกแขวนได้ อยู่ที่ว่าง	ตะขอใช้งาน ไม่ได้ อยู่ จุดที่กำหนด	ไม่อยู่ ประจำจุด	ปกติ ไม่ แตกฉาองา ไม่ฉีกขาด	แตกฉาองา รั่วซึม	แตก ฉีกขาด รั่วมาก	มีเสียบ ตำแหน่ง LOCK	ไม่มี	
1	LD-Dry-07	Blending	✓			✓			✓		ไฟไม่ติดแบตเตอรี่
2	LD-Dry-09	Blending	✓			✓			✓		
3	LD-Dry-16	Cutting Room	✓			✓			✓		อยู่ในแผนทำ Hydro Testอยู่ในแผนการทำ Hydrostatic test เกิน 5 ปีอยู่ในแผนทำhydrostatic test ชดถึงเริ่มเป็นสนิมฉีกขาด 25/10/60อยู่ในแผนการทำ Hydrostatic testสิ้น
4	LD-Dry-17	Cutting Room	✓			✓			✓		
5	LD-Dry-18	Reactor And Separator	✓			✓			✓		
6	LD-Dry-19	Reactor And Separator	✓			✓			✓		
7	LD-Dry-20	Reactor And Separator	✓			✓			✓		
8	LD-Dry-21	Reactor And Separator	✓			✓			✓		อยู่ในแผนทำ Hydro Test4535245375เกิน 5 ปีอยู่ในแผนทำhydrostatic อยู่ภายในอาคาร อยู่ในแผนทำ Hydro Testถึงปี 1997 อยู่ในแผนการทำ Hydrotetสีจับเป็นสนิม 4558845222
9	LD-Dry-28	Cutting Room	✓			✓			✓		
10	LD-Dry-46	Blending	✓			✓			✓		
11	LD-Dry-47	Blending	✓			✓			✓		
12	LD-Dry-48	Blending	✓			✓			✓		
13	LD-Dry-49	Blending	✓			✓			✓		

DRY EXTINGUISHER OUTSIDE PRESS													
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพถัง			SEAL		ก้าน สลักหัวถัง		พื้นแขนเครื่องดับเพลิง		
				ปกติ ไม่พบ ไม่รวม ไม่ เป็นสนิม	บุบ บวม เป็นสนิม สี ซีด	รั่วซึม/จุด	มี ไม่/ขาด	ขาด หัก หาย ไม่มี	ก้าน สลัก ไม่ลื่นขึ้น	ก้าน สลัก ลื่นขึ้น	ตะขอไม่หัก ยกแฉวยไม่ได้ อยู่ที่ว่าง	ตะขอใช้งาน ไม่ได้ อยู่จุดที่ กำหนด	
1	LD-DRY-08	Blending	2	✓			✓		✓				
	LD-DRY-10	Blending	3	✓									
	LD-DRY-11	CCR And Sub Station	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-12	Mixing	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-13	Mixing	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-14	Mixing	2	✓			✓		✓				
	LD-DRY-15	Mixing	2	✓			✓		✓				
	LD-DRY-23	Reactor And Separator	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-24	Reactor And Separator	2	✓			✓		✓				
	LD-DRY-25	Reactor And Separator	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-26	IA Cooler And RGC	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-27	Cutting Room	2	✓			✓		✓				
	LD-DRY-29	Reactor And Separator	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-30	IA Cooler And RGC	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-31	IA Cooler And RGC	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-32	IA Cooler And RGC	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-33	IA Cooler And RGC	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-34	Compressor And Stock Tank	2	✓			✓		✓				
	LD-DRY-35	Compressor And Stock Tank	2	✓			✓		✓				
	LD-DRY-36	Compressor And Stock Tank	2	✓			✓		✓				
	LD-DRY-38	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-39	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-40	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-41	Cooling And Utility	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-42	Cooling And Utility	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-43	Cooling And Utility	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-44	Cooling And Utility	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-45	Cooling And Utility	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-50	IA Cooler And RGC	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-51	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-52	IA Cooler And RGC	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-53	Cooling And Utility	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-54	Cooling And Utility	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-55	IA Cooler And RGC	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-56	Cutting Room	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY-57	Cutting Room	2	✓			✓		✓				
	LD-DRY-58	IA Cooler And RGC	2	✓			✓		✓				
	LD-DRY-59	Cooling And Utility	1	✓			✓		✓				
	LD-DRY150-61	Cooling And Utility	1	✓			✓		✓				

DRY EXTINGUISHER OUTSIDE PRESS											
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	ถัง	สภาพสาย หัวฉีด				สลัก		หมายเหตุ
					ไม่อยู่ประจำจุด	ปกติ ไม่แตกสายจากไม่ฉีกขาด	แตกสายจากรั่วซึม	แตก ฉีกขาด รั่วมาก	มีโล๊ตตำแหน่ง LOCK	ไม่มี	
1	LD-DRY-08	Blending	2			✓			✓		
	LD-DRY-10	Blending	3			✓			✓		
	LD-DRY-11	CCR And Sub Station	1			✓			✓		
	LD-DRY-12	Mixing	1			✓			✓		
	LD-DRY-13	Mixing	1			✓			✓		
	LD-DRY-14	Mixing	2				✓		✓		
	LD-DRY-15	Mixing	2				✓		✓		
	LD-DRY-23	Reactor And Separator	1			✓			✓		
	LD-DRY-24	Reactor And Separator	2				✓		✓		
	LD-DRY-25	Reactor And Separator	1			✓			✓		
	LD-DRY-26	IA Cooler And RGC	1			✓			✓		
	LD-DRY-27	Cutting Room	2				✓		✓		
	LD-DRY-29	Reactor And Separator	1			✓			✓		
	LD-DRY-30	IA Cooler And RGC	1			✓			✓		
	LD-DRY-31	IA Cooler And RGC	1			✓			✓		
	LD-DRY-32	IA Cooler And RGC	1			✓			✓		
	LD-DRY-33	IA Cooler And RGC	1			✓			✓		
	LD-DRY-34	Compressor And Stock Tank	2			✓			✓		
	LD-DRY-35	Compressor And Stock Tank	2			✓			✓		
	LD-DRY-36	Compressor And Stock Tank	2			✓			✓		
	LD-DRY-38	Compressor And Stock Tank	1			✓			✓		
	LD-DRY-39	Compressor And Stock Tank	1			✓			✓		
	LD-DRY-40	Compressor And Stock Tank	1			✓			✓		
	LD-DRY-41	Cooling And Utility	1			✓			✓		
	LD-DRY-42	Cooling And Utility	1			✓			✓		
	LD-DRY-43	Cooling And Utility	1			✓			✓		
	LD-DRY-44	Cooling And Utility	1			✓			✓		
	LD-DRY-45	Cooling And Utility	1			✓			✓		
	LD-DRY-50	IA Cooler And RGC	1			✓			✓		
	LD-DRY-51	Compressor And Stock Tank	1			✓			✓		
	LD-DRY-52	IA Cooler And RGC	1			✓			✓		
	LD-DRY-53	Cooling And Utility	1			✓			✓		
	LD-DRY-54	Cooling And Utility	1			✓			✓		
	LD-DRY-55	IA Cooler And RGC	1			✓			✓		
	LD-DRY-56	Cutting Room	1			✓			✓		
	LD-DRY-57	Cutting Room	2			✓			✓		
	LD-DRY-58	IA Cooler And RGC	2			✓			✓		
	LD-DRY-59	Cooling And Utility	1			✓			✓		
	LD-DRY150-61	Cooling And Utility	1			✓			✓		

FIRE ALARM MANUAL STATION														
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	FIRE STATION SHOW-ON				ตำแหน่ง PULL DOWN STATION			BRAEK GLASS			อุปกรณ์ครบพร้อมใช้หรือไม่เกี่ยวข้อง
				ไฟตำแหน่งติดสว่างหรือไม่เกี่ยวข้อง	ไฟตำแหน่งติดสว่างน้อย	ไฟตำแหน่งไม่ติด	Picture	ตำแหน่งก้านยกขึ้นหรือไม่เกี่ยวข้อง	ก้านดึงผูก	ก้านหลุดชัก ดึงไม่ได้	ไม่แตกร้าว ไม่หายหรือไม่เกี่ยวข้อง	กระจกร้าว เลือนหลุด	กระจกแตกหลุดหาย	
1	LD-FA-1014	Mixing	1	✓				✓			✓			✓
2	LD-FA-1015	Mixing	1	✓				✓			✓			✓
3	LD-FA-1016	Mixing	1	✓				✓			✓			✓
4	LD-FA-2002	Compressor And Stock Tan	1	✓				✓			✓			✓
5	LD-FA-2003	Compressor And Stock Tan	1	✓				✓			✓			✓
6	LD-FA-2004	Compressor And Stock Tan	1	✓				✓			✓			✓
7	LD-FA-2005	Compressor And Stock Tan	1	✓				✓			✓			✓
8	LD-FA-2007	IA Cooler And RGC	1	✓				✓			✓			✓
9	LD-FA-2012	Reactor And Separator	1	✓				✓			✓			✓
10	LD-FA-2013	Reactor And Separator	1	✓				✓			✓			✓
11	LD-FA-2024	Compressor And Stock Tan	1	✓				✓			✓			✓
12	LD-FA-2027	Compressor And Stock Tan	1		✓				✓			✓		✓
13	LD-FA-2028	Compressor And Stock Tan	1	✓				✓			✓			✓
14	LD-FA-3008	Reactor And Separator	1	✓				✓			✓			✓
15	LD-FA-3025	Reactor And Separator	1	✓				✓			✓			✓
16	LD-FA-4001	Cooling And Utility	1	✓				✓			✓			✓
17	LD-FA-5010	Cutting Room	1	✓				✓			✓			✓
18	LD-FA-5011	Cutting Room	1	✓				✓			✓			✓
19	LD-FA-5013	Compressor And Stock Tan	1	✓				✓			✓			✓
20	LD-FA-6019	Blending	1	✓				✓			✓			✓
21	LD-FA-6021	Blending	1	✓				✓			✓			✓
22	LD-FA-6022	Blending	1	✓				✓			✓			✓
23	LD-FA-6023	Blending	1	✓				✓			✓			✓
24	LD-FA-6031	Blending	1	✓				✓			✓			✓
25	LD-FA-7006	Cooling And Utility	1	✓				✓			✓			✓
26	LD-FA-7009	Cooling And Utility	1	✓				✓			✓			✓
27	LD-FA-8017	CCR And Sub Station	1	✓				✓			✓			✓
28	LD-FA-8018	CCR And Sub Station	1	✓				✓			✓			✓
29	LD-FA-8029	CCR And Sub Station	1	✓				✓			✓			✓
30	LD-FA-8030	CCR And Sub Station	1	✓				✓			✓			✓
31	LD-FA-1801	CCR And Sub Station	1	✓				✓			✓			✓
32	LD-FA-6032	Blending	2	✓				✓			✓			✓
33	LD-FA-6033	Blending	4	✓				✓			✓			✓
34	LD-FA-6034	Blending	6	✓				✓			✓			✓

FIRE ALARM MANUAL STATION													
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	ค้อน/ไข		ป้ายเตือน			สภาพอุปกรณ์ภายนอก				
				ไขและค้อนไม่ยึดกับแป้น	ค้อนหาย	เห็นชัดเจน	สีดจาง	หลุดหายมองไม่เห็น	ไม่แตกหักอุปกรณ์ครบ	หลุดหลวม	ชำรุดเสียหาย	หมายเหตุ	
1	LD-FA-1014	Mixing	1				✓		✓			ไม่มีป้ายไม่มีป้าย	
2	LD-FA-1015	Mixing	1				✓		✓			ไม่มีป้ายไม่มีป้ายไม่มีป้ายเตือน	
3	LD-FA-1016	Mixing	1				✓		✓			ไม่มีป้ายเตือนไม่มีป้าย	
4	LD-FA-2002	Compressor And Stock Tan	1				✓		✓			ไม่มีป้ายไม่มีป้ายเตือนไม่มีป้ายเตือน	
5	LD-FA-2003	Compressor And Stock Tan	1				✓		✓			ไม่มีป้ายไม่มีป้ายเตือน	
6	LD-FA-2004	Compressor And Stock Tan	1				✓		✓			ไม่มีป้ายสีขีดไม่มีป้ายเตือนไม่มีป้ายเตือน	
7	LD-FA-2005	Compressor And Stock Tan	1				✓		✓			ไม่มีป้ายเตือนไม่มีป้าย	
8	LD-FA-2007	IA Cooler And RGC	1				✓		✓				
9	LD-FA-2012	Reactor And Separator	1				✓		✓			ไม่มีป้ายเตือนไม่มีป้ายไม่มีป้ายเตือน	
10	LD-FA-2013	Reactor And Separator	1				✓		✓				
11	LD-FA-2024	Compressor And Stock Tan	1				✓		✓			ไม่มีป้ายไม่มีป้ายเตือน	
12	LD-FA-2027	Compressor And Stock Tan	1	✓			✓			✓			
13	LD-FA-2028	Compressor And Stock Tan	1				✓		✓			ไม่มีป้ายเตือน	
14	LD-FA-3008	Reactor And Separator	1				✓		✓			ไม่มีป้ายไม่มีป้ายเตือน	
15	LD-FA-3025	Reactor And Separator	1				✓		✓			ไม่มีป้ายเตือน	
16	LD-FA-4001	Cooling And Utility	1				✓		✓			ไม่มีป้ายเตือน	
17	LD-FA-5010	Cutting Room	1				✓		✓			ไม่มีป้ายไม่มีป้ายเตือน	
18	LD-FA-5011	Cutting Room	1				✓		✓			ไม่มีป้ายไม่มีป้ายเตือนไม่มีป้ายเตือน	
19	LD-FA-6013	Compressor And Stock Tan	1				✓		✓				
20	LD-FA-6019	Blending	1				✓		✓			45170Se standby 26ตรวจสละเบรจํานานักทุทุทุ 6 เดือน15.49	
21	LD-FA-6021	Blending	1				✓		✓			12.65	
22	LD-FA-6022	Blending	1				✓		✓			45619	
23	LD-FA-6023	Blending	1				✓		✓			ตรวจสละเบรจํานานักทุทุ 6 เดือนเสร็จได้ 12.61kg /STD 12kgตรวจสละเบรจํานานักทุทุ 6 เดือน	
24	LD-FA-6031	Blending	1				✓		✓			11.521859812.53	
25	LD-FA-7006	Cooling And Utility	1				✓		✓				
26	LD-FA-7009	Cooling And Utility	1				✓		✓				
27	LD-FA-8017	CCR And Sub Station	1				✓		✓			ถัง 5 ปีอยู่ในแผนกทำHydrostatic testอยู่ในแผนกทำ Hydro Test	
28	LD-FA-8018	CCR And Sub Station	1				✓		✓			ถังStandbyอยู่ในแผนกทำ Hydrostatic testถังขึ้นเป็นสลิเม	
29	LD-FA-8029	CCR And Sub Station	1				✓		✓			อยู่ในแผนกทำ Hydro Testถัง 5 ปีอยู่ในแผนกทำHydrostatic testมีฉีกพันและทดสอบเป็นสลิเม	
30	LD-FA-8030	CCR And Sub Station	1				✓		✓			ถัง 5 ปีอยู่ในแผนกทำHydrostatic test	
31	LD-FA-1801	CCR And Sub Station	1				✓		✓			เป็นสลิเมถังปี 1994 อยู่ในแผนกทำ Hydrotest	
32	LD-FA-6032	Blending	2			✓			✓			45619ถังปี 1994 อยู่ในแผนกทำ Hydrotest	
33	LD-FA-6033	Blending	4				✓		✓			ช่างทุทุ 6 เดือน12.4312.44ช่างทุทุ 6 เดือน	
34	LD-FA-6034	Blending	6			✓			✓			ไม่มีป้ายเตือนล่าสุด 9/2018	

FIRE HOSE BOX & NOZZLE																
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	HOSE BOX สภาพตู้			HOSE BOX จำนวน อุปกรณ์			FIRE HOSE สภาพสาย					FIRE HOSE เกยวสาย	
				ปกติ สภาพประตูเปิดสนิท ไม่มีสิ่งของกีดขวาง	ตู้ สีสิด เป็นสนิม	ตู้หุพัง ส้ม มีสิ่งของกีดขวาง	จำนวน อุปกรณ์ตรงกับรายการ	จำนวน อุปกรณ์ตรงกับรายการ		ปกติไม่แตก ลายงา ไม่ฉีกขาด	สายแตก ลายงา รั่วซึม	สายแตก ฉีกขาด รั่วมาก	Seal ยาง เริ่มแข็ง	ไม่มี ฉีกขาด	ปกติ เกยว ไม่เกิด เกยวไม่แตก	เกยวสาย
1	LD-HB-01	Blending	1		✓		✓			✓					✓	
2	LD-HB-02	CCR And Sub Station	1		✓		✓			✓					✓	
3	LD-HB-03	CCR And Sub Station	1	✓				✓		✓					✓	
4	LD-HB-04	Cutting Room	1	✓			✓			✓					✓	
5	LD-HB-05	IA Cooler And RGC	1	✓				✓		✓					✓	
6	LD-HB-06	Compressor And Stock Tan	1	✓			✓			✓					✓	
7	LD-HB-07	Cooling And Utility	1	✓			✓			✓					✓	
8	LD-HB-08	Cooling And Utility	1	✓			✓			✓					✓	
9	LD-HB-09	Cooling And Utility	1	✓			✓			✓					✓	
10	LD-HB-10	Compressor And Stock Tan	1	✓			✓			✓					✓	
11	LD-HB-11	Reactor And Separator	1		✓		✓			✓					✓	
12	LD-HB-12	Blending	1	✓			✓			✓					✓	
13	LD-HB-13	Mixing	1		✓		✓			✓					✓	
14	LD-HB-14	Blending	2	✓			✓			✓					✓	
15	LD-HB-15	Blending	3		✓			✓		✓					✓	
16	LD-HB-16	Blending	4	✓			✓			✓					✓	
17	LD-HB-17	Blending	5	✓				✓		✓					✓	
18	LD-HB-18	Blending	6	✓			✓			✓					✓	
19	LD-HB-19	Blending	8	✓			✓			✓					✓	
20	LD-HB-20	Blending	7	✓			✓			✓					✓	
21	LD-HB-21	Blending	1	✓			✓			✓					✓	

FIRE NOZZLE สภาพหัวฉีด		FIRE NOZZLE SEAL ยาง					หมายเหตุ
ไม่แตกหัก ปรับ-เปิด-ปิดง่าย	ปรับ-เปิด-ปิดดี	ไม่เปื่อย ฉีก หลุดหาย	Seal ยาง แข็งตัว	เปื่อย ฉีก หลุดหาย	หมุนติดมาก	ก้านหัก หมุนไม่ได้	
✓		✓					
✓		✓					ถ้าปี 1994 อยู่ในแผนการทำ Hydrotest ไม่ถึงจุดจนถึงสีขีด สีขาวขาด45375
✓		✓					45375อยู่ในแผนทำ Hydro Test
✓		✓					ไม่มีกระแฉไม่ฉีกกระแฉ F ไม่ฉีกกระแฉไม่ฉีกกระแฉ F
✓		✓					
✓		✓					
✓		✓					หัวฉีดหาย 1 ตัววัดตามตารางตามต
✓		✓					หน้าแปลนเป็นสนิมสีขีดเป็นสนิม
✓		✓					ด้านล่างตู้เริ่มยุบ
✓		✓					ดูสายรั่วซึม 2 เส้นรั่วซึมทั้งสองเส้นวัดตามตทั้งเส้น
✓		✓					ไม่มีกระแฉ F ไม่ฉีกกระแฉ
✓		✓					
✓		✓					ไม่มีกระแฉ45346ถึง spareชุดในแผน Hydrotest
✓		✓					
✓		✓					หัวฉีด
✓		✓					หัวฉีดเป็นสนิมสีขีด
✓		✓					หัวฉีดเป็นสนิมสีขีดสีขีดเป็นสนิม
✓		✓					กดTestเพ้นสีดำเป็นสีขีด
✓		✓					
✓		✓					2900 psi2175 PSI
✓		✓					

FIRE HYDRANT														
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพทั่วไป			ท่อและหน้าแป้น		เกลียวและข้อต่อต่างๆ			ผ้าครอบ ข้อต่อสาย		
				ปกติ สภาพประตูเปิดสนิท ไม่มีสิ่งของกีดขวาง	ตู้ สีสัດเป็นสนิม	ตู้บุพอง มีสิ่งของกีดขวาง	จำนวนอุปกรณ์ตรงกับรายการ	จำนวนอุปกรณ์ไม่ตรงกับรายการ	ปกติไม่แตก ลายาง ไม่ฉีกขาด	สายแตก ลายาง รั่วซึม	สายแตก ฉีกขาด รั่วมาก	ปกติ มี ไม่ฉีกขาด	Seal ยางเริ่มแข็ง	ไม่มี ฉีกขาด
1	LD-HD-01	Blending	1	✓			✓		✓			✓		
2	LD-HD-02	CCR And Sub Station	1	✓				✓	✓			✓		
3	LD-HD-03	CCR And Sub Station	1	✓				✓	✓			✓		
4	LD-HD-04	Cutting Room	1	✓				✓	✓			✓		
5	LD-HD-05	IA Cooler And RGC	1	✓				✓	✓			✓		
6	LD-HD-06	Compressor And Stock Tank	1	✓				✓	✓			✓		
7	LD-HD-07	Cooling And Utility	1	✓				✓	✓			✓		
8	LD-HD-08	Cooling And Utility	1	✓			✓		✓			✓		
9	LD-HD-09	Cooling And Utility	1	✓				✓	✓			✓		
10	LD-HD-10	Compressor And Stock Tank	1	✓				✓	✓			✓		
11	LD-HD-11	Reactor And Separator	1	✓				✓	✓			✓		
12	LD-HD-12	Blending	1	✓			✓		✓			✓		
13	LD-HD-13	Mixing	1	✓				✓	✓			✓		
14	LD-HD-14	Blending	2	✓			✓		✓			✓		
15	LD-HD-15	Blending	3	✓			✓		✓			✓		
16	LD-HD-16	Blending	4	✓			✓		✓			✓		
17	LD-HD-17	Blending	5	✓			✓		✓			✓		
18	LD-HD-18	Blending	6	✓			✓		✓			✓		
19	LD-HD-19	Blending	8	✓			✓		✓			✓		
20	LD-HD-20	Blending	7	✓				✓	✓			✓		
21	LD-HD-21	Blending	1	✓			✓		✓			✓		

FIRE HYDRANT										
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	ข้อต่อสาย			ทดสอบระบบ			หมายเหตุ
				ปกติ เกลียว ไม่มี เกลียวไม่ แตก	เกลียวผิด	เกลียวแตก	ไม่แตกหัก ปรับ-เปิด- ปิดง่าย	ปรับ-เปิด- ปิดผิด	แตกหัก	
1	LD-HD-01	Blending	1	✓			✓			แต่เดิม
2	LD-HD-02	CCR And Sub Station	1	✓			✓			ถึงปี 1996 อยู่ในแผนการทำ Hydrotestถึงปี 1997 อยู่ในแผนการทำ Hydrotest
3	LD-HD-03	CCR And Sub Station	1	✓			✓			ถึงปี 1996 อยู่ในแผนการทำ Hydrotest
4	LD-HD-04	Cutting Room	1	✓			✓			
5	LD-HD-05	IA Cooler And RGC	1	✓			✓			ไม่ปรับแอฟ
6	LD-HD-06	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓			ตามเป็นสนิมทุกจุดเป็นสนิม ทุกจุดเป็นสนิม
7	LD-HD-07	Cooling And Utility	1	✓			✓			
8	LD-HD-08	Cooling And Utility	1	✓			✓			
9	LD-HD-09	Cooling And Utility	1	✓			✓			หน้าแป้นเป็นสนิมเล็กน้อย
10	LD-HD-10	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓			สีผิดเป็นสนิมเป็นสนิมสีที่เปลี่ยนสีหน้าแป้นเป็นสนิม
11	LD-HD-11	Reactor And Separator	1	✓			✓			
12	LD-HD-12	Blending	1	✓			✓			
13	LD-HD-13	Mixing	1	✓			✓			ปี spareถึงปี 1993 อยู่ในแผนการทำ Hydrotest
14	LD-HD-14	Blending	2	✓			✓			45536มีที่ใบสั่งงานเลข453645559
15	LD-HD-15	Blending	3	✓			✓			ไม่มีผิด
16	LD-HD-16	Blending	4	✓			✓			
17	LD-HD-17	Blending	5	✓			✓			
18	LD-HD-18	Blending	6	✓			✓			ทุกเกลียวไม่ติดแบบเดิมแบบเดิมคือวิธีเดิม
19	LD-HD-19	Blending	8	✓			✓			
20	LD-HD-20	Blending	7	✓			✓			
21	LD-HD-21	Blending	1	✓			✓			

FIX MONITOR															
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพ MONITOR			ความคล่องตัว			การปรับหัวฉีด			ข้อต่อ		
				อุปกรณ์ครบ	เป็นสนิม	อุปกรณ์หายแตกหัก	อุปกรณ์ครบฉีดน้ำ หมุน- ล็อค ปิดสนิท	อุปกรณ์หมุน-ล็อคยากผิด	อุปกรณ์หมุน-ล็อคไม่ได้ พัง	ปรับจ่าย ไม่ติดขัด	ฉีด ล็อคได้	ปรับ ล็อคไม่ได้	ไม่แตก ไม่รั่ว	รั่ว	หลุดแตกช้า
1	LD-FM-05	IA Cooler And RGC	1	✓			✓			✓			✓		
2	LD-FM-06	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓			✓			✓		
3	LD-FM-07	Cooling And Utility	1	✓			✓			✓			✓		
4	LD-FM-08	Cooling And Utility	1	✓			✓			✓			✓		
5	LD-FM-10	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓			✓			✓		
6	LD-FM-11	Reactor And Separator	1	✓			✓			✓			✓		
7	LD-FM-12	Blending	1	✓			✓			✓			✓		
7	LD-FM-13	Mixing	1	✓			✓			✓			✓		

FIX MONITOR						
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพใช้งาน		
				เปิด ปิด หมุน ล็อคได้	หมุน ล็อคไม่ได้	เปิด ปิดไม่ได้
1	LD-FM-05	IA Cooler And RGC	1	✓		ล๊อคล๊อค
2	LD-FM-06	Compressor And Stock Tank	1	✓		
3	LD-FM-07	Cooling And Utility	1	✓		สายรั่ว 1 ตันสายรั่ว1เส้นสายรั่ว no 12-1
4	LD-FM-08	Cooling And Utility	1	✓		ล๊อค
5	LD-FM-10	Compressor And Stock Tank	1	✓		ไม่มีประมาฯ F รั่ว
6	LD-FM-11	Reactor And Separator	1	✓		
7	LD-FM-12	Blending	1	✓		แบบเดิมกดเพลทไฟสีแดง
7	LD-FM-13	Mixing	1	✓		4534603/2445375

CO2 EXTINGUISHER												
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพเครื่องดับเพลิง			สลัก และ Seal เครื่องดับเพลิง			ที่แฉวนเครื่องดับเพลิง		
				ปกติ ไม่พบ ไม่พบว ไม่ เป็นสนิม	สีซีด บวม บวม เป็น สนิม	รั่วชำรุด	ปกติไม่ขาด มีเสียบ ตำแหน่งล๊อค	ขาด หุด หาย ไม่มี	Picture	ตรวจสอบไม่หัก ยกแชนได้ อยู่ที่ว่าง	ตรวจสอบใช้งาน ไม่ได้ อยู่ จุดที่กำหนด	ตรวจสอบใช้งาน ไม่ได้ ไม่อยู่ ที่จุดวาง
1	LD-CO2-01	CCR And Sub Station	1	✓			✓					
2	LD-CO2-02	CCR And Sub Station	1	✓			✓					
3	LD-CO2-03	CCR And Sub Station	1	✓			✓					
4	LD-CO2-04	CCR And Sub Station	2	✓			✓					
5	LD-CO2-05	CCR And Sub Station	2	✓			✓					
6	LD-CO2-06	CCR And Sub Station	2	✓			✓					
7	LD-CO2-22	Reactor And Separator	1	✓			✓					
8	LD-CO2-37	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓					
9	LD-CO2-57	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓					

CO2 EXTINGUISHER													
ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพสาย หัวฉีด			สภาพโดยรวม		น้ำหนักของเครื่องดับเพลิง		น้ำหนักสาร		หมายเหตุ
				ปกติ ไม่แตกฉาจาก ไม่ฉีกขาด	แตกฉาจาก หัวซึม	แตก ฉีกขาด หัวมาก	ปกติ พร้อมใช้งาน	อุปกรณ์ไม่ครบ ใช้งานไม่ได้	ปกติ น้ำหนัก 13.95-15.50 กิโลกรัม	น้ำหนัก <13.95 - > 15.5 กิโลกรัม	ปกติ น้ำหนักสาร ซึ่งได้ (ก.ก.) ต้องไม่ น้อยกว่า 10% STD	น้ำหนักสาร ซึ่งได้ (ก.ก.)	
1	LD-CO2-01	CCR And Sub Station	1	✓			✓				✓		
2	LD-CO2-02	CCR And Sub Station	1	✓			✓				✓		
3	LD-CO2-03	CCR And Sub Station	1	✓			✓				✓		
4	LD-CO2-04	CCR And Sub Station	2	✓			✓				✓		
5	LD-CO2-05	CCR And Sub Station	2	✓			✓				✓		
6	LD-CO2-06	CCR And Sub Station	2	✓			✓				✓		
7	LD-CO2-22	Reactor And Separator	1	✓			✓				✓		
8	LD-CO2-37	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓				✓		
9	LD-CO2-57	Compressor And Stock Tank	1	✓			✓				✓		

ภาคผนวก ข-31

เอกสาร SHE Audit (Self Audit)



SAFETY KAI LDPE SHIFT A

Date : 30 /06/68

Time : 21:00-21:40 น.

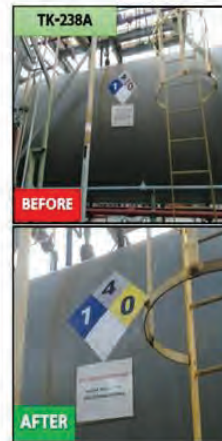
Area: LDPE PLANT

Observation by : Shift - A

Shift : Night Shift

People contacted : 1

No.	SS/FM/BM/OPE	Q2-2025		
		Apr F/M	May F/M	Jun F/M
1	Check Before Act ตรวจสอบพื้นที่และเครื่องมือในการทำงาน เช่น ตำแหน่ง Line of fire , พื้นที่ทำงานไม่มีสิ่งกีดขวาง , เครื่องมือ และอุปกรณ์ PPE ต้องพร้อมใช้งาน เป็นต้น			
2	ตรวจสอบ Corrosion pipeline & Equipment & Structure & Support พร้อม Mitigation ชัดสนิม ทาสี และแรงงานซ่อมบำรุง			
3	ตรวจสอบเครื่องจักรอุปกรณ์ ให้เป็นไปตามมาตรฐาน TPM , ปิด Cap , ปิด Drain , จ้ากัดจุดรั่วไหล , อัปเดต Visual control			0 ✓



Shift A แก้ไข Follow Up ทำการติด Diamond Sign TK-237 และ TK-238A ที่ชำรุดใหม่เนื่องจากของเดิมเสื่อมสภาพจากการใช้งานเป็นเวลานาน



Safety KAI LDPE



Date : 23 Jun 2025

Time : 21:00 – 23:30 น.

Area : LDPE Plant

Observation by : Shift " B "

Shift : Night Shift

People Contacted : 1



มาตรการที่กำหนด ตาม Safety KAI LDPE				
Check Before Act ตรวจสอบพื้นที่และเครื่องมือในการทำงาน เช่น ตำแหน่ง Line of fire , พื้นที่ทำงานไม่มีสิ่งกีดขวาง , เครื่องมือ และอุปกรณ์ PPE ต้องพร้อมใช้งาน เป็นต้น				
No.	SS/FM/BM/OPE	Q2-2025		
		Apr F/M	May F/M	Jun F/M
1	Check Before Act ตรวจสอบพื้นที่และเครื่องมือในการทำงาน เช่น ตำแหน่ง Line of fire , พื้นที่ทำงานไม่มีสิ่งกีดขวาง , เครื่องมือ และอุปกรณ์ PPE ต้องพร้อมใช้งาน เป็นต้น			1
2	ตรวจสอบ Corrosion pipeline & Equipment & Structure & Support พร้อม Mitigation ชัดสนิม ทาสี และแรงงานซ่อมบำรุง			
3	ตรวจสอบเครื่องจักรอุปกรณ์ ให้เป็นไปตามมาตรฐาน TPM , ปิด Cap , ปิด Drain , จ้ากัดจุดรั่วไหล , อัปเดต Visual control			



ตรวจสอบถังร่อนที่ตั้งบริเวณ Mixing Room พบว่ามีการตรวจสอบสภาพและแขวน Tag เขียวแล้ว แต่มี 1 Tag ไม่ได้ระบุ วัน/เดือน/ปี ที่ตรวจและหมดอายุไว้ ส่วนที่ TK-236 พบว่า Tag เขียว หมดอายุแล้ว ถ้าจะใช้งานต้องทำการตรวจสอบสภาพก่อน เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน

ภาคผนวก ข-32

เอกสารตัวอย่างการตรวจสอบความปลอดภัย (Safety Inspection)

LDPE Safety inspection



INTERNAL Do not distribute

LDPE Safety inspection

HOIST BEAM



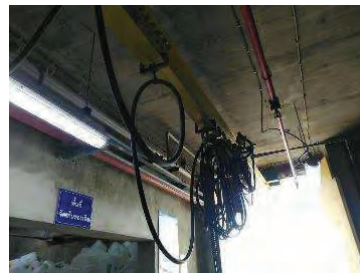
S1 LD FINISHING
B-229A,B
100 SWL 2 EA



S1 LD FINISHING
B703A,B
100 SWL 2 EA



S1 LD FINISHING
BLOWER
100 SWL 4 EA



S1 LD MIXING
100 SWL 1 EA

INTERNAL Do not distribute



LDPE Safety inspection

HOIST BEAM



S1 LD EXTRUSION ROOM
ไม่มี SWL 1 EA



S1 LD EXTRUSION ROOM
B710A,B
ไม่มี SWL 1 EA



S1 LD EXTRUSION ROOM
B701A,B
ไม่มี SWL 2 EA



S1 LD EXTRUSION ROOM
ไม่มี SWL1 EA

LDPE Safety inspection



พนักงานไม่มี Handrail กันตก
เสี่ยงที่จะพลัดตก



การแก้ไข



นำ Pipe มักร้านมาจัดทำเป็น Handrail

สิ่งที่ตรวจพบ

พบพื้นที่หน้างานบริเวณ C-201 มีช่องว่างของ Grating และหน้างานไม่มี Handrail กันตก

ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น

ช่วงพักงานเดินตรวจสอบเครื่องจักร บริเวณดังกล่าว มีความเสี่ยงที่จะพลัดตกได้รับบาดเจ็บได้

การแก้ไข

- IA : ทำการนำ Pipe มักร้านมาจัดทำเป็น Handrail กันตก เพื่อป้องกันพนักงาน พลัดตกได้รับบาดเจ็บ
- PA : ตรวจสอบขยายผลตรวจสอบจุดอื่นๆ ยังไม่พบความผิดปกติ

พฤติกรรมความปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง



LDPE Safety inspection

The HVA Observer Award



ชื่อ-นามสกุล
สัมฤทธิ์

ตำแหน่ง :
วิศวกรผลิต LDPE

Detail of Incident

วันที่ 4/3/2025 เวลา 14:30 น. ประเทงาน Load/Un-load งาน Load Foul paraffin จาก TK-242 to Tank car พบว่ามี Foul paraffin leak ที่จุดต่อ Hose เข้า Tank car ช่วงที่มีการทำ N2 Purge tank car

หัวข้อ

รายละเอียด

Category Name งาน Load Foul paraffin จาก TK-242 to Tank car

Root cause

เนื่องจากคนขับรถที่ทำงานประจำ ติดปัญหาเรื่องเบ้าแอลกอฮอล์ไม่ผ่าน ต้องใช้คนขับรถคนใหม่มาทำงานแทน จึงไม่มีความชำนาญในการต่อสาย Hose และไม่มีการตรวจสอบ Seal ก่อนการประกอบใช้งาน

Immediate corrective action / action to prevent recurrence

เนื่องจากยังอยู่ในช่วง N2 Purge line จึงมีเพียง Foul paraffin ที่ค้าง Line เท่านั้น ที่ Leak ผ่าน Seal จุดต่อ Hose ออกมาเพียงเล็กน้อย
IA : หยุด Activity ทั้งหมด และถอดตรวจสอบ Seal สาย Hose ใหม่ และขันอัดให้แน่นก่อนใช้งาน
CA/PA : แจ้งผู้ปฏิบัติงาน และผู้ที่เกี่ยวข้อง เพิ่มขั้นตอนการตรวจสอบ Seal สาย Hose และความแน่นของจุดต่อ Hose ทุกครั้ง ก่อนเริ่มงาน

Next action / Suggestion

เพิ่มขั้นตอนใน SOP ให้มีการตรวจสอบ Seal ของสาย Hose และเช็คความแน่นก่อนใช้งาน

อธิบายถึงความไม่ปลอดภัย (ภาพจำลองเหตุการณ์)



Award is effective as of Mar 2025.

INTERNAL Do not distribute



LDPE Safety inspection



Insulation ชำรุด D-222

เดือน/ One Month One Program	Status				ผู้รับผิดชอบ พร้อมทั้งเบอร์โทร	หมายเหตุ
	Shift A	Shift B	Shift C	Shift D		
Jan	สำรวจ Lighting Area TPM & SAP	/	/	/	All Shift	
Feb	ปิด Cap ปัด Drain Area TPM	/	/	/	All Shift	
Mar	Problem : CUI & CUS	/	/	/	All Shift	
Apr	Problem : Concrete & Vibration & WIAH	/	/	/	All Shift	
May	Problem : CUI & CUS + Update File				All Shift	



Nut Support E-210B



Line Propylene Corrosion



Line Drain and Support E-250B

FOLLOW UP ONE MOUNT ONE PROGRAM

Shift A Problem : CUI & CUS + Update File

จากการสำรวจตรวจสอบ บริเวณพื้นที่ C-201

CUI ชำรุด จำนวน 1 จุด บริเวณ D-222

CUS จำนวน 4 จุด Nut Support E-210B, Line Drain and Support E-250B, Line Propylene Corrosion

INTERNAL Do not distribute



ภาคผนวก ข-33

ตัวอย่าง Work Permit/Job Safety Analysis (JSA)

ใบ Safety lead ทำการสื่อสารทราบและเฝ้าระวังของ JSA ใบนี้จะมีผู้ปฏิบัติงานทราบและสามารถปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย แม้ว่าผู้ปฏิบัติงานจะสามเฝ้าระวังทราบ (กรณีที่มีผู้ปฏิบัติงานเฝ้าระวังในลักษณะ JSA ใบนี้จะมีผู้ปฏิบัติงานเฝ้าระวังในลักษณะอื่น) และระบุเวลาที่ขึ้นในการสื่อสาร JSA)

ระบุเครื่องหมาย: () กรณีตรวจสอบรายชื่อผู้ปฏิบัติงานอยู่ ระบุเครื่องหมาย (X) หรือระบุเหตุผลกรณีตรวจสอบรายชื่อผู้ปฏิบัติงานไม่ทำงาน

รายชื่อผู้ปฏิบัติงานที่เข้าร่วมในการสื่อสารและเฝ้าระวังของ JSA	ตรวจสอบรายชื่อผู้ปฏิบัติงาน		
1.) Paisit Sawangha	เวลา 08:45 น.		
2.) สานา วงษ์สิทธิ์	เวลา 08:45 น.		
3.) กมลศักดิ์ พุ่มวง	เวลา 08:45 น.		
4.) สุทธิธ ธีตชู	เวลา 08:45 น.		
5.) นรเวศ ปรัง	เวลา 08:46 น.		
6.) แกลศิกษณ์ ทองภา	เวลา 08:46 น.		
7.)			
8.)			
9.)			
10.)			
11.)			
12.)			
13.)			
14.)			
15.)			
16.)			
17.)			
18.)			
19.)			
20.)			

รายชื่อผู้ปฏิบัติงานที่เข้าร่วมในการสื่อสารและเฝ้าระวังของ JSA	ตรวจสอบรายชื่อผู้ปฏิบัติงาน		
21.)			
22.)			
23.)			
24.)			
25.)			
26.)			
27.)			
28.)			
29.)			
30.)			
31.)			
32.)			
33.)			
34.)			
35.)			
36.)			
37.)			
38.)			
39.)			
40.)			



บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด (TPE)
ใบอนุญาตทำงาน / Work Permit

เลขที่ใบอนุญาต 2025 : Site1 : S1LD Finishing : Cold : 08588

- ☒ งานทั่วไป (Cold Work) ☐ งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อน (Hot work class II) ☐ งานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ (Hot work class I) ☐ งานอับอากาศ (Confined Space Work)

1 การขออนุญาตทำงาน : Work Permit Requisition (ส่วนที่ 1 โดย Permit Requester)		ขออนุญาตเข้าทำงานวันที่ : 06/05/2025 ถึงวันที่ : 06/05/2025	
ช่วงเวลาในการขออนุญาตทำงาน: Duration of Permit เริ่มต้นเวลา : 08:00		อนุญาตทำงานถึงเวลา : 17:00	
1.1 Permit Requester (ชื่อ-สกุล) : Paisit Saw aengha	โทรศัพท์/ช่องวิทยุ : 2210 / LD	ชื่อบริษัท : 1250-REPCO Maintenance Co., Ltd.	หน่วยงาน : Polymer Maintenance
1.2 มีความประสงค์จะขออนุญาตทำงาน : Chang Belt Blow er B-209A		สถานที่ปฏิบัติงานหลัก : S1LD Finishing	
หมายเลขอุปกรณ์ : Other B-209A		พื้นที่ข้างเคียง :	
เครื่องจักรหรือเครื่องมือหลักที่ใช้ในงานคือ : ประแจ		จำนวนผู้ปฏิบัติงาน : 10	
ชื่อบริษัทผู้ปฏิบัติงาน : บริษัท กงพัฒนา เอ็นจิเนียริง แอนด์ คอนสตรัคชั่น จำกัด			
1.3 Safety Lead (ชื่อ-สกุล) : โพลี สุแสงหา			
1.4 เอกสารประกอบการขออนุญาต			
เอกสารแนบ	<input checked="" type="checkbox"/> การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดลอม (JSA)	<input checked="" type="checkbox"/> รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน	<input type="checkbox"/> Safety Data Sheet (SDS) (ถ้ามี)
	<input type="checkbox"/> รายการแสดงเครื่องมือ-อุปกรณ์ (ถ้ามี)	<input type="checkbox"/> Plot plan (ถ้ามี)	<input type="checkbox"/> อื่นๆ
งานนี้ต้องได้รับรองความปลอดภัยในการทำงาน (Safe Work Check list) - Job Types			
<input type="checkbox"/> งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ	<input type="checkbox"/> งานในพื้นที่อับอากาศ	<input type="checkbox"/> งานบนที่สูง ≥ 1.8 เมตร	<input type="checkbox"/> งานขุด
<input type="checkbox"/> งานยกของหนัก (Lifting Plan)	<input type="checkbox"/> งานนำรถเข้ากระบวนการผลิต	<input type="checkbox"/> งานประดาน้ำ	<input type="checkbox"/> งานที่เกี่ยวข้องกับรังสี
<input type="checkbox"/> อื่นๆ			<input type="checkbox"/> งานที่เกี่ยวข้องกับไฟฟ้า
1.5 สารเคมีสุดท้ายที่อยู่ในกระบวนการ หรือสารเคมีเฉพาะอย่างที่ใช้สำหรับงานที่ขออนุญาต		<input type="checkbox"/> ไม่เกี่ยวข้อง	
สารเคมี (ชื่อ) :			
1.6 กำหนดมาตรการความปลอดภัยส่วนบุคคลทั้งขณะเปิดท่อและ/หรืออุปกรณ์ครั้งแรกโดยผู้ปฏิบัติงาน (ถ้ามี) และขณะปฏิบัติงาน			
<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ ระบุ : หมวกนิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์ป้องกันเสียง ระบุ : Ear Plug ลดเสียงได้ 25dbA	<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์ป้องกันเท้า ระบุ : รองเท้านิรภัย	
<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและใบหน้า ระบุ : แว่นตานิรภัย	<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์ป้องกันการหายใจ ระบุ : หน้ากากกรองฝุ่น N95	<input type="checkbox"/> อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง ระบุ :	
<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์ป้องกันมือ ระบุ : ถุงมือผ้า	<input type="checkbox"/> อุปกรณ์ป้องกันลำตัว ระบุ :	<input type="checkbox"/> อื่นๆ :	
1.7 ลงชื่อผู้ตรวจสอบความครบถ้วนและมาตรการการขออนุญาตทำงาน Kanueng Rodto (หัวหน้าของ Permit Requester)			

2 การอนุญาตทำงาน : Permit Initial Approval (ส่วนที่ 2 โดย Permit Verifier)			
<input checked="" type="checkbox"/> Simple Lock No. : LD-15	<input type="checkbox"/> ตรวจวัด O2 ทุก 0 ชม.	<input type="checkbox"/> แจ้งในพื้นที่อื่นที่ได้รับผลกระทบ	<input type="checkbox"/> เตรียมพื้นที่เรียบร้อยแล้ว
<input type="checkbox"/> Complex Lock Box No. :	<input type="checkbox"/> ตรวจวัด LEL ทุก 0 ชม.	<input type="checkbox"/> กำหนดจุดต่อแหล่งพลังงาน(ไฟฟ้า, น้ำ, ลม, N2)	<input type="checkbox"/> การปิดกั้นและปิดล้อมพื้นที่
<input type="checkbox"/> ปิดบ่อ, ราง, หลุม	<input type="checkbox"/> ตรวจหาอันตรายโดยเจ้าของพื้นที่/ผู้ขออนุญาต/Safety Lead	<input type="checkbox"/> กำหนดจุดปล่อยที่ไม่กระทบกับสิ่งแวดล้อม	<input type="checkbox"/> ขี้แจงมาตรการความปลอดภัยและสิ่งแวดลอมแก่ผู้ขออนุญาตแล้ว
<input type="checkbox"/> ปิดกันรางระบายน้ำ	ทุกๆ 0 ชม.		<input checked="" type="checkbox"/> อื่นๆ
<input type="checkbox"/> Bypassing อุปกรณ์/ระบบ			
ข้าพเจ้าได้กำหนดมาตรการความปลอดภัยที่จำเป็นและเหมาะสมในการเตรียมพื้นที่ให้ปลอดภัยรวมทั้งได้มอบหมายให้ผู้ที่เกี่ยวข้องดำเนินการปฏิบัติแล้ว			
ลงชื่อ Todsapon Kanya Permit Verifier		06/05/2025 เวลา 08:06	
กรณีมีพื้นที่ข้างเคียง งานจะต้องได้รับการอนุมัติร่วมกันโดยเจ้าของพื้นที่ข้างเคียง (Co-Signing) งานทำในพื้นที่ติดบริเวณข้างเคียงกับ			
ลงชื่อ Permit Co-Signer		เวลา	
ได้ตรวจสอบเอกสารการขออนุญาต และอนุญาตให้เริ่มใช้ใบอนุญาตทำงานนี้ได้			
ลงชื่อ Suwat Pompa Permit Approver		06/05/2025 เวลา 08:22	
หมายเหตุ : งานที่มีประกายไฟในพื้นที่อันตราย และงานอับอากาศ ต้องได้รับการอนุญาตโดยผู้จัดการส่วนขึ้นไป			

3 การรับรองความปลอดภัยหน้างาน : On Field Permit Verify (ส่วนที่ 3 โดย Permit Requester/Safety Lead/Field Verifier)		
3.1 ข้าพเจ้าได้ปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยตามข้อกำหนดพร้อมเริ่มปฏิบัติงาน		
3.2 ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบที่หน้างานแล้วเป็นไปตามมาตรการที่ระบุไว้ใน Work Permit และในรับรองความปลอดภัยในการทำงาน พร้อมทั้งได้ทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดลอม (JSA) พร้อมให้เริ่มปฏิบัติงาน		
3.3 ข้าพเจ้าได้ชี้แจงมาตรการความปลอดภัยข้างต้นให้ผู้ปฏิบัติงานทุกคน และต้องปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด		
ลงชื่อ Paisit Sawaengha Permit Requester 06/05/2025 เวลา 10:28	ลงชื่อ Paisit Sawaengha Safety Lead 06/05/2025 เวลา 10:28	ลงชื่อ Todsapon Kanya Field Verifier 06/05/2025 เวลา 10:28

4 การติดตามความปลอดภัยขณะทำงาน: Safe Work Monitoring (ส่วนที่ 4 โดยผู้รับรองเจ้าของพื้นที่ (Field Verifier) (รับผิดชอบหลัก))

การตรวจสอบก๊าซระหว่างปฏิบัติงาน โดยผู้ตรวจก๊าซ (Gas Tester) กรณีเริ่มงานหลังพักงานเกิน 1 ชั่วโมง ต้องตรวจสอบก๊าซก่อนเริ่มงานใหม่/ให้มีการวัดก๊าซก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

ครั้งที่	%Oxygen	%ก๊าซติดไฟ				วันและเวลา	ชื่อผู้ตรวจวัดแก๊ส
ก่อนเริ่มงาน						06/05/2025 10:26	Todsapon Kanya

การตรวจสอบสภาพงานเป็นไปตามมาตรการที่กำหนดในระหว่างการปฏิบัติงาน รวมถึงการตรวจสอบหลังจากช่วงเวลาพักปกติ

ครั้งที่	Permit Requester	วันและเวลา	Safety Lead	วันและเวลา	Field Verifier	วันและเวลา	Field Verifier	วันและเวลา

การระับใบอนุญาตทำงานชั่วคราวเนื่องจาก: Cause of Permit Suspend

1. พบว่าในพื้นที่อาจเกิดสภาวะฉุกเฉิน
2. ผู้ปฏิบัติงานหยุดงานเป็นเวลานาน (>1 ชม.) ยกเว้นช่วงเวลาพักปกติ
3. มีการเปลี่ยนผู้ปฏิบัติงานหรือผู้รับผิดชอบอื่นๆ
4. ไม่สามารถปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ได้
5. พบว่าปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยไม่ครบ
6. ในระยะ11 เมตร มีกิจกรรม Drain-Purge
7. ทำงานเกินขอบเขตที่ขออนุญาต
8. Safety Lead ไม่อยู่ในพื้นที่
9. มาตรการความปลอดภัยถูกแก้ไขเปลี่ยนแปลง
10. อื่นๆ

ครั้งที่	สาเหตุ	ว/ด/ป	เวลา	ลงชื่อผู้ระับใบอนุญาตทำงาน

การขอกลับเข้าทำงานหลังจากถูกระับใบอนุญาต : Permit Revalidation

ลงชื่อ	สาเหตุการระับใบอนุญาตทำงานชั่วคราวได้รับการแก้ไขแล้ว	มาตรการความปลอดภัยเพิ่มเติม (ถ้ามี)	อื่นๆ	Permit Requester	วันและเวลา	Safety Lead	วันและเวลา	Fied Verifier	วันและเวลา

5 การต่อใบอนุญาต (ส่วนที่ 5 โดย Permit Requester)

ครั้งที่	ช่วงระยะเวลาในการขอต่อใบอนุญาต		อนุญาตให้ต่อใบอนุญาต		การตรวจสอบก่อนการปฏิบัติงาน			
	วันและเวลา เริ่มต้น	วันและเวลา สิ้นสุด	Permit Requester	Permit Approver	Permit Requester	Safety Lead	Field Verifier	Field Verifier

6 การปิดใบอนุญาตทำงาน: Permit Closing (ส่วนที่ 6 โดย Permit Requester/Safety Lead/Field Verifier)

☐ มีงานประจำวัน

☒ งานเสร็จสมบูรณ์

☐ ขอยกเลิกใบอนุญาตทำงาน เพราะ

☒ หน่วยงานทำ 5 ส เียบร้อย

☐ ตรวจสอบเพื่อรับงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว

☐ จัดเก็บขยะไว้ในอาคาร Waste แล้ว (ถ้ามี)

☐ ตรวจสอบมาตรการตาม Return to Operation (RTO) เียบร้อย (ถ้ามี)

☐ ไม่มีรังสืตกค้าง

☐ ได้มีการเผ่าะงไฟ 30 นาที ถึงเวลา 00:00 น.

ลงชื่อ Fire Watch

ลงชื่อ Paisit Sawaengha
Permit Requester
06/05/2025 เวลา 16:25

ลงชื่อ Paisit Sawaengha
Safety Lead
06/05/2025 เวลา 16:25

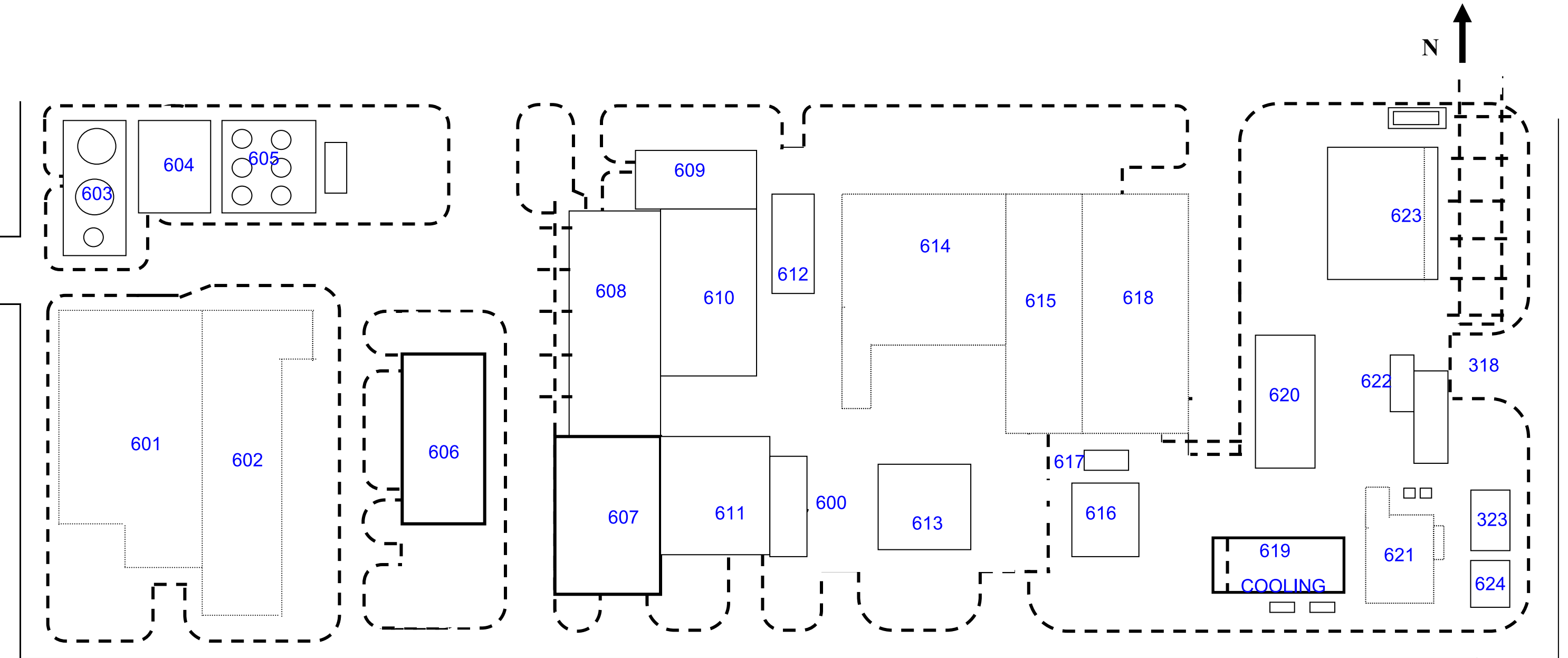
ลงชื่อ Todsapon Kanya
Field Verifier
06/05/2025 เวลา 16:25

ต้นฉบับ : แสดงให้เห็นที่สถานที่ปฏิบัติงาน สำเนาที่ 1 : สำหรับ รปภ.ที่ควบคุมการเข้า-ออกพื้นที่การผลิต สำเนาที่ 2 : เก็บที่ห้องควบคุมการผลิต (CCR)

ภาคผนวก ข-34

แผนผังแสดงตำแหน่ง Cooling Tower

LOCATION : LDPE



LDPE PLANT							
UNIT	DESCRIPTION	UNIT	DESCRIPTION	UNIT	DESCRIPTION	UNIT	DESCRIPTION
600	LDPE PLANT	607	EXTRUSION	614	INTER & AFTER COOLER	621	API
601	CENTRAL CONTROL ROOM	608	POLYMERIZATION	615	VALVE FRAME	622	PROPANE STORAGE
602	ELECTRICAL SUB STATION	609	R.V. AIR HEATING	616	GAS STORAGE AREA	623	WHITE OIL STORAGE BUND
603	PACKING HOPPERS	610	CATALYST INJECTION	617	GAS ANALYSIS ROOM	624	WASTE OIL BUND
604	BLOWERS HOPPERS	611	CUTTING ROOM	618	COMP HOUSE	318	RECEIVING BUND
605	BLENDING HOPPERS	612	VALVE FRAME	619	COOLING TOWER	323	CHECK POND
606	CATALYST MIXING	613	RG COOLER	620	DESUPERHEAT		

ภาคผนวก ข-35

เอกสารแสดงการตรวจสอบแนวท่อ โดย Visual Check

STOCK OF LDPE WASTE & BY PRODUCT									
	Food packaging		Low polymer		Waste API		REMARK	RECORD BY	
	TK-505 ฟอยล์	TK-220	STORAGE E	พลาสติค DRUM	STORAGE E	พลาสติค DRUM			
MAX	13 M3.		48	40	8	0	09.00	Tanya Narach Achitphon Thaveerpong	
		4.1		40		0	21.00		
	5.4			40		0			
MIN	Label TK-505 Control ในถัง 13 ม3 การเคลื่อนย้าย Transfer อยู่นิ่งๆ		40 DRUM ไม้ FM ไม้ พลาสติก		40 DRUM ไม้ FM ไม้ พลาสติก				

หัวข้อการทดลอง

API	การตรวจสอบว่ามี API ตามที่ได้กำหนดไว้ในข้อกำหนดหรือไม่ (Normal/Abnormal)	09	Normal
		17	Normal
		01	Normal
	สภาพภายในถังว่ามีสิ่งผิดปกติหรือไม่ (NORMAL CONDITION (Normal/Abnormal))	09	Normal
		17	Normal
		01	Normal
	การตรวจสอบว่ามี API และ OIL SEPARATOR ไหลมาที่ถังเก็บหรือไม่ (Normal/Abnormal)	09	Normal
		17	Normal
		01	Normal
	การตรวจสอบว่ามี OIL SEPARATOR ไหลมาที่ถังเก็บหรือไม่ (Normal/Abnormal)	09	Normal
CHECK POND	การตรวจสอบว่ามี OIL SEPARATOR ไหลมาที่ถังเก็บหรือไม่ (Normal/Abnormal)	09	Normal
		17	Normal
		01	Normal
	การตรวจสอบว่ามี OIL SEPARATOR ไหลมาที่ถังเก็บหรือไม่ (Normal/Abnormal)	09	Normal
		17	Normal
		01	Normal
	การตรวจสอบว่ามี OIL SEPARATOR ไหลมาที่ถังเก็บหรือไม่ (Normal/Abnormal)	09	Normal
		17	Normal
		01	Normal
	การตรวจสอบว่ามี OIL SEPARATOR ไหลมาที่ถังเก็บหรือไม่ (Normal/Abnormal)	09	Normal
ข้อมูลการดำเนินงาน	การตรวจสอบว่ามี OIL SEPARATOR ไหลมาที่ถังเก็บหรือไม่ (Normal/Abnormal)	09	Normal
		17	Normal
		01	Normal
	การตรวจสอบว่ามี OIL SEPARATOR ไหลมาที่ถังเก็บหรือไม่ (Normal/Abnormal)	09	Normal
สถานะการดำเนินงาน	STATUS ของสถานะ 1 (OC)	OPEN	OPEN
	STATUS ของสถานะ 2 (DC)	OPEN	OPEN
	STATUS ของสถานะ 3 (DC)	OPEN	OPEN
	STATUS ของสถานะ 4 (DC)	OPEN	OPEN

TIME	BUND No.	เหตุการณ์ที่พบและการแก้ไขเบื้องต้น	BY

TIME	เหตุการณ์ที่พบและการแก้ไขเบื้องต้น	BY

STOCK OF LDPE WASTE & BY PRODUCT									
	Food granulin		Low polymer		Waste API		REMARK	RECORD BY	
	TK-505 ฟีดกรานูลิน	TK-220	STORAGE E ถังพอลิเมอร์	DRUM	STORAGE E ถังพอลิเมอร์	DRUM			
MAX	13 M3	4.1	48	40	8	0	09.00	Tanya Narach Achitphon Thaveeporn	
	5.4	8.4		40	0	21.00			
MIN	Level TK-505 Control 13 m3 ถังพอลิเมอร์ Transfer 0.1 m3 ถังพอลิเมอร์ FM		40 DRUM 0.1 m3 FM ถังพอลิเมอร์ Transfer 0.1 m3 ถังพอลิเมอร์ FM		6 DRUM 0.1 m3 FM ถังพอลิเมอร์ Transfer 0.1 m3 ถังพอลิเมอร์ FM				

หัวข้อการทดลอง

API	การตรวจสอบระดับใน API สลิล โดยใช้น้ำมัน ตรวจสอบ (Normal / Abnormal)	09	Normal
		17	Normal
		01	Normal
	สภาพในถังเก็บน้ำเสีย มีสารปนเปื้อนหรือไม่ NORMAL CONDITION (Normal/Abnormal)	09	Normal
		17	Normal
POND	การตรวจสอบระดับใน API สลิล และ OIL SEPARATOR ในถังบำบัดน้ำเสีย (Normal/Abnormal)	09	Normal
		17	Normal
		01	Normal
	การตรวจสอบ WASTE ในถัง OIL SEPARATOR และในท่อ SKIMMING PIPE ใต้ถังบำบัดน้ำเสีย 200. (Normal/Abnormal)	09	Normal
		17	Normal
CHECK POND	การตรวจสอบระดับในถังเก็บน้ำเสีย CHECK POND มี สารปนเปื้อนใน API สลิล หรือไม่ (VISUAL CHECK)	09	Normal
		17	Normal
	การตรวจสอบระดับในถังบำบัดน้ำเสีย NO. 1 (Normal / Abnormal)	09	Normal
	ถัง NO. 5 (Normal / Abnormal)	09	Normal
	STATUS ของปลวกดำ (DC)	OPEN	OPEN
ปัญหา/ข้อ สังเกต	STATUS ของปลวกดำ (OC)	OPEN	OPEN
	STATUS ของปลวกดำ (DC)	OPEN	OPEN

TIME	BUND No.	เหตุการณ์ที่พบและการแก้ไขเบื้องต้น	BY

TIME	เหตุการณ์ที่พบและการแก้ไขเบื้องต้น	BY

TK-237 (VISUAL CHECK)			
TIME	Normal	Abnormal	REMARK
0:00	Normal		

TIME	Normal	Abnormal	REMARK
9:00	Normal		
21:00			

TIME	Normal	Abnormal	REMARK
0.00			

9.00			
------	--	--	--

ระดับน้ำขึ้น Regulator pump ๓	Pond 1		Pond 2		V-ditch	
	Normal	Abnormal	Normal	Abnormal	Normal	Abnormal

Pump ฐานที่ 4714 ปกติ	Pond 1		Pond 2		V-ditch	
	Normal	Abnormal	Normal	Abnormal	Normal	Abnormal
	Normal		Normal		Normal	

ตรวจสอบผลการปฏิบัติงาน				Remark
วันที่ตรวจสอบ	Range	Point	9:00	
Waste water temp	< 38 C	TI-4060	32.6	
Waste water D.O	> 3 ppm	AI-4063	3.5	
Waste water pH	5.5-9.0	AI-4060	7.3	
Waste water conduct	< 2500 us/cm	AI-4060	1035	
COD of LDPE Plant	< 120 mgO ₂ /L	COD-4060	24	
COD of PP Plant	< 120 mgO ₂ /L	COD-4061	40.1	
COD of V-Ditch	< 120 mgO ₂ /L	COD-4062	1.3	

หมายเหตุ - ในการฉีด pump COD ไม่ทำงานให้หาสาเหตุแก้ไข pump ให้ทำงานได้ปกติ
ในการฉีดแก้ไขไม่ได้ให้แจ้งงานซ่อม
เมื่อน้ำในถัง Blank & Rinsing low ให้เติมถังด้วยน้ำ demin
ในการฉีด oil regulator low ให้เติมน้ำมันเกา

Code	Test Name	Unit	Reference Range	Interpretation	Reference Range	Interpretation	
B01	BUND VALVE CLOSE Open/Close	CLOSE	CLOSE		B06	BUND VALVE CLOSE Open/Close	CLOSE
Chemical code: 591 12504	รับ VALVE ไม่ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal		Propane storage	รับ VALVE ไม่ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
	รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal			รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
	รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal			รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
	รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal			รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
B02	BUND VALVE CLOSE Open/Close	CLOSE	CLOSE		B07	BUND VALVE CLOSE Open/Close	CLOSE
Chemical code: 591 30114.30172	รับ VALVE ไม่ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal		Receiving	รับ VALVE ไม่ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
	รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal			รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
	รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal			รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
	รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal			รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
B03	BUND VALVE CLOSE Open/Close	CLOSE	CLOSE		B08	BUND VALVE CLOSE Open/Close	CLOSE
Chemical code: 591 1002	รับ VALVE ไม่ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal		Line oil & solvent	รับ VALVE ไม่ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
	รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal			รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
	รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal			รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal
	รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal	Normal			รับ VALVE ไหลตรง Normal / Abnormal	Normal

BD3	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE
	สาย VALVE ปกติไม่ชำรุด (Normal / Abnormal)	Normal
	BUND มีวัตถุแปลกปลอม, รัง แสงสะท้อนผิดปกติ (Normal / Abnormal)	Normal Normal
	การตรวจสอบการรั่วซึมภายใน BUND ตรวจพบไม่ปกติ (Normal / Abnormal)	Normal
BD9	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE
	สาย VALVE ปกติไม่ชำรุด (Normal / Abnormal)	Normal
	BUND มีวัตถุแปลกปลอม, รัง (Normal / Abnormal)	Normal
	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE

BD4	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE
	สภาพ VALVE ปิดในท่า (Normal / Abnormal)	Normal
	BUND มีวาล์วเปิด/ปิด, วาล์ว	Normal
	และสถานะในทิศทาง (Normal / Abnormal)	Normal
TK-500 Four para lin	ตรวจสอบการตั้งทิศทางใน BUND ว่าอยู่ใต้อากาศ (Normal

	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE
BD11	สภาพ VALVE ปิดในท่า (Normal / Abnormal)	Normal

BDS	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE
Propane storage	หาก VALVE ปิดไม่สำเร็จ (Normal / Abnormal)	Normal
	BUND ไม่รั่วซึมแต่ทว่า, รั่ว รอบนอกตามข้อต่อต่าง (Normal / Abnormal)	Normal Normal
	การไหลของเหลวที่ผิดปกติ BUND ที่รั่วซึมไม่ทราบ (Normal/Abnormal)	Normal

BD12	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE
Waste AP	หาก VALVE ปิดไม่สำเร็จ (Normal / Abnormal)	Normal
	BUND ไม่รั่วซึมแต่ทว่า, รั่ว (Normal / Abnormal)	Normal

Approved By : Krobbuaban, Wancha
LD-F-0307 (Rev.024)

Execution time: 2025-250-24 PM

[illegible]

BD3	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE	BD9	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE
QIER	สภาพ VALVE ปกติไม่พัง (Normal / Abnormal)	Normal	Water case	สภาพ VALVE ปกติไม่พัง (Normal / Abnormal)	Normal
	BUND มีปัญหาแตกหัก, รั่วไหลจนเกินขีดจำกัด (Normal / Abnormal)	Normal Normal		BUND มีปัญหาแตกหัก, รั่ว (Normal / Abnormal)	Normal
	การเชื่อมกลับที่ผิดปกติ BUND ปล่อยน้ำออกผิดปกติ (Normal		BD10	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)

BD4	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE
	ภาพ VALVE ปิดไม่ตรง (Normal / Abnormal)	Normal
	BUND ไม่ตรงแต่ข้าว, ข้าวระเหยออกในตู้ห้อง (Normal / Abnormal)	Normal Normal
K-05 Foul paraffin	ตรวจสอบและเก็บภายใน BUND อย่างใกล้ชิด (Normal

BD11	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE
	ภาพ VALVE ปิดไม่ตรง (Normal / Abnormal)	Normal

BD5	BUND VALVE CLOSE (Open/Close)	CLOSE
	สภาพ VALVE ปกติไม่ชำรุด (Normal / Abnormal)	Normal
	BUND มีวาล์วแตกชำรุด, รั่ว และสกปรกเกินไป (Normal / Abnormal)	Normal Normal
	ตรวจสอบสภาพวาล์วกับภายใน BUND ต้องอยู่ในสภาพดี (Normal

Approved By : Krobbuaban, Wancha
I.D.E. 0303 (Rev. 024)

ภาคผนวก ข-36

เอกสารการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

Emergency Drill

ER information 2025





INTERNAL Do not distribute

2025 Overall Emergency Exercises

Activity	Company	ER Action Plan 2025																																Remark																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
		Jan-25				Feb-25				Mar-25				Apr-25				May-25				Jun-25				Jul-25				Aug-25					Sep-25				Oct-25				Nov-25				Dec-25																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
		W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4		W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Emergency Exercise	TPE-Manu																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										</

TPE Annual Emergency Exercise Plan 2025

No.	Date	Area	Site	Level	Objective	Status	No. of Issues	Completed	On Progress	Overdue
1	26/02/2025	Store Site1	1	1	Hazard Waste management	Completed	1	0	1	0
2	28/03/2025	Store Site7	7	1	Hazard Waste management	Completed	1	0	1	0
3	23/04/2025	Warehouse 10	10	1	Communication On scene – EMT Evacuation	Completed	5	3	2	0
4	25/06/2025	HD23 / TC-Wax	3	1	On Scene EMT with Site3	-				
5	23/07/2025	PP1,2 (Catalyst ร่วน)	1	1	-Action follow Pre incident Plan / ESD -Emergency & Firefighting Equipment -Communication On-Scene – EMT	-				
5	TBC 07/2025	RIL ซ้อมระดับ 1 จังหวัด (TPE ร่วนอพยพ)	7	3	Evacuation / Assembly Point	-				
6	20/082025	HD4 (PP3 ร่วน)	7	2 (EIA)	Night Drill EMT Site7 & Site1 / EMT Site7 Facilities	-				
7	17/09/2025	ROC (TPE OSBL ร่วนอพยพ)	3	2	Evacuation / Assembly Point	-				
8	22/10/2025	LD + HD1 (LL Cat PP12ร่วน)	1	2 (EIA)	-LMT / Crisis Management -Resource Management -EMT Site1 Facilities	-				
9	5/11/2025	PPC	7	1	Emergency & Firefighting Equipment	-				
Total							7	3	4	0

ซ้อมแผนฉุกเฉินประจำปีตามกฎหมาย TPE Site3 (ระดับ 1 โรงงาน) สถานที Plant TC- WAX และ HDPE 2,3 วันที่ 25 มิถุนายน 68

- กำหนดการ
- 9.00 - 10.00 Table Top (MST)
 - 13.00 - 14.00 TC Wax ==> D-501A Hot oil - Ox wax Fired
 - 14.00 - 15.30 HDPE2 ==> D 3201 Reactor VCE
 - 15.30 - 16.00 สรุปผลการฝึกซ้อม

ใช้ทีมดับเพลิง รถดับเพลิง ทีมปฐมพยาบาล และศูนย์สื่อสาร Site3
 ตำแหน่ง On Call TPE 5 ตำแหน่ง
 ➔ D-IC SOFR OPSC PSC D-PSC ซ้อมที่ Emergency Room Site3
 ตำแหน่ง On Call Support อื่นจะใช้ของ Site3

1. สถานการณ์จำลอง (Scenario)

สถานการณ์จำลอง: เกิดอุบัติเหตุการรั่วไหลของสารเคมี (D-3201) ที่โรงงาน TC-3201 เมื่อเวลา 09:00 น. โดยมีปริมาณสารเคมีรั่วไหลประมาณ 100 ลิตร และมีความดันสูง (High Pressure) ทำให้เกิดควันพิษและเปลวไฟขึ้นที่บริเวณ D-3201 สถานการณ์นี้ถูกจำลองขึ้นเพื่อทดสอบความพร้อมของแผนฉุกเฉินและทีมตอบสนองเหตุการณ์ในกรณีฉุกเฉิน

วัตถุประสงค์ของการฝึกซ้อม: เพื่อทดสอบความพร้อมของแผนฉุกเฉินและทีมตอบสนองเหตุการณ์ในกรณีฉุกเฉิน

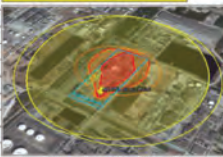
ขอบเขตการฝึกซ้อม: ครอบคลุมพื้นที่โรงงาน TC-3201 และพื้นที่ใกล้เคียง

ระยะเวลาการฝึกซ้อม: 1 ชั่วโมง (09:00 - 10:00 น.)

ผู้รับผิดชอบ: ผู้จัดการโรงงาน TC-3201 และทีมตอบสนองเหตุการณ์

การประเมินผล: จะมีการประเมินผลตามเกณฑ์ที่กำหนดไว้

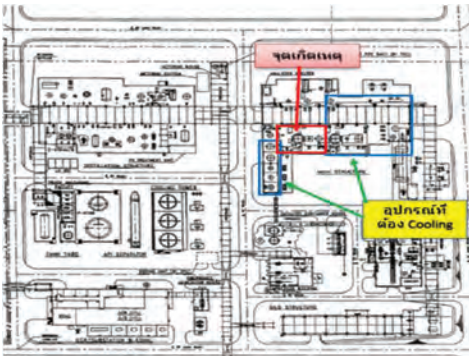
Example: VCE D-3201 (HX 120 m3)



Map area: 1. D-3201 (HX 120 m3) 2. D-3201 (HX 120 m3) 3. D-3201 (HX 120 m3) 4. D-3201 (HX 120 m3) 5. D-3201 (HX 120 m3) 6. D-3201 (HX 120 m3) 7. D-3201 (HX 120 m3) 8. D-3201 (HX 120 m3) 9. D-3201 (HX 120 m3) 10. D-3201 (HX 120 m3)

Legend: 1. D-3201 (HX 120 m3) 2. D-3201 (HX 120 m3) 3. D-3201 (HX 120 m3) 4. D-3201 (HX 120 m3) 5. D-3201 (HX 120 m3) 6. D-3201 (HX 120 m3) 7. D-3201 (HX 120 m3) 8. D-3201 (HX 120 m3) 9. D-3201 (HX 120 m3) 10. D-3201 (HX 120 m3)

Position	Name	Remark	Tel
D-IC	คุณหญิงกมลทิพย์		089-814-9458
OPSC	คุณกมลทิพย์		085-099-6154
PSC	คุณกมลทิพย์		081-477-8571
D-PSC	คุณกมลทิพย์		086-393-1371
LSC	คุณกมลทิพย์		092-478-9426
D-LSC	คุณกมลทิพย์		081-865-1790
SOFR	คุณกมลทิพย์		099-353-6790
PHD	คุณกมลทิพย์		097-956-3596
LOHR	คุณกมลทิพย์		081-954-8453
Verfare	คุณกมลทิพย์		092-516-6266
Gov	คุณกมลทิพย์		083-693-3445
CSR	คุณกมลทิพย์		098-542-8982





EPR Dry Run Report By Shift-C

Date : 04/06/68 Case : เกิดเพลิงไหม้และระเบิดที่ D-211

1. Board man พบ Gas Detector No 35/38/83/84 บริเวณ RGC Alarm เข้ามาหลายตัว จึงแจ้งทาง 405 ตรวจสอบที่ทำงาน



2. 405 ตรวจพบว่ามี Gas leak ที่ D-211 เกิดไฟไหม้ และเกิดการระเบิดเกิดขึ้นและทำการแจ้ง Forman



3. Forman (OSC) แจ้ง เหตุการณ์ด้านนอกไม่ปลอดภัยขอขึ้นดับเพลิงและรถพยาบาลสนับสนุน พร้อมประกาศภาวะฉุกเฉิน ในพื้นที่



4. Forman (OSC) แจ้ง Board man ประกาศภาวะฉุกเฉิน กด Siren และประกาศ Emergency Level 1



5. Forman (OSC) ประเมินสถานการณ์เกิด gas รั่วไหลปริมาณมาก แจ้ง Board man Emergency shut down Plant



6. B/M ทำการระงับเหตุ gas รั่วไหลโดยกด Deluge No 13 เพื่อ cool down E-247



7. 406 ทำการระงับเหตุ gas รั่วไหลโดยการ ปิด Fix monitor LD-HD-06 เพื่อ Cool down TK-217,TK-218 407 ทำการระงับเหตุ gas รั่วไหลโดยการ ปิด Fix monitor LD-HD-05 เพื่อ Cool down RGC



8. F/M แจ้ง 406,407 เข้าช่วยเหลือผู้บาดเจ็บออกจากพื้นที่



9. 406,407 ต่อสาย Hose ลากสายดับเพลิงเข้าไปปิด Valve Line E-218 to TK-217



10. Board man แจ้ง สามารถ Isolate ระบบได้ทั้งหมด



11. Check ยอดพนักงานและผู้รับเหมาพร้อมรายงานยอดศูนย์กฤษ



13. ทาง Safety ทำการตรวจสอบพื้นที่และบริเวณข้างเคียงที่เกิดเหตุ ตรวจสอบปริมาณ Hydrocarbon = 0 % LEL



12. Foreman (OSC) แจ้งทางศูนย์กฤษ สามารถควบคุมสถานการณ์ได้แล้วและแจ้ง 406 ทำการปิดประตูน้ำ WG-1 และเก็บตัวอย่างน้ำส่ง Lab ตรวจสอบคุณภาพน้ำ



14. Foreman (OSC) ประกาศยกเลิกภาวะฉุกเฉิน



Comment ในการแก้ไขและปรับปรุง จากการทำการซ้อม Dry run ในครั้งนี้
- การประกอบสายฉีดน้ำกับสาย Hose ทำได้ช้าเล็กน้อยและไม่ปลอดภัย เนื่องจากสวมถุงมืออยู่ ช่วงสายฉีดน้ำสามารถถอดถุงมือประกอบได้ เพื่อความรวดเร็ว

ภาคผนวก ข-37

การบริหารงานด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

ประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการบริหาร
งานด้านความปลอดภัยและ สิ่งแวดล้อม

คำสั่งที่ 46/2567

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตามกฎหมายกระทรวง เรื่อง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคลเพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 หมวดที่ 2 ข้อ 25 กำหนดให้สถานประกอบกิจการที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 50 คนขึ้นไป ต้องจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้ครอบคลุมทุกพื้นที่ของบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ตามเลขที่ตั้งโรงงาน และปัจจุบันบริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามเงื่อนไข ข้อกำหนดให้สอดคล้องดังกล่าวเรียบร้อยแล้ว จึงขอยกเลิกคำสั่งที่ 49/2566 เรื่องการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานชุดปัจจุบัน และเพื่อให้การบริหารจัดการด้านความปลอดภัยเป็นไปตามนโยบายบริษัทฯ และสอดคล้องกับกฎหมาย บริษัทฯ จึงขอประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย ขึ้นใหม่ ดังมีรายชื่อต่อไปนี้

1.) สำนักงานสาขาดังอยู่เลขที่ 10 ถนนไเอ-หนึ่ง ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง จำนวน 11 คน

- | | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|--|
| 1. นายฤกษ์ กาญจน์เปี่ยมภักดิ์ | ผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 2,3 | เป็นประธานคณะกรรมการ |
| 2. นายวัชรินทร์ จันทะแสง | ผู้จัดการแผนกปฏิบัติการคลังสินค้า 2 | เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 3. นายพิชิต รอดประสิทธิ์ | ผู้จัดการแผนกผลิต HDPE 1 | เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 4. นายสมชาย เวทวงษ์ | ผู้จัดการแผนกผลิต LLDPE | เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 5. นายอุเทน กุลรัตน์ | ผู้จัดการแผนกผลิต Catalyst | เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 6. นายวุฒิชัย ไชยสิทธิ์ | พนักงานผลิต LDPE | เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง |
| 7. นายทักษิณ ชูศรี | พนักงานควบคุมคุณภาพ – Support | เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง |
| 8. นายกิตติศักดิ์ ดอนคำเหี้ย | พนักงานปฏิบัติการคลังสินค้า | เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง |
| 9. นายมาโนช แซ่มั่ง | พนักงานปฏิบัติการ Packing | เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง |
| 10. นายสิทธิชัย ศรีสุข | พนักงานผลิต PP1 | เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง |
| 11. นายสันติภาพ เมืองสุข | วิศวกร Safety System | เป็นกรรมการและเลขานุการ |

2.) สำนักงานสาขาดังอยู่เลขที่ 271 ถนนสุขุมวิท ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง จำนวน 7 คน

- | | | |
|-------------------------------|-------------------------------|--|
| 1. นายฤกษ์ กาญจน์เปี่ยมภักดิ์ | ผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 2,3 | เป็นประธานคณะกรรมการ |
| 2. นายอัครวัฒน์ เนื่องแก้วสัน | ผู้จัดการแผนกควบคุมคุณภาพ PAL | เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |

3. นายสุวัฒน์	โสธนะ	ผู้จัดการแผนกผลิต HDPE 2,3	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
4. นายพัฒนสร	วงศ์ทิพย์	พนักงานผลิต HDPE 3	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
5. นายบรรพต	อนุพงษ์ภักดี	พนักงานผลิต Compounding Production	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
6. นายธรา	แพงป้อง	พนักงานปฏิบัติการคลังสินค้า	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
7. นายกฤตนิยม	เงินขาว	วิศวกร Safety System	เป็นกรรมการและเลขานุการ

3.) สำนักงานสาขาตั้งอยู่เลขที่ 88/4-5 ถนนทางหลวงระยอง-สาย 3191 ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง

จ.ระยอง จำนวน 7 คน

1. นายฤกษ์	กาญจโนปวัฒน์	ผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 2,3	เป็นประธานคณะกรรมการ
2. นายวีระชน	ดินสิวจิตร	ผู้จัดการแผนกผลิต HDPE 4	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
3. นายสุพจน์	เผาคำ	ผู้จัดการแผนกปฏิบัติการ Packing 1	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
4. นายณัฐพล	เศรษฐศักดิ์โก	พนักงานผลิต PP 3	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
5. นายธีระศักดิ์	เจ็กรักษ์	พนักงานผลิต HDPE 4	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
6. นายกิตติศักดิ์	วงศ์เสี่ยม	พนักงานปฏิบัติการคลังสินค้า	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
7. นายธนพล	อภินันท์เวช	วิศวกร Safety System	เป็นกรรมการและเลขานุการ

โดยคณะกรรมการมีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการเพื่อการเสนอต่อนายจ้าง
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการ หรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงาน และ สภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือ เข้ามาใช้บริการในสถานประกอบการ
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
5. พิจารณาคำร้องว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบการเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

6. สํารวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสํารวจ รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการนั้นในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง
7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรม เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึง โครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัยเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปีเสนอต่อนายจ้าง
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย
13. ประชุมอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

โดยให้คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามรายชื่อต้องปฏิบัติหน้าที่ให้กับบริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด ตั้งแต่วันที่ 30 พฤษภาคม 2567 จนถึงวันที่ 29 พฤษภาคม 2569

สั่ง ณ วันที่ 30 พฤษภาคม 2567



(นายธารณา เสือ)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด

การดำเนินงานระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2568

การดำเนินงาน กรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย

และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

มกราคม - มิถุนายน 2568



INTERNAL Do Not Distribute

Key Message from Managing Director

Line Walk



INTERNAL Do Not Distribute

Key Message from Managing Director

Line Walk on 22 May 2025 (LDPE)



Safety Recognition Topic

MANAGING DIRECTOR, TPE

Mr. Salin Panichsarn

- ชื่นชม **วัฒนธรรมความปลอดภัยของคุณ** ที่ให้ความสำคัญกับการดูแลรักษาสภาพเครื่องจักร อุปกรณ์ และการดำเนินกิจกรรม 5 ส อย่างต่อเนื่อง ด้วยความร่วมมือของพวกเราทุกคน ทำให้ **สภาพพื้นที่การทำงานยังคงเป็นระเบียบ สะอาดเรียบร้อย** อยู่ใน **สภาพที่ปลอดภัย** และพร้อมใช้งานอยู่เสมอ
- ชื่นชม **การจัดการงานบนที่สูง** ที่มีมาตรการควบคุมความปลอดภัยอย่างครบถ้วน พร้อมทั้งเน้นย้ำว่า การสวมใส่ PPE เป็นสิ่งสำคัญในการป้องกันอันตราย



Check Before Act : ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน



Safety Focus Topic

- งานของ Operation ที่ไม่ได้ทำบ่อยๆ มักมีความเสี่ยงซ่อนอยู่ ขอให้ทุกคนยึดหลัก **"Check before Act"** ทุกครั้งก่อนเริ่มงาน เพื่อความปลอดภัย
 - เน้นย้ำ **Operational Discipline** วินัยในการทำงาน ซึ่งทั้งผู้ปฏิบัติงานและผู้ควบคุมงานจำเป็นต้องปฏิบัติตามมาตรการ และ **ลงพื้นที่กำกับดูแล** อย่างสม่ำเสมอ
 - เน้นย้ำเรื่องความปลอดภัยในการ **Transfer ของเหลว** ผ่านระบบท่อชั่วคราว ต้องมีการตรวจสอบ P&ID และอัปเดตข้อมูลทุกครั้ง เพื่อให้แน่ใจว่าสายที่ใช้งานถูกต้องและปลอดภัย

Key Message from Managing Director

Line Walk on 29-30 May 2025 (HD1,2,3)



Safety Recognition

พื้นที่บริเวณ MIXER 11 เบื้องหน้าเรื่องความปลอดภัยได้ยาก แต่ด้วยความร่วมมือร่วมใจและความมุ่งมั่นของทีม งานทุกคน จึงสามารถปรับปรุง 5ส ให้มีความสะอาด เป็นระเบียบ และปลอดภัยได้อย่างน่าชื่นชม

Safety Focus Topic

- ตรวจสอบ CSE & water jet cleaning ภายใน Rotary Dryer (HD2, 3) และนำให้ใช้ Mobile CCTV เพื่อ Monitor ความเสี่ยงตลอดเวลา
- เน้นย้ำ Work at Height พื้นที่ที่มีช่องเปิด เช่น จุดไหล Low Polymer (HD1) ให้มี Handrail เพื่อป้องกันผู้ปฏิบัติงานตกลงจากที่สูง

Lesson Learned from Accident

- แฮนด์ลูปดีเทล L1 จากในกลุ่ม SCGC :** ในขณะที่ผู้ตรวจปฏิบัติงานใกล้ Ball Valve มีกิจกรรมไปกระทบกับก้านวาล์ว ทำให้วาล์วขยับ ประกอบกับหน้าแปลนที่ขันไม่แน่น ส่งผลให้เกิด Gas Leak ออกมา แต่สามารถ stop leak ได้รวดเร็ว จึงยังไม่เกิดผลกระทบร้ายแรง
- Learning points :**
 - อันตรายไม่ได้มาจากตัวงานโดยตรงเสมอไป แต่บางครั้งแฝงอยู่รอบๆ บริเวณที่เราทำงาน และอาจทำให้เกิดผลกระทบรุนแรงได้
 - ความเสียหายจะเกิดขึ้นจากกิจกรรมที่มีโอกาสไปกระทบกับอุปกรณ์หรือระบบข้างเคียง ต้องนำไปพิจารณาในการประเมินความเสี่ยงทุกครั้ง

Check Before Act



ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน



SO Dashboard



[Unsafe Detail - SO Report - Power BI](#)

Page | 5

COMPLIANCE

OIST BEAM SWL

INTERNAL Do Not Distribute



Update tag SWL for Hoist & Beam TPE

Area	Site	Plant	Total SWL tag for Beam & Hoist	Complete	Not Complete	Survey	Scaffolding	Due complete	Status
ISBL	1	HD1	73	2	71	11-02-25	X	30-06-25	Estimate price for scaffolding
		LD	31	5	26	17-02-25	X	30-06-25	Estimate price for scaffolding
		LL	20	0	20	25-11-24	X	30-06-25	Estimate price for scaffolding
		PP1	44	2 → 18	42 → 26	12-12-24	X	30-06-25	Install SWL (On progress)
		PP2	46	0 → 14	46 → 32	12-12-24	X	30-06-25	Install SWL (On progress)
	3	C1/R1	25	1	24	15-01-25	X	30-06-25	Estimate price for scaffolding
		HD2	36	34	2	11-12-24	X	30-06-25	Install SWL (On progress)
		HD3	48	11	37	11-12-24	X	30-06-25	Install SWL (On progress)
	7	HD4/PW2	47	47	-	21-10-24	/	31-12-24	Complete
		PP3	40	40	-	06-12-24	/	31-12-24	Complete
OSBL	1	AW-BG1	1	1	-	20-01-25	/	31-01-25	Complete
		AW-BG2	1	1	-	20-01-25	/	31-01-25	Complete
		Load BB-111	1	1	-	20-01-25	/	28-02-25	Complete
	3	WH303-Seabulk	1	1	-	20-01-25	/	31-01-25	Complete
		AW-BG3	1	1	-	20-01-25	/	31-01-25	Complete
		PAL-S3	1	1	-	27-01-25	/	31-01-25	Complete
		PDS-S3	1	1	-	27-01-25	/	31-01-25	Complete
	7	Seabulk WH7	1	1	-	20-01-25	/	31-01-25	Complete
	10	WH	1	1	-	31-01-25	/	31-01-25	Complete
	Total		419	181 (44%)	238 (56%)				

INTERNAL Do not distribute



Update tag SWL for Hoist & Beam TPE (PP1,2)

[illegible]

SUMMARY REPORT For DWI For BEHAV		
SECTION	FLAG	COMPLETE
ELIM	0	0
PCID	0	0
PRID	0	0
PRID	0	0
PRID	0	0



INTERNAL Do not distribute



Update tag SWL for Hoist & Beam TPE (HD2)



INTERNAL Do not distribute



PTW&SWP Audit

© SCGC 2024

Page | 10



TPE Result Permit to Work audit : DASHBOARD (May'2025)

E
-
P
E
R
M
I
T

Audit result	%
Conform	100
Non conform	0

High risk
65 works

Total work
1971 works

Low risk
1906 works

Audit result	%
Conform	99.84
Non conform	0.16 (3 work)

Work/Audit	HD1	PP1,2	CnPP	LLDPE	Packing S1	HD2	HD3	FMP	S3 CPD	HD4	4P
Total work	1	1	1	46	3	1	1	1	2	1	7
Company	1	1	1	46	3	1	1	1	2	1	7
% Audit (100%)	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Area audit	1	1	1	46	3	1	1	1	2	1	7
Owner audit (100%)	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100

HW Class I
42 works
CSE
20 works
Lifting>5ton
3 works

Work/Audit	HD1	LLDPE	LDPE	PP1,2	CnPP	Packing S1	WHS1	CPD	HD2,3	FMP	PAL	BF
Total work	161	142	104	287	180	117	6	121	173	50	10	47
Area audit	134	109	99	284	180	121	13	94	116	57	8	44
Owner audit (50%)	83	77	95	99	100	103	217	78	67	114	80	94

HW Class II
693 works.
Cold
1213 works

Work/Audit	packing S3	WH S3	HD4	PP3	4P	packing S7	WHS7	WHS10	SDSM	FM	Store	QAQC	TS
Total work	30	9	165	134	53	22	8	11	17	20	11	23	5
Area audit	30	8	173	118	53	18	9	12	20	18	15	23	5
Owner audit (50%)	100	89	105	88	100	82	113	109	118	90	136	100	100

HD3 : Work Permit Paper
CLSD 27 May -> 8 Jun 2025

Work/Audit	High risk	Low risk
Total work	50	308
Total audit	59	226
% Audit	118	73



© SCGC 2025

Non conform

PERMIT NO 2025 - Site7 - PP3 #100 : Cold : 10090 (Close)
DETAIL Remove PT,TT,TE Tag : FT-6223
REQUESTER Panya Bunkam (BU2-ONSITE)

PERMIT AUDIT STEP Close
CHECKLIST LOTO-18

RESULT NC-ไม่สอดคล้องตามมาตรฐาน
FINDING Personnel lock ไม่ปลดล็อกอุปกรณ์ตั้งปฏิบัติงานเสร็จ

CORRECTIVE จดสื่อสารผู้ปฏิบัติงานเมื่อจบงานปิด work แล้ว

CAUSE OF NON-CONFORM Lack of tool / equipment knowledge (ขาดความรู้ในการใช้อุปกรณ์)

PERSON IN CHARGE (ผู้รับผิดชอบ) ผู้ปฏิบัติงาน

AUDIT BY Rattajak Sanmontreehiran
AUDIT DATE 28 May 2025 08:00 PM



© SCGC 2025



One Month One Program (OMOP) ประจำเดือน พฤษภาคม-มิถุนายน 2025

- เรื่องการทำงานบนที่สูง ขยายผลจากเคสพนักงานในกลุ่ม SCGCตกจากที่สูงจนถึงขั้นเสียชีวิต

One Month One Program

One Month One Program on May- June 2025
Focus : งานบนที่สูงที่มีช่องเปิด

จำนวนจุดที่สำรวจงานบนที่สูงที่มีช่องเปิด

■ สามารถปรับปรุงในเชิง Engineering Design
■ ดำเนินการครบถ้วนแล้ว

Plant	ดำเนินการครบถ้วนแล้ว
CnPP	6
HD1	1
HD2,3	6
LD	2
PP1,2	6
PP3	1
WMM	2
HD 4	7
Packing	3

Plant	อยู่ระหว่างปรับปรุง Engineering Design		
	Hard Barricade ที่ลดลงเวลาที่ทำงาน	ติดตั้งไม่มั่นคง	ปรับปรุงจุดคล้องเกี่ยว Safety Harness
CPD	6	0	0
LL	0	0	1
PPC	2	0	0
CnPP	1	0	0
LD	1	0	0
PP3	1	0	0
Packing	0	6	0

มาตรการความปลอดภัยที่ดำเนินการครบถ้วนแล้ว

- มี Hard barricade
- กำหนดพื้นที่ ห้ามคนทำงานเข้าใกล้ช่องเปิด
- Safety harness คล้องเกี่ยวตลอดเวลาที่ทำงานใกล้ช่องเปิด

แนวทางปรับปรุงเชิง Engineering Design

- ติดตั้ง Hard Barricade ที่ลดลงเวลาที่ทำงาน
- ปรับปรุงจุดคล้องเกี่ยว Safety Harness
- ติดตั้งป้องกันได้

ACTION Next Action from PSMG : ขอให้ทาง Safety และ Plant ที่สำรวจ "สามารถปรับปรุงเชิง Engineering Design" มาประเมินผ่านเครื่องมือ SHEQ Risk และจัด Priorities เพื่อขอบประมาณต่อไป

- Information

- Happy & Safe Workplace

One Month One Program

One Month One Program on May- June 2025
Focus : งานบนที่สูงที่มีช่องเปิด

จำนวนจุดที่สำรวจงานบนที่สูงที่มีช่องเปิด

■ สามารถปรับปรุงในเชิง Engineering Design
■ ดำเนินการครบถ้วนแล้ว

Plant	ดำเนินการครบถ้วนแล้ว
CnPP	6
HD1	1
HD2,3	6
LD	2
PP1,2	6
PP3	1
WMM	2
HD 4	7
Packing	3

Plant	อยู่ระหว่างปรับปรุง Engineering Design		
	Hard Barricade ที่ลดลงเวลาที่ทำงาน	ติดตั้งไม่มั่นคง	ปรับปรุงจุดคล้องเกี่ยว Safety Harness
CPD	6	0	0
LL	0	0	1
PPC	2	0	0
CnPP	1	0	0
LD	1	0	0
PP3	1	0	0
Packing	0	6	0

มาตรการความปลอดภัยที่ดำเนินการครบถ้วนแล้ว

- มี Hard barricade
- กำหนดพื้นที่ ห้ามคนทำงานเข้าใกล้ช่องเปิด
- Safety harness คล้องเกี่ยวตลอดเวลาที่ทำงานใกล้ช่องเปิด

แนวทางปรับปรุงเชิง Engineering Design

- ติดตั้ง Hard Barricade ที่ลดลงเวลาที่ทำงาน
- ปรับปรุงจุดคล้องเกี่ยว Safety Harness
- ติดตั้งป้องกันได้

ACTION Next Action from PSMG : ขอให้ทาง Safety และ Plant ที่สำรวจ "สามารถปรับปรุงเชิง Engineering Design" มาประเมินผ่านเครื่องมือ SHEQ Risk และจัด Priorities เพื่อขอบประมาณต่อไป

ประชุมหารือแนวทางการแก้ไขน้ำท่วมจากด้านนอกฝั่งถนน TOT เข้าโรงงาน TPE ร่วมกับ NUD

จากปัญหาช่วงฝนตกหนักน้ำจากด้านนอกทะลักเข้ามาด้านในพื้นที่โรงงาน TPE Site1



Progress งานค้ำง 1 : งานป้องกันน้ำท่วมรางระบายน้ำล้นเข้าโรงงานและการ Monitor เฝ้าระวัง

Item	Progress	Detail	Status	Remark
1. งานป้องกันน้ำท่วมรางระบายน้ำล้นเข้าโรงงาน	100%	Completed	Done	
2. งาน Monitor เฝ้าระวัง	100%	Completed	Done	
3. งานป้องกันน้ำท่วมรางระบายน้ำล้นเข้าโรงงาน	100%	Completed	Done	
4. งาน Monitor เฝ้าระวัง	100%	Completed	Done	

ดูภาพงานป้องกันน้ำท่วมรางระบายน้ำ



ENH & FM ประสานงาน CUSCO ตรวจสอบการระบายน้ำ

Progress งานค้ำง 2 : ติดตั้งต้นไม้ใหญ่แนวสายไฟแรงสูง 22 / 115 KV. (ดำเนินการเสร็จ)



Progress งานค้ำง 3 : Paint สีรูป UNITY 7 รูป ทางเดิน Site คลังสินค้า / BACCING (ดำเนินการเสร็จ)



Workplace Improvement Site 1,10

Site 1 หน่วยงานพัสดุ-จัดส่ง



การปรับปรุงโต๊ะประชุม ห้องสำนักงานอาคารพัสดุ

จัดเฟอร์นิเจอร์ โต๊ะประชุมใหม่สำนักงาน อาคารปฏิบัติการ

Site 10 คลังสินค้า



ปรับปรุงรูปแบบป้ายบริษัท Site10

FM Site 3 Workplace Improvement (ลาดปูนคอนกรีตแนว Slope ฝั่ง CPD/ROTO)

13 May 2025 07:30 น. Site#3 ฝนตกหนักทำให้ กำแพงดินบริเวณแนวข้าง Office Admin ลอนบนด้านซ้าย พังลงมา



Option	Detail	Advantage	Concern	Status	Remark
1	การปรับปรุงพื้นที่ลาด	สามารถใช้งานได้ทันที	การพังทลายของดินบริเวณแนวข้าง	Not Selected	
2	การปรับปรุงพื้นที่ลาด	สามารถใช้งานได้ทันที	การพังทลายของดินบริเวณแนวข้าง	Not Selected	
3	การปรับปรุงพื้นที่ลาด	สามารถใช้งานได้ทันที	การพังทลายของดินบริเวณแนวข้าง	Not Selected	
4	การปรับปรุงพื้นที่ลาด	สามารถใช้งานได้ทันที	การพังทลายของดินบริเวณแนวข้าง	Not Selected	

Project No.:	Site3_Repair Concrete Lining	Revision:	1
Project Name:	Class 1	Date:	22-05-25
Estimate Class:	Class 1	Expected Investment Range:	1.82 - 2.22 MB
CI No.:		PR No.:	
Investment Budget Package		Total Cost (Ex.Vat)	
1. Direct Cost		1,882,893	
Engineering Design by outsourcing contractor		51,750	
Civil Construction		1,831,143	
2. REPCO Service Fee		131,000	
Total : Direct cost + REPCO service fee		2,013,893	

FM Site 3 Workplace Improvement

FM Support : งานปรับปรุงจุดยี่ราวกั้นตก Admin ชั้น 1-4
Vendor : PSS ค่าใช้จ่าย 157,500 บาท



FM Site 7 : Workplace Improvement

วัน/เดือน/ปี	สถานที่/บริษัท	รายละเอียด	รูปภาพ
16 Jun	TPE	งานเจาะผนังห้องประชุม ทำ Office FM ใหม่	
2 Jun	TPE	งานปรับปรุงจุดวางขยะใหม่	
10 - 11 Jun	TPE	จัดเตรียมห้อง สสพสามิต ย้าย office ใหม่ไปอยู่เครื่องชั้น 2	
12 - 14 Jun	TPE	งานทาสีถังเก็บทรายดับเพลิงอาคาร Scarp พลาซ่า	

Safety Line Walk เดือน พฤษภาคม 2568



- Line Walk พุดคุยเรื่อง การขับขี่ยานยนต์ และ ติดตาม GPS
- Line Walk พุดคุย เรื่อง การรับส่งตัวอย่าง และ ปัญหาต่างๆ

• 27 พฤษภาคม 2568 => พูจี Site 3



- สุ่มเป้าแอลกอฮอล์
- ชี้แจงการประเมินตนเองในระบบ

• 28 พฤษภาคม 2568 => พูจี Site 7



- สุ่มเป้าแอลกอฮอล์
- ชี้แจงการประเมินตนเองในระบบ

รายการปรับปรุง (ภายนอกอาคาร)

- 1 ปรับปรุงชั้นบันได (ปิดช่อง) ใต้อาคาร
- 2 ทาสีโครงสร้างเหล็กใหม่ (ทาสีขาว)
- 3 ปรับปรุงภูมิทัศน์ต้นไม้แต่งให้ร่มรื่นสวยงาม
- 4 ทำป้าย Co-working space ตัวหนังสือ

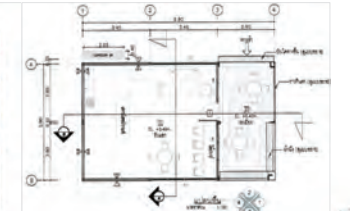


รายการปรับปรุง (ภายในอาคาร)

- 1 ปูพื้นกระเบื้อง SPC Clicklock ทดแทนกระเบื้องยางที่ชำรุดเสื่อมสภาพจนอายุการใช้งาน
- 2 ปรับปรุง Counter bar
- 3 ปรับปรุงไฟแสงสว่างให้ได้ดีค่า LUX มาตรฐาน > 400
- 4 พิจารณาตัดค้ำบ้าน
- 5 จัดแนววางต้นไม้ให้ดูสวยงามร่มรื่นสบายตา



รายการเฟอร์นิเจอร์บางส่วน (ที่จะนำมาใช้งาน)



Next Action (Jun-Aug 25)

1 ตัดแต่งต้นไม้ใหญ่ลานจอดรถ ป้องกันต้นไม้หักล้ม



3 Seal แนวรั้วอุดร่องระบายน้ำ G5 ป้องกันน้ำไหลเข้า พื้นด้านนอกสูงกว่าโรงงาน



2 Paint Unity ทางเดิน TPE Site 3,7



4 ปิดร่องระบายแบบน้ำดาวรางระบายน้ำ กอน. ถนน I-1 จุดถนน ไอ-1



5 ซ่อมดาตปูนคอนกรีต Site 3



Check Before Act

8 Safety Reform Highlights

8 เรื่องจริง
ยกระดับความปลอดภัย Safety Reform ที่คุณอาจยังไม่รู้

1. **แผนความปลอดภัย (Safety Plan)**
แผนความปลอดภัย (Safety Plan) เป็นเอกสารที่จัดทำขึ้นโดยหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อระบุถึงความเสี่ยงและมาตรการป้องกันอุบัติเหตุ
2. **การฝึกอบรม (Training)**
การฝึกอบรม (Training) เป็นกิจกรรมที่จัดขึ้นเพื่อเพิ่มความรู้และความเข้าใจเกี่ยวกับความปลอดภัยให้กับพนักงาน
3. **การตรวจสอบ (Inspection)**
การตรวจสอบ (Inspection) เป็นกิจกรรมที่จัดขึ้นเพื่อตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัย
4. **การรายงาน (Reporting)**
การรายงาน (Reporting) เป็นกิจกรรมที่จัดขึ้นเพื่อรายงานอุบัติเหตุและเหตุการณ์ไม่พึงประสงค์
5. **การปรับปรุง (Improvement)**
การปรับปรุง (Improvement) เป็นกิจกรรมที่จัดขึ้นเพื่อปรับปรุงมาตรการความปลอดภัย
6. **การสื่อสาร (Communication)**
การสื่อสาร (Communication) เป็นกิจกรรมที่จัดขึ้นเพื่อสื่อสารเกี่ยวกับความปลอดภัย
7. **การมีส่วนร่วม (Participation)**
การมีส่วนร่วม (Participation) เป็นกิจกรรมที่จัดขึ้นเพื่อส่งเสริมให้พนักงานมีส่วนร่วมในการปรับปรุงความปลอดภัย
8. **การวัดผล (Measurement)**
การวัดผล (Measurement) เป็นกิจกรรมที่จัดขึ้นเพื่อวัดผลของการปรับปรุงความปลอดภัย

Safety Reform SCGC

ยกระดับวัฒนธรรมความปลอดภัย

- Line Walk 2X เพิ่มความถี่เพื่อช่วยกันมองหาและกำจัดความเสี่ยง
- 100% Mandatory Course & Recall Testing
- ยกระดับการสื่อสาร พนักงานมีความตระหนักและให้ความร่วมมือในการปฏิรูปความปลอดภัย "Safety Reform ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน"

7

Check Before Act
เช็กก่อนทำ ช้าปลอดภัย

Safety Reform SCGC

สารจากพี่บอม สลิล พานิชสาส์น

“ความปลอดภัยเป็นหน้าที่ของทุกคน ไม่ใช่แค่คำพูด แต่ต้องเป็นการกระทำ ปลอดภัยไว้ก่อน ไม่ใช่แค่สโลแกน แต่คือวัฒนธรรมของเรา”

Line Walk X 4

SWP Audit
High risk 100%
Low risk 50%



Hands Injury Prevention

Check Before Act

QSOT

SOP

Line Of Fire

Check Before Act เช็กก่อนทำ ย้ำปลอดภัย

• Non-Routines works



SCGC CONFIDENTIAL © 2025

Page | 29

SCGC

Check Before Act Safety Network



SCGC CONFIDENTIAL © 2025

Collaborations



Page | 30

SCGC

3.3 SHE PROMOTIONS

- Safety Line walk and QSOT ดีเด่น

INTERNAL Do Not Distribute

SCGC

SAFETY REWARD



รางวัล "ความปลอดภัยดีเด่น"

รางวัล Near Miss ดีเด่น



Punnop Boonsriwong
PP#3



Napadol Teeracharoen
HDPE#4



Natawut Meesti
PP#3

รางวัล SOT & Line Walk



Kittisak Donkamhia
WMM



Worachet Matwangsang
LDPE



Siriwut Sirilers
HDPE#1



B-BETTER 2025

SAFETY LINE WALK REPORT BY SHIFT B-BETTER

Date : 25/03/68 Area : Receiving LDPE



เบื้องต้นการตรวจ Safety และทางออกเข้ามา Confirm แล้ว
แจ้งว่าสามารถใช้งานได้ในครั้งนี้ ครึ่งต่อไปให้เปลี่ยนยางเท่านั้น



สิ่งที่ตรวจพบ

ช่วงเตรียมปารเข้า Load Isopar-L พบกับยางล้อหลังฝั่งด้านขวาของตัวรถ เริ่มมีรอยแตก

ความเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้น

ช่วงที่มีการเคลื่อนรถเข้า Receiving มีความเสี่ยงที่ล้อยางจะระเบิดจากรอยแตกดังกล่าว

ผลกระทบ

อาจจะทำให้ผู้ปฏิบัติงานได้รับบาดเจ็บจากแรงดันล้อยางระเบิด รวมถึงเกิดความเสียหายกับตัวรถ

การแก้ไข

- IA : เบื้องต้นหยุดการปารเข้า และแจ้งให้ทางหัวหน้างานรับทราบ
- CA : ทำการแจ้งปัญหาที่เกิดขึ้นกับพนักงานขับรถ เพื่อแจ้งกับทางต้นสังกัด ให้เปลี่ยนยางเส้นใหม่ ก่อนเข้ามา Load ครึ่งถัดไป (ครึ่งนี้เมื่อเปลี่ยนให้สามารถ Load ได้ ตามปกติ)
- PA : ทำการขยายผลตรวจสอบและชี้แจงทางพนักงานขับรถ Load สารเคมีทุกชนิด ถึงเรื่องความปลอดภัยของสภาพยางก่อนเข้า Process เพื่อความปลอดภัย

พฤติกรรมความปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง







Agenda 3

เรื่องสืบเนื่อง, พิจารณา
และ Progress from Taskforce team

QsOT ดีเด่น

By : HDPE 1 :Siriwut Sirilers

ขณะทำการตรวจสอบสภาพรถ



จุดที่มีน้ำมันเครื่องรั่วไหลออก



รายการตรวจสอบสภาพรถก่อนปารเข้าเขตกระบวนการผลิต



รายละเอียดเหตุการณ์

จากโหลดสาร Fouled Hexane ก่อนนำรถเข้ามาโหลดสารได้มีการนำรถไปตรวจสอบสภาพ กับ ผู้ซ่อมรถ (ME) ขณะทำการตรวจสอบพบว่ารถโหลดสารคันนี้ มีน้ำมันเครื่องไหลออกบริเวณเพลาด้านล่างรถ ผู้ตรวจสอบจึงระบุในเอกสารตามมาตรการว่าไม่ผ่าน

มีการระบุความเสี่ยง หรือผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น

มีความเสี่ยงที่เครื่องยนต์อาจจะขัดข้องในขณะที่ขนถ่ายสารเคมีอาจทำให้รถต้องจอดในเขตกระบวนการผลิตซึ่งมีความเสี่ยง และ น้ำมันเครื่องที่รั่วไหลอาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

การแก้ไขเบื้องต้น (IA/CA) / การพูดคุยกับผู้เกี่ยวข้อง

IA : ไม่อนุญาตให้ปารรถที่ตรวจสอบสภาพไม่ผ่านเข้าเขตกระบวนการผลิต

CA : แจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องพร้อมคนขับรถ โดยได้ข้อสรุปว่ายกเลิกการโหลดโดยรถคันนั้น

ชั้นคนตรวจสอบสภาพรถ ว่าตรวจสอบได้ ระเอียด รอบคอบ ไม่ปล่อยให้ความเสี่ยงเล็กน้อยหลุดไป ทำให้การทำงานเกิดความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น

การป้องกันแก้ไขเพิ่มเติม (PA)

PA : การจ่อจรถโหลดสารคันใหม่มาทดแทน

พฤติกรรมความปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง









3.1 เรื่องสืบเนื่องจาก
การประชุมครั้งที่ผ่านมาและเรื่องเพื่อพิจารณา

พิจารณาคณะกรรมการเพื่อทดแทน



Darunpon Pongprasert
Safety System Engineer

คณะกรรมการความปลอดภัย - TPE 2567-2569

พิจารณา กก. เพื่อทดแทน

Update 28-05-68

สถานที่	ประธาน	เลข	ตัวแทนผิงงานจ้าง และลูกจ้าง	
			รายชื่อตัวแทนผิงงานจ้าง	รายชื่อตัวแทนผิงลูกจ้าง
สำนักงานใหญ่ บางซื่อ (100-500 คน) สัดส่วน 1:1:2:3	Sumphan L.	Panuvit T.	Poranee M. Wichai T.	Teerintorn N. Kanlorn L. Pornnicha A.
Site 1 (> 500 คน) กกก. 11 คน สัดส่วน 1:1:4:5	ฤกษ์ ก. (HD23)			
Site 3 (100-500 คน) กกก. 7 คน สัดส่วน 1:1:2:3				
Site 7 (100-500 คน) กกก. 7 คน สัดส่วน 1:1:2:3				
Site 7 PPC (< 50 คน)	ไม่เข้าข่าย	ภิญญา ค.	สนชัย บ..	ไม่เข้าข่าย
Site 10 (< 50 คน)	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย
I2P (< 50 คน)	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย

INTERNAL Do not distribute

คณะกรรมการความปลอดภัย - TPE 2567-2569

สถานที่	ประธาน	เลข	ตัวแทนผิงงานจ้าง และลูกจ้าง	
			รายชื่อตัวแทนผิงงานจ้าง	รายชื่อตัวแทนผิงลูกจ้าง
สำนักงานใหญ่ บางซื่อ (100-500 คน) สัดส่วน 1:1:2:3	Sumphan L.	Panuvit T.	Poranee M. Wichai T.	Teerintorn N. Kanlorn L. Pornnicha A.
Site 1 (> 500 คน) กกก. 11 คน สัดส่วน 1:1:4:5	ฤกษ์ ก. (HD23)			
Site 3 (100-500 คน) กกก. 7 คน สัดส่วน 1:1:2:3				
Site 7 (100-500 คน) กกก. 7 คน สัดส่วน 1:1:2:3				
Site 7 PPC (< 50 คน)	ไม่เข้าข่าย	ภิญญา ค.	สนชัย บ..	ไม่เข้าข่าย
Site 10 (< 50 คน)	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย
I2P (< 50 คน)	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย	ไม่เข้าข่าย

INTERNAL Do not distribute



Somrer Niyomthammarat
Safety Operation Section Manager

ปัญหาการใช้งาน Work permit HD2,3 (13 Jun'2025)



INTERNAL Do Not Distribute

SCGC

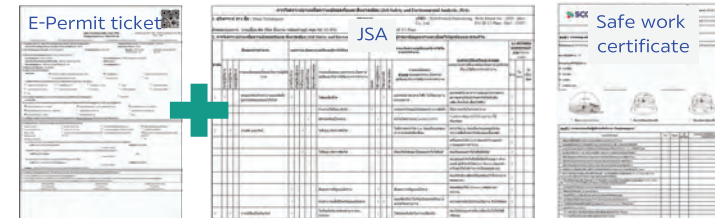
ปัญหา

Detail	E-Permit Normal operation	Paper S/D , Software error
1 Qualify Permit requester Authorize approve Sub contractor	/	x
2 ตรวจสอบก่อนเริ่มงาน (Permit requester , Safety lead , Field verifier)	/	x ลัดขั้นตอนได้
3 ตรวจสอบระหว่างปฏิบัติงาน (Permit requester , Safety lead , Field verifier)	/	x ต้องฟัง OD , บันทึกย้อนหลังได้
4 ตรวจสอบหลังเลิกงาน (Permit requester , Safety lead , Field verifier)	/	x ลัดขั้นตอนได้
5 Line walk	x คนที่ไม่มี Mobile Device หน่วยงาน ไม่สามารถ เข้าถึงข้อมูลต่างๆ เช่น JSA, Safe Work Cer.	/
6 Mobile Device TPE Repco Sub contractor	/	/
7 Monitor SWP Audit (KPI)	/	x (มีไม่เพียงพอ) ไม่เกี่ยวข้อง

สรุปการใช้งาน Work permit (Pilot HD2,3)

ใช้ E-permit 100% โดยให้เพิ่มจาก Print เอกสารที่เกี่ยวข้องเพื่อไว้ดูที่หน้างาน

Normal operation , S/D
ใช้งาน E-permit software 100%



Paper SE-F-001
ใช้ในกรณี
E-permit software error

Page | 46



กระบวนการคัดเลือก Safety Line Walk & QSOT ดีเด่น



Suplot Fahkham
Packing Operation 1 Section Manager



Darunpon Pongprasert
Safety System Engineer

© SCGC 2024

Page | 48



เกณฑ์การพิจารณา Safety Line Walk & QSOT

เกณฑ์การพิจารณาเดิม		เกณฑ์การพิจารณาใหม่	1 คะแนน	5 คะแนน
SOT	Line Walk	Safety Line Walk & SOT		
Y	Y	1. Situation Detail Description : มีการระบุรายละเอียดเหตุการณ์ หรือ มีการใช้ภาพประกอบเพื่อสื่อสารสภาพปัญหาที่เข้าใจได้อย่างชัดเจน	อธิบายเหตุการณ์ ไม่ครบถ้วนและไม่มีรูปหรือ infographic อธิบายรายละเอียดเหตุการณ์	อธิบายเหตุการณ์ครบถ้วนเข้าใจง่ายและมีรูปถ่ายหรือ Infographic
Y	Y	2. Identify Cause : มีการวิเคราะห์สาเหตุของปัญหา ผลกระทบระดับความรุนแรง เหตุการณ์ เบื้องต้น	ไม่มีการวิเคราะห์สาเหตุของเหตุการณ์/ผลกระทบระดับความรุนแรง/ไม่มีการระบุสาเหตุเบื้องต้น	มีการวิเคราะห์สาเหตุของเหตุการณ์/ผลกระทบระดับความรุนแรงเบื้องต้นและระบุเพิ่มเติมครบถ้วน
	Y	3. Consequence มีการระบุความเสี่ยง หรือผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	ไม่มีการระบุความเสี่ยง หรือผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	มีการระบุความเสี่ยง หรือผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น
Y	Y	4. Action : มีการระบุแนวทางแก้ไข	ไม่มีการแก้ไขเบื้องต้น ไม่มีการพูดคุยกับผู้ที่เกี่ยวข้อง	<ul style="list-style-type: none"> กรณี SOT มีการพูดคุยหน่วยงานกับผู้ที่เกี่ยวข้องเพื่อเสนอแนะในการปรับปรุงแก้ไขทันที รวมทั้งดำเนินการปรับปรุงเพิ่มเติม กรณี Line Walk :มีการพูดคุย หรือนำเสนอเพื่อแก้ไขครบถ้วนทั้ง IA+CA+PA สามารถนำไปขยายผลไปยังหน่วยงานหรือ พื้นที่อื่นๆ ที่มีหน้างานลักษณะเดียวกันได้

Safety Line walk and QSOT ดีเด่น
by XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

by:

รูปภาพ

- การวิเคราะห์ (เช่น กังพล ถ้ามี่)

- รายละเอียดเหตุการณ์
- มีการระบุความเสี่ยง หรือผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น
- ระบุแนวทางแก้ไข



Safety Reform
สำนักงาน ปิณฑุรณ ธิงคณ

วิธีการได้มาซึ่งรางวัลความปลอดภัย

SCGC

แต่ละ Plant การเอง คปอ. คัดเลือก รางวัล

Step 1 : แต่ละ Plant คัดเลือกรางวัลชนะเลิศรายเดือน

ให้แต่ละ Plant คัดเลือกรางวัลชนะเลิศรายเดือน 3 รางวัล (1 เดือน 3 รางวัลต่อ 1 Plant)

Step 2 : แต่ละ Plant คัดเลือกรางวัลชนะเลิศรายไตรมาส

ให้แต่ละ Plant คัดเลือกรางวัลชนะเลิศรายไตรมาส 1 รางวัล (3 เดือน 1 รางวัลต่อ 1 Plant)

ส่งข้อมูลเข้ามาใน Template

03

Step 3 : คปอ. คัดเลือกรางวัลชนะเลิศรายไตรมาส

คปอ. คัดเลือกรางวัลชนะเลิศรายไตรมาส 3 รางวัล

ประกาศรางวัล และ Sharing ในงาน MD Talk on 18 June

One Month One Program

SCGC

One Month One Program on July 2025

One Month One Program ประจำเดือน มิถุนายน

หัวข้อ	รายละเอียด
1. LDPE	Check Junction Box ภายนอก Outdoor
2. LLDPE	Check Junction Box ภายนอก Outdoor
3. HDPE4	Loading Unloading
4. Packing 2	ตามสถานที่
5. Packing 1	Safeguard

ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ครั้งที่ 5 ประจำเดือน มิถุนายน 2565

ผลการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยในการเลือกชิงรางวัล One Month One Program ประจำเดือน มิถุนายน 2565 การดำเนินการตาม One Month One Program ประจำเดือน มิถุนายน 2565 เพื่อส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงาน

1. Take Sampling
2. ตรวจสอบ Junction Box ภายนอก Outdoor
3. Loading Unloading
4. ตามสถานที่
5. ตรวจสอบ Safeguard

เพื่อให้โครงการดังกล่าวสอดคล้องกับนโยบายและแผนงานด้านความปลอดภัย ซึ่งมีความสำคัญอย่างยิ่งในการพัฒนาคุณภาพชีวิตของพนักงานและชุมชนโดยรอบ การดำเนินการตามโครงการ One Month One Program ประจำเดือน มิถุนายน 2565 จะช่วยให้พนักงานและชุมชนโดยรอบมีความปลอดภัยในการทำงานและชุมชนโดยรอบมีความปลอดภัยในการทำงาน

Internet/WinWin SCG Company on SCG Group, F

เชิญชวนพี่ๆ ให้ความเห็นเพื่อนำเรื่องนำเสนอผ่านวงประชุม PSMG ภายในวันที่ 24 June 2025 ต่อไป

แผนงานจัดการสายน้ำดับเพลิงที่ชำรุด (Jun-July 2025)



ได้นำเสนอ PSM & Safety Management Meeting No.4#2025 มีมติดังนี้

→ พิจารณากำหนดแนวทางงานในการจัดซื้อสายดับเพลิง โดยทีม ER TPE ให้เป็นมาตรฐาน



แผนงานจัดการสายน้ำดับเพลิงที่ชำรุด (Jun-July 2025)

- จำนวนสายดับเพลิงที่จะจัดซื้อทดแทนในรอบ Jun 2025 → ทั้งหมด 57 เส้น
- สรุป Review เพื่อ Final กับ EPR TF ทุกหน่วยงานภายในวันที่ 25/6

ข้อมูลการทดสอบสายน้ำดับเพลิงประจำปี 2025 (June 2025)																	
Site#1																	
	LD	HD1	LL	R1,C1	EL-cat	PP1	PP2	CPD	RT1	RT9	GA	IE	ฟลักซ์วาล์ว	คลังสินค้า	ฟลักซ์อะไหล่	RD	SE
จำนวนทั้งหมด	44	37	38	38	46	46	16	4	8	4	4	14	16	8	2	26	
สายที่ชำรุด	7	6	4	3	7	3	0	0	0	0	0	4	0	0	0	6	
ซื้อทดแทนแล้ว	0	6	4	0	0	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
คงเหลือชำรุด	7	0	0	3	7	0	0	0	0	0	0	4	0	0	0	6	
Site 1 ชำรุด																	
																27	
Site#3																	
	HD2	HD3	BF	PAL	CPD	RT3	TC-wax	คลังสินค้า	ฟลักซ์	PP3	HD4	4p	ฟลักซ์	คลังสินค้า 701			
จำนวนทั้งหมด	70	76	6	4	32	6	4	22	6	103	90	37	2	20			
สายที่ชำรุด	4	9	2	0	16	0	0	4	3	5	2	0	0	0			
ซื้อทดแทนแล้ว	3	4	0	0	4	0	0	0	0	4	0	0	0	0			
คงเหลือชำรุด	1	5	2	0	12	0	0	4	3	1	2	0	0	0			
Site 3 ชำรุด																	
Site#7																	
จำนวนทั้งหมด																	
สายที่ชำรุด																	
ซื้อทดแทนแล้ว																	
คงเหลือชำรุด																	
Site 7 ชำรุด																	
Site 10 ชำรุด																	
Total																	

3.2 เรื่องสืบเนื่อง
หน่วยงาน Safety & Taskforce

Agenda 4
SHE Performance

TPE SHE KPIs '2025

ดัชนีชี้วัด (Performance Index)	Target	Actual		
		Process	Non-Process	
1. เหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดบาดเจ็บ/เจ็บป่วยจากการทำงาน (Injury/Illness)	0	0	0	😊
2. เหตุการณ์ไฟไหม้ หรือการระเบิด (Fire&Explosion)	0	0	0	😊
3. การรั่วซึมของสาร (Loss of Primary Containment/LOPC)	0	0	0	😊
4. ทรัพย์สินเสียหาย (Property Damage)	0	0	0	😊
5. การปฏิบัติตามข้อกำหนด (SHE Non-Compliance)	0	0	0	😊
6. ชีวสิ่งแวดล้อม (Environmental Incident)	0	0	0	😊
7. อุบัติเหตุจากการขนส่งสินค้า (Distribution)	0	0	0	😊
8. อุบัติเหตุที่เกิดจากยานยนต์ (Motor Vehicle Accident)	0	0	0	😊



เบอร์ติดต่อที่สำคัญ First Aid Site#1 : Tel. 2181

Emergency Center : Tel. 2191, 2199



SCGC

เป้าหมายด้านความปลอดภัยของเรา TPE

การทำงานอย่างปลอดภัย
โดยไม่เกิดอุบัติเหตุที่ก่อให้เกิดบาดเจ็บ/เจ็บป่วย
จากการทำงาน
(Injury/Illness) Level : L2 และ L3

มุ่งสู่เป้าหมายถัดไป 730 วัน

7-Mar-26

(เหลืออีก 263 วัน)



เราทำงานอย่างปลอดภัย
มาแล้ว 467 วัน

เริ่มนับใหม่ วันที่ 7 Mar '2025

Incident Summary YTD on May '2025

Accident

Type2 Classification	Process Safety			Non Process Safety			Total
	L3	L2	L1	L3	L2	L1	
Injury/Illness							0
Fire & Explosion			1			1	2
LOPC			1				1
Property Damage							0
Environmental incidents							0
SHE non-Compliance or deviation							0
Distribution							0
MVA							0
Total	0	0	2	0	0	1	3

Near miss & High Potential

Type2 Classification Name	Process Safety		Non Process Safety		Total
	HPNM	NM	HPNM	NM	
Injury/Illness				5	5
Fire & Explosion	1				1
LOPC	1	2		1	4
Property Damage		3	1	4	8
Environmental incidents		1			1
SHE non-Compliance or deviation					0
Distribution					0
MVA					0
Total	2	6	1	10	19

Number of Incident Case as May-2025



SHE Lagging KPIs

Date	Dept	Incident Name	Classification	Severity
23-Jan-2025	SHE	เกิดไฟลุกไหม้ที่ Motor start ขณะ Run fire pump Site 10	Fire & Explosion	L1
30-Apr-2025	HD4	Hexane สิ้นถัง ZZ-77102B	LOPC	L1
29-May-2025	CPD & FMP	Ox-Wax เกิดกลุ่มควันที่ Insulation ที่ห่อออกจาก E-401	Fire & Explosion	L1

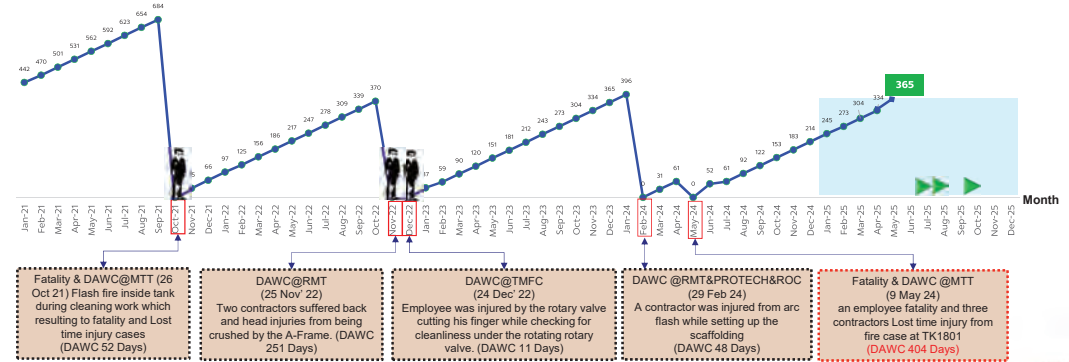
INTERNAL Do not distribute

SCGC

Timeline Zero Incident without Day-Away-from-Work-Case

Zero Incident without Day-Away-from-Work-Case

- **Last Fatality & DAWC @MTT (9 May 24)** an employee fatality and three contractors Lost time injury from fire case at TK1801 (DAWC 404 Days)
- **New timeline start from 10 May 2024 to 11 May 2026 (2 years)**



Remark: Exclude CAP SHE KPI 2020 according to SD committee meeting_ 12 March 2020

Incident Status

Incident Management (II Software)



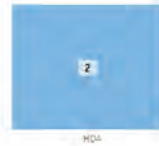
Thanapon Apinuntavech
Safety System Engineer

Incident Management Monthly Report (2020-2025) as of Juen15 '2025

Incident Status



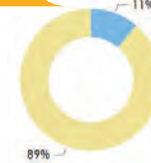
Status
● Indue



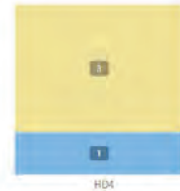
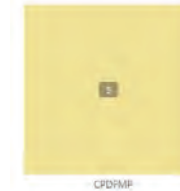
II No	Date	Dept	Incident Name	Step	Due Date	Status	Detail	Resp Name
II-2023-00086	10-ธ.ย.-23	CPDFMP	Oil Condense 10 ที่โถงรับหัวโหลจากถังจัดเก็บ	11.3 Close II Full Report	30-ธ.ย.-25	Indue	Waiting for complete CAPA	Nitat Wisutthi
II-2025-00025	03-ธ.ค.-25	CPDFMP	W2 เกิดการรั่วไหล ของน้ำ drain wax ลงกระบอก	11.3 Close II Full Report	30-ธ.ย.-25	Indue	Waiting for complete CAPA	Thanaphat Atjayutpokin
II-2025-00072	29-พ.ค.-25	CPDFMP	Ox-Wax เกิดกลิ่นควันที่ Insulation ที่ห้องออกจาก Air Heater	9.3 Revise & Submit Final report	19-ธ.ย.-25	Potential Overdue	Waiting for Approval	Nitat Wisutthi Tanapat Ubonratana
II-2020-00222	17-พ.ย.-20	HD4	เกิดการรั่วไหลของแก๊สพิษปนเปื้อน Diaphragm ที่ AT Catalyst	11.3 Close II Full Report	31-ธ.ค.-26	Indue	Waiting for complete CAPA	Praneet Paipongpaew
II-2025-00057	30-ธ.ย.-25	HD4	Hexane ถังรับ ZZ-77102B	11.3 Close II Full Report	30-ธ.ย.-25	Indue	Waiting for complete CAPA	Praneet Paipongpaew

CA/PA of Incident Management Monthly Report (2020-2025) As of Juen15 '2025

CA PA Status



Status
● Indue
● Potential Overdue



Incident Name	Dept	CA PA Name	Due Date	Status	Detail	Waiting User
Oil Condense 10 ที่โถงรับหัวโหลจากถังจัดเก็บ	CPDFMP	ออกแบบระบบการ treat oil โดยทำให้น้ำและน้ำมัน pH เป็นกลางเป็นระบบ	30-ธ.ย.-25	Potential Overdue	Waiting for Update CA/PA Completion	Nitat Wisutthi
W2 เกิดการรั่วไหล ของน้ำ drain wax ลงกระบอก	CPDFMP	ติดตั้ง Temp gauge ที่ถัง Drain wax	30-ธ.ย.-25	Potential Overdue	Waiting for Update CA/PA Completion	Thanaphat Atjayutpokin
W2 เกิดการรั่วไหล ของน้ำ drain wax ลงกระบอก	CPDFMP	Review Procedure การ drain wax ที่ระบบอุณหภูมิสูงในการ drain และระบุ temp ในการ drain	30-ธ.ย.-25	Potential Overdue	Waiting for Update CA/PA Completion	Chouwalit Phaothongsuk
W2 เกิดการรั่วไหล ของน้ำ drain wax ลงกระบอก	CPDFMP	ศึกษาวิธีการกำจัดน้ำฝน หลีกเลี่ยงการ drain wax ที่อุณหภูมิสูง	30-ธ.ย.-25	Potential Overdue	Waiting for Update CA/PA Completion	Thanaphat Atjayutpokin
W2 เกิดการรั่วไหล ของน้ำ drain wax ลงกระบอก	CPDFMP	ทบทวนการประเมินความเสี่ยงในงานที่เกี่ยวข้อง (Review Risk Assessment)	30-ธ.ย.-25	Potential Overdue	Waiting for Update CA/PA Completion	Chouwalit Phaothongsuk
Hexane ถังรับ ZZ-77102B	HD4	จัดทำ Procedure (SOP) ที่ครอบคลุมการ transfer hexane จาก E-7703 โดยระบุวิธีการที่ควรใช้ / ระบุวิธีการที่ไม่ควรใช้ activity การ dump waste hexane ที่ถังอื่นๆ	30-ธ.ย.-25	Potential Overdue	Waiting for Update CA/PA Completion	Praneet Paipongpaew
Hexane ถังรับ ZZ-77102B	HD4	ไม่มีการประเมินความเสี่ยงสำหรับงาน transfer hexane จาก E-7703 ไปยัง D-7752	30-ธ.ย.-25	Potential Overdue	Waiting for Update CA/PA Completion	Praneet Paipongpaew
Hexane ถังรับ ZZ-77102B	HD4	ทบทวนการ monitor อุณหภูมิของ hexane ที่ถัง dump จาก E-7703 กำหนด SOP	30-ธ.ย.-25	Potential Overdue	Waiting for Update CA/PA Completion	Praneet Paipongpaew
เกิดการรั่วไหลของแก๊สพิษปนเปื้อน Diaphragm ที่ AT Catalyst	HD4	ติดตั้ง Ball valve เพื่อใช้ในการกัก ล้างแก๊สที่ออกโดยอัตโนมัติโดยสายปล่อยลม โดยมี Line เชื่อมต่อ Hexane flushing และ Nitrogen purge	31-ธ.ค.-26	Indue	Waiting for Update CA/PA Completion	Praneet Paipongpaew



Thanapon Apinuntavech
Safety System Engineer

4.2 Accident

- Lesson Learned Communication on May 2025

บริษัท TPE (1 Case)

INCIDENT LESSON LEARN COMMUNICATION

No. II-2025-00057

ชื่อเหตุการณ์ (Incident name) : Waste hexane ล้นถังตก waste ZZ-77102B

Category : Accident

Type : Process safety

Classification : LOPC

Severity level : 1

รายละเอียดของเหตุการณ์ (Incident Detail) :

พนักงานผลิต #7700 ทำการ Isolate E-7703B ได้มีการ Dump HX จาก E-7703B ไปเข้าที่ D-7752 โดยใช้สาย Hose ต่อจาก E-7703B ไปเข้า จุดตก waste HX ที่ ZZ-77102B และไปเข้าที่ D-7752 พนักงานขาดการตรวจสอบ valve ของจุดตก waste HX และ valve vent ของถัง ZZ-77102B เปิดอยู่ ทำให้ HX ที่ Dump จาก E-7703B เข้า ZZ-77102B ปริมาณเล็กน้อยล้นออกมาจากจุดตก ซึ่งในขณะที่เริ่ม transfer พนักงานที่อยู่ผ่านบริเวณนั้น ได้เห็นและทำการแจ้งหยุดและจัดการทันที ส่งผลทำให้ มี HX ที่ล้นกระเด็นลงพื้นและส่วนหลังของร่างกายบางส่วนปริมาณเล็กน้อย พนักงานจึงรีบทำการปิดกั้นร่างกายเพื่อทำการจัดการ

สาเหตุที่สำคัญ (Key Factors) :

Human Key Factors: OD Personal Awareness

- พนักงานขาดการตรวจสอบหลังงาน transfer waste hexane ครั้งที่ 1

- พนักงานขาดการตรวจสอบก่อน transfer waste hexane

System Factor : SOP , IMS Risk assessment

- ไม่มีการประเมินความเสี่ยงสำหรับงาน transfer hexane จาก E-7703 ไปยัง D-7752

- ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ไม่ได้ระบุหน้าที่รับผิดชอบไว้ชัดเจน ในขั้นตอน ก่อนการ transfer waste hexane ว่าต้องตรวจสอบสถานะ valve และมาตรการป้องกันความเสี่ยงของการรั่วไหลออกจากระบบ

ระบบที่ควรปรับปรุงเพื่อยกระดับให้เข้มแข็ง (System to be strengthened):

1. สื่อสารไปยังหน่วยงานต่างๆ เน้นเรื่อง "Check Before Act เช็ก่อนทำ อย่าลืมหย" ก่อนเริ่มงาน

2. จัดทำ Procedure ให้ครอบคลุมกิจกรรมการ transfer hexane จาก E-7703 โดยเฉพาะวิธีการปิดวาล์ว / แขนงป้ายว่าสำคัญ / กำหนดจุดหยุด และขยายผลไปที่ activity การ dump waste hexane ที่จุดอื่น

3. ทบทวนการประเมินความเสี่ยงในระบบ IMS risk ให้ครอบคลุมกิจกรรมการ transfer hexane จาก E-7703

การนำแนวปฏิบัติไปใช้ทุกบริษัท (Opportunities to leverage across site)

1. สื่อสารไปยังหน่วยงานต่างๆ เน้นเรื่อง "Check Before Act เช็ก่อนทำ อย่าลืมหย" ก่อนเริ่มงาน

2. กำหนดขั้นตอนความเสี่ยง และกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงาน ของงานที่ไม่ได้ทำเป็นประจำ และมีการสื่อสารหรืออบรมให้พนักงานที่เกี่ยวข้องทุกคนเข้าใจตรงกันก่อนทำการปฏิบัติงาน

Final Approved by : Salinp@scg.com

Initialed by : Praneet@scg.com

Verified by : Nopponm@scg.com

SCG-C On the Job – Impact to Safety performance

Page | 74

On the Job 5-2025

! Safety Alert : เป็นข้อมูลที่ใช้ในการสื่อสารเบื้องต้นเท่านั้น และอาจมีความคลาดเคลื่อนได้ทั้งนี้ ข้อมูลที่เป็นข้อเท็จจริงอยู่ในขั้นตอนการสอบสวน

ชื่ออุบัติการณ์ (Incident Name)	ผู้ตรวจประจำได้รับบาดเจ็บเป็นแผลไหม้ 3 ชั้น บริเวณแขนขวาจากการครูดกับปลายเหล็กขณะยื่นมือเข้าไปหยิบเหล็กท่อนสั้นในรถเข็น
ระดับความรุนแรง (Incident level)	Level 2
สถานที่ (Plant/Location)	NPI Rayong plant / Pre-Cut 2 (โซนใส่เหล็กยึดสกรู)
ว/อ/ป ที่เกิด (D/M/Y)	วันที่ 25/05/2568 เวลา 17.43 น.
เหตุการณ์โดยย่อ (Incident Briefing)	ผู้ตรวจประจำปฏิบัติงานใน Station โซนใส่เหล็กยึดสกรู เกิดอุบัติเหตุชนขาครูดกับปลายเหล็กขณะยื่นมือเข้าไปหยิบเหล็กท่อนสั้นในรถเข็น (ดังรูป) ส่งผลให้เกิดแผลไหม้ประมาณ 2 ซม. จึงได้เข้ารับการปฐมพยาบาลและเย็บแผลที่ห้องพยาบาลของโรงงาน ก่อนจะกลับปฏิบัติงานได้ตามปกติ
สาเหตุเบื้องต้น (Initial Cause)	1. แขนขาครูดกับปลายเหล็กของเหล็กขณะยื่นมือเข้าไปหยิบเหล็กท่อนสั้นในรถเข็น 2. บุคลากรขาดความระมัดระวัง 3. ชิ้นงานในรถเข็นยื่นออกมาข้าม Slot (ปลายชิ้นงานยื่นออกมาทางผู้ปฏิบัติงาน)
การแก้ไขเบื้องต้น (Immediate Action)	1. ปฐมพยาบาลเบื้องต้นและเย็บแผล (3 ชั้น) ที่ห้องพยาบาลของโรงงาน 2. ให้พนักงานสอบสวนความปลอดภัยปฏิบัติงานใน Station โซนใส่เหล็กยึดสกรู 3. หันป้องกันป้องกันปลายเหล็กยื่นออกมา 4. ทบทวนการออกแบบรถเข็นให้เหมาะสมกับการใส่ชิ้นงานเหล็ก เพื่อป้องกันไม่ให้ชิ้นงานยื่นออกมาข้าม Slot
Initial Lesson Learned	1. ทบทวนการระบุอันตรายและประเมินระดับความเสี่ยง ในขั้นตอนการทำงาน 2. ทบทวนการออกแบบสถานีงาน (Working Station) ให้สอดคล้องกับอันตรายที่ระบุ 3. ทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงาน (SOP) ว่าครอบคลุมถึงอันตรายในขั้นตอนการทำงานครบถ้วนหรือไม่ และปรับปรุงให้ครอบคลุม เช่น PPE ที่ใช้อยู่ ว่าสามารถป้องกันการบาดเจ็บได้
Impact Safety Performance	IFR (Medical Treatment Case – MTC)

รูปแสดงลักษณะการปฏิบัติงานขณะเกิดเหตุ

On the Job 6-2025

Safety Alert : เป็นข้อมูลที่ใช้ในการสื่อสารเบื้องต้นเท่านั้น และอาจมีความคลาดเคลื่อนได้ทั้งนี้ ข้อมูลที่เป็นข้อเท็จจริงอยู่ในขั้นตอนการสอบสวน

ชื่ออุบัติการณ์ (Incident Name)	ตู้คอนเทนเนอร์รถบรรทุกชนกำแพง สิ้นค้าเสียหาย STC
ระดับความรุนแรง (Incident level)	Level 2
สถานที่ (Plant/Location)	ลานขนส่งบริษัท สุขสำราญ (RDC Contractor)
ว/อ/ป ที่เกิด (D/M/Y)	26/5/2025 เวลา 17.30 น.
เหตุการณ์โดยย่อ (Incident Briefing)	พนักงานขับรถบรรทุกสุขสำราญได้เข้ารับสินค้าจากลานขนส่ง RDC ซึ่งได้จัดเรียงสินค้าเข้าตู้คอนเทนเนอร์เรียบร้อยแล้วและได้เดินทางไปยังท่าเรือแหลมฉบัง ระหว่างเส้นทางพนักงานขับรถได้แวะที่ลานขนส่งของบริษัทสุขสำราญ เพื่อแยกหัวลากออกจากตู้คอนเทนเนอร์ เปลี่ยนชุดหัวลากใหม่ แต่เนื่องจากบริเวณพื้นที่วางตู้บรรจุสินค้าเป็นพื้นดินและมีความลาดชัน ทำให้รถบรรทุกไถลลงสู่ร่องลึก ส่งผลให้สินค้าได้รับความเสียหาย ไม่มีผู้ได้รับบาดเจ็บ
สาเหตุเบื้องต้น (Initial Cause)	พนักงานแยกหัวลากออกจากตู้คอนเทนเนอร์ เพื่อเปลี่ยนหัวลากใหม่ และวางตู้คอนเทนเนอร์ในพื้นที่ดินที่อ่อนตัวจากฝนตกหนักทำให้รถบรรทุกไถล
การแก้ไขเบื้องต้น (Immediate Action)	1. ทางบริษัทสุขสำราญแจ้งกับทาง RDC นำรถบรรทุก 2. ดำเนินการให้ทางลานบริษัทสุขสำราญยกตู้ขึ้น 3. ส่งตู้บรรจุสินค้ากลับมายัง STC เพื่อตรวจสอบสินค้า 100 % และสำรวจความเสียหาย
Initial Lesson Learned	ทบทวนการประเมินความเสี่ยงในเส้นทางขนถ่ายสินค้าและพื้นที่ลานวางตู้บรรจุสินค้า
Impact Safety Performance	Distribution (Property damage)

INTERNAL Do not distribute

Page | 75

INTERNAL Do not distribute

Page | 76

SCG-C Off the Job

! Safety Alert : เป็นข้อมูลที่ใช้ในการสื่อสารเบื้องต้นเท่านั้น และอาจมีความคลาดเคลื่อนได้ทั้งนี้ ข้อมูลที่เป็นข้อเท็จจริงอยู่ในขั้นตอนการสอบสวน	
ชื่อผู้บาดเจ็บ (Incident Name)	คู่ธุรกิจประจำ (Day time) สังกัด Vertex หน่วยงาน ROC MT ขับขี่จักรยานยนต์ขึ้นลิ้นบริเวณจุดกลับรถแยกเนินสำลี -RMT
ระดับความรุนแรง (Incident level)	Off the job Personal Injury Level 3 (DAWC)
สถานที่ (Plant/Location)	จุดกลับรถ แยกเนินสำลี (แยกจากถนนลาดพร้าว)
ว/อ/ป ที่เกิด (D/M/Y)	8 พฤษภาคม 2568 (เวลาประมาณ 07.20 น.)
เหตุการณ์โดยย่อ (Incident Briefing)	คู่ธุรกิจขับจักรยานยนต์สวนทางกับรถจักรยานยนต์ในกระบังนำโล มุ่งหน้าจากโรงเรียนมาดามตาพุดพันพิทยาคาร โดยใช้ถนนหมายเลข 363 และมาใช้จุดกลับรถที่แยกเนินสำลี เพื่อมุ่งหน้าปฏิบัติงานที่ Site 3 โดยระหว่างที่ขึ้นรถขึ้นเนิน ได้เบรกละเลาะความเร็ว ประกอบกับถนนลื่นเนื่องจากมีฝนตก เป็นเหตุให้รถจักรยานยนต์ล้มและล้ม (ไม่ถูกรถอื่น) ได้รับบาดเจ็บบริเวณขาซ้าย และถูกนำตัวส่งโรงพยาบาล
สาเหตุเบื้องต้น (Initial Cause)	* ฝนตกถนนลื่น ส่งผลให้รถจักรยานยนต์เสียหลักเกิดอุบัติเหตุ
การแก้ไขเบื้องต้น (Immediate Action)	* ทีมกู้ภัย ได้ให้การปฐมพยาบาลเบื้องต้น และนำส่งผู้บาดเจ็บเข้ารับการรักษาที่โรงพยาบาล
Initial Lesson Learned	การขับจักรยานยนต์ในช่วงฝนตก * ลดความเร็วในการขับขี่ช่วยลดอาการสั่นได้มากขึ้น * เมื่อระยะการเบรกล้นให้มากขึ้นเนื่องจากถนนเปียกทำให้ประสิทธิภาพในการเกาะถนนลดลง * ห้ามเบรกรถอย่างกะทันหันเด็ดขาด และใช้วิธีผ่อนคันเร่งเพื่อชะลอความเร็วของมอเตอร์ไซค์แทนการเบรกก็นัก แล้วค่อยๆ แตะเบรก
Impact Safety Performance	No (Off the job)

สรุป Action Items CA/PA จาก Lesson Learned Communication

Referenc e (ข้อมูล จาก)	Lesson Learned / Safety Alert	Incident name (ชื่อผู้บาดเจ็บ)	CA/PA item	Due date (วันครบกำหนด)	สิ่งที่ดำเนินการ (ตามมติที่ประชุม Safety Networking ใน หน่วยงาน)
SCGC	Alert	คู่ธุรกิจประจำได้รับบาดเจ็บเป็นแผลเย็บ 3 เข็ม บริเวณแขนขวา จากการครูดกับปลายเหล็กขณะขึ้นลิ้นเข้าไปหยิบเหล็กท่อนสั้นในรถขึ้น	1. ควบคุมการระงับอันตรายและประเมินระดับความเสี่ยง ในขั้นตอนการทำงาน 2. ควบคุมการออกแบบสถานีงาน (Working Station) ให้สอดคล้องกับอันตรายที่ระบุ 3. ควบคุมขั้นตอนการปฏิบัติงาน (SOP) ว่าครอบคลุมถึงอันตรายในขั้นตอนการทำงานครบถ้วนหรือไม่ และปรับปรุงให้ครอบคลุม เช่นPPE ที่ใช้อยู่ ว่าสามารถป้องกันการบาดเจ็บได้	30/06	
SCGC	Alert	ผู้ควบคุมแอร์เบรจลินส์ค้ำล้ม สิ้นค้าเสียหาย-STC	ควบคุมการประเมินความเสี่ยงในเส้นทางการทำงานส่งสินค้าและพื้นที่ลานจัดวางตู้เบรจลินส์ค้ำ	30/06	

! Safety Alert : เป็นข้อมูลที่ใช้ในการสื่อสารเบื้องต้นเท่านั้น และอาจมีความคลาดเคลื่อนได้ทั้งนี้ ข้อมูลที่เป็นข้อเท็จจริงอยู่ในขั้นตอนการสอบสวน	
ชื่อผู้บาดเจ็บ (Incident Name)	พนักงานแผนกผลิตข้อต่อฯ ขับขี่รถจักรยานยนต์ขึ้นลิ้นบริเวณจุดกลับรถแยกเนินสำลีได้รับบาดเจ็บ/NPH-RY
ระดับความรุนแรง (Incident level)	Off the job Personal Injury Level 3 (DAWC)
สถานที่ (Plant/Location)	บริเวณหน้าหอพักหมายเลข 3143 ถนนหมายเลข 363 อ.บ้านค่าย จ.ระยอง
ว/อ/ป ที่เกิด (D/M/Y)	วันที่ 15 พฤษภาคม 2568 เวลา ประมาณ 23.50 น.
เหตุการณ์โดยย่อ (Incident Briefing)	พนักงานแผนกผลิตข้อต่อฯ 1 เดินทางมาทำงานกะดึก(24.00-08.00น.) โดยขี่รถจักรยานยนต์สวนทางกับรถจักรยานยนต์ในกระบังนำโล มุ่งหน้าจากโรงเรียนมาดามตาพุดพันพิทยาคาร โดยใช้ถนนหมายเลข 3143 เมื่อมาถึงจุดเกิดเหตุรถจักรยานยนต์ได้เบรกละเลาะความเร็ว ประกอบกับถนนลื่นเนื่องจากมีฝนตก เป็นเหตุให้รถจักรยานยนต์ล้มและล้ม (ไม่ถูกรถอื่น) ได้รับบาดเจ็บบริเวณขาซ้าย และถูกนำตัวส่งโรงพยาบาล
สาเหตุเบื้องต้น (Initial Cause)	1. ฝนตกถนนลื่น ส่งผลให้รถจักรยานยนต์เสียหลักเกิดอุบัติเหตุ 2. พนักงานมองไม่เห็นเบรคจักรยานยนต์เนื่องจากแสงสว่างไม่เพียงพอ
การแก้ไขเบื้องต้น (Immediate Action)	1. ทีมกู้ภัย ได้ให้การปฐมพยาบาลเบื้องต้น จากนั้นได้นำตัวส่งโรงพยาบาลบ้านค่าย แล้วจึงถูกส่งต่อไปยังโรงพยาบาลระยอง 2. ย้ายเบรคจักรยานยนต์ออกจากถนน
Initial Lesson Learned	1. เมื่อขึ้นลิ้นรถในช่วงกลางคืนต้องใช้หลักการมองไกลและชะลอความเร็วในการขึ้นลิ้น เพื่อสามารถหยุดรถได้ทันในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน เช่น มีสิ่งกีดขวางในช่องทางการจราจร หรือ มียานพาหนะจอดอยู่ใกล้ทาง เป็นต้น 2. หากพบว่ามีสิ่งกีดขวางในเส้นทาง มีการก่อสร้างหรือขออนุญาต ให้เพิ่มความระมัดระวังในการขึ้นลิ้นผ่านจุดดังกล่าว
Impact Safety Performance	NO (Off the job)

สรุป Action Items CA/PA จาก Lesson Learned Communication

OFF THE JOB

Reference (ข้อมูลจาก)	Lesson Learned / Safety Alert	Incident name (ชื่ออุบัติการณ์)	CA/PA item	Due date (วันครบกำหนด)	สิ่งที่ดำเนินการ (ตามมติที่ประชุม Safety Networking ในหน่วยงาน)
SCGC	Alert	ผู้สูดก๊าซประจำ (Day time) สังกัด Vertex หน่วยงาน ROC MT ชั่งชั่งจักรยานยนต์สิ้นสมบัติจุดกลับรถแยกเป็นลำสี-RMT	การขับขีจักรยานยนต์ในช่วงฝนตก - ลดความเร็วในการขับจะช่วยลดอาการสั่นไถ่ได้มากขึ้น - เพื่อระบการเบรกให้มากขึ้นเนื่องจากถนนเปียกทำให้ประ สักิริภาพในการเกาะถนนลดลง • ห้ามเบรกอย่างกะทันหันเด็ดขาด และใช้วิธีผ่อนคันเร่งเพื่อชะลอความเร็วของมอเตอร์ไซค์แทนการเบรกทันที แล้วค่อยๆ เตะเบรก	30/06	
SCGC	Alert	พนักงานแผนกผลิตข้อต่อ 1 ชั่งชั่งจักรยานยนต์ชนแท่งเบร็อร์ปูนที่ตกอยู่กลางถนนได้รับบาดเจ็บ/NPI-RY	1. เมื่อขับขีรถในเวลากลางวันต้องใช้หลักการมองไกลและชะลอความเร็วในการขับขี เพื่อสามารถหยุดรถได้ทันในกรณีมีเหตุฉุกเฉิน เช่น มีสิ่งกีดขวางในช่องทางจราจร หรือ มียานพาหนะจอดอยู่ใกล้ทาง เป็นต้น 2. หากพบว่าเส้นทางในการเดินทาง มีการก่อสร้างหรือซ่อมบำรุง ให้เพิ่มความระมัดระวังในการขับขีผ่านจุดดังกล่าว	30/06	

INTERNAL Do not distribute



แจ้งสถานะการส่ง Safety Observation Checklist ของ TPE ประจำเดือน พฤษภาคม 2568

TPE - Safety Observation Status Report



สามารถตรวจสอบข้อมูลโดย Click >> <https://app.powerbi.com/groups/me/reports/e21a12a0-5ea8-4f09-b7e7-e320d7c67305/ReportSection?tid=5db8bf0e-8592-4ed0-82b2-a6d4d77933d4&experience=power-bi&bookmarkGuid=f41bd76f-873c-4edb-8af3-5a61b339e230>

INTERNAL Do Not Distribute



แจ้งสถานะการส่ง Safety Observation Checklist ของคู่มือทัก TPE ประจำเดือน พฤษภาคม 2568

ชื่อ	นามสกุล	ตำแหน่ง	Department	SCG Supervisor	ความถี่/ครั้ง	May
ภาวิไล	จงลั่นกลาง	ผอ.พนักงานผลิต	HDPE1	พีธิต วรรณวิจิตร	1	1
ธวัชชัย	วิสุตา	ผอ.พนักงานผลิต	HDPE2,3	สุรินทร์ โสมน	1	1
เบญจมา	บุตตวงค์	ผอ.พนักงานผลิต	HDPE4	วิธอน อินธิวิจิตร	1	1
อภิวิธธณั	แสงทวี	ผอ.พนักงานผลิต	CPD&FMP	บรรจง ปุณณิกะ	1	1
ดิฐ	วรรณพงษ์	ผอ.พนักงานผลิต	LDPE	อิชยา สอนกุล	1	4
กัญญา	วิจิตรภาพ	ผอ.พนักงานผลิต	LLDPE	สมชาย อดวงศ์	1	
วิรัช	เมธังกร	ผอ.พนักงานผลิต	LLDPE	สมชาย อดวงศ์	1	3
สุกัญญา	สมพงษ์	ผอ.พนักงานผลิต	Catalyst	จุฑา กุศลรัตน์	1	4
เจนจิราภรณ์	โสมวงษ์	ผอ.พนักงานผลิต	PP1,2	ณัณต์ อินธิวิจิตร	1	
นที	ศรีวิมลศรี	ผอ.พนักงานผลิต	PP1,2	ณัณต์ อินธิวิจิตร	1	
วิรัช	พุกาม	ผอ.พนักงานผลิต PP#3 Process	PP3	วิธณัฏ์ โธมสัน	1	1
รุ่งเรือง	อณัฐ	ผอ.พนักงานผลิต PP#3 Assembly	PP3	วิธณัฏ์ โธมสัน	1	1
วศุภ	เมธังกร	ผู้ปฏิบัติงานกองกลางพื้นที่ฐาน HVA	QAQC	วชิรณัฐ นิยมสุข	1	
จุฬาล	เนติพิริย	Mgr.	LOG-WH	วิธณัฏ์ นิยมสุข	1	1
ธนากร	สมน	จป.	LOG-WH	วิธณัฏ์ นิยมสุข	1	1
กวีวัฒน์	กมลธิดา	ผอ.พบบ ปฏิบัติการ	LOG-PK1	สุพจน์ ฝาคำ	1	
สุภาณิ	นิภา	ผอ.พบบ ปฏิบัติการ Leader	LOG-PK1	สุพจน์ ฝาคำ	1	1
อาทิตย์	ประทุม	ผอ.พบบ ปฏิบัติการ Leader	LOG-PK1	สุพจน์ ฝาคำ	1	1

(ณ พฤษภาคม 2568)

INTERNAL Do Not Distribute



Status SHE Audit 2025

© SCGC 2024

Page | 84



Agenda 5 เรื่องเสนอแนะ จาก Safety Networking และอื่น ๆ



SHE audit 2025

****เจ้าของพื้นที่ ต้องแก้ไข ข้อบกพร่อง “ภายใน 30 วัน” *****

Month	Audit Area	Auditor		Status	
		คกก. SHE ตามกฎหมาย		Inspection Result	Status / Resp.
Jan	บัญชี & HR audit : 31/1/2025	K. สันติภาพ ม.		In process	แก้ไขเรียบร้อยแล้ว : บัญชี แก้ไขเรียบร้อยแล้ว : HR
	WH Site#3 audit : 14/1/2025	K. สุวัฒน์ โส.	K. บรรพต อ.	In process	แก้ไขเรียบร้อยแล้ว
	WH Site#7 audit : 24/1/2025	K. วีระชน ด.	K. อธิศักดิ์ จ.	In process	แก้ไขเรียบร้อยแล้ว
Feb	บริหารทั่วไป Site#1 audit : 25/2/2025	K. วชิกร จ.	K. มาโนช ฉ.	In process	รอแก้ไข / K. เจตนา ร.
	Bagging Site#3 audit : 18/2/2025	K. อัครวัฒน์ น.	K. รชา พ.	In process	รอแก้ไข / K. อุดม บ.

SHE audit 2025

****เจ้าของพื้นที่ ต้องแก้ไข ข้อบกพร่อง “ภายใน 30 วัน” *****

Month	Audit Area	Auditor		Status	
		คกก. SHE ตามกฎหมาย		Inspection Result	Status / Resp.
Mar	ผลิต Pipe CPD Site#1 audit : 21/3/2025	K. ฤกษ์ ก.	K. อุเทน ก.	In process	รอแก้ไข / K. บรรจง ป.
	บริหารทั่วไป Site#7 audit : 28/3/2025	K. สุพจน์ ฝ.	K. กิตติศักดิ์ ว.	In process	รอแก้ไข / K. วีรัตน์ ด.
	Pilot Plant Site#7 audit : 21/4/2025	K. ธนพล อ.	K. ขาญวิทย์ ล.	In process	ไม่พบข้อบกพร่อง
Apr	BG Site1 audit : 22/4/2025	K. กิตติศักดิ์ ด.	K. สมฤกษ์ น.	In process	รอแก้ไข / K. สุพจน์ ฝ.
	PP1,2	K. พิชิต ร.	K. หักยณ ช.	In process	รอแก้ไข / K. นิรันดร์ บ.
	Functional material Site#3 audit : 29/4/2025	K. อัครวัฒน์ น.	K. พัฒนสร ว.	In process	ไม่พบข้อบกพร่อง

SHE audit 2025

เจ้าของพื้นที่ ต้องแก้ไข ข้อบกพร่อง “ภายใน 30 วัน” *

Month8	Audit Area	Auditor		Status	
		คกก. SHE ตามกฎหมาย		Inspection Result	Status / Resp.
May	PCL Site#1 audit : 14/5/2025	K. วุฒิชัย ข.	K. ชื่นจิต ส.	In process	รอแก้ไข / K. กิตติชัย ม.
	คลังสินค้า Site#10 audit : 28/5/2025	K. บรรพต อ.	K. กฤตนิยม ง.	In process	ไม่พบข้อบกพร่อง
	PCL Site#7	K. สุพจน์ ฝ.			
Jun	HVA Site#1	K. อุเทน ก.	K. สิทธิชัย ศ.		
	คลังสินค้า Site#1 audit : 11/06/2025	K. สมชาย ว.	K. มาโนช ข.	In process	รอแก้ไข / K. นัครินทร์ พ.
	HDPE#2,3	K. อัครวัฒน์ น.	K. สมฤกษ์ น.	In process	

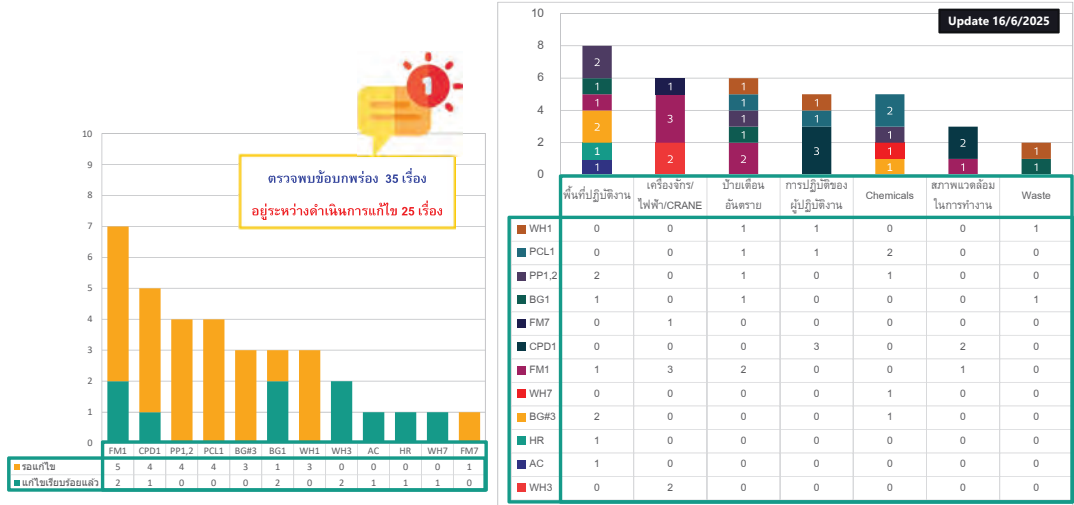
REMINDER
พี่ๆ อย่าลืมไป audit กันนะคะ

SHE audit 2025

เจ้าของพื้นที่ ต้องแก้ไข ข้อบกพร่อง “ภายใน 30 วัน” *

Month8	Audit Area	Auditor		Status	
		คกก. SHE ตามกฎหมาย		Inspection Result	Status / Resp.
July	IBS(QM), FI, FP	K. วัชรกร จ.	K. กิตติศักดิ์ ต.	In process	
	ฟัสต & เครื่องซัง Site#3	K. ฤกษ์ ก.	K. พัฒนสร ว.	In process	

Status ผลการตรวจสอบความปลอดภัย โดยคณะกรรมการ SHE : 2025



4Block จาก Safety Network xx → ปลอดภัย (xx'24)

