

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เอกสารแนบที่ 1	หนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.8/5535 ลงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2566
เอกสารแนบที่ 2	สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567
เอกสารแนบที่ 3	เอกสารสรุปผลการศึกษา HAZOP และตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุดพร้อม P&ID
เอกสารแนบที่ 4	เอกสารตัวอย่างบันทึกการทำงาน (Log Sheet) ของระบบสารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOCs Treatment Unit)
เอกสารแนบที่ 5	แผนการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร (Preventive Maintenance) ประจำปี 2568
เอกสารแนบที่ 6	เอกสารการจัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยจากแหล่งกำเนิด (รว.3/1)
เอกสารแนบที่ 7	เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
เอกสารแนบที่ 8	เอกสารใบเสร็จรับเงินค่ากำจัดขยะมูลฝอย ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568
เอกสารแนบที่ 9	เอกสารขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1)
เอกสารแนบที่ 10	เอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (กอ.2)
เอกสารแนบที่ 11	รายงานประจำปีเกี่ยวกับการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
เอกสารแนบที่ 12	บันทึกปริมาณกากของเสียของโครงการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568
เอกสารแนบที่ 13	เอกสารการตรวจประเมินหน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย ปี 2568
เอกสารแนบที่ 14	เอกสารอบรมด้านความปลอดภัยพนักงานที่ขับรถโฟล์คลิฟท์
เอกสารแนบที่ 15	บันทึกการตรวจเช็คสภาพรถโฟล์คลิฟท์
เอกสารแนบที่ 16	เอกสารใบขังน้ำหนักรถบรรทุกทุกสารเคมี
เอกสารแนบที่ 17	เอกสารการฝึกอบรมและให้ความรู้กับพนักงานขับซี
เอกสารแนบที่ 18	เอกสารแสดงข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS)
เอกสารแนบที่ 19	คู่มือปฏิบัติงานในการขนส่งทางรถยนต์
เอกสารแนบที่ 20	แผนปฏิบัติการกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินจากการขนส่ง
เอกสารแนบที่ 21	เอกสารรายชื่อพนักงานที่มีทะเบียนบ้านอยู่ในจังหวัดระยอง
เอกสารแนบที่ 22	กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์และกิจกรรมหน่วยแพทย์เคลื่อนที่
เอกสารแนบที่ 23	การเข้าเยี่ยมชมการดำเนินงานของโรงงาน (Open house)
เอกสารแนบที่ 24	หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการพัฒนาศักยภาพโครงการและพัฒนาชุมชนและสังคม (คพอ.)
เอกสารแนบที่ 25	เอกสารขั้นตอนการรับเรื่องร้องเรียน/บันทึกสรุปข้อร้องเรียน ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568
เอกสารแนบที่ 26	หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
เอกสารแนบที่ 27	เอกสารเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เอกสารแนบที่ 28	นโยบายคุณภาพความมั่นคง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และการจัดการพลังงาน
เอกสารแนบที่ 29	แผนงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประจำปี 2568
เอกสารแนบที่ 30	คู่มือด้านความปลอดภัย
เอกสารแนบที่ 31	เอกสารการอบรมพนักงานด้านความปลอดภัย
เอกสารแนบที่ 32	เอกสารตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
เอกสารแนบที่ 33	แผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map)
เอกสารแนบที่ 34	โครงการอนุรักษ์การได้ยิน (Hearing Conservation Program)
เอกสารแนบที่ 35	บันทึกการตรวจสอบซ่อมบำรุงเครื่องจักร
เอกสารแนบที่ 36	เอกสารตรวจสอบการทำงาน Emergency Shower and Eye Wash
เอกสารแนบที่ 37	แผนผังการติดตั้งระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย
เอกสารแนบที่ 38	แผนปฏิบัติการกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน และการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน (ไฟไหม้ และสารเคมีรั่วไหล)
เอกสารแนบที่ 39	กรมธรรม์ประกันภัย
เอกสารแนบที่ 40	สำเนาเอกสารรายงานประเมินความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดจากการประกอบกิจการโรงงาน
เอกสารแนบที่ 41	เอกสารสอบเทียบอุปกรณ์ Gas Detector
เอกสารแนบที่ 42	เอกสารขออนุญาตเข้าทำงาน (Work Permit)
เอกสารแนบที่ 43	คู่มือปฏิบัติงาน (Work Instruction) การอนุญาตทำงาน (Permit to Work)
เอกสารแนบที่ 44	บันทึกค่าความดัน อุณหภูมิ และระดับสารในถังปฏิกริยา
เอกสารแนบที่ 45	มาตรการป้องกันการกัดกร่อนของท่อตาม Standard Code ASME Section IX
เอกสารแนบที่ 46	แผนการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ประจำปี 2568
เอกสารแนบที่ 47	ผลการตรวจสอบสุขภาพผู้รับเหมารายเดือนที่ปฏิบัติหน้าที่ภายในโครงการ
เอกสารแนบที่ 48	ฐานข้อมูลสุขภาพพนักงาน
เอกสารแนบที่ 49	แผนผังพื้นที่สีเขียว
เอกสารแนบที่ 50	แผนงานดูแลพื้นที่สีเขียว
เอกสารแนบที่ 51	บันทึกสถิติอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นภายในพื้นที่โครงการ และบันทึกการเจ็บป่วยของพนักงาน
เอกสารแนบที่ 52	แผนการสำรวจความคิดเห็นประชาชน ประจำปี 2568
เอกสารแนบที่ 53	เอกสารทบทวนเหตุการณ์อุบัติเหตุ/อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการฯ

เอกสารแนบที่ 1

หนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.8/5535 ลงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2566

ที่ ทส ๑๐๐๙.๘/ ๕๕ ๓ ๕



สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงพญาไท เขตพญาไท
กรุงเทพฯ ๑๐๕๐๐

๒ ๘ - กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖

เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ครั้งที่ ๑) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๐๙.๘/๑๘๔๙๑
ลงวันที่ ๓๑ ตุลาคม ๒๕๖๕

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑. สำเนาหนังสือบริษัท เอ็นไอ เวิร์ค จำกัด ที่ EW66024 ลงวันที่ ๒๔ มกราคม ๒๕๖๖

๒. มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม ที่โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ภายหลังการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด
โครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก
อีพีเอส (ครั้งที่ ๑)) ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอ
เมืองระยอง จังหวัดระยอง ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติอย่าง
เคร่งครัด

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้งผล
การพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการ
อุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และเคมี ในการประชุมครั้งที่ ๑๙/๒๕๖๕ เมื่อวันที่ ๑๗ ตุลาคม ๒๕๖๕
คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติไม่ให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงาน
การประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ครั้งที่ ๑) ตั้งอยู่ใน
เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ของบริษัท ไออาร์พีซี
จำกัด (มหาชน) และต่อมาบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้มอบหมายและมอบอำนาจให้บริษัท เอ็นไอ
เวิร์ค จำกัด จัดทำและเสนอรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ ๑ ให้สำนักงานนโยบายฯ ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน
รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๑

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้เสนอรายงาน
การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าว ให้คณะกรรมการ
ผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี
และเคมี พิจารณาในการประชุมครั้งที่ ๓/๒๕๖๖ เมื่อวันที่ ๒๐ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ

มีมติ...

มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส (ครั้งที่ ๑) ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) โดยให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย ๒ พร้อมทั้งประสานผู้ได้รับใบอนุญาตเป็นผู้จัดทำรายงานฯ เพื่อจัดทำรายงานฉบับสมบูรณ์ให้เป็นไปตามประกาศสำนักงานนโยบายฯ เรื่อง แนวทางการจัดส่งรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ลงวันที่ ๕ เมษายน ๒๕๖๕ ต่อไป และหากได้รับอนุญาตจากหน่วยงานอนุญาตแล้ว ขอความร่วมมือส่งสำเนาใบอนุญาตพร้อมเงื่อนไขให้สำนักงานนโยบายฯ ทราบด้วย ทั้งนี้ ได้มีหนังสือแจ้งบริษัท เอ็นไว เวิร์ค จำกัด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



(นางอินทิรา เอี่ยมฉัตร)

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๗๙๗

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ sarabun@onep.go.th

เอกสารแนบที่ 2

สำเนาหนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ
ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567



บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

IRPC Public Company Limited

ที่ IRPC-INQI.EM049/2568

27 มกราคม 2568

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ (พลาสติคชีวภาพ) ระหว่างเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2567

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

อ้างถึง 1. หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เลขที่ ทส.1009.8/5535

ลงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2566

2. ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2564

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ (พลาสติคชีวภาพ) ระหว่างเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2567 จำนวน 1 ฉบับ

2. ยูเอสบีแฟลชไดรฟ์ จำนวน 3 อัน

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ (พลาสติคชีวภาพ) ตามหนังสือเลขที่ ทส.1009.8/5535 ลงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2566 ตามอ้างถึง 1 ซึ่งกำหนดให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ และนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ต่อหน่วยงานรัฐที่กำหนดไว้ในประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (อ้างถึง 2) นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการฯ ระหว่างเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2567 เรียบร้อยแล้ว (สิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และ 2) จึงขอส่งรายงานฯมายังท่านเพื่อโปรดพิจารณาและรวบรวมรายงานฯ ส่งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม จังหวัดระยอง ต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายสมบุญ สาดสิน)

ผู้จัดการฝ่ายอาวุโสบริหารคุณภาพ,ความปลอดภัย,อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ประสานงาน : นางสาววรรณ วิสาขะ E-mail : Chayawan.w@irpc.co.th

โทร.038-611333 ต่อ 37239 โทรสาร 038-618812-3



บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

IRPC Public Company Limited

ที่ IRPC-INQI.EM048/2568

27 มกราคม 2568



เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกพีอีเอส ระหว่างเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2567

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

อ้างถึง 1. หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เลขที่ ทส.1009.8/5535 ลงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2566

2. ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2564

- สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกพีอีเอส ระหว่างเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2567 จำนวน 1 ฉบับ
 2. ยูเอสบีแฟลชไดรฟ์ จำนวน 1 อัน

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกพีอีเอส ตามหนังสือเลขที่ ทส.1009.8/5535 ลงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2566 ตามอ้างถึง 1 ซึ่งกำหนดให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ และนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ต่อหน่วยงานรัฐที่กำหนดไว้ในประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (อ้างถึง 2) นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการฯ ระหว่างเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2567 เรียบร้อยแล้ว (สิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และ 2) จึงขอส่งรายงานมายังท่านเพื่อโปรดพิจารณา

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายสมบุญ สาดสิน)

ผู้จัดการฝ่ายอาวุโสบริหารคุณภาพ,ความปลอดภัย,อาชีพอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ประสานงาน : นางชยาวรรณ วิสาชะ E-mail : Chayawan.w@irpc.co.th

โทร.038-611333 ต่อ 37239 โทรสาร 038-618812-3

เลขที่ 555/2 ศูนย์เอนเนอร์ยี่คอมเพล็กซ์ อาคาร บี ชั้น 6 ถนนวิภาวดีรังสิต แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900 โทร : 66(0)2649-7000 แฟกซ์ : 66(0)2649-7001
555/2, Energy Complex, Building B, 6th Floor, Vibhavadi Rangsit Rd., Chatuchak, Bangkok 10900 THAILAND Tel: 66(0)2649-7000 Fax: 66(0)2649-7001

ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor : 256801-1420

ชื่อโครงการ : โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอีพีเอส บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

รอบรายงาน : ก.ค. 67 - ธ.ค. 67

วันที่ยื่นรายงาน : 31/01/2568

เลขที่ IEE/EIA/EHIA : 10409

ผู้ยื่นรายงาน : บุญยรัตน์ พิมพรม

อีเมล : Boonyarat.Phimprom@eurofinsasia.com

โทรศัพท์ : 023737799



QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงานรายงาน Monitor นี้
โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ
ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านโมบายแอปพลิเคชัน Smart EIA
อีกหนึ่งช่องทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
Division of Environmental Impact Assessment Development

เอกสารแนบที่ 3

เอกสารสรุปผลการศึกษา HAZOP และตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุดพร้อม P&ID

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
1 ตั้งเตรียม Additive (EPS-001)	- ไม่สามารถเติมสาร Additive ลงใน Reactor ได้ เนื่องจาก Diaphragm Pump ชั่วจุด - DIAPHRAGM PUMP ชั่วจุด หรือไม่ได้เปิด BLOCK VALVE ด้าน SUCTION หรือ DISCHARGE ของ PUMP (02P007A/B)	- เกิด Polymer แข็งใน Reactor ทำให้ Reactor ได้รับความเสียหาย - เกิด POLYMER แข็งใน REACTOR ทำให้ REACTOR ได้รับความเสียหาย	HAZOP (PID : B27535)
2 ตั้งเทียบน้ำ WDS-II (EPS-002)	- Pump Run Dry เนื่องจากปิดวาล์ว ด้าน Suction หรือ Discharge Pump หรือ Level Alarm LRAHHLL Error - ไม่ได้เปิด VALVE ด้าน SUCTION หรือ DISCHARGE ของ PUMP 02P004 - Level record LRAHHLL 0201 ERROR	- Pump น้ำ WDS-II ชั่วจุดเสียหาย - PUMP 02P004 run dry ส่งผลให้ pump ชั่วจุด - PUMP 02P002A/B, 02P003A/B, 02P004 run dry ส่งผลให้ pump ชั่วจุด	HAZOP (PID : B27535)
3 ถ่ม Styrene เข้า Reactor (EPS-003)	- ไม่มีการ Empty line Styrene ใน line ทิ้ง FQIS 0001 เมื่อหมดการผลิต เป็นเวลานาน - Flow counter FQIS 0001 Malfunction	- ค่า Polymer Content ของ Styrene สูง ทำให้ไม่สามารถควบคุมปฏิกิริยา Polymerization ได้ ทำให้ Polymer แข็งใน Reactor ส่งผลให้ Reactor ได้รับความเสียหาย - Styrene ถ่ม Reactor ส่งผลให้เกิดสารเคมีรั่วไหลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ถ้ามีประกายไฟ	HAZOP (PID : B27639)
4 ตั้งปฏิกรณ์ (Reactor) (EPS-004)	- BLOWER 03K001 ชั่วจุด	- โถของสไตรีนกระจายในพื้นที่ อาจทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ ถ้าสัมผัสกับสิ่งมีประกายไฟ	HAZOP (PID : B27537-38) (PID : B27770-71)

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
	- BLOWER 03K001 ชั่วจุด - Temp. Control TVZLHL 0312AA/BA/CA/DA/EA หรือ XVZLHL 0340A/B/C/D/E ชั่วจุด(เปิดค้าง) - O-RING MANHOLE หรือ SAMPLING HOLE ของ REACTOR ชั่วจุด - Temp. Control TVZLHL (loop heat) 0312AA/BA/CA/DA/EA หรือ XVZLHL 0340A/B/C/D/E ชั่วจุด(เปิดค้าง) - Heat Exchanger ของน้ำ Circulation water jacket reactor 03E002A/B/C/D/E รั่ว - shut off valve XVZLHL 0312XA/XB/XC/XD/XE หรือ Temp. control valve(loop cool) TVZLHL 0312AB/BB/CB/DB /EB ชั่วจุด - Core temp.TIAH 0310A/B/C/D/E Malfunction	- โถของสไตรีนกระจายในพื้นที่ ทำให้พนักงานเกิดการระคายเคืองตา หรือระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ - อุณหภูมิใน REACTOR สูงผิดปกติทำให้ความดันภายในสูงขึ้น ส่งผลให้เกิดการรั่วไหลได้ และมี GAS Pentane ออกมาจาก REACTOR อาจเกิดเพลิงไหม้ได้ ถ้าสัมผัสกับประกายไฟ - เกนเทนรั่วออกจาก REACTOR อาจทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ ถ้าสัมผัสกับประกายไฟ - อุณหภูมิใน REACTOR สูงผิดปกติทำให้ความดันภายในสูงขึ้น ส่งผลให้เกิดการรั่วไหลได้ และมี GAS Pentane ออกมาจาก REACTOR อาจเกิดเพลิงไหม้ได้ ถ้าสัมผัสกับประกายไฟ - TEMP. ภายใน REACTOR สูง ไม่สามารถควบคุมปฏิกิริยาได้ และของเหลวใน REACTOR พุ่ง ออกจากปาก MANHOLE โดนพนักงานได้รับบาดเจ็บ - TEMP. ภายใน REACTOR สูง ไม่สามารถควบคุมปฏิกิริยาได้ และของเหลวใน REACTOR พุ่ง ออกจากปาก MANHOLE โดนพนักงานได้รับบาดเจ็บ - TEMP. ภายใน REACTOR สูง ไม่สามารถควบคุมปฏิกิริยาได้ และของเหลวใน REACTOR พุ่ง	(PID : B27768)

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
5 หน่วยผลิต N20 (03U002A/B) (EPS-005)	- เม็ด BEAD ใดมากกว่า 0.15 MM/5 MIN. ช่วงการ POLYMERIZATION AT 89 OC	- ออกจากปาก MANHOLE โคน พนักงานได้รับบาดเจ็บ - ไม่สามารถควบคุมปฏิกิริยาได้ ส่งผลให้ POLYMER แข็งใน Reactor ทำให้ REACTOR ได้รับความเสียหาย - ไฟ PEA FAILURE	HAZOP (PID : B27536)
	- ความดันใน Seal pot ค่า เนื่องจาก ระบบผลิต N20 ชั่วครู่ - Compressor ผลิต ไนโตรเจน 03U002A/B ชั่วครู่	- ส่งผลให้ Agitator ของ Reactor ชำรุดเสียหาย - AGITATOR REACTOR ชั่วครู่ เนื่องจากความดันใน SEAL POT ค่า	
6 ระบบน้ำ Circulation Water (WC) (EPS-006)	- ไม่มีน้ำ WC Circulate Jacket ของ Reactor เนื่องจาก Pump น้ำ WC ชำรุดหรือ ไฟฟ้าดับ	- ไม่สามารถควบคุมปฏิกิริยาใน Reactor ได้ ส่งผลให้ Polymer แข็งใน Reactor ทำให้ Reactor ได้รับความเสียหาย	HAZOP (PID : B27536-38) (PID : B27770-71) (PID : B27768)
	- ไฟฟ้าดับ	- ไม่มีน้ำ WC CIRCULATE ที่ JACKET REACTOR ทำให้ไม่ สามารถควบคุมปฏิกิริยาใน Reactor ได้ ส่งผลให้ Polymer แข็งใน reactor ทำให้ reactor ได้รับความเสียหาย	
	- ไฟฟ้าดับ และระบบ DIESEL GENERATION ไม่ทำงาน และ ระบบ UPS ใช้งานไม่ได้	- ไม่มีน้ำ WC CIRCULATE ที่ JACKET REACTOR ทำให้ไม่ สามารถควบคุมปฏิกิริยาใน Reactor ได้ ส่งผลให้ Polymer แข็งใน reactor ทำให้ reactor	

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
	- ไม่ได้เปิดวาล์ว suction หรือ DISCHARGE ของ PUMP 03P003A/B/C/D/E/F/G/H	- ได้รับความเสียหาย - PUMP 03P003A/B/C/D/E/F/ G/H ชั่วครู่	
	- WS ที่จ่ายมาจาก U/T ไม่เพียงพอ	- PUMP 03P003A/B/C/D/E/F/G H SHUT DOWN ทำให้ไม่มีน้ำ WC CIRCULATE ที่ JACKET REACTOR ส่งผลให้ไม่สามารถ ควบคุมปฏิกิริยาใน REACTOR ได้ ส่งผลให้ Polymer แข็งใน REACTOR ทำให้ REACTOR ได้รับความเสียหาย	
	- SHUT OFF VALVE ของ LOOP COOLING/HEATING ในชั้น ตอนการเปลี่ยน LOOP ปิด/ เปิดไม่เหมาะสม	- PUMP 03P003A/B/C/D/E/F/ G/H ชั่วครู่ ทำให้ไม่มีน้ำ WC CIRCULATE ที่ JACKET REACTOR ส่งผลให้ไม่สามารถ ควบคุมปฏิกิริยาใน REACTOR ได้ ส่งผลให้ Polymer แข็งใน REACTOR ทำให้ REACTOR ได้รับความเสียหาย	
	- PIC 0305 หรือ PIC 0307 MALFUNCTION	- PRESSURE ในถัง 03D003A/B สูง ส่งผลให้ PUMP 03P003A/ B/C/D/E/F ชั่วครู่ ทำให้ไม่มีน้ำ WC CIRCULATE ที่ JACKET REACTOR ส่งผลให้ไม่สามารถ ควบคุมปฏิกิริยาใน REACTOR ได้ ส่งผลให้ Polymer แข็งใน REACTOR ทำให้ REACTOR ได้รับความเสียหาย	
	- ประเด็นชำรุด น้ำ WC รั่วออกจาก ระบบ	- ไม่มีน้ำ WC สำหรับควบคุม อุณหภูมิของ REACTOR ส่งผล ให้ไม่สามารถควบคุมปฏิกิริยา	

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และพบเหตุการณ์ดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
7 ตั้งเก็บ Pentane (EPS-007)	- LSHL 0305 / 0306 mal function ขณะ เตรียมระบบเพื่อ start up	- ใน REACTOR ได้ ส่งผลให้ Polymer เบ่งใน Reactor ทำให้ REACTOR ได้รับความเสียหาย	HAZOP (PID : B27536)
	- LSHL 0305 / 0306 mal function ขณะ polymerization	- ไม่สามารถ start batch polymerization ได้ตามแผนและเกิด loss production ประมาณ 3 ชม.	
	- FQIS 0301 MALFUNCTION	- WC loop มีปัญหาต่อการ ควบคุมอุณหภูมิ และปฏิกิริยา ใน REACTOR ได้ ส่งผลให้ Polymer เบ่งใน Reactor ทำให้ เกิดการ loss product และ ถ่วงถ่วง ประมาณ 1 ชั่วโมง	
	- ไม่ได้ปิดวาล์วด้าน SUCTION หรือ DISCHARGE ของ PUMP 03P001A/B	- ปริมาณ PENTANE มากกว่า ปกติ ส่งผลให้มีความดันภายใน REACTOR สูง ไซ PENTANE รั่วออกจาก REACTOR อาจเกิด เพลิงไหม้ได้	
	- Shut off valve XSHL 0321A/B/C/D/E ชั่วๆ หรือ Flow valve FV 0301 ชั่วๆ (ปิดค้าง)	- PUMP 03P001A/B run dry ส่งผลให้ pump ชั่วๆ	
	- Pressure Control Valve PICAIL 0301 & PV 0301A/B MALFUNCTION (ปิดค้าง)	- PUMP 03P001A/B run dry ส่งผลให้ pump ชั่วๆ	
	- Pressure Control Valve PICAIL 0301 & PV 0301A/B MALFUNCTION (เปิดค้าง)	- ความดันในถังสูงจนส่งผลให้ ปะเด็นชั่วๆ PENTANE รั่วออก จากถังเก็บ อาจทำให้เกิดเพลิง ไหม้ได้	
	- Pressure Control Valve PICAIL 0301 & PV 0301A/B MALFUNCTION (เปิดค้าง)	- ทำให้ PENTANE ระเหยออก จากถังเก็บ ส่งผลให้เกิดเพลิง ไหม้ได้ถ้าสัมผัสกับประกายไฟ	

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และพบเหตุการณ์ดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
8 ถังพักเบ็ด (Holding Tank) (EPS-008)	- Level Indicator LRAHLL 0301 MALFUNCTION ขณะรับ PENTANE เข้าถัง	- ทำให้ PENTANE ้นออกจาก ถังที่ LINE VENT Nitrogen ถัง ผลให้เกิดเพลิงไหม้ได้	HAZOP (PID : B27539) (PID:B27540) (PID:B27545)
	- Shut off valve XVZLHL 0301 ปิดไม่สนิท หลังจากรับ PENTANE จาก T/F1	- ทำให้ PENTANE ้นออกจาก ถังที่ LINE VENT NL ส่งผลให้ เกิดเพลิงไหม้ได้	
	- Level alarm LRAHLL 0301 MALFUNCTION ขณะส่ง PENTANE เข้า REACTOR	- PUMP 03P001A/B CAVITAGE ส่งผลให้ PUMP ชั่วๆ เกิดเสียง หรือเกิดการ LEAK ที่ตัว PUMP ทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้	
	- ไม่ได้เปิด VALVE ด้าน SUCTION หรือ DISCHARGE ของ HOSE PUMP หรือ ถังพักเบ็ด หรือ STRAINER HOSE PUMP ด้าน	- HOSE PUMP run dry ส่งผลให้ Hose pump ชั่วๆ	
9 ระบบ Flash Dryer (EPS-009)	- Level indicator LIAHL 0351/0352/ 0403/0403/0703/0704 Error	- HOSE PUMP run dry ส่งผลให้ Hose pump ชั่วๆ	HAZOP (PID : B27545) (PID : B27560)
	- ใบกวน 03TN01A/B-M01, 04D001A/B-M01, 07D001A/ B-M01 ชั่วๆ	- HOSE PUMP แตก เนื่องจาก เม็ด BEAD นอนก้นถัง ทำให้ ท่ออุดเม็ดตัน PUMP run dry	
	- BLOWER 03K002,04K001 07K001 ชั่วๆ หรือ ไม่เดิน	- มี PENTANE สะสมในถัง ถ้า สัมผัสกับประกายไฟ อาจเกิด เพลิงไหม้ได้	
	- อุปกรณ์ป้องกันไฟไหม้ (FLAME ARRESTOR) อุดตัน	- มี PENTANE สะสมใน CENTRIFUGE ประกอบกันเกิด ไฟไหม้ผลิตขึ้น ส่งผลให้เกิด เพลิงไหม้ได้	
	- STOKER 05P001A/B, 07P002A/B,07P003 Error	- Pump feed anesthetic น้อยทำให้ เม็ด BEAD ติดกันจนเกิด ไฟไหม้ผลิตขึ้น ส่งผลให้เกิด เพลิงไหม้ได้	

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
	<ul style="list-style-type: none"> - STRAINER 05P001A/B, 07P002A/B, 07P003 ดัน - Pump 05P001A/B, 07P002A/B 07P003 ขั้วรั่ว - ไม่มี LEVEL ในถัง 05D003A/B - ไม่ได้ START 05P001A/B, 07P002A/B (MISOPERATION) - ไม่ได้ปิดวาล์วด้าน SUCTION/ DISCHARGE 05P001A/B, 07P002A/B (MISOPERATION) - Temp. control TV 0502, 0702, 0710 MALFUNCTION - ROTARY 05H001A หรือ 05H001B หรือ 07H006 หรือ 07H007 ขั้วรั่ว - LSH 0502 และ LSH 0503 LSH 0706, 0707 MALFUNCTION 	<ul style="list-style-type: none"> - เพลิงไหม้ได้ - Pump feed automatic น้อยกว่าไฟฟ้เกิด BEAD เสียคัสกัน จนเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ - เม็ด BEAD เสียคัสกัน จนเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ - เม็ด BEAD เสียคัสกัน จนเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ - เม็ด BEAD เสียคัสกัน จนเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ - ทำให้ PENTANE ในเม็ด BEAD ระเหยออกมาจนมาก ประกอบกับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ - เม็ด BEAD สะสมในถัง 05D002 หรือถัง 07D007 ประกอบกับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ส่งผลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ - เม็ด BEAD สะสมในถัง 05D002 หรือถัง 07D007 ประกอบกับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ส่งผลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ 	

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
10 หน่วยคัดแยกขบวนการเม็ด (EPS-010)	<ul style="list-style-type: none"> - INVERTOR ของ 05H001A หรือ 05H001B หรือ 07H006 หรือ 07H007 ตัวใดตัวหนึ่ง MALFUNCTION ใน Screening - FLEXIBLE SCREENING หลุด หรือชำรุด - LEVEL SWITCH HIGH ของถัง 05D001A-M หรือ 07D002A-C 05D003 ตัวใดตัวหนึ่ง MALFUNCTION - ระบบ VAKUMAT FAILURE 	<ul style="list-style-type: none"> - เม็ด BEAD สะสมใน SCREENING มากกว่าปกติ ประกอบกับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ - เม็ด BEAD รั่ว ไม่ลง SCREENING หรือ RECEIVER FUNNEL ประกอบกับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลให้เกิดเพลิงไหม้ได้ - เม็ด BEAD สะสมจาก RECEIVER FUNNEL ขึ้นไปที่ SCREENING ประกอบกับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ - เม็ด BEAD สะสมจาก RECEIVER FUNNEL ขึ้นไปที่ SCREENING ประกอบกับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ 	HAZOP (PID : B27560) (PID : B27545)
11 หน่วยอบแห้งเม็ด (EPS-011)	<ul style="list-style-type: none"> - เม็ดรั่วเข้า Blower เนื่องจาก Filter Vakumat ขาด - MIC 0612/0652 หรือ MIC 0622A/B หรือ MIC 0632A/B หรือ MIC 0642 A/B หรือ MIC 0722/0732/0742 MALFUNCTION - TIC 0601 หรือ TIC 0608 หรือ TIC 0711 MALFUNCTION 	<ul style="list-style-type: none"> - Blower ขั้วรั่วเสียหาย - ลม AID น้อยทำให้ PENTANE ที่ระเหยออกจากเม็ด BEAD สะสมในถัง ประกอบกับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นจากการไหลของเม็ด BEAD ทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้ - ลม AID มีอุณหภูมิสูง ทำให้ PENTANE ระเหยออกจากเม็ด BEAD มากขึ้น ประกอบกับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ขึ้น จากการ 	HAZOP (PID : B27541-2) (PID : B27546) (PID : B27558)

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และพบหวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
12 หน่วย COATING (EPS-012)	- LEVEL SWITCH HIGH ของถัง PREDRY/DRYER MALFUNCTION	- ไทของเม็ด BEAD ทำให้เกิด เพลิงไหม้ได้ - ทำให้เม็ด BEAD สะสมขึ้นไป ถัง ROTARY PREDRY หรือ VAKUMAT ส่งผลให้เกิดเพลิง ไหม้ได้ ถ้ามีความเข้มข้นของ PENTANE เกินระดับ ปลอดภัย กับเกิดไฟไหม้ชนิดที่ 3 จากสาร ไท ของเม็ด BEAD	HAZOP (PID : B27543) (PID : B27547)
	- Flow Counter PQISH 0661A-E, 0741, 0754, 0761 ERROR	- ทำให้เม็ด BEAD เสียสมดุลกันจน เกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลให้เกิด เพลิงไหม้ได้	
	- Blower ventilation 06K002A/B หรือ 06K003A/B ชำรุด	- เกิดการสะสมของ PENTANE ใน BUFFER FOR COATING และ Coating mixer ประกอบ กับมีไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลให้เกิด เพลิงไหม้ได้	
	- ไม่ได้เปิดวาล์วของระบบ VENTILLATION ของถัง BUFFER FOR COATING หรือ COATING MIXER	- เกิดการสะสมของ PENTANE ใน BUFFER FOR COATING และ Coating mixer ประกอบ กับมีไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลให้เกิด เพลิงไหม้ได้	
	- วาล์ว WDS ที่เข้าถัง 061003 ปิดไม่สนิท หรือชำรุดทำให้น้ำ WDS ไหลเข้าถัง 06D003	- ทำให้เม็ด BEAD เสียสมดุลกันจน เกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลให้เกิด เพลิงไหม้ได้ เนื่องจากสัดส่วน ของการละลาย ANTISTATIC ไม่เหมาะสม	
	- Pressure control PIC 0663 MALFUNCTION	- ผนัง JACKET ของ COATING MIXER 06N001A-E และ 07N003A/B แตกชำรุด	

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และพบหวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
	- Pressure control PIC 0663 MALFUNCTION	- เกิดความร้อนใน Coating Mixer ทำให้เกิด PREFOAM หรือ MELT ของ BEAD ใน COATING MIXER ส่งผลให้ เกิดเพลิงไหม้ได้	
	- Level switch High LSAH 0661A-E, 0741, 0751, 0784 MALFUNCTION	- เม็ด BEAD สะสมขึ้นไปถึงถัง DRYER ทำให้ ROTARY เสีย สมดุลกับ BEAD ส่งผลให้เกิด เพลิงไหม้ได้	
	- Level switch Low LSAL 0660 MALFUNCTION	- ไม่มีสาร ANTISTATIC FEED เข้า COATING MIXER ทำให้ เม็ด BEAD เสียสมดุลกันเกิด ไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลให้เกิดเพลิง ไหม้ได้	
	- BLOCK VALVE ได้ถึง 06D003 ไม่ยึด (MISOPERATION)	- ไม่มีสาร ANTISTATIC FEED เข้า COATING MIXER ทำให้ เม็ด BEAD เสียสมดุลกันเกิด ไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลให้เกิดเพลิง ไหม้ได้	
	- ไม่ได้ตั้ง SWITCH AUTO. PUMP FEED ANTISTATIC (ไม่ผ่าน STEP 6)	- ในทวนของ COATING MIXER เดินตลอด โดยไม่มีการ FEED สาร ANTISTATIC ทำให้เม็ด BEAD เสียสมดุลกันเกิดไฟ ฟ้าสถิตย์ ส่งผลให้เกิดเพลิงไหม้ได้	
	- SIEVE หัวถัง BUFFER FOR PACKING ตัน (ถัง STEP 10)	- COATING MIXER ทยอยลด ทำให้เกิดความร้อนขึ้น ส่งผล ให้เกิดเพลิงไหม้ได้	
	- Weight Switch WISHL 0661 A-E, 0741, 0751, 0761 ERROR	- ทำให้ปริมาณการ FEED สาร ANTISTATIC ไม่เหมาะสม มี การเบี่ยงเบนกับเม็ด BEAD จนเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลให้ เกิดเพลิงไหม้ได้	

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
13 หน่วย PACKING (EPS-013)	- Shut off valve XV 0601 A-E, 0741, 0751, 0787 ขำลุก	- ทำให้ปริมาณการ FEED สาร ANTISTATIC ไม่เหมาะสม มี การเสียดสีกันของเม็ด BEAD จนเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ส่งผลให้ เม็ดเพลิงไหม้ได้	HAZOP (PID : B27543) (PID : B27547)
	- 06K004A/B หรือ 06K005A/B ขำลุก	- เกิดการสะสมของ PENTANE ในถัง BUFFER PACKING หรือ WEIGHTING ส่งผลให้เกิด เพลิงไหม้ได้	
	- ไม่ได้เปิดวาล์วของระบบ VENTILLATION ของถัง BUFFER PACKING หรือ WEIGHTING	- เกิดการสะสมของ PENTANE ในถัง BUFFER PACKING หรือ WEIGHTING ส่งผลให้เกิด เพลิงไหม้ได้	
14 Dry AIR GENERATION (EPS-014)	- LSH 0672A-E, 0747, 0757, 0787 และ LSAH 0671A-E, 0746, 0756, 0786 MALFUNCTION	- เม็ด BEAD สะสมจาก BUFFER FOR PACKING ขึ้นไปที่ COATING MIXER ส่งผลทำให้ เกิดเพลิงไหม้ได้	HAZOP (PID : B27544)
	- INTERNAL FAN หรือ EXTERNAL FAN ของ DRY AIR GENERATION ขำลุก	- DRY AIR GENERATION SHUT DOWN ทำให้ไม่มีลม AID เข้า PREDRY/DRYER ส่งผล ให้เกิดเพลิงไหม้ได้ จากการ สะสมของ PENTANE และเกิด ไฟฟ้าสถิตย์เมื่อมีการไหลของ เม็ด BEAD	
	- FILTER ของ DRY AIR GENERATION ตัน	- DRY AIR GENERATION SHUT DOWN ทำให้ไม่มีลม AID เข้า PREDRY/DRYER ส่งผล ให้เกิดเพลิงไหม้ได้ จากการ สะสมของ PENTANE และเกิด ไฟฟ้าสถิตย์เมื่อมีการไหลของ	

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
15 ระบบน้ำ WS/WR สำหรับ COATING Mixer (EPS-015)	- Temp. Control TIC 0601, TIC 0608, TIC 0711 MALFUNCTION	- เม็ด BEAD - ลม AID มีอุณหภูมิสูง ทำให้ PENTANE ระเหยออกจาก เม็ด BEAD มากขึ้น ประกอบ กับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ขึ้น จากการ ไหลของเม็ด BEAD ทำให้เกิด เพลิงไหม้ได้	HAZOP (PID : B27547)
	- ไม่ได้เปิด BLOCK VALVE ด้าน SUCTION หรือ DISCHARGE ของ PUMP 07P004A/B จากปิดวาล์วด้าน Discharge Pump	- PUMP 07P004A/B run dry ส่งผลให้ pump ขำลุก	
	- LICAH0759 หรือ LCV 0759 A/B MALFUNCTION	- PUMP 07P004A/B run dry ส่งผลให้ pump ขำลุก	
16 ระบบ LOW Pressure STEAM SL-5 (EPS-016)	- PUMP 08P002A/B ขำลุก	- TEMP. STEAM สูง ส่งผลทำให้ ปะเก็นฉีกขาดก่อให้เกิดเพลิงไหม้	HAZOP (PID : B27550)
	- Pressure control PICAH 0801 MALFUNCTION	- PRESSURE STEAM ในท่อดึง ส่งผลให้ปะเก็นแตกก่อให้เกิด เพลิงไหม้	
	- Temp. Control TIC 0801 MALFUNCTION	- TEMP. STEAM สูง ส่งผลทำให้ ปะเก็นฉีกขาดก่อให้เกิดเพลิงไหม้	
17 ระบบผลิตน้ำ WH (EPS-017)	- Level control LICASL 0811 MALFUNCTION	- PUMP 08P002A/B และ 08P003A/B ขำลุก	HAZOP (PID : B27536,50)
	- WH รั่วออกจากระบบ เนื่องจาก ปะเก็น ขำลุก	- Pump น้ำ WH ขำลุก เสียหาย	
	- BLOCK VALVE ด้าน SUCTION หรือ DISCHARGE ของ PUMP 09P001A/B/C, 09P002A/B/C, 09P003A/B/C ไม่ได้เปิด	- PUMP 09P001A/B/C, 09P002A/ B/C, 09P003A/B/C run dry ส่งผลให้ pump ขำลุก	
18 ระบบผลิตน้ำ WL (EPS-018)			

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
19 ระบบคัดแยกตะกอนจากน้ำ Waste (EPS-019)	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีน้ำเข้า Pump เนื่องจากไม่เปิด Valve ด้าน Suction/Discharge Pump หรือ Level Alarm Malfunction - ไม่ได้เปิด Valve ด้าน Suction/ Discharge ของ Pump ในระบบหรือ Level Switch/Pressure Switch Malfunction - ไม่ได้เปิด VALVE ด้าน SUCTION หรือ DISCHARGE ของ PUMP 04P005A/B, - ไม่ได้เปิด VALVE ด้าน SUCTION หรือ DISCHARGE ของ PUMP 04P008A/B, 04P009A/B หรือ 04P0010A/B - Level switch LISAIBH 0459 MALFUNCTION - MANUAL เติมน PUMP 04P003A/B จน LEVELต่ำกว่า SUCTION ของท่อสุดของน้ำ WASTE - Level Switch LSHLAHII 0421 MALFUNCTION - Pressure switch PISHI 0462 MALFUNCTION 	<ul style="list-style-type: none"> - ถ้า WL รั่วออกจากระบบจนหมด ถึง 09T001 ส่งผลให้ PUMP 09P001A/B, 09P002A/B, 09P003A/B ชั่วจุต - Pump ชั่วจุต - PUMP 04P005A/B run dry ส่งผลให้ Pump ชั่วจุต - PUMP 04P005-10A/B run dry ส่งผลให้ Pump ชั่วจุต - PUMP 04P005A/B run dry ส่งผลให้ pump ชั่วจุต - PUMP 04P003A/B run dry ส่งผลให้ pump ชั่วจุต - PUMP 04P003A/B run dry ส่งผลให้ pump ชั่วจุต - 04P007A/B หรือ 04P004 ชั่วจุต 	HAZOP (PID : B27540) (PID : B27773-751)
20 ระบบกำจัด VOCs (EPS-020)	<ul style="list-style-type: none"> - Main Fan Failure - มีการ release Pressure ออกจาก Reactor ในกรณีที่มี line transfer Bead กับ (2.5 barg.) 	<ul style="list-style-type: none"> - Pump ชั่วจุต - Main fan เสียหาย ทำให้ต้องหยุดกระบวนการผลิตบางส่วน 	HAZOP (PID : B 27553)

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE (EPS)

วันที่ทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงาน: 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565

การดำเนินงาน ในโรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยง และอันตราย	ผลกระทบ ที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
21 ระบบกำจัด VOCs (EPS-021)	<ul style="list-style-type: none"> - ระบบควบคุมการให้ความร้อนของฮีตเตอร์ใหม่ Failed - Electric Heater malfunction - Waste Gas ที่ส่งมาเผามีปริมาณ VOCs สูงมาก เกินค่าควบคุม - มีสิ่งแปลกปลอมเข้าไปอยู่ในท่อ sack จนทำให้ก๊าซที่ผ่านการเผาปล่อยออกได้เพียงบางส่วน - Flame arrestor ด้านทำให้ VOCs ที่เข้า heater มีปริมาณน้อย 	<ul style="list-style-type: none"> - Heater เสียหายและมี VOCs ออกสู่บรรยากาศ - เกิดการเผาไหม้ที่ไม่สมบูรณ์ - ห้องเผาไหม้มีเสียง - ไม่สามารถดูด VOCs จาก Source ด้านทางทำให้ VOCs ที่กระจายออกสู่บรรยากาศ - ไม่สามารถแลกเปลี่ยนความร้อนระหว่าง VOCs กับ flue Gas ได้ส่งผลให้ flue Gas ที่ออกสู่บรรยากาศมีอุณหภูมิสูง 	HAZOP (PID : B 27553)
22 Mixed xylene Unit Unloading system to Tank 03T019 (EPS-022)	Block valve ด้าน inlet to ถัง Mix-xylene ถูกปิด	- Pump ชั่วจุต	HAZOP (PID : B 27772)
23 Mixed xylene Unit Tank 03T019 (EPS-023)	PCV0391 Malfunction ส่งผล nitrogen ที่มี Pressure สูงเข้าถัง	- ถัง 03T019 บวมเสียหาย และมี HC leak out ออกสู่ภายนอก	HAZOP (PID : B 27772)
24 Mixed xylene Unit (EPS-024)	<ul style="list-style-type: none"> - Block valve ด้าน Discharge Pump 03P019 ถูกปิด - FIC 0391 malfunction 	<ul style="list-style-type: none"> - Pump ชั่วจุต - ถัง Mix-xylene เข้าถึง 03R001A/B AC/D/E เกินจาก Recipe 	HAZOP PID : B 27772, B 27537, B 27538, B 27770, B 27771.

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี HAZOP

หน่วย Mix-Xylene Unit

รายละเอียด Feeding system to reactor A/B/C/D/E

(Node: EPS-024)

วันที่ 1/02/2565

ปัจจัยการผลิต Pressure

ค่าควบคุม Flow 1 m3/h , pressure 2.5 bar.

แบบแปลนหมายเลข PID B 27772-0, B 27537-0,
B 27538-0, B 27770-0,
B 27771-0, B 27768-0

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการการป้องกัน / ควบคุม / แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
HIGH PRESSURE	-Block valve ด้าน discharge pump 03P019 ถูกปิด	ไม่สามารถส่ง Mix-xylene เข้าถัง 03R001A/B/C/D/E ได้ทำให้ pump ชำรุด	1. มี line min flow ป้องกัน pump เสียหาย(1) (PC-001-EPS) 2. มีการจับบันทึกปริมาณการใช้ Mixed xylene ตาม 10123200F-201 (2) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ ผลิตมีการทบทวนใหม่ทุกครั้ง(3) 4. มีคู่มือการทำงานกล่าวถึงการตรวจสอบ valve รับต้องปิดแล้วให้ทำการเปิดเมื่อระบบพร้อม ตามคู่มือการทำงาน S10123200-2014 (4) 5. การจัดให้มีการฝึกอบรมระบบแก่พนักงาน (5) 6. มีผู้ควบคุมการผลิตคอยตรวจสอบ ปริมาณการใช้ Mixed Xylene (5)	-	1 (1,1)	2 (-,-,-,2)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี HAZOP

หน่วย Mix-Xylene Unit

รายละเอียด Feeding system to reactor A/B/C/D/E

(Node: EPS-024)

วันที่ 1/02/2565

ปัจจัยการผลิต Pressure

ค่าควบคุม Flow 1 m3/h , pressure 2.5 bar.

แบบแปลนหมายเลข PID B 27772-0, B 27537-0,
B 27538-0, B 27770-0,
B 27771-0, B 27768-0

ข้อบกพร่อง	สถานการณ์จำลอง	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการการป้องกัน / ควบคุม / แก้ไข	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
MORE FLOW	- FIC 0391 malfunction	ส่ง Mix-xylene เข้าถัง 03R001A/B /C/D/E เกินจาก Recipe (1-EPS-024-H02-01-01)	1. มี Level LIAHL 0391 สามารถเปรียบเทียบ ปริมาณในการ charge เข้า Reactor ได้(1) (PC-001-EPS) 2. มีการตรวจสอบ Level ในการ charge (2) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ ผลิตมีการทบทวนใหม่ทุกครั้ง(3) 4. มีคู่มือการทำงานกล่าวถึงการตรวจสอบ และ บันทึกปริมาณการ charge Mix-Xylene ตามคู่มือการทำงาน WI S10123200-2014(4) 5.การจัดให้มีการฝึกอบรมระบบแก่พนักงาน ตามคู่มือการทำงาน WI S10123200-2014(5) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและ การสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัย (6)(PC-013-EPS)	-	1 (1,1)	2 (-,-,-,2)	2	1

Note: ได้พิจารณาในส่วนของ Less/Reverse Flow,Low Pressure,Low Temp.,High/Low Level ว่าปัจจัยดังกล่าวไม่ส่งผลกระทบด้านความปลอดภัย

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE ภัยละเอียด ถึง Predryer/Dryer

วัตถุประสงค์ เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจาก ไอ Pentane ละสมในถัง และเสียดสีกันจนเกิดไฟฟ้าสถิตย์

เป้าหมาย มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจาก ไอ Pentane ละสมในถัง และเสียดสีกันจนเกิดไฟฟ้าสถิตย์

(Node: EPS-011)

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอุปกรณ์ MIC 0612/0652 MIC 0622A/B, MIC 0632A/B, MIC 0642A/B, MIC 0722/ 0732/0742 (PC-001-EPS)	MI	MIC 0612/0652, MIC 0622A/B, MIC 0632A/B, MIC 0642A/B, MIC 0722/0732/0742 สามารถทำงาน ได้ต่อเนื่องและมีประสิทธิภาพ	การซ่อมบำรุงประจำปี	MI SEC. MGR
2	การซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอุปกรณ์ TIC 0601, TIC 0608 TIC 0711 (PC-001-EPS)	MI	TIC 0601, TIC 0608, TIC 0711 อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและ มีความถูกต้องแม่นยำ	การซ่อมบำรุงประจำปี	MI SEC. MGR
3	การซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอุปกรณ์ LSH 0513, 0517, LSH 0523A/B, 0527A/B, 0532A/B, 0537A/B, 0543A/B, LSH 0543A/B, 0547A/B, 0553, 0557, LSH 0723, 0727, LSH 0733, 0737, 0782 (PC-001-EPS)	MI	Level Switch High ของ Predryer Dryer อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน และมีความถูกต้องแม่นยำ	การซ่อมบำรุงประจำปี	MI SEC. MGR

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE ภัยละเอียด ถึง Predryer/Dryer

วัตถุประสงค์ เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจาก ไอ Pentane ละสมในถัง และเสียดสีกันจนเกิดไฟฟ้าสถิตย์

เป้าหมาย มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจาก ไอ Pentane ละสมในถัง และเสียดสีกันจนเกิดไฟฟ้าสถิตย์

(Node: EPS-011)

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
4	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุ เพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE- FIRE PLAN, SF10123200-2602	แผนการซ้อมแผนฉุกเฉินประจำปี	EPS SEC. MGR.
5	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้ กับพนักงานตามแผนการอบรม ของแผนก	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
6	การตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงและ SAFETY EQUIPMENT (PC-008-EPS)	EPS/FB	สภาพของอุปกรณ์ดับเพลิง และ SAFETY EQUIPMENT มีสภาพปกติพร้อมใช้งาน	แผนการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง และ Safety Equipment ประจำปีเดือน	EPS SHIFT SUP.
7	การตรวจสอบ Grounding ของถัง Predryer/Dryer (PC-010-EPS)	EPS	สภาพของสาย Grounding พร้อมใช้งาน ไม่ชำรุด	แผนการตรวจ Grounding ประจำปีเดือน	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด ถึง Predryer/Dryer

วัตถุประสงค์ เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจาก ไอ Pentane ละสมในถัง และเล็ดลึกันจนเกิดไฟฟ้าสถิตย์

เป้าหมาย มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจาก ไอ Pentane ละสมในถัง และเล็ดลึกันจนเกิดไฟฟ้าสถิตย์

(Node: EPS-011)

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
8	การตรวจสอบอุณหภูมิ Air AID ที่ออกจาก Air Dryer Unit (PC-012-EPS)	EPS	การจับบันทึก Temp. AID ที่ออกจาก Air Dryer Unit	LOG SHEET ตามพื้นที่ปฏิบัติงาน คำอยู่ในช่วงควบคุม	EPS SHIFT SUP.

แบบการชี้แจงอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 1 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเรื่องการชี้แจงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-025

วันที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียม TRICALCIUM PHOSPHATE (TCP)

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอิทียูเอ

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2555

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่กิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง (P.C.E.A)	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง	
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าละอองเป็นไดนอสัม	1. จะทำให้ได้รับบาดเจ็บหรือช้ำแผลง	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS)		1	2	2	1
ขณะทำงานยกถุงสารเคมี TCP, CaCO ₃	จากการยกสิ่งหรือที่ระคายเคืองตา	2. มีการตรวจสอบสภาพการปฏิบัติงานปลอดภัยและกวดตรวจ		(1,1)	(2,---)		
ขึ้นเตรียมที่ถังเตรียม 02D003A/B	กระทบกระเทือน	สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS)					
	(1-EPS-025-W01-01-21)	3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้แจง					
		อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3)					
		4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กส.ท.ส.การยกสารเคมีขึ้นบันได (4)					
		(PC-006-EPS)					
		5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)					
		(PC-006-EPS)					
		6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการทบทวนตรวจ					
		ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)					
		7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8)					
		(PC-004-EPS)					
		8. มีป้ายเตือนระดับที่จะลดที่บันไดทางขึ้น-ลงถังเตรียม					
		สารเคมี (8) (PC-005-EPS)					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคะแนนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-025

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียม TRICALCIUM PHOSPHATE (TCP)

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ

ตามแบบจรรยาบรรณเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส (P,C,E,A)	ความ รุนแรง (I, L, S)	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าการเคมี TCP, CaCO ₃ ปลิวเข้าตาหรือจมูกของพนักงานขณะ ทดลองในถังเตรียม 02D003 A/B	1. พนักงานเกิดอาการระคายเคืองตา หรือระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ (1-EPS-025-W02-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีการตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกัน อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการใช้สารเคมีทดลอง ถังเตรียม (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงานตามข้อกำหนด (5) (PC-008-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม SF5100-3009 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้ทราบถึงอันตรายในสารเคมี และ นำมากำกับในสารเคมี (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคะแนนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-026

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การล้าง WDS-H จากถัง 02D002 เข้า REACTOR

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ

ตามแบบจรรยาบรรณเลข

S10123200-2004

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส (P,C,E,A)	ความ รุนแรง (I, L, S)	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามีน้ำ (WDS-H) กระเด็นโดนตัวถังของร่างกาย ขณะทำการเก็บ SAMPLE	1. พนักงานปวดแสบปวดร้อนจากการ สัมผัสกับน้ำ WDS-H ที่ร้อน (< 55 °C) (1-EPS-026-W01-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มี BALL VALVE ที่ LINE เก็บ SAMPLE สำหรับควบคุม การไหลของน้ำ WDS-H (1) (PC-015-EPS) 3. มีการตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ระมัดระวังในการเก็บ SAMPLE (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-008-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม SF5100-3009 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-027

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การสังเคราะห์โพลีเมอร์ POLYMERIZATION

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีเอส

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลสัมฤทธิ์	ระดับความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าผู้ใส่สารเคมีป้อนเข้าตัว หรือถูกพนักงาน จังหวะพักการสังเคราะห์	1. พนักงานเกิดภาวะปวดศีรษะ หรือระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีระบบดูดอากาศภายในห้องสังเคราะห์ (1) (PC-015-EPS) 3. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ผิดปกติและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงอุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่ (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้สวมใส่หน้ากากป้องกันสารเคมี และหมวกป้องกันสารเคมี (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1)	1 (1,1)	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-027

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การสังเคราะห์โพลีเมอร์ POLYMERIZATION

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีเอส

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลสัมฤทธิ์	ระดับความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามีสารเคมีหกตกบนพื้นห้องสังเคราะห์	1. พนักงานได้บาดเจ็บจากสารพิษซึม	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ผิดปกติและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงข้อควรระวังไม่ให้สารเคมีหกตกจริง และให้มีการทำความสะอาดห้องทุกๆครั้ง (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม SF5100-3009 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1)	1 (1,1)	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-028

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ FLUSH STYRENE MONOMER กลับถึง 01D004

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอิทธิพล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2002

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่	ผล ถึงชีวิต	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าอุปกรณ์ที่ใช้คือกับ LINE FLUSH ดังต่อไปนี้ถึงกับเกิด เกิดชำรุดเสียหาย (HOSE เหล็ก, ประกัน, BOLT/NUT)	1. STYRENE รั่วไหลออกจากท่อกระเด็น เข้าตาพนักงาน ทำให้เกิดตา หรือ ระคายเคืองตา (1-EPS-028-W01-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. การตรวจรอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการชี้บ่ง อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงต้องมีกการตรวจสอบการรั่ว ของ Hose เหล็กและข้อต่อก่อนการใช้งาน มีการเตือนให้ ให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (6) (PC-004-EPS) 8. มีระบบ EYE WASHER และ SHOWER (8) (PC-008-EPS)		1 (1,1)	2 (2-1,1)	2	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-028

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ FLUSH STYRENE MONOMER กลับถึง 01D004

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอิทธิพล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2002

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่	ผล ถึงชีวิต	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานคนจาก บันได หรือท่อขึ้น E12 ขณะเป็นขึ้น ไปต่อสาย HOSE เหล็กเพื่อ FLUSH LINE หรือขณะขึ้นไปเปิดหรือปิด VALVE หรือดึงสาย HOSE กับ LINE NL เพื่อ CHECK LEAK ระบบ	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการตกจาก บันได กระตุกจากตะกั่ว หนวดงาน 3 หรือ (2-EPS-028-W02-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีเจ้าหน้าที่รับผิดชอบระบบ FLUSH STYRENE (1) 3. การตรวจรอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการชี้บ่ง อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการใช้ระบบตรวจสอบการรั่ว จากท่อขึ้นลงบันไดและบันได, ให้พนักงานสวมใส่ SAFETY BELT (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6) (PC-007-EPS) 9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (6) (PC-004-EPS) 10. มีการสวมใส่ SAFETY BELT ขณะปฏิบัติงาน (6) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	3 (3-1,1)	3	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความรุนแรงอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทำผิด สาย HOSE เหยียบกับน้ำ FLANGE แล้วสาย HOSE เกิดหลุดมือตกลงไป ด้านล่าง PIPE RACK	1. พนักงานอาจได้รับบาดเจ็บจากสาย HOSE เหยียบตกกระแทกใต้ (1-EPS-028-W03-01-21)	1.มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีสายรัดเชือกมัด HOSE/FLANGE ขณะทำการต่อ (1) 3.การตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 4.กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5.มีคู่มือปฏิบัติงานกล่าวถึงระบอง HOSE เหยียบไฟ พนักงานชักคนช่วยกันสาย HOSE เหยียบ(4) (PC-006-EPS) 6.มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7.มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8.มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	2 (2,,-,-)	2	1

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

หน้าที่ 9 / 82

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความรุนแรงอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปะทะกับของ VENT หรือ DRAIN FLANGE ข้างระบองทำ การ FILL STYRENE จากถัง 01D004 เข้าสู่ระบบ	1. STYRENE เกิดการรั่วไหลออกจาก ท่อทำให้พนักงานอาจได้รับการสัมผัส กับ STYRENE เกิดการระคายเคือง ที่ผิวหนังผิวหนัง (1-EPS-028-W04-01-21)	1.มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2.การตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 3.กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4.มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงต้องมีการตรวจสอบการรั่วของ Hose เหยียบและข้อต่อก่อนการใช้งาน มีการเตือนให้ ให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE (4) (PC-006-EPS) 5.มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6.การอบรมให้พนักงานเรื่องความปลอดภัยผ่านทาง TOOL BOX(5).(EPS-006-EPS) 7.มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8.มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีระบบ Eye washer และ Shower (8)(PC-008-EPS)		1 (1,1)	2 (1,2,2,1)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-020

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การจัดเก็บสารเคมี PEROXIDE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลร้าย	ระดับความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเชื่อมมีขลุ่ยแก๊ส PEROXIDE บนสภาพที่อยู่สูงเหนือศีรษะ	1. เกิดแก๊ส PEROXIDE หล่นกระพพาทพนักงานได้หยิบบาดเจ็บ หรือเกิดอาการปวดแสบจากอาการของหนัก (1-EPS-020-W01-01-21)	1. มี STAND สำหรับยกภาชนะบรรจุสารเคมีที่อยู่สูงเหนือศีรษะ (1) 2. การตรวจรอบสภาพการปฏิบัติงานโดยผู้ดูแลความปลอดภัยและตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรับอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงนโยบายในคำที่ถูกต้องและใช้ STAND กรณีที่ PEROXIDE อยู่สูงเหนือศีรษะ (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการทวนตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนเครื่องหมายของวัตถุไว (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1	1

แบบการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-029

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การจัดเก็บสารเคมี PEROXIDE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลร้าย	ระดับความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ารถ FORK LIFT ขับชนสารเคมี PEROXIDE ขณะขนย้าย	1. เกิดการลุกติดไฟ ส่งผลให้พนักงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-029-W02-01-21)	1. มีกล้องวงจรปิดตรวจสอบการทำงานของคนงานในบริเวณรถ FORK LIFT (1) (PC-015-EPS) 2. การตรวจรอบสภาพการปฏิบัติงานโดยผู้ดูแลความปลอดภัยและตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรับอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงวิธีการตรวจสอบสภาพการขนถ่ายและการจัดวางบน PALLET ก่อนการขนย้าย และขนย้ายด้วยความระมัดระวัง (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมให้กับพนักงานขับรถ FORK LIFT (5) (PC-006-EPS) 6. มี TASK OBSERVATION (6).(PC-007-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการทวนตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีข้อมูล SDS ของสารเคมี Peroxide ติดที่พนักงาน(8)		1 (1,1)	3 (3,1,1,2)	3	2

แบบการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสารเคมี PEROXIDE ปลิว/กระเด็นเข้าตาหรือ จมูกขณะทำการล้างสารเคมี	1. พนักงานแคบตา หรือจ้องเวียนศีรษะ จากการสูดดมกลิ่นของ PEROXIDE (1-EPS-029-W03-01-21)	1. มีระบบดูดอากาศภายในห้องล้างสารเคมี (1) 2. การตรวจสภาพภาชนะที่ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการข้บ่งชี้อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ PPE ขณะล้างสารเคมี (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีข้อมูล SDS ของสารเคมี PEROXIDE ติดที่หน้างาน(8) 9. มีป้ายเตือนให้สวมใส่แว่นตาป้องกันสารเคมี และ หน้ากากป้องกันสารเคมี (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,...)	2	1

แบบการข้บ่งชี้อันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 13 / 82

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าอุณหภูมิในห้อง PEROXIDE สูง	1. เกิดการระเบิด และถูกติดไฟ ส่งผล ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บ และ ทรัพย์สิน เสียหาย (2-EPS-029-W04-01-21)	1. มีระบบ Sprinkler ในห้อง Peroxide(8)(PC-008-EPS) 2. มี TEMP. GAUGE ด้านรับตรวจอุณหภูมิ (1) (PC-012-EPS) 3. มีการใช้ Log sheet อุณหภูมิห้อง Peroxide ทุก 2 ชั่วโมง 10123200F-001 (2) 4. มีแผนสำรองมาทำงานกรณีเครื่องปรับอากาศตาม S9220-3101 (2) (PC-001-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการข้บ่งชี้อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงานกล่าวถึงการจัดเก็บ PEROXIDE ต้องเก็บที่อุณหภูมิต่ำกว่า 25 °C ใน S10123200-2001 (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (8),(PC-007-EPS) 9. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1,1,3)	3	2

แบบการข้บ่งชี้ตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 14 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการขจัดอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-030

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

017 POLYMERIZATION STD TYPE 5170 SE TYPE

โรงงานผลิตเมล็ดมะลาคัดตักชิพี่เยต

คชก.เผยเอกสารหายแล้ว

\$10123200-2004

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายเชิง ผลที่มักขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า OIL นกและพื้น ขณะทำการเติม OIL เข้า MECH. SEAL AGRIATOR	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการล้มล้ม เป็นแผลฟกช้ำ (1-EPS-030-W01-01-21)	1. มีหนังสือสำหรับเติม Oil เข้า Mech. Seal Agilator (1) 2. มีการตรวจสอบการไหลไม่ปลอดภัยและถาวร กระทำเพื่อปลอดภัยตาม (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการบันทึกการเปลี่ยนแปลง และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงวิธีใช้ไฟ OIL ขณะเติมเข้า SEAL POT (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำเพื่อปลอดภัยและถาวร ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1)	1 (1,1)	1 (1,1)

แบบการชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-030

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

007 POLYMERIZATION STD TYPE M70 SE TYPE

โรงงานผลิตนมสดหลอดกึ่งซีทีเอส

ការប្រឆាំងនឹងការរំលោភបំពាន

S10123200-2004

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุ้มครอง	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าไอน้ำ หรือ น้ำ CONDENSATE กระเด็นโดนพนักงาน ขณะทำงานเปิด-ปิดวาล์วระบายน้ำ CONDENSATE ที่ HEAT EXCHANGER	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บ เป็นผลพวง (1-EPS-030-W02-01-21)	1. มีการควบคุมอุณหภูมิการไหลของน้ำ CONDENSATE(1) 2. มีประตู่ F ด้านรับเปิด-ปิดวาล์วน้ำ CONDENSATE (1) 3. ท่อระบายน้ำ CONDENSATE อยู่ติดพื้นและมั่นคงแข็งแรง วาล์วที่เปิด(1) 4. มีการตรวจความปลอดภัยไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม (2) (PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการบันทึกการเปลี่ยนแปลง และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงใช้เปิดวาล์วระบายน้ำ CONDENSATE ด้วยความระมัดระวัง (4) (PC-008-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-008-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1 (1,1,1)	1

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเปิดฝา SAMPLING HOLE เพื่อเก็บ SAMPLE ขณะที่มีความดันอยู่ใน REACTOR	1. ฝา SAMPLING HOLE กระเด็นโดนศีรษะพนักงานได้รับบาดเจ็บ (1-EPS-030-W03-01-21)	1. มี PRESSURE INDICATOR (PI 0371A/B/C/D) แสดงที่ LOCAL (1)(PC-001-EPS) 2. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการกระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม (2)(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการควบคุมการรั่วป้องกันและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงานกล่าวถึงการเปิด SAMPLING HOLE (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1.1)	2 (2,+,+)	2	1

แบบการเรียงอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 19 / 82

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเปิดฝา SAMPLING HOLE เพื่อเก็บ SAMPLE ขณะที่มีความดันอยู่ใน REACTOR (ต่อเนื่อง)	2. ขอบเหล็กใน REACTOR พุ่งเข้าตาพนักงาน ส่งผลให้เกิดการระคายเคืองหรือบาดเจ็บ (1-EPS-030-W03-02-21)	1. มี PRESSURE INDICATOR (PI 0371A/B/C/D) แสดงที่ LOCAL (1)(PC-001-EPS) 2. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการกระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม (2)(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการควบคุมการรั่วป้องกันและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงานกล่าวถึงการเปิด SAMPLING HOLE (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1.1)	2 (2,+,+)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-031

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียมสารเคมีลงใน REACTOR

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีแอล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุ้มครอง	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสารเคมีปัว เข้าตา หรือถูกผิวหนังขณะทำ การหลยสารเคมีลงใน REACTOR	1. พนักงานเกิดการระคายเคืองตา หรือระคายเคืองระบบทางเดิน หายใจ (1-EPS-031-W01-01-21)	1. มีภาชนะรองรับสารเคมีลงใน REACTOR (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการขึ้น อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่อุปกรณ์ PPE และ เว้นระยะกับขณะเดินสารเคมีทุกครั้ง (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (FC-008-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันสารเคมี และ หมวกป้องกันสารเคมี (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,...)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-032

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE ระบบ CIRCULATION WATER

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีแอล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2309

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุ้มครอง	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเดิน ชนกับ VALVE ของระบบน้ำ WC ขณะทำการเตรียมระบบ	1. ศีรษะพนักงานได้รับบาดเจ็บจาก การชน หรือกระแทก (1-EPS-032-W01-01-21)	1. มีการสวมหมวกเพื่อป้องกันการกระแทกกับก้าน VALVE โดยตรง (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการขึ้น อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ระวังเดินชนกับก้านวาล์ว (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-008-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนระวังศีรษะ (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,...)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-032

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE ระบบ CIRCULATION WATER

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีแอล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2309

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสารเคมี NALCO N8539 กระทบเข้าตาพนักงาน ขณะทำการเติมน้ำ NALCO N8539 เพื่อเติมน้ำ LOOP WC	1. พนักงานเกิดการระคายเคืองตาหรือ แสบตา (1-EPS-032-W02-01-21)	1. ภาชนะบรรจุ NALCO N8539 มีขนาดเล็ก (25 KG.) (1) 2. มี PUMP มีถัง สำหรับดูดสารเคมี NALCO N8539 จาก ภาชนะบรรจุ (1) 3. มีการตรวจสอบสภาพภาชนะไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการเติมน้ำอย่างระมัดระวัง อย่างช้าๆและให้สวมใส่อุปกรณ์ PPE (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด(5)(PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้สวมใส่หน้ากากป้องกันสารเคมี (8) (PC-006-EPS) 10. มี SDS ของ NALCO N8539 ติดในตู้เครื่องเติม (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,1,-)	2	1

แบบการประเมินอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-032

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE ระบบ CIRCULATION WATER

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีแอล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2309

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า น้ำ WC กระทบ โดนพนักงาน ขณะทำการ DRAIN น้ำ WC ในกระป๋อง FILL ลง NALCO N8539	1. พนักงานเป็นเหยื่อของ เบื้องจาก การรั่วของน้ำ WC (1-EPS-032-W03-01-21)	1. LINE DRAIN มีวาล์วควบคุมอัตราการไหลของน้ำ WC (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพภาชนะไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ต้องเปิด DRAIN น้ำใน กระป๋องอย่างช้าๆ (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด(5)(PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,-,-)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-033

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ FLUSH PENTANE จากถังเก็บ 03D001 ถัง TANK FARM 1

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด HDPE

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2003

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสาย HOSE ที่ใช้ FLUSH LINE รั่ว หรือปะทะกับตัวรถ	1. ทำน้ำ PENTANE รั่วไหลออกจากท่อ ประกอบกันเกิดไฟไหม้จากถังเก็บผลผลิต เกิดเพลิงไหม้มีพนักงานได้รับบาดเจ็บ ทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-033-W01-01-21)	1. มีระบบ SPRINKLE ในพื้นที่อาคาร POLY ชั้น 1 (1) 2. สาย HOSE ที่ใช้สำหรับ FLUSH LINE เป็น HOSE เหล็ก (1) 3. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปล่อยก๊าซและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 4. มีสวิตช์ ON-OFF PUMP PENTANE ที่ LOCAL (1) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ตรวจดูรอยรั่วตามหน้า FLANGE และสาย HOSE (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสูดดม ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มี TASK OBSERVATION (6),(PC-007-EPS) 10. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100-2602,2604 (8) (PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (2,1,1,3)	3	2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-034

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียมระบบเพื่อเปลี่ยน TYPE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด HDPE

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2314

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเข้า ไป CLEAN ในถังเก็บน้ำ (H/T หรือ WT) แล้วเหยียบเบ็ด BEAD ขึ้นถ้ำ	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการ ถ้ำล้ม เป็นแผลฟกช้ำ (1-EPS-034-W01-01-21)	1. มีการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยขณะทำการ CLEAN (1) 2. มีไฟแสงสว่างส่องใน H/T, WT ขณะทำการ CLEAN (1) 3. มี SAFETY WORK PERMIT (2) (PC-014-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ระมัดระวังพื้นดิน หรือโครงสร้าง บุพยางค์พื้นเมื่อเข้าไปจัดลำภายในถัง (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสูดดม ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การเตรียมระบบเพื่อเปลี่ยน TYPE
ตามแบบเอกสารหมายเลข S2100-2314

EPS-034

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดแข็ง
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าอากาศในถังพักเม็ด (H/T หรือ W/T) ไม่เพียงพอ ขณะที่พนักงานเข้าไป CLEAN ภายในถัง	1. พนักงานหมดสติจากภาวะขาดอากาศหายใจ (2-EPS-034-W02-01-21)	1. มี BLOWER VENTILATION 03K002 (1) (PC-010-EPS) 2. มี SAFETY WORK PERMIT (2) (PC-014-EPS) 3. มีการตรวจสุขภาพการหนีไม่ปลอดภัยและการกระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2) (PC-013-EPS) 4. มีการใช้ SLINO LINE TRANSFER ห้ามส่งคืนเม็ดและ LINE NITROGEN เข้าถัง (2) 5. มีการตรวจสอบ TOXIC GAS และปริมาณ OXYGEN ก่อนเข้าภายในถัง (2) 6. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 7. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการตรวจสอบ TOXIC GAS และปริมาณ OXYGEN ตาม 9900F-828 (4) (PC-006-EPS) 8. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 9. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการล้มเหลวประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 10. มี TASK OBSERVATION (6) (PC-007-EPS) 11. มีธงเตือน ALERT สีดำขณะเข้าถัง (8) 12. มีผู้ช่วยเฝ้าตามขั้นตอนการทำงานในถังจากอากาศเข้าปากถัง (8) (PC-006-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1-1)	3	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การเตรียมระบบเพื่อเปลี่ยน TYPE
ตามแบบเอกสารหมายเลข S2100-2314

EPS-034

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดแข็ง
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าใบกวนของถังพักเม็ด (H/T หรือ W/T) ทำงาน ขณะที่พนักงานเข้าไป CLEAN ภายในถัง	1. พนักงานบาดเจ็บหรือเสียชีวิตจากภาวะพิษของใบกวน (2-EPS-034-W03-01-01)	1. ใบกวนถังพักเม็ด (H/T และ W/T) START ให้เฉพาะ LOCAL เท่านั้น (1) 2. มี SAFETY WORK PERMIT (2) (PC-014-EPS) 3. มีระบบ TAG และกุญแจในการตัดจ่ายไฟฟ้า (2) (PC-006-EPS) 4. มีการตรวจสุขภาพการหนีไม่ปลอดภัยและการกระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2) (PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการตัดไฟฟ้าก่อนทำความสะอาด CLEAN ถัง (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการล้มเหลวประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มี TASK OBSERVATION (6) (PC-007-EPS) 10. มีผู้ช่วยเฝ้าตามขั้นตอนการทำงานในถังจากอากาศเข้าปากถัง (8) (PC-006-EPS)		1 (1,1)	4 (4,1-1)	4	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-034

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่	ผล ร้าย	ระดับ ความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า ROTARY 04H001 หล่นกระแทกใส่พนักงาน ขณะทำการ ถอด CLEAN	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการ กระแทก (1-EPS-034-W04-01-21)	1. มีแผ่นรอง ROTARY เวลาถอดออกหรือประกอบเข้า (1) 2. มีการตรวจสภาพการกั้นไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2).(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการขึ้นลงด้วย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการถอด ROTARY ด้วยความ ระมัดระวัง และสวมถุงมือหนังขณะถอดและประกอบ (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3005 (8) (PC-004-EPS)	 (1,1) <				

แบบการรื้อถอนขั้นสุดท้ายและการประเมินความถี่ 2

๒๙ / ๘๒

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-034

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียมระบบเพื่อเปลี่ยน TYPE

โรงงานผลิตเมล็ดพืชมงคลตึกซีพีเอส

ตามแบบเบิกการหมายเลข

S2100-2314

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

[illegible]

แบบการบีบอัดข้อมูลและการประเมินความถี่ 2

หน้า 30 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และบทบทวนการดำเนินงานในโรงงานที่เอื้อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-034

ผู้ให้ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียมระบบเพื่อเปลี่ยน TYPE

โรงงานผลิตนมสดปราศจากน้ำตาล

การดำเนินงานโครงการฯ ดังกล่าว

52100-2314

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-036

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียมสารละลาย ANTISTATIC

โรงงานผลิตเมล็ดพืชมงคลตั้งอยู่ที่เขต

[illegible]

\$10123200-2005

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ผล ถึง	ระดับ ความ เสี่ยง	
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสาร ANTISTATIC กระเด็นเข้าตาพนักงาน ขณะทำการทดสอบ สารละลาย ANTISTATIC	1. พนักงานเกิดการระคายเคืองตาหรือ แสบตา (1-EPS-036-W01-01-21)	1. มี HAND PUMP สำหรับดูดสาร ANTISTATIC จากถัง จ่ายสารเคมี (1) 2. มีการสวมใส่แว่นตาป้องกันภัย (1) 3. มีการตรวจสุขภาพการมองเห็นก่อนปฏิบัติงานและการตรวจ สุขภาพอย่างต่อเนื่องในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการประเมินอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน ก่อสร้างสิ่งกีดขวางป้องกันการตก หรือกระเด็นเข้าตา และใส่แว่นตาป้องกันตา(4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้สวมใส่แว่นตาป้องกันสารเคมี และ หน้ากากป้องกันสารเคมี (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,-1,-)	1 1	

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำการดำเนินงานในโรงงานเมื่อการชี้ป่งชั้นตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-037

พื้นที่ / บทวิจารณ์ / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

DO NOT OPERATE SCREENING MACHINE

โรงงานผลิตเมล็ดพืชมงคลพิบูลย์

ตามแบบเอกัตวิพจน์

S10123200-2005

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

[illegible]

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่คาดว่าจะมี	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ถึง	ระดับ ความเสี่ยง
6. จะเกิดอะไรขึ้นถ้า SCREENING เกิด เพลิงไหม้เนื่องจากไฟฟ้าลัดวงจรขณะ กำลังทำงานอยู่	1. เครื่องจักรได้รับความเสียหายและ พนักงานอาจได้รับบาดเจ็บเนื่องจาก จะเกิดไฟหรือถ้าลัดวงจรขณะอยู่ใน พื้นที่ทำงาน (2-EPS-037-W06-01-21)	1.SCREENING มีระบบ GROUNDING(1) 2. มีการติดสาร ANTISTATIC ป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิตย์(1) 3. มีการจัดพื้นที่การทำงานของเครื่องจักรตาม 10123200F-003 (2)(PC-012-EPS) 4. มีการตรวจสอบระบบ GROUNDING ทุกเดือน(2) (PC-010-EPS) 5. มีการตรวจสอบสภาพการเดินปลอกดักและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2).(PC-013-EPS) 6. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบหนทางปรับปรุงอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 7. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงข้อระวังในการประกอบติดตั้ง ระบบยกการติดตั้งเครื่องแบบผู้ใช้งาน (4) (PC-006-EPS) 8. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 9. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 10. มี TASK OBSERVATION (6).(PC-007-EPS) 11. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100-2602 (8)(PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (2,1,1,3)	3	2

แบบการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

หน้าที่ 39 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-037

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE SCREENING MACHINE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดกึ่งแข็ง

แบบเบ็ดเตล็ดตามเลข

S10123200-2005

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่คาดว่าจะมี	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ถึง	ระดับ ความเสี่ยง
7. จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ยกรันของ SCREENING ด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง ขณะทำการถอดประกอบ	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บปวดหลัง เอว กล้ามเนื้อ (1-EPS-037-W07-01-21)	1. ขั้นตอนของ SCREENING มีน้ำหนักเบา (1) 2. การตรวจสอบสภาพการเดินปลอกดักและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบหนทางปรับปรุงอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. กำหนดให้พนักงานต้องทำอบรมตามหลักสูตรภายในองค์กร สำหรับพนักงานสายการผลิต (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีพนักงานในสายงานของ SCREENING อย่างน้อย 2 คน (8)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาหนทางลดความเสี่ยงในการทำงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-039

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE COATING MIXER

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดแข็ง

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2006

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส เกิด	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสารละลาย ANTISTATIC กระเด็นเข้าตาพนักงาน ขณะทำการเปิดสารละลาย ANTISTATIC เข้ากระบะ	1. พนักงานเกิดอาการระคายเคืองตาหรือ แสบตา (1-EPS-039-W02-01-21)	1. มีวัสดุควบคุมอัตราการไหลของสารละลาย ANTISTATIC ใน กระบะ (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการเปิดการเข้ากระบะด้วย ความระมัดระวัง (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-008-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้สวมใส่แว่นตาป้องกันสารเคมี และ หมวกป้องกันสารเคมี (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,-,1,1)	1	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาหนทางลดความเสี่ยงในการทำงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-039

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE COATING MIXER

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดแข็ง

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2006

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส เกิด	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเอื้อมมือ ยกถาดอยู่สูงถึงสารเคมีบนแผงแห ที่อยู่สูงเหนือศีรษะ	1. ถาดอยู่สูงถึงสารเคมีบนกระบะแห พนักงานให้เข็มขัดเข็ม หรือเกิดจากการ ปลดลงจากสายการรองรับ (1-EPS-039-W03-01-21)	1. มี STAND ด้านรับยกถาดบนรถลากเคมีที่อยู่บน ศีรษะ (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ใช้ STAND ในการยกถาด เคมีที่อยู่สูงเหนือศีรษะ (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-008-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีป้ายเตือนการยกของที่สูง (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,-,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ RESCREEN PRODUCT
ตามแบบเอกสารหมายเลข S2100-2603

EPS-040

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ถึง	ระดับ ความ เสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไฟฟ้าลัดวงจร	1. เกิดเพลิงไหม้ พนักงานไม่รีบมาดับ	1. มีระบบ GROUNDING และ ใช้ GROUND ROD ที่ดี		1	3	3	2
ขึ้น ขณะทำการเทเม็ด BEAD ลงถัง RECYCLE	และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-040-W01-01-21)	เทเม็ด BEAD RECYCLE (1)(PC-010-EPS) 2. มีการตรวจสอบสภาพการดำเนินงานไม่ปลอดภัยขณะทำการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการตรวจสอบความพร้อมของ สายการวัด (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อก้าหนด (5)(PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มี TASK OBSERVATION (8),(PC-007-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้ตรวจสอบระบบ GROUNDING ก่อน ทำการเทเม็ด RECYCLE (8)(PC-005-EPS) 9. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100- 2602 (8)(PC-002-EPS)		(1,1)	(3,1,2,2)		

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ RESCREEN PRODUCT
ตามแบบเอกสารหมายเลข S2100-2603

EPS-040

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ถึง	ระดับ ความ เสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเม็ด BEAD หกตามพื้น ระหว่างเทเม็ดลงถัง RECYCLE	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บ จากการ ลื่นล้ม เป็นแผลฟกช้ำ (1-EPS-040-W02-01-21)	1. มีอุปกรณ์ รถโกโก้และรถ FORKLIFT ช่วยในการยก เม็ด BEAD (1) 2. มีการตรวจสอบความสะอาดของพื้นที่ตาม 2100F-703 (2) (PC-011-EPS) 3. มีการเฝ้าท่าความสะอาดพื้นที่ทุกกะ (2) 4. การตรวจสอบสภาพการดำเนินงานไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการตรวจสอบความสะอาด บริเวณพื้นที่ทำงาน(4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อก้าหนด (5)(PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มีหลักฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		2	1	2	1
				(1,2)	(1,1,1)		

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคะแนนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-041

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

071 REPACK PRODUCT

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกบีทีเอช

ความแบบเอกถาวรมายาเหตุ

S2100-2604

บันทึกทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลลัพธ์ขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	ภาพประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่หรือ ครั้ง	ผล ความ ร้ายแรง	
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไฟไหม้จากฉนวนขึ้น	1. เกิดเพลิงไหม้ พนักงานได้รับบาดเจ็บ	1. มีระบบ GROUNDING ป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิตย์	1	3	3	2	
ขณะเดินเก็บ BEAD จากถุงขึ้นถัง	และทรัพย์สินเสียหาย	ถัง BEAD BUFFER PACKING (1) (PC-010-EPS)	(1,1)	(3,1,2,2)			
ถัง BUFFER FOR PACKING	(2-EPS-041-W01-01-21)	2. มีถัง GROUNDING สำหรับถังในถุงขึ้นถัง เพื่อลด การสะสมของประจุไฟฟ้าสถิตย์ (1) (PC-010-EPS)					
		3. มีระบบ VENTILATION ของถัง BUFFER FOR PACKING (1)(PC-011-EPS)					
		4. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2) (PC-013-EPS)					
		5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการประเมินความเสี่ยง และประเมินความเสี่ยง (3)					
		6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการจัดการเพลิงไหม้และฉีดล้าง สายการวัดกับข้อต่อโฟม (4) (PC-006-EPS)					
		7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS)					
		8. มีการตรวจจากเจ้าหน้าที่ไม่ปลอดภัยและการส่งตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)					
		9. มี TASK OBSERVATION (6) (PC-007-EPS)					

ผลการศึกษา จีเคระห์ และบทบาทการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-041

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

NOT REPACK PRODUCT

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกจีพีเอช

ความเปลี่ยนแปลงที่สำคัญ

S2100-2604

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

[illegible]

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบสถานการณ์ดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-041

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ REPACK PRODUCT

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกสีเทา

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2604

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไฟฟ้าลัดวงจรขึ้น ขณะเทเม็ด BEAD จากถุงจีนไปตง ถุงจีนใบ	1. เกิดเพลิงไหม้ พนักงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-041-W02-01-21)	1. มีถัง GROUNDING สำหรับใส่ลงในถุงจีนใบ เพื่อลด การสะสมของประจุไฟฟ้าสถิตย์ (1) (PC-010-EPS) 2. มีระบบ VENTILATION ในพื้นที่ PACKING (1)(PC-011-EPS) 3. มีการตรวจรอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2)(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการใช้ถังเพื่อลดการสะสมของ สายการวัดกับข้อต่อให้แน่น (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสูดดมสาร ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6)(PC-007-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้ตรวจสอบระบบ GROUNDING ก่อน การเทเม็ด (8)(PC-005-EPS) 10. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100- 2602 (8)(PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1,1,1)	3	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบสถานการณ์ดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-041

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ REPACK PRODUCT

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกสีเทา

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2604

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไฟฟ้าลัดวงจรขึ้น ขณะทำการถ่ายเม็ด BEAD จาก ถุงสารลงในถุงจีนใบบน STAND- REPACK	1. เกิดเพลิงไหม้ พนักงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-041-W03-01-21)	1. มีถัง GROUNDING สำหรับใส่ลงในถุงจีนใบ เพื่อลด การสะสมของประจุไฟฟ้าสถิตย์ (1) (PC-010-EPS) 2. มีระบบ VENTILATION ในพื้นที่ PACKING (1)(PC-011-EPS) 3. มีการตรวจรอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2)(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการใช้ถังเพื่อลดการสะสมของ สายการวัดกับข้อต่อให้แน่น (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสูดดมสาร ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6)(PC-007-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้ตรวจสอบระบบ GROUNDING ก่อน การเทเม็ด (8)(PC-005-EPS) 10. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100- 2602 (8)(PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1,1,1)	3	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ สิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าฝุ่นละออง หรือเม็ด BEAD ปลิวเข้าตาของพนักงาน ขณะทำการ PACK WASTE BEAD หรือ WASTE FINE	1. พนักงานเกิดการระคายเคืองตาหรือ ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ (1-EPS-041-W04-01-21)	1. มีอุปกรณ์กักแยกขยะออกจาก WASTE BEAD (1) 2. มีการตรวจสภาพภาชนะที่ปิดมิดชิดและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2)(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการขึ้นอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่น้ำกากันฝุ่นและ แว่นตาป้องกันด้วย (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีการตรวจการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้สวมใส่แว่นตาป้องกัน และน้ำกากันฝุ่น (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1 (1)	1

แบบการขึ้นอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 51 / 82

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ สิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไฟไหม้เกิดขึ้น ขณะทำการเทเม็ด BEAD ลง COATING MIXER	1. เกิดเพลิงไหม้พนักงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-042-W01-01-21)	1. มีระบบ GROUNDING ป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ที่ COATING MIXER (1) (PC-010-EPS) 2. มี Blower Ventilation ที่ Coating Mixer (1) 3. มีติดลมดูดสารพิษตาม เป้าหมายจากค่าเฉลี่ยผลการ ตรวจของ PENTANE ในพื้นที่ทำงาน(1)(PC-011-EPS) 4. มีการส่งสายตรวจวัดค่าขณะทำการพ่น RECOAT (1) (PC-010-EPS) 5. มีการตรวจสภาพภาชนะที่ปิดมิดชิดและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2)(PC-013-EPS) 6. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการขึ้นอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 7. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการส่งสายตรวจวัดและ ยึดสายสายการวัดกับข้อต่อให้แน่น(4) (PC-006-EPS) 8. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 9. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1,2,2)	3 (3)	2

แบบการขึ้นอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-043

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE WEIGHING 06W003, 06W004, 06W002A/B/C, 07W001, 07W002

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกพีเอช

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2007

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ สิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน ลดความรุนแรงอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไฟไหม้เกิดขึ้น	1. เกิดเพลิงไหม้ พนักงานได้รับบาดเจ็บ	1. มีระบบ VENTILLATION ในพื้นที่ BAGGING (1)		1	3	3	2
ขณะทำการบรรจุเม็ด BEAD ลง	และทรัพย์สินเสียหาย	2. มี GAS DETECTOR ติดตั้งบริเวณ ROLLER (1)		(1,1)	(3,1,2,2)		
ถูกตามเชื้อเพลิงขึ้นไฟ	(2-EPS-043-W02-01-21)	3. มีระบบ GROUNDING ป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ที่ WEIGHING (1) (PC-010-EPS)					
		4. มีการตรวจสอบระบบ Grounding (2)(PC-010-EPS)					
		5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3)					
		6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ตรวจสอบระบบการวัดคั่ง ไม่ซ้ำ (4) (PC-006-EPS)					
		7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS)					
		8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)					
		9. มี TASK OBSERVATION (6)(PC-007-EPS)					
		10. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100-2602 (8)(PC-002-EPS)					

แบบการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-043

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE WEIGHING 06W003, 06W004, 06W002A/B/C, 07W001, 07W002

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกพีเอช

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2007

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ สิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน ลดความรุนแรงอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเม็ด BEAD ตกตามพื้น ระหว่างทำการบรรจุเม็ด BEAD	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บ จากสารเคมี เป็นแผลพุพอง	1. มีระบบ AIR KNOCKER เพื่อป้องกันเม็ด BEAD ค้างในเครื่องจักร (1)		2	1	2	1
	(1-EPS-043-W03-01-21)	2. มีการตรวจสอบความสะอาดของพื้นที่ตาม 10123200F-703 (2) (PC-011-EPS)		(1,2)	(1,1,1)		
		3. มีการเฝ้าระวังความสะอาดพื้นที่ทุกกะ (2)					
		4. มีการตรวจสอบภาพการปฏิบัติงานโดยกล้องและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2)(PC-013-EPS)					
		5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3)					
		6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการตรวจสอบความสะอาด บริเวณพื้นที่ทำงาน (4) (PC-006-EPS)					
		7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS)					
		8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)					
		9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)					
		10. มีป้ายเตือนระวังอันตรายในพื้นที่ BAGGING (8) (PC-005-EPS)					

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่	ผล ร้าย	ระดับ ความ เสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าได้รับชุดคนตรา สำหรับฉายขณะทำการ STAMP ถูกต้อง	1. เกิดอาการวิงเวียนศีรษะ และเกิดอาการ คลื่นในท้อง (1-EPS-044-W03-01-21)	1. มีฟิล์มคลุมตาขณะปฏิบัติงาน และสวมเสื้อกันความร้อน (1-PC-011-EPS) 3. มีการตรวจสภาพร่างกายก่อนปฏิบัติงาน และหากพบความผิดปกติให้หยุดปฏิบัติงาน และปรึกษาแพทย์ (3) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปฏิบัติงาน และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงความปลอดภัย จากเคมีและ STAMP ถูกต้อง (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีการตรวจสุขภาพพนักงานประจำปี (7) 9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 10. มีป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัย STAMP ถูก (8) (PC-005-EPS)		2 (1,2)	1 (1,1,1)	2	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 59 / 82

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่	ผล ร้าย	ระดับ ความ เสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเข็มเข็มจักร NEW LONG เข็มหัก ขณะทำการเย็บ ปากถุงรีไซเคิล	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากถูกเข็ม ตำ (1-EPS-045-W01-01-21)	1. มี GUARD ปกป้องไม่ให้เข็มเข็มจักรตำมือ (1) 2. มีการตรวจสภาพร่างกายก่อนปฏิบัติงาน และหากพบความผิดปกติให้หยุดปฏิบัติงาน และปรึกษาแพทย์ (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปฏิบัติงาน และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงความปลอดภัย จากเข็มเข็มจักร NEW LONG ต้องไม่หลุด (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	2 (2,1,1)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-047

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE ระบบ WH

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2803

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าน้ำ WH กระเด็น โดนพนักงาน ขณะทำการDRAIN น้ำ WH ในกระเปาะเพื่อ FILL NALCO N8539	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บ เป็นแผล พุพอง (1-EPS-047-W02-01-21)	1. LINE DRAIN มีวาล์วควบคุมอัตราการไหลของน้ำ WH (1) 2. มีประแจ F ถัดหับเปิด-ปิดวาล์ว น้ำ WH (1) 3. การตรวจสอบสภาพการรั่วไหลผิดปกติและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปรับปรุง อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงขั้นตอนเปิด VALVE ง่าย ระงับน้ำ WH กระเด็นโดนร่างกาย (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	1 (1,-,-)	1	1

แบบการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-048

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE ระบบ WL

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2901

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า NALCO N7330 กระเด็นเข้าตาพนักงานขณะทำการ เตรียม NALCO N7330 เพื่อเติมลง ถัง O9T001	1. พนักงานเกิดอาการระคายเคืองตา หรือแสบตา (1-EPS-048-W01-01-21)	1. การเตรียมบรรจุ NALCO N7330 มีขนาดเล็ก (25 KG.) (1) 2. มี PUMP มือ ถัดหับดูดสารเคมี NALCO N7330 จาก ภาชนะบรรจุ (1) 3. การตรวจสอบสภาพการรั่วไหลผิดปกติและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปรับปรุง อันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมถุงมือป้องกันสารเคมี และสวมหน้ากากป้องกันสารเคมี (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้สวมใส่แว่นตาป้องกันสารเคมี (8) (PC-005-EPS) 9. มี SDS ของ NALCO N7330 ติดในห้องรับสารเคมี (9)		1 (1,1)	2 (2,-,1,-)	2	1

EPS-049

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

แบบกาเหียงงันตวดยแะการปละณบความเตียง 2

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า POLYMER หรือสารเคมี ปะปนเข้าคานหรือถังของพนักงานขณะเติมน้ำลงในถังเคมี	1. พนักงานเกิดอาการระคายเคืองตาหรือระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ (1-EPS-049-W03-01-21)	1. มีอุปกรณ์สำหรับติดสารเคมี(1) 2. การตรวจลงสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะเติมน้ำ (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสูดดมสารระคายเคืองจากน้ำที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีป้ายเตือนให้สวมใส่หน้ากากและหน้ากากป้องกันสารเคมี(8)(PC-005-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1 (1,1,1)	1

แบบการจัดอันดับอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 67 / 82

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ารถ FORK LIFT ชီးขาด ขณะทำการขนย้ายเม็ด	1. ผลักดันหรือเสียหาย, โจรธร้างร่างกาย ขาด หรือพนักงานใช้วิธีบาดเจ็บ (1-EPS-050-W01-01-21)	1. มีการหาดีแสดงขอเบรคของเครื่องจักรในพื้นที่อย่างชัดเจน (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพรถ FORK LIFT ประจำวัน 2100F-803 (2).(PC-012-EPS) 3. มีการ PM รถ FORK LIFT ทุกเดือน(2) 4. การตรวจลงสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงเรื่องความเสี่ยงในการใช้งาน ถ้ามีความเสี่ยงต้องหยุดใช้งาน จนกว่าจะได้ดำเนินการแก้ไขให้ปลอดภัย(4) (PC-006-EPS) 7. พนักงานขับรถ FORK LIFT ได้ผ่านการฝึกอบรมเรื่องการขับรถ FORK LIFT (5)(PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสูดดมสารระคายเคืองจากน้ำที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มีป้ายเตือนระวังรถ FORK LIFT ในพื้นที่ (8) (PC-005-EPS)		2 (2,1)	1 (1,1,1,1)	2 (1,1,1,1)	1

แบบการจัดอันดับอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

โรงงานผลิตขนมปังสาธิตกักขังที่แอต

การขับรอก FORK LIFT ขนย้ายเมล็ด

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2585

\$10123200-2007, \$10123200-2008

แบบการป้องกันตายและการประเมินความตาย 2

โรงงานผลิตสมุนไพรภาคใต้ที่ภูเก็ต

การขับถ่าย FORK LIFT ขนย้ายนม

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

S10123200-2007, S10123200-2008

แบบการปรับปรุงตัวรวมและภาพประเมินความเต็ม 2

© 2004 Blackwell Publishing Ltd *Journal of Internal Medicine* 255: 105–112

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การปฏิบัติงานในที่อับอากาศ
ตามแบบเอกสารหมายเลข SF2100 -2001, SF2100 - 3002

EPS-051

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดฟิล์ม
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ สิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	ภาพประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
	2. ผู้ปฏิบัติงานถูกใบกานกระแทกทำให้ พนักงานได้รับบาดเจ็บ (2-EPS-051-W01-02-01)	1. ใบกาน H/T และ W/T START ได้เฉพาะ LOCAL เท่านั้น (1) 2. มีระบบ SAFETY WORK PERMIT CONFINED SPACE มีการใส่ BLIND ลิดแยกระบบ มีการตัดไฟฟ้า และตรวจ วัดปริมาณออกซิเจนและไฮโดรคาร์บอน(2) (PC-014-EPS) 3. การตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2)(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบเหตุการณ์อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงไม่มีการใส่ BLIND ผิดแยก ระบบ มีการตัดไฟฟ้า และตรวจวัดปริมาณออกซิเจนและ ไฮโดรคาร์บอน (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6) (PC-007-EPS) 9. มีป้ายเตือนอันตรายที่อันตรายติดที่ปากทางเข้า (8) (PC-008-EPS) 10. มีอุปกรณ์ช่วยชีวิตและกู้ภัยเพื่อเข้าไปถึง (8)		1 (1,1)	3 (3,3,3,3)	3	2

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 75 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ OPERATE เครื่อง DUST COLLECTOR
ตามแบบเอกสารหมายเลข SIO123200-2001

EPS-052

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดฟิล์ม
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ สิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	ภาพประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทิ้งของไป DRAIN ผ่นสารเคมีจากเครื่อง DUST COLLECTOR โดยที่ขังไม่ได้ปิดสน AIP ที่ใช้ FLUSH FILTER	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการถูก สารเคมีกระเด็นเข้าตาเกิดอาการระคาย เคืองตาและผิวหนังระคายเคือง การระคายเคืองทางเดินหายใจ (1-EPS-052-W01-01-21)	1. มีวาล์วล้นผ่านกับ FLUSH ซึ่งสามารถเปิดปิดที่หน้างาน เท่านั้น (1) 2. การตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2)(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบเหตุการณ์อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่แว่นตาและ หน้ากากป้องกันสารเคมีทุกครั้งสำหรับการ DRAIN (4) (PC-008-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีป้ายเตือนให้สวมใส่แว่นตาและหน้ากากป้องกัน สารเคมี (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-053

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การทำงานในพื้นที่มีเสียงดัง

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดจีทีเอช

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2005 , S2100-2801, S2100-2901

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ถึง	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเฉลี่ยเกิน 85 เดซิเบลเป็นเวลานานๆ	1. พนักงานเกิดความเครียดและอาจทำ ให้สมรรถภาพทางการได้ยินลดลง (1-EPS-053-W01-01-21)	1. เครื่องจักรที่มีการออกแบบไว้ไม่มีเสียงเกิน 85 เดซิเบล 2. พนักงานทำงานอยู่ในพื้นที่เป็นช่วงเวลาดังๆ เพื่อตรวจ สอบการทำงานของเครื่องจักรและสภาพแวดล้อมทางตึก (1) 3. มีแผนการซ่อมบำรุงเครื่องจักรประจำปี (2) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบหนทางป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง ทุกครั้งทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีการตรวจวัดสภาวะแวดล้อมในพื้นที่ปฏิบัติงาน(เสียง)(7) 9. มีการนำร่องโดยการตรวจปัจจัยเสี่ยงพนักงานทุกปี (8) 10. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 11. มีป้ายเตือนให้สวมอุปกรณ์ลดเสียง (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,--)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-054

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ operate เครื่องกำจัด VOCs

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดจีทีเอช

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2013

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ถึง	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเปิดวาล์ว ขึ้นไปตรวจรอบ Manual Valve ก่อนเข้าเครื่อง VOCs ก่อนและ หลังการ operate เครื่อง	1. พนักงานพลัดตกจากที่สูง(2.5 เมตร) ได้รับบาดเจ็บกล้ามเนื้อกระดูก (1-EPS-054-W01-01-21)	1. มีการออกแบบให้มีความมั่นคง(1) 2. พนักงานทำงานอยู่ในพื้นที่เป็นช่วงเวลาดังๆ เพื่อตรวจ Manual valve(1) 3. การตรวจสอบสภาพการดำเนินงานไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบหนทางการป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ระมัดระวังการพลัดตกจากที่สูง (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีการตรวจวัดสภาวะแวดล้อมในพื้นที่ปฏิบัติงาน(7) 9. มีการนำร่องโดยการตรวจปัจจัยเสี่ยงพนักงานทุกปี (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	2 (2,--)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต : ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ operate เครื่องกำจัด VOCs
ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2013

EPS-054

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกจีทีเอช
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุ้มครองอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่	ผล ถึง	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเข้าป้อนสารเคมีลงในเครื่องจักรโดยไม่ใส่ถุงมือป้องกัน (1-EPS-054-W02-01-21)	พนักงานได้รับบาดเจ็บจากสารเคมี กระทบกับเพื่อนหรืออุปกรณ์ (1-EPS-054-W02-01-21)	1.พนักงานทำงานอยู่ในพื้นที่เป็นช่วงเวลาดำเนินการเพื่อตรวจสอบ อุปกรณ์หรือเครื่องจักร(1) 2.การตรวจสอบสภาพการทำงานไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 3.กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรับอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 4.มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่อุปกรณ์ PPE (4) (PC-006-EPS) 5.มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6.มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7.มีการตรวจวัดภาวะแวดล้อมในพื้นที่ปฏิบัติงาน(7) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีป้ายเตือนไม่สวมอุปกรณ์ลดเสียง (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,2,2)	2	1

แบบการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต : ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ operate เครื่องกำจัด VOCs
ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2013

EPS-054

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกจีทีเอช
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุ้มครองอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่	ผล ถึง	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า VOCs รั่วไหลออกจากระบบ	1. พนักงานสูดดมไอระเหยของแก๊ส VOCs เป็นเวลานานทำให้เกิดการระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจและพนักงานเข้าตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักร(1-EPS-054-W03-01-21)	1.พนักงานทำงานอยู่ในพื้นที่เป็นช่วงเวลาดำเนินการเพื่อตรวจสอบ อุปกรณ์หรือเครื่องจักร(1) 2.การตรวจสภาพการทำงานไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 3.กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรับอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 4.มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่หน้ากากป้องกัน (4) (PC-006-EPS) 5.มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6.มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7.มีการตรวจวัดภาวะแวดล้อมในพื้นที่ปฏิบัติงาน(7) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	2 (2,2,2)	2	1

แบบการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-054

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า VOCs รั่วไหล ออกจากระบบ	2. เกิด VOCs ที่รั่วไหลออกจากระบบ สัมผัสกับประกายไฟเกิดเพลิงไหม้ ทำให้อุณหภูมิขึ้นเฉียดหาย (2-EPS-054-W03-02-21)	1.ระบบส่งแก๊สออกแบบเป็นระบบสูญญากาศ(1) 2.สำเนาผังการวางเครื่องจักรอยู่ในพื้นที่โล่ง ระบายอากาศได้ดี(1) 3.การตรวจสอบสภาพการรั่วไหลของวาล์วและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 4.ต้องขอ Safety permit ก่อนทำ Hot work(2) 5.กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรั่วไหลอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6.มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้คอยตรวจสอบการรั่วไหล (4) (PC-006-EPS) 7.มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS) 8.มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9.มีการตรวจวัดค่าแก๊สในถังเก็บที่ปฏิบัติงาน(7) 10. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100-2602 (8)(PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (2+3,2)	3	2

แบบการรั่วไหลอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 81 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการรั่วไหลอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-055

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การจัดการกากพลาสติก (Mix -Xylene Managament)การรับ MIX-XYLENE เข้าถังเก็บ

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกกึ่งยืด

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2014

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า MIX-XYLENE รั่ว เนื่องจากท่อหัวโหลดไม่แน่น	1. MIX-XYLENE รั่วไหลออกข้อต่อหัว โหลด ทำให้พนักงานสัมผัสกับ MIX-XYLENE เกิดการระคายเคือง (1-EPS-055-W01-01-21)	1.มีมาตรฐานการออกแบบหัวโหลดและข้อต่อ(1) 2.มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไหลของวาล์วและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 3.กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรั่วไหล อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4.มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการตรวจสอบระบบ พร้อมทั้ง MIX-XYLENE (4) (PC-006-EPS) 5.มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6.มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100-2602 (8) (PC-002-EPS) 8.มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	2 (2,2,1)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-055

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การจัดเก็บผลิตภัณฑ์ (Mix -Xylene Managemend)การ FLUSH MIX-XYLENE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีแอล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2014

ฉบับถึง 03T019

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2555

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานลากลาก บันได เครื่องขึ้น วนรอบขึ้น ไปส่งสาย HOSE เพื่อเปิด LINE หรือจะขึ้นเปิดเครื่อง VALVE หรือส่งสาย HOSE กับ LINE NL เพื่อ CHECK LEAK ระบบ	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการลาก ที่สูง กระตุกขาจากแค้มป์ (1-EPS-055-W02-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีทั้งขึ้นขึ้นกับเตรียมระบบ FLUSH MIX-XYLENE (1) 3. การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการชี้บ่ง อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการให้ระมัดระวังการตกจาก จากการขึ้นลงบันไดและบันได, ให้พนักงานสวมใส่ SAFETY BELT (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด(5)(PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6) (PC-007-EPS) 9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2 100-3006 (6) (PC-004-EPS) 10. มีการสวมใส่ SAFETY BELT ขณะปฏิบัติงาน (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	3 (3,---)	3	2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-025

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียม TRICALCIUM PHOSPHATE (TCP)

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีแอล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2555

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง (P,C,E,A)	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ารถดับเพลิง ขณะทำการยกถังสารเคมี TCP, CaCO ₃ ขึ้นเตรียมที่ถังเตรียม 02D003A/B	1. จะทำให้ได้รับบาดเจ็บข้อเท้าเข่า จากการยกถังหรือที่กระโดดรับความ กระแทกกระแทก (1-EPS-025-W01-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีการตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการชี้บ่ง อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการยกสารเคมีขึ้นบันได (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2 100-3006 (6) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนระวังรถดับเพลิงที่ขึ้นลงถังเตรียม สารเคมี (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,---)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-025

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียม TRICALCIUM PHOSPHATE (YCP)

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีเอส

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง (P,C,E,A)	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสารเคมี TCP, CaCO ₃	1. พนักงานเกิดอาการระคายเคืองตา	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS)		1	1	1	1
เปลี่ยนเข้าตาเนื่องจากของพนักงานขณะ ทดลองในถังเตรียม 02D003A/B	เมื่อระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ (1-EPS-025-W02-01-21)	2. มีการตรวจสอบสภาพการไม่มีปฏิกิริยาและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS)		(1,1)	(1,-,1,-)		
		3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่ง อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3)					
		4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการใช้สารเคมีเหลว					
		ถังเตรียม (4) (PC-006-EPS)					
		5. มีการฝึกอบรมพนักงานตามข้อกำหนด (5)					
		(PC-006-EPS)					
		6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)					
		7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม SF5100-3009 (8)					
		(PC-004-EPS)					
		8. มีป้ายเตือนให้สวมใส่แว่นตาป้องกันสารเคมี และ หน้ากากป้องกันสารเคมี (8) (PC-005-EPS)					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-026

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การส่ง WDS-H จากถัง 02D002 เข้า REACTOR

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีเอส

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2004

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง (P,C,E,A)	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าน้ำ (WDS-H)	1. พนักงานปวดตาเนื่องจากสาร	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS)		1	1	1	1
กระเด็นโดนส่วนต่างๆ ของร่างกาย	สัมผัสกับน้ำ WDS-H ที่ร้อน (< 55 °C)	2. มี BALL VALVE ที่ LINE เก็บ SAMPLE สำหรับควบคุม		(1,1)	(1,-,-,-)		
ขณะทำการ เก็บ SAMPLE	(1-EPS-026-W01-01-21)	การไหลของน้ำ WDS-H (1) (PC-015-EPS)					
		3. มีการตรวจสอบสภาพการไม่มีปฏิกิริยาและการตรวจ					
		สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS)					
		4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย					
		และประเมินความเสี่ยง (3)					
		5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ระมัดระวังในการเก็บ					
		SAMPLE (4) (PC-006-EPS)					
		6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)					
		(PC-006-EPS)					
		7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง					
		ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)					
		8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม SF5100-3009 (8)					
		(PC-004-EPS)					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-027

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การสังเคราะห์สำหรับ POLYMERIZATION

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดพิเศษ

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าผู้โดยสารหนีปลาเข้าตา หรือถูกพ่นโรงงาน ขณะทำการช่างเคมี	1. พนักงานเกิดการระคายเคืองตา หรือระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ (1-EPS-027-W01-01-01)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีระบบดูดอากาศภายในห้องรับสารเคมี (1) (PC-015-EPS) 3. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีสภาพเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรับอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงอุปกรณ์ PPE ที่ต้องสวมใส่ (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม SFS100-3005 (8) (PC-004-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้สวมใส่ส่วนที่ป้องกันสารเคมี และหมวกการป้องกันสารเคมี (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,...,1)	1	1

แบบการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-027

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การสังเคราะห์สำหรับ POLYMERIZATION

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดพิเศษ

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามีสารเคมีหกและสบนพื้นห้องรับสารเคมี	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการล้มล้ม (1-EPS-027-W02-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรับอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงข้อกำหนดไม่ให้อาบน้ำขณะทำงาน และให้มีการทำความสะอาดห้องทุกสองวัน (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม SFS100-3005 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,...,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพหุนกการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-028

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ FLUSH STYRENE MONOMER กลับถัง 01D004

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด

ความแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2002

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าอุปกรณ์ไม่พร้อม LINE FLUSH ส่งผลให้ถังเก็บ เกิดชำรุดฉีกขาด (HOSE เหล็ก, ประกัน, BOLT/NUT)	1. STYRENE รั่วไหลออกจากท่อกระเด็น เข้าตาพนักงาน ทำให้แสบตา หรือ ระคายเคืองตา (1-EPS-028-W01-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. การตรวจซ่อมสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้แจง อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงต้องมีการตรวจสอบการรั่ว ของ Hose เหล็กและข้อต่อก่อนการใช้งาน มีการเตือนให้ ให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีระบบ EYE WASHER และ SHOWER (8) (PC-008-EPS)		1 (1,1)	2 (2, 1,1)	2	1

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพหุนกการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-028

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ FLUSH STYRENE MONOMER กลับถัง 01D004

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด

ความแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2002

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานตกจาก บันได หรือท่อตัน E12 จนระเบิดขึ้น ไปต่อสาย HOSE เหล็กเพื่อ FLUSH LINE หรือขณะขันไปเปิดหรือปิด VALVE หรือต่อสาย HOSE กับ LINE NL เพื่อ CHECK LEAK ระบบ	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากสารตกจาก ที่สูง กระตุกอาจแตกหัก ฆยลงงาน 3 ที่ (2-EPS-028-W02-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีเจ้าหน้าที่รับผิดชอบระบบ FLUSH STYRENE (1) 3. การตรวจซ่อมสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้แจง อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการใช้ระบบการตรวจ จากการทำงานและบันทึก, ให้พนักงานสวมใส่ SAFETY BELT (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด(5)(PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6) (PC-007-EPS) 9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 10. มีการสวมใส่ SAFETY BELT ขณะปฏิบัติงาน (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	3 (3, 1, 1)	3	2

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง	
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานกำลังติดตั้ง HOSE เหล็กกับแนว FLANGE แล้วสาย HOSE เกิดหลุดมือตกลงไป ด้านล่าง PIPE RACK	1. พนักงานอาจได้รับบาดเจ็บจากสาย HOSE เหล็กตกกระทบศีรษะ (1-EPS-028-W03-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีสายรัดข้อรัด HOSE/FLANGE ขณะทำการต่อ (1) 3. การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงานกล่าวถึงขั้นตอน HOSE เหล็กไว้ พนักงานอีกคนช่วยจับสาย HOSE เหล็ก (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองฯ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	2 (2,1,1)	2	1

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 9 / 82

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง	
4. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าปะเก็นของ VENT หรือ DRAIN FLANGE ซ้ำๆจนเกิดการ FILL STYRENE จากถัง 01D004 เข้าสู่ระบบ	1. STYRENE เกิดการรั่วไหลออกจากท่อทำให้พนักงานอาจได้รับการสัมผัสกับ STYRENE เกิดการระคายเคืองผิวหนังหรือผิวหนัง (1-EPS-028-W04-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. การตรวจตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงขั้นตอนมีการตรวจสอบการรั่วของ Hose เหล็กและข้อต่อก่อนการใช้งาน มีการเตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. การอบรมไม่เพียงพอเนื่องจากความปลอดภัยผ่านทาง TOOL BOX (5) (EPS-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองฯ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีระบบ Eye washer และ Shower (8) (PC-008-EPS)		1 (1,1)	2 (1,2,2,1)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-029

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การจัดเก็บสารเคมี PEROXIDE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดที่ 1

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานซึ่งมีบทบาทต้องดึง PEROXIDE บนทางรถไฟอยู่สูงเหนือศีรษะ	1. ก่อให้เกิด PEROXIDE หล่นกระแทกพนักงานได้หรือบาดเจ็บ หรือเกิดอาการปวดหลังจากอาการของหนัก (1-EPS-029-W01-01-21)	1. มี STAND สำหรับยกภาชนะบรรจุสารเคมีที่อยู่สูงเหนือศีรษะ (1) 2. การตรวจสอบสภาพภาชนะมีไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ยกในท่าที่ถูกต้องและใช้ STAND กรณีที่ PEROXIDE อยู่สูงเหนือศีรษะ (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสังเกตประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนเรื่องการยกของที่สูงไว้ (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-029

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การจัดเก็บสารเคมี PEROXIDE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดที่ 1

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ารถ FORK LIFT เขี่ยสารเคมี PEROXIDE ขณะขนย้าย	1. เกิดการถูกไฟฟ้า ส่งผลกระทบต่อพนักงานได้หรือบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-029-W02-01-21)	1. มีคู่มือการปฏิบัติงานของพนักงานของพนักงานขับรถ FORK LIFT (1) (PC-015-EPS) 2. การตรวจสอบสภาพการดำเนินการไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการตรวจสอบสภาพภาชนะบรรจุและการจัดวางบน PALLET ก่อนการขนย้าย และขนย้ายด้วยความระมัดระวัง (4) (PC-006-EPS) 5. มีการจัดอบรมให้กับพนักงานขับรถ FORK LIFT (5) (PC-006-EPS) 6. มี TASK OBSERVATION (6),(PC-007-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสังเกตประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีข้อมูล SDS ของสารเคมี Peroxide ติดที่หน้างาน(8)		1 (1,1)	3 (3,1,1,2)	3	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลลัพธ์อื่นตามมา	มาตรการป้องกัน และความควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสารเคมี PEROXIDE ปลิว/กระเด็นเข้าตาหรือ จมูกขณะทำการรับสารเคมี	1. พนักงานสัมผัส หรือหายใจเข้า จากการจุดตะกั่วของ PEROXIDE (1-EPS-029-W03-01-21)	1. มีระบบดูดอากาศภายในห้องรับสารเคมี (1) 2. การตรวจลอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2)(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรับมืออันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ PPE ขณะรับสารเคมี (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในที่เก็บตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีข้อมูล SDS ของสารเคมี PEROXIDE ติดที่หน้างาน(8) 9. มีป้ายเตือนให้ทราบถึงอันตรายของสารเคมี และ หน้ากากป้องกันสารเคมี (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,-,-,-)	2	1

แบบการรับมืออันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 13 / 82

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลลัพธ์อื่นตามมา	มาตรการป้องกัน และความควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าอุณหภูมิในห้อง PEROXIDE สูง	1. เกิดการระเบิด และถูกวัตถุไฟ ส่งผล ให้พนักงานได้รับบาดเจ็บ และ ทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-029-W04-01-21)	1. มีระบบ Sprinkler ในห้อง Peroxide(8)(PC-008-EPS) 2. มี TEMP. GAUGE สำหรับตรวจอุณหภูมิ (1) (PC-012-EPS) 3. มีการลาด Log sheet อุณหภูมิห้อง Peroxide ทุก 2 ชั่วโมง 10123200F-001 (2) 4. มีแผนงานซ่อมบำรุงระบบเครื่องปรับอากาศตาม S8220-3101 (2) (PC-001-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรับมืออันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงานกล่าวถึงการจัดเก็บ PEROXIDE ต้องเก็บที่อุณหภูมิต่ำกว่า 25 °C ใน S10123200-2001 (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6)(PC-007-EPS) 9. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1,1,3)	3	2

แบบการรับมืออันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 14 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-030

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ POLYMERIZATION STD TYPE หรือ SE TYPE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดแข็ง

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2004

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า OIL หลุดหรือขึ้น ขณะทำการเติม OIL เข้า MECH. SEAL AGRITATOR	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากกรณีรั่ว เป็นแผลไฟไหม้ (1-EPS-030-W01-01-21)	1. มีเข็ญกลสำหรับเติม Oil เข้า Mech. Seal Agitator (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงเรื่องรั่วให้ OIL ขณะเติมเข้า SEAL POT (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจสอบการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1 (1,1,1)	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-030

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ POLYMERIZATION STD TYPE หรือ SE TYPE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดแข็ง

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2004

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าไอน้ำ หรือน้ำ CONDENSATE กระเด็นโดนพนักงาน ขณะทำการเปิด-ปิดวาล์วระบายน้ำ CONDENSATE ที่ HEAT EXCHANGER	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บ เป็นแผลพุพอง (1-EPS-030-W02-01-21)	1. มีวาล์วควบคุมอัตราการไหลของน้ำ CONDENSATE (1) 2. มีประตูล F สำหรับเปิด-ปิดวาล์วน้ำ CONDENSATE (1) 3. ท่อระบายน้ำ CONDENSATE ออกสู่พื้นที่และหันตรงข้ามกับ วาล์วที่เปิด (1) 4. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม (2) (PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงเรื่องเปิดวาล์วระบายน้ำ CONDENSATE ด้วยความระมัดระวัง (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 8. มีการตรวจสอบการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1 (1,1,1)	1

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส وقوع	ความ ถี่	ผลกระทบ	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเปิดฝา SAMPLING HOLE เพื่อเก็บ SAMPLE ขณะที่มีกากตะกอนอยู่ใน REACTOR	1. ฝา SAMPLING HOLE กระเด็นโดนศีรษะพนักงานได้รับบาดเจ็บ (1-EPS-030-WO3-01-21)	1. มี PRESSURE INDICATOR (PI 0371A/B/C/D) แสดงที่ LOCAL (1XPC-001-EPS) 2. มีการตรวจสอบสภาพการปิดไม่ปลอดภัยและการกระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปรับปรุงอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงานกล่าวถึงการเปิด SAMPLING HOLE (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจจากกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	2 (2,...)	2	1

แบบการขึ้นต้นด้วยและภาพประเมินความถี่ของ 2

แผ่นที่ 19 / 82

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุ้มครอง	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเปิดฝา SAMPLING HOLE เพื่อเก็บ SAMPLE ขณะที่มีความดันอยู่ใน REACTOR (คือ)	2. ขงจนเหลวใน REACTOR พุ่งเข้าตา พนักงาน ซึ่งก่อให้เกิดการระคายเคือง หรือแสบตา (1-EPS-030-W03-02-21)	1. มี PRESSURE INDICATOR (PI 0371A/B/C/D) แสดง ที่ LOCAL (1)(PC-001-EPS) 2. มีการตรวจตอบลภาวการณ์ไม่ปลอดภัยและภาวะ กระทำที่ไม่ปลอดภัย (2)(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีภาวะขบวนการซึ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงานกล่าวถึงการเปิด SAMPLING HOLE (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-005-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	2 (2,--)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำในโรงงานเพื่อการรับมืออันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-031

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียมและติดตั้งใน REACTOR

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2001

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุ้มครอง	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลถึง	ระดับความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสารเคมีป้อนเข้า เครื่องจุลทรรศน์ขณะทำการเทสารเคมีลงใน REACTOR	1. พนักงานเกิดการกระชากเต็งตก หรือระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ (1-EPS-031-W01-01-21)	1. มีการตรวจสอบระดับเหลวเคมีลงใน REACTOR (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการกระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2).(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบหนทางความเสี่ยงอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่อุปกรณ์ PPE และสถานที่เก็บขยะเคมีสารเคมีทุกกรณี (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-008-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันสารเคมี และหมวกกันน็อกกับสารเคมี (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,---)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำในโรงงานเพื่อการรับมืออันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-032

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE ระบบ CIRCULATION WATER

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2309

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุ้มครอง	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลถึง	ระดับความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเดินชนกับ VALVE ของระบบน้ำ WC ขณะทำการเตรียมระบบ	1. กระทบพนักงานได้รับบาดเจ็บ การชน หรือกระแทก (1-EPS-032-W01-01-21)	1. มีการสวมเสื้อยางเพื่อป้องกันจากการหกตกกับน้ำ VALVE โดยตรง (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการกระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2).(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบหนทางความเสี่ยงอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่อุปกรณ์ PPE (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-008-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันสารเคมี (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,---)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบหนทางดำเนินการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ OPERATE ระบบ CIRCULATION WATER
ตามแบบเอกสารหมายเลข S2100-2309

EPS-032

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดแข็ง
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสารเคมี NALCO N8539 กระเด็นเข้าตาพนักงาน ขณะทำงานที่เครื่อง NALCO N8539 เพื่อเติมเข้า LOOP WC	1. พนักงานเกิดภาวะบาดเจ็บตาหรือ แสบตา (1-EPS-032-W02-01-21)	1. การบรรจุ NALCO N8539 มีขนาดเล็ก (25 KG.) (1) 2. มี PUMP มือ สำหรับดูดสารเคมี NALCO N8539 จาก ภาชนะบรรจุ (1) 3. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไหลตลอดและทำการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพนักงานซึ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการใช้สารเคมีอย่างระมัดระวัง อย่างง่ายและให้สวมใส่อุปกรณ์ PPE (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้สวมใส่แว่นตาป้องกันสารเคมี (8) (PC-005-EPS) 10. มี SDS ของ NALCO N8539 ติดในโรงโม่สารเคมี (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,1-1-)	2	1

แบบการประเมินอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบหนทางดำเนินการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ OPERATE ระบบ CIRCULATION WATER
ตามแบบเอกสารหมายเลข S2100-2309

EPS-032

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดแข็ง
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าน้ำ WC กระเด็น โดนพนักงาน ขณะทำงาน DRAIN น้ำ WC ในกะเปาะ FILL สาร NALCO N8539	1. พนักงานเป็นแผลพุพอง เนื่องจาก ความร้อนของน้ำ WC (1-EPS-032-W03-01-21)	1. LINE DRAIN มีวาล์วควบคุมอัตราการไหลของน้ำ WC (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพการรั่วไหลตลอดและทำการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบพนักงานซึ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ค่อยๆเปิด DRAIN น้ำใน กะเปาะอย่างช้าๆ (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1-1-)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบหวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-033

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ FLUSH PENTANE จากถังเก็บ 03D001 ถัง TANK FARM 1

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดฟิล์ม

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2003

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2555

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่ สูง	ผล ร้าย	ระดับ ความ เสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสาย HOSE ที่ใช้ FLUSH LINE รั่ว หรือปะทะกับตัวรถ	1. ทำให้อันตราย PENTANE รั่วไหลออกจากท่อ ประกอบกับเกิดไฟฟ้าสถิตย์ซึ่งทำให้เกิด ประกายไฟไหม้ พนักงานได้หนีบผ้าเช็ด หน้าหนีบสายพาน (2-EPS-033-W01-01-21)	1. มีระบบ SPRINKLE ในพื้นที่อาคาร POLY. ชั้น 1 (1) 2. สาย HOSE ที่ใช้สำหรับ FLUSH LINE เป็น HOSE เหล็ก (1) 3. มีการตรวจสอบสภาพภาชนะไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-501(2),(PC-013-EPS) 4. มีสวิทช์ ON-OFF PUMP PENTANE ที่ LOCAL (1) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการประเมินอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ตรวจสอบรอยรั่วตามหน้า FLANGE และสาย HOSE (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการปฏิบัติงาน ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มี TASK OBSERVATION (6),(PC-007-EPS) 10. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100-2602,2604 (6) (PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (2,1,1,3)	3	2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบหวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-034

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียมระบบเพื่อเปลี่ยน TYPE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดฟิล์ม

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2314

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2555

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่ สูง	ผล ร้าย	ระดับ ความ เสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเข้า ไป CLEAN ในถังเก็บ H/T หรือ W/T แล้วเหยียบเม็ด BEAD ขึ้นใหม่	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการ ก๊วนล้ม เป็นแผลฟกช้ำ (1-EPS-034-W01-01-21)	1. มีการสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัย CLEAN (1) 2. มีไฟแสงสว่างส่องใน H/T, W/T ขณะทำการ CLEAN (1) 3. มี SAFETY WORK PERMIT (2) (PC-014-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการประเมินอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ระมัดระวังพื้นลื่น หรือใส่รองเท้า บูทยางกันลื่นเมื่อเข้าไปขัดล้างภายในถัง (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการปฏิบัติงาน ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การเตรียมระบบเพื่อเปลี่ยน TYPE
ตามแบบเอกสารหมายเลข S2100-2314

EPS-034

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดอิโธล
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าอากาศในถังทักเ็ด (H/T หรือ W/T) ไม่เพียงพอ ขณะที่พนักงานเข้าไป CLEAN ภายในถัง	1. พนักงานหมดสติจากขาดอากาศหายใจ (2-EPS-034-W02-01-21)	1. มี BLOWER VENTILLATION 03K002 (1) (PC-010-EPS) 2. มี SAFETY WORK PERMIT (2) (PC-014-EPS) 3. มีการตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการกระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 4. มีการใส่ BLIND LINE TRANSFER หน้าถังทักเ็ดและ LINE NITROGEN ข้างถัง (2) 5. มีการตรวจสอบ TOXIC GAS และปริมาณ OXYGEN ก่อนเข้าภายในถัง (2) 6. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 7. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการตรวจสอบ TOXIC GAS และปริมาณ OXYGEN ตาม 9900F-828 (4) (PC-006-EPS) 8. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อก้าหนด (5) (PC-006-EPS) 9. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 10. มี TASK OBSERVATION (6) (PC-007-EPS) 11. มีธงเตือน ALERT ติดด้านกะข้างถัง (8) 12. มีผู้ช่วยเหลือตามขั้นตอนการทำงานในที่อันตรายเข้าปากถัง (8) (PC-006-EPS)		1 (1,1)	3 (3,3,3)	3	2

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การเตรียมระบบเพื่อเปลี่ยน TYPE
ตามแบบเอกสารหมายเลข S2100-2314

EPS-034

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดอิโธล
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าในขณะของถังทักเ็ด (H/T หรือ W/T) ทำงาน ขณะที่พนักงานเข้าไป CLEAN ภายในถัง	1. พนักงานบาดเจ็บหรือเสียชีวิตจากการตีของใบกวน (2-EPS-034-W03-01-01)	1. ใบกวนตั้งทักเ็ด (H/T และ W/T) START ได้เฉพาะ LOCAL เท่านั้น (1) 2. มี SAFETY WORK PERMIT (2) (PC-014-EPS) 3. มีระบบ TAG และกุญแจในการ ดัดจ่ายไฟฟ้า (2) (PC-006-EPS) 4. มีการตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการกระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการจัดไฟในกานก่อนทำการ CLEAN ถัง (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อก้าหนด (5) (PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มี TASK OBSERVATION (6) (PC-007-EPS) 10. มีผู้ช่วยเหลือตามขั้นตอนการทำงานในที่อันตรายเข้าปากถัง (8) (PC-006-EPS)		1 (1,1)	4 (4,3,3)	4	2

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-034

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-036

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

ค่าเฉลี่ยมาตรฐานค่า ANTISTATIC

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2005

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสาร ANTISTATIC กระเด็นเข้าตาพนักงาน ขณะทำงาน?	1. พนักงานเกิดการระคายเคืองตาหรือแสบตา (1-EPS-036-W01-01-21)	1. มี HAND PUMP สำหรับดูดสาร ANTISTATIC จากถังจ่ายสารเคมี (1) 2. มีกระบอกตวงสำหรับถ่ายเทสารเคมี (1) 3. มีการตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจพบการบาดเจ็บในภาคทำงาน (2)(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้หลังข้าวป้องกันภาคเครื่องเค้นเข้าตา และใส่แว่นตา (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้สวมใส่แว่นตาป้องกันสารเคมี และหมวกป้องกันสารเคมี (8)(PC-006-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-037

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE SCREENING MACHINE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2005

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานกดจาก SCREENING ขณะทำงานกับ DISTRIBUTION SHEET หรือ HAND WHEEL ด้านข้างของ SCREENING (ความสูงไม่เกิน 1.5 เมตร)	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการกดกระแทก ซึ่งอาจไม่ได้บาดเจ็บ (1-EPS-037-W01-01-21)	1. มีไม้สำหรับจับ Distribution sheet หรือ Hand wheel (1) 2. การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจพบการบาดเจ็บในภาคทำงาน (2)(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงานกล่าวถึงให้ไม้สำหรับจับ Distribution sheet หรือ Hand wheel (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	2 (2,1,1,1)	2	1

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเดินบน ม้านั่ง แล้วพลาดตกลงมาด้านข้าง ขณะยก SCREENING TRAY เพื่อ ถอดหรือประกอบ	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการตก จากที่สูง (ความสูงน้อยกว่า 2 เมตร) จนมากกระทบพื้น ทำให้ได้รับบาดเจ็บ (1-EPS-037-W04-01-21)	1. มีการประกอบม้านั่ง 2 ตัว เพื่อไม่ให้มีพื้นที่เพียงพอสั่ง การถอดหรือประกอบชิ้นของ SCREENING (1) 2. การตรวจสอบสภาพการเดินไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปฏิบัติงาน และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงในการทำงานบนม้านั่งด้านข้าง ด้วยความระมัดระวัง (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและสภาพอันตราย ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	2 (2,-,-,1)	2	1

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 37 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบเหตุการณ์ดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-037

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE SCREENING MACHINE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีแอล

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
5. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเม็ด BEAD ปลิว เข้าตาหรือจมูกของพนักงานขณะทำ การเป่า CLEAN SCREENING	1. พนักงานเกิดภาวะระคายเคืองตาหรือ ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ (1-EPS-037-W05-01-21)	1. มีคำสั่งบังคับควบคุมความแรงของลมที่ใช้เป่า CLEAN (1) 2. การตรวจสอบสภาพการเดินไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปฏิบัติงาน และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงต้องสวมแว่นตาขณะทำการ CLEAN SCREENING (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและสภาพอันตราย ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		2 (2,1)	1 (1,-,-,-)	2	1

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 38 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบเหตุการณ์ดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-037

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE SCREENING MACHINE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีแอล

ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2005

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
6. จะเกิดอะไรขึ้นถ้า SCREENING เกิด เพลิงไหม้เนื่องจากไฟฟ้าลัดวงจรขณะ กำลังทำงานอยู่	1. เครื่องจักรได้รับความเสียหายและ พนักงานอาจได้รับบาดเจ็บเนื่องจาก ละเมิดไฟฟ้าลัดวงจรขณะอยู่ใน พื้นที่ทำงาน (2-EPS-037-W06-01-21)	1.SCREENING มีระบบ GROUNDING(1) 2.มีการติดตั้ง ANTISTATIC ป้องกันการเกิดไฟฟ้าลัดวงจร(1) 3. มีการบันทึกผลการทำงานของเครื่องจักรตาม 10123200F-003 (2XPC-012-EPS) 4. มีการตรวจสอบระบบ GROUNDING ทุกเดือน(2) (PC-010-EPS) 5. มีการตรวจสอบสภาพการหนีไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 6.กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 7.มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงข้อระวังในการประกอบติดตั้ง ระบบสายการเดินเครื่องตาม (4) (PC-006-EPS) 8.มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 9.มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 10. มี TASK OBSERVATION (8),(PC-007-EPS) 11. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100-2602 (8)(PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (2,1,1,3)	3	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

หน้า 39 / 82

ผลการศึกษา จิตระระณ์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-037

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE SCREENING MACHINE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกจีซีพีเอส

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2005

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2555

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
7. จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ขกชั้นของ SCREENING ด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง ขณะทำการถอดประกอบ	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บปวดหลัง เฉว กกล้ามเนื้อ (1-EPS-037-W07-01-21)	1. ชั้นของ SCREENING มีน้ำหนักเบา (1) 2.การตรวจสอบสภาพการหนีไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 3.กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. กำหนดให้พนักงานต้องใช้อุปกรณ์ตามหลักสุขอนามัย ด้านความปลอดภัย (4) (PC-006-EPS) 5.มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6.มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีพนักงานในการช่วยกันของ SCREENING อย่างน้อย 2 คน (8)		1 (1,1)	1 (1,1,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานหรือการขึ้นบัญชีอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-038

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การส่ง BEAD จาก RECEIVER FUNNEL ไป DRYER

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอิทธิพล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2005

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลถึง	ระดับความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามีเม็ด BEAD หลุดจากพื้น ขณะทำการเก็บ SAMPLE ที่ถัง RECEIVER FUNNEL	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากสารอื่นหนักถึง เป็นแผลฟกช้ำ (1-EPS-038-W01-01-21)	1. มีอุปกรณ์ขนาดเล็กสำหรับตัก SAMPLE (1) 2. มีการตรวจสอบความสะอาดของพื้นที่ตาม 10123200F-703 (2) (PC-011-EPS) 3. มีการเฝ้าระวังความสะอาดพื้นที่ทุกกะ (2) 4. การตรวจสอบสภาพการปฏิบัติงานโดยผู้ตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการขึ้นบัญชีรายชื่อ และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงข้อระวังพื้นที่อันตรายเก็บ Sample (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานหรือการขึ้นบัญชีอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-039

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE COATING MIXER

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอิทธิพล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2006

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลถึง	ระดับความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าผู้ปฏิบัติงานเปิดวาล์ว หรืออุปกรณ์ของพนักงานขณะทำการเทสารเคมีลงใน COATING MIXER หรือขณะทำการเคลื่อนสารเคมี	1. พนักงานเกิดการระคายเคืองตาหรือระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ (1-EPS-039-W01-01-21)	1. มีระบบระบายอากาศที่ COATING MIXER (1) (PC-010-EPS) 2. มีการตรวจสอบสภาพการปฏิบัติงานโดยผู้ตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการขึ้นบัญชีรายชื่อ และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการตรวจสอบค่าของระบบระบายอากาศและต้องสวมหน้ากากและแว่นตาป้องกัน (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้สวมใส่หน้ากากป้องกันสารเคมี และหน้ากากป้องกันสารเคมี (8) (PC-005-EPS)		2 (2,1)	1 (1,1,1)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำในงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ OPERATE COATING MIXER
ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2006

EPS-039

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าสารละลาย ANTISTATIC กระเด็นเข้าตาพนักงาน ขณะทำการเปิดสารละลาย ANTISTATIC เข้ากะเปาะ	1. พนักงานเกิดอาการระคายเคืองตาหรือ ตาบอด (1-EPS-039-W02-01-21)	1. มีวาล์วควบคุมอัตราการไหลของสารละลาย ANTISTATIC ใน กระเปาะ (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพภาชนะไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปรับปรุงอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงวิธีการเปิดสารละลายด้วย ความปลอดภัย (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนไฟไหม้ไฟฟ้ในสถานที่ตาม E2100-3006 (8) และ หมวกกันกระแทก (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,-,1,1)	1	1

แบบการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และหาคำแนะนำในงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ OPERATE COATING MIXER
ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2006

EPS-039

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเชื่อมมือ ยกถังของถังสารเคมีบนภาชนะ ที่อยู่สูงเหนือศีรษะ	1. ถังของถังสารเคมีหนักกระแทก พนักงานใช้กับบาดเจ็บ หรือเกิดอาการ ปวดศีรษะจากการยกของหนัก (1-EPS-039-W03-01-21)	1. มี STAND สำหรับยกภาชนะบรรจุสารเคมีที่อยู่เหนือ ศีรษะ (1) 2. มีการตรวจสอบสภาพภาชนะไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปรับปรุงอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการใช้ STAND ในการยกสาร เคมีที่อยู่สูงเหนือศีรษะ (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีป้ายเตือนการยกของที่สูง (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,-,1,1)	1	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-040

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

ภาว RESCREEN PRODUCT

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดฟิล์ม

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2603

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามีเม็ด BEAD ลงถัง RECYCLE	1. เกิดเพลิงไหม้ พนักงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-040-W01-01-21)	1. มีระบบ GROUNDING และ ใช้ GROUND ROD ที่ถึง เกณฑ์ BEAD RECYCLE (1)(PC-010-EPS) 2. มีการตรวจสอบสภาพการดำเนินงานไม่ปลอดภัยและถาวร กระทำทันทีเมื่อพบข้อบกพร่อง 2100F-801(2)(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึง การตรวจสอบความพร้อมของ สายกราวด์ (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มี TASK OBSERVATION (6) (PC-007-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้ตรวจสอบระบบ GROUNDING ก่อน การเทเม็ด RECYCLE (8)(PC-005-EPS) 9. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100- 2602 (8)(PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1,2,2)	3	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-040

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

ภาว RESCREEN PRODUCT

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดฟิล์ม

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2603

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามีเม็ด BEAD หลุดมาพื้น ระหว่างเทเม็ดลงถัง RECYCLE	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บ จากกรวด ลื่นล้ม เป็นแผลถลอก (1-EPS-040-W02-01-21)	1. มีอุปกรณ์ รอกไฟฟ้าและรถ FORKLIFT ช่วยในการยก เม็ด BEAD (1) 2. มีการตรวจสอบความสะอาดของพื้นที่ตาม 2100F-703 (2) (PC-011-EPS) 3. มีการเฝ้าระวังความปลอดภัยพื้นที่ทุกจุด (2) 4. การตรวจสอบสภาพการดำเนินงานไม่ปลอดภัยและถาวร สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2)(PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึง การตรวจสอบความปลอดภัย บริเวณพื้นที่ทำงาน(4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม S2100-3006 (6) (PC-004-EPS)		2 (1,2)	1 (1,1,1)	2	1

หลักการ ศึกษา วิเคราะห์ และพัฒนาการดำเนินงานในโรงงานเกี่ยวกับการซึ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการผลิต / กิจกรรม การ REPACK PRODUCT
ตามแบบจกสำนักงานเลข S2100-2604

EPS-041

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกจีทีเอช
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ สิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน ลดควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไฟฟ้าสถิตย์ขึ้น	1. เกิดแรงดันไฟฟ้า พนักงานได้รับบาดเจ็บ	1. มีระบบ GROUNDING ป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิตย์		1	3	3	2
ขณะเทชนิด BEAD จากถุงจีนไปถัง	และทรัพย์สินเสียหาย	ถังถัง BUFFER PACKING (1) (PC-010-EPS)		(1,1)	(3,1,2,2)		
ถัง BUFFER FOR PACKING	(2-EPS-041-W01-01-21)	2. มีถัง GROUNDING สำหรับใส่ลงในถุงจีนไป เพื่อลด การสะสมของประจุไฟฟ้าสถิตย์ (1) (PC-010-EPS)					
		3. มีระบบ VENTILATION ของถัง BUFFER FOR PACKING (1)(PC-011-EPS)					
		4. มีการตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและตรวจ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2)(PC-013-EPS)					
		5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการพบท่านการมีอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3)					
		6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการต่อแท่งกราฟและยึดสาย สายการวัดกับข้อต่อให้แน่น (4) (PC-006-EPS)					
		7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS)					
		8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)					
		9. มี TASK OBSERVATION (6), (PC-007-EPS)					

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอัตราและการประเมินความเสียหายซ้ำซาก WHAT IF ANALYSIS
ที่โต๊ / เครืองจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการผลิต / กิจกรรม กว REPACK PRODUCT
ตามแบบฉบับมาตรฐานภายใน S2100-2604

EPS-041

โรงงานผลิตเมล็ดพลาสติกชีวภาพ
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

[illegible]

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-041

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ REPACK PRODUCT

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2604

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายเรื่อง ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไฟไหม้ถังผลิตขึ้น ขณะเทเม็ด BEAD จากถุงลงในถัง ถุงจัมโบ้	1. เกิดเพลิงไหม้ พนักงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-041-W02-01-21)	1. มีแผง GROUNDING สำหรับถังลงในถุงจัมโบ้ เพื่อลด การสะสมของประจุไฟฟ้าสถิตย์ (1) (PC-010-EPS) 2. มีระบบ VENTILATION ในพื้นที่ PACKING (1)(PC-011-EPS) 3. มีการตรวจสอบสภาพภาชนะไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2)(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปรับปรุงอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการต่อแท่งทราดและยึดสาย สายทราดกับข้อต่อให้แน่น (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6)(PC-007-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้ตรวจสอบระบบ GROUNDING ก่อน การเทเม็ด (8)(PC-005-EPS) 10. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100- 2602 (8)(PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1,1,1)	3	2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-041

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ REPACK PRODUCT

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพ

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2604

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายเรื่อง ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไฟไหม้ถังผลิตขึ้น ขณะทำการเทเม็ด BEAD จาก ถุงลงลงในถุงจัมโบ้น STAND- REPACK	1. เกิดเพลิงไหม้ พนักงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-041-W03-01-21)	1. มีแผง GROUNDING สำหรับถังลงในถุงจัมโบ้ เพื่อลด การสะสมของประจุไฟฟ้าสถิตย์ (1) (PC-010-EPS) 2. มีระบบ VENTILATION ในพื้นที่ PACKING (1)(PC-011-EPS) 3. มีการตรวจสอบสภาพภาชนะไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2)(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการปรับปรุงอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการต่อแท่งทราดและยึดสาย สายทราดกับข้อต่อให้แน่น (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6)(PC-007-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้ตรวจสอบระบบ GROUNDING ก่อน การเทเม็ด (8)(PC-005-EPS) 10. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100- 2602 (8)(PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1,1,1)	3	2

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าฝุ่นละออง หรือเม็ด BEAD บินเข้าตาของพนักงาน ขณะทำการ PACK WASTE BEAD หรือ WASTE FINE	1. พนักงานเกิดการระคายเคืองตาหรือ ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ (1-EPS-041-W04-01-21)	1. มีอุปกรณ์คัดแยกขยะออกจาก WASTE BEAD (1) 2. มีการตรวจสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกัน และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่น้ำยากันฝุ่นและ แว่นตานิรภัย (4) (PC-008-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 8. มีป้ายเตือนให้สวมใส่น้ำยากันฝุ่น และน้ำยากันฝุ่น (8)(PC-005-EPS)		1 (1,1)	1 (1,---)	1	1

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 51 / 82

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไฟไหม้สต็อกขึ้น ขณะทำการเทเม็ด BEAD ลง COATING MIXER	1. เกิดเพลิงไหม้ พนักงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-042-W01-01-21)	1. มีระบบ GROUNDING ป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ที่ COATING MIXER (1) (PC-010-EPS) 2. มี Blower Ventilation ที่ Coating Mixer (1) 3. มีกั้นเขตอันตราย เพื่อบูชาความปลอดภัย ของ PENTANE ในพื้นที่ทำงาน (1)(PC-011-EPS) 4. มีการส่งสายการวัดระดับการเทเม็ด RECOAT (1) (PC-010-EPS) 5. มีการตรวจสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS) 6. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการ อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 7. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการใช้ถังแก๊สและ มีคาลายการวัดระดับของไฟแก๊ส (4) (PC-006-EPS) 8. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 9. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1,2,2)	3	2

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และขอบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-043

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE WEIGHING 06W003, 06W004, 06W002A/B/C, 07W001, 07W002

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดแข็ง

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2007

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิดไม่ใส่ถุงมือหยิบ ขณะทำการบรรจุเม็ด BEAD ลง ถุงสามหรือถุงจัมโบ้	1. เกิดเพลิงไหม้ ทรัพย์สินเสียหาย และทรัพย์สินเสียหาย (2-EPS-043-W02-01-21)	1. มีระบบ VENTILLATION ในพื้นที่ BAGGING (1) 2. มี GAS DETECTOR ติดที่บริเวณ ROLLER (1) 3. มีระบบ GROUNDING ป้องกันการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ ที่ WEIGHING (1) (PC-010-EPS) 4. มีการตรวจสอบระบบ Grounding (2)(PC-010-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ตรวจสอบระบบการวัดสิ่ง ไม่จำกัด (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 8. มีการทบทวนการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มี TASK OBSERVATION (6),(PC-007-EPS) 10. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100- 2602 (6)(PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (3,1,2,2)	3	2

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และขอบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-043

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE WEIGHING 06W003, 06W004, 06W002A/B/C, 07W001, 07W002

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดแข็ง

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2007

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าไม่ใส่ BEAD หก ตามต้น ระหว่างทำการบรรจุเม็ด BEAD	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บ จากสารอันตราย เป็นแผลไฟฟ้ (1-EPS-043-W03-01-21)	1. มีระบบ AIR KNOCKER เครื่องป้องกันเม็ด BEAD ทำงานเครื่อง (1) 2. มีการตรวจสอบความสะอาดของพื้นที่ตาม 10123200F-703 (2) (PC-011-EPS) 3. มีการเข้าทำงานสะอาดพื้นที่ทุกครั้ง (2) 4. การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการป้องกันอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการตรวจสอบความสะอาด บริเวณพื้นที่ทำงาน(4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS) 8. มีการทบทวนการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (6) (PC-004-EPS) 10. มีป้ายเตือนระวังอันตรายในพื้นที่ BAGGING (6) (PC-005-EPS)		2 (1,2)	1 (1,1,1)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-044

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การบรรจุเม็ด EPS ขนาด 25 KG.

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2008

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเข็มเย็บจักร NEW LONG ต่ำมีง ชนตะกั่วการขึ้น ปากถุงลง	1. พนักงานได้รับการบาดเจ็บจากการถูกเข็ม ตำที่มือ (1-EPS-044-W01-01-21)	1. มี GUARD ป้องกันไม่ให้เข็มเย็บจักรตำมือ (1) 2. มีการตรวจสภาพการหนีไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2).(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงมาตรการความปลอดภัยของ เข็มเย็บจักร NEW LONG ต้องไม่หลุด(4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	2 (2,---)	2	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-044

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การบรรจุเม็ด EPS ขนาด 25 KG.

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2008

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส รุนแรง	ความ ถี่	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานยกถุงลง 25 KG. ด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง	1. พนักงานได้รับการบาดเจ็บ ปวดเขว ปวดหลัง (2-EPS-044-W02-01-21)	1. ขนาดบรรจุถุงตามน้ำหนักเพียง 25 KG (1) 2. มีการตรวจท่าทางที่ผิดปกติของพนักงานในระหว่าง ทำงาน(2) 3. มีการตรวจสภาพการหนีไม่ปลอดภัยและการ กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2).(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงท่าทางการยกจัดเรียงบน Pallet ต้องยกด้วยท่าที่ถูกต้อง (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6).(PC-007-EPS) 9. มีป้ายแสดงท่าทางการยกที่ถูกต้องติดในที่ทำงาน (6) (PC-005-EPS) 10. มี BACK SUPPORT ให้พนักงานสวมใส่ (6)		2 (2,1)	2 (2,---)	4	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

FPS-049

รายงานผลิตเมล็ดธัญพืชพืชไร่
วันที่ทำทางคือ ๐๑/๐๒/๒๕๖๕

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ สิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าได้รับ/ดูดดมสาร	1. เกิดอาการวิงเวียนศีรษะ และเกิดอาการ	1. มีทัศนคติด้านกรรม เป้าหมายจากอากาศเพื่อลดการ		2	1	2	1
ตัวทำละลายขณะทำการ STAMP	ละอองในร่างกาย	ละอองของตัวทำละลาย ในพื้นที่ทำงาน(1)(PC-011-EPS)		(1,2)	(1,-1,-)		
ดูงาน	(1-EPS-044-W03-01-21)	2. มีการตรวจสภาพภาชนะการกักเก็บไม่ปลอดภัยและการ					
		กระทำที่ไม่ปลอดภัยตาม 2100F-801(2),(PC-013-EPS)					
		4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรับ					
		อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3)					
		5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงความปลอดภัยในภาชนะป้องกัน					
		สารเคมีและ STAMP ดูงาน (4) (PC-006-EPS)					
		6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)					
		(PC-006-EPS)					
		7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง					
		ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (8) (PC-013-EPS)					
		8. มีการตรวจสุขภาพพนักงานประจำ ปี (7)					
		9. มีการฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8)					
		(PC-004-EPS)					
		10. มีป้ายเตือนในสถานที่ส่วนน้ำจากขณะทำการ STAMP ดู					
		(8)(PC-006-EPS)					

แบบการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

หน้า 59 / 82

มหาวิทยาลัยราชภัฏวชิร และหน่วยงานการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการจัดตั้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติงาน / กิจกรรม การควบคุมค่า EPS ได้ลงบันทึก
ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2007

EPS-045

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกสีฟ้าเจด
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

[illegible]

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบความการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-046

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การเตรียมระบบ LOW PRESSURE STEAM SL-5

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีเอส

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2801

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าไอน้ำ หรือ น้ำ CPL กระเด็นโดนพนักงานขณะทำการเปิด-ปิดวาล์วระบบน้ำ CPL	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บ เป็นแผลพุพอง (1-EPS-046-W01-01-21)	1. มีประแส F สำหรับเปิด-ปิดวาล์วน้ำ CPL (1) 2. มีวาล์วควบคุมอัตราการไหลของน้ำ CPL (1) 3. ท่อระบบน้ำ CPL อยู่ติดพื้น (1) 4. การตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการขี้งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงในการเปิด VALVE น้ำ CPL ด้วยความระมัดระวัง (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1 (1)	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบความการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-047

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE ระบบ WH

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีเอส

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S2100-2803

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า น้ำ WH กระเด็นโดนพนักงาน ขณะทำการเปิดวาล์วเพื่อ VENT อากาศที่อยู่ในระบบ WH ออก	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บ เป็นแผลพุพอง (1-EPS-047-W01-01-21)	1. มีประแส F สำหรับเปิด-ปิดวาล์ว VENT น้ำ WH (1) 2. มีวาล์วควบคุมอัตราการไหลของน้ำ WH ที่ LINE VENT (1) 3. การตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการขี้งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ทำงานด้วยความระมัดระวังในการเปิด VALVE (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1 (1)	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-049

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE บ่อบำบัดน้ำเสีย

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดจีจีเจด

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2015

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานทำการกด DIRTY FINE ของ FILTER PRESS	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือเสียชีวิต จากการทำงาน หรือ กระแทก (1-EPS-049-W01-01-21)	1. มีไม้ทอยล้างเก็บเศษ DIRTY FINE ที่ PLATE SHIFTER ของ FILTER PRESS (1) 2. มีระบบ MANUAL OPERATE PLATE SHIFTER (1) 3. การตรวจรอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ระมัดระวังจากการทำงาน หรือ กระแทก (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	2 (2,1,1)	2	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-049

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ OPERATE บ่อบำบัดน้ำเสีย

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดจีจีเจด

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2015

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามี FINE หลุดรวม อยู่บนพื้น ของ DRAIN ลงกระเบื้อง บวกร FINE	2. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการลื่นล้ม เป็นแผลที่ศีรษะ (1-EPS-049-W02-01-21)	1. มีสาย HOSE สอดกับน้ำ WP ล้างกับฉีดล้างทำความสะอาดพื้นที่ (1) 2. มีการตรวจรอบความปลอดภัยของพื้นที่ตาม 2100F-701 (2) (PC-011-EPS) 3. การตรวจรอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงไม่ทำความสะอาดพื้นที่ทุกครั้งที่มีการ DRAIN (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครองประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		2 (1,2)	1 (1,1,1)	2	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการผลิต / กิจกรรม
ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2015

การ OPERATE บ่อน้ำบาดาลเสีย

โรงงานผลิตโมดูลทางเคมีฟิเชต
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม	อันตรายหรือผลกระทบที่เกิ	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลถึง	ระดับความเสี่ยง
WHAT IF	ผลที่เกิดขึ้นตามมา						
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า POLYMER หรือสารเติม ปรีเวเข้าตาหรือจมูกของพนักงานขณะเตรียมผงในถังเตรียม	1. พนักงานเกิดอาการระคายเคืองตาหรือระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ (1-EPS-049-W03-01-21)	1. มีอุปกรณ์ล้างหน้าตักการเคมี(1) 2. การตรวจลงบนสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2)(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีอาการเปลี่ยนแปลง มีการพบพบการเปลี่ยนแปลงและประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะเตรียมสาร (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีป้ายเตือนให้สวมใส่หน้ากากและหน้ากากป้องกันสารเคมี(8)(PC-005-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,1)	1 (1,1,1)	1

แบบการชี้บ่งชี้อันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

67 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทดสอบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงต้นทุนและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-050

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการผลิต / กิจกรรม

การขับรถ FORK LIFT ขนย้ายเมล็ด

โรงงานผลิตเมล็ดพันธุ์พืชผัก

ការអប់រំបច្ចេកទេស \$10123200-2007, \$10123200-2008

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ารถ FORK LIFT เฉี่ยวชน ขณะทำงานขนย้ายเบ็ด	1. ผู้ปฏิบัติงานเฉี่ยวหาย, โครงรถพังอาคาร ชำรุด หรือที่ทำงานได้รับบาดเจ็บ (1-EPS-050-WO1-01-21)	1. มีกำหนดให้แสดงขอบเขตของเครื่องจักรในพื้นที่ทำงานชัดเจน (1) 2. มีกำหนดการสอบสภาพรถ FORK LIFT ประจำวัน 2100F-803 (2),(PC-012-EPS) 3. มีการ PM รถ FORK LIFT ทุกเดือน(2) 4. การตรวจสอบสภาพการขับไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการประเมินอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงเรื่องของการความเสี่ยงในการใช้งาน ถ้ามีความเสี่ยงต้องหยุดใช้งาน จนกว่าจะได้ดำเนินการแก้ไข ให้ปลอดภัย(4) (PC-008-EPS) 7. พนักงานขับรถ FORK LIFT ได้ผ่านการฝึกอบรมเรื่อง การใช้รถ FORK LIFT (5)(PC-006-EPS) 8. มีการตรวจจากกระทำได้ไม่ปลอดภัยและการทบทวน ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มีป้ายเตือนระวังรถ FORK LIFT ในพื้นที่ (8) (PC-005-EPS)		2 (2,11)	1 (1,-,1,1)	2	1

แบบการเรียงอันดับภายในและการประเมินความเข้มแข็ง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบเหตุการณ์ดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การชี้บ่ง FORK LIFT ขนย้ายเม็ด
ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2007, S10123200-2008

EPS-050

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า Fork LIFT เขี่ยชน LIFT ขนถ่ายการขนของ ขึ้นหรือลง LIFT	1. โกงลงข้าง LIFT เขี่ยชน หรือผลิต- กึ่งที่เสียหาย (1-EPS-050-W02-01-21)	1. มีการทาสีแดงขอบเขตขึ้นที่วางลงใน LIFT (1) 2. มี GUARD กันชนหน้า LIFT และภายใน LIFT (1) 3. การตรวจรอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงอันตรายและความระมัดระวังอย่าให้ ชนประตู และวางของในตำแหน่งที่กำหนด(4) (PC-006-EPS) 6. พนักงานขับรถ FORK LIFT ได้ผ่านการฝึกอบรมเรื่อง การใช้ Fork LIFT (5)(PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีป้ายเตือนระวัง Fork LIFT ขนโคงล่าง LIFT(8)		2 (2,1)	1 (-,-,1)	2	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบเหตุการณ์ดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การชี้บ่ง FORK LIFT ขนย้ายเม็ด
ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2007, S10123200-2008

EPS-050

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และความคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความ เสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้ามี PENTANE ในขณะที่ใช้งาน Fork LIFT ขนย้ายเม็ดพลาสติก	1. ไล PENTANE สัมผัสกับไฟหรือความร้อน แหล่งประกายไฟของ Fork LIFT และผลิตไฟ (2-EPS-050-W03-01-21)	1. มีระบบ VENTILATION ในพื้นที่ E21 และมีถังดูดซับ- กรรมในพื้นที่ทำงานช่วยลดการสะสมของ PENTANE (1) 2. มีระบบป้องกันประกายไฟของ Fork LIFT ที่จะนำมาใช้งาน (1),(PC-013-EPS) 3. มีการตรวจรอบสภาพ Fork LIFT ประจำวัน 2100F-803 (2),(PC-012-EPS) 4. การตรวจรอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงเรื่องของการเสี่ยงในการใช้งาน ถ้ามีความเสี่ยงสูงให้โรงงาน จนกว่าจะได้ดำเนินการแก้ไข ไม่ปลอดภัย(4) (PC-008-EPS) 7. พนักงานขับรถ FORK LIFT ได้ผ่านการฝึกอบรมเรื่อง การใช้ Fork LIFT (5)(PC-008-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6),(PC-007-EPS)		1 (1,1)	3 (2,1,1,3)	3	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบเหตุการณ์ดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-050

หน้า 71 / 82

EP5-050

โรงงานผลิตเมล็ดพืชจากพืชไร่

คำถาม	อันตรายหรือ สิ่งที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าระบบ HYDRAULIC แตกหรือรั่ว	1. PRODUCT ปั่นเบือนน้ำหนักเครื่องกล้ม จากพื้นขึ้น (1-EPS-050-W04-01-21)	1. มีการทบทวนสัญญาณเข้ารถ FORK LIFT ทุก 3 ปี(1) 2. มีการซ่อมบำรุง PM 10 FORK LIFT (2),(PC-012-EPS) 3. มีการตรวจทดสอบสภาพรถ FORK LIFT ประจำวัน 2100F-803 (2),(PC-012-EPS) 4. การตรวจทดสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 5. กรณีที่มีสภาพเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการประเมินความเสี่ยง และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงเรื่องของการเปลี่ยนแปลงในการทำงาน ถ้ามีความเสี่ยงต้องหยุดใช้งาน จนกว่าจะได้ดำเนินการแก้ไข ให้ปลอดภัย(4) (PC-006-EPS) 7. พนักงานขับรถ FORK LIFT ได้ผ่านการฝึกอบรมเรื่อง การใช้รถ FORK LIFT (5)(PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS)		1 (1,1)	1 (1,1,-1)	1 (1,1,-1)	1 (1,1,-1)

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การปฏิบัติงานในตู้ธับอากาศ
ตามแบบเอกสารหมายเลข SF2100-2001, SF2100-3002

EPS-051

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอิทธิพล
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
	2. ผู้ปฏิบัติงานถูกใบกานกระแทกหัวไม่ พนักงานได้รับบาดเจ็บ (2-EPS-051-W01-02-01)	1. ใบกาน H/T และ W/T START ได้เฉพาะ LOCAL เท่านั้น (1) 2. มีระบบ SAFETY WORK PERMIT CONFINED SPACE มีการใส่ BLIND คัดแยกระบบ มีการตัดไฟฟ้า และตรวจ วัดปริมาณออกซิเจนและไฮโดรคาร์บอน(2) (PC-014-EPS) 3. การตรวจตรวจสอบสภาพการกักเก็บปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้มีการใส่ BLIND คัดแยก ระบบ มีการตัดไฟฟ้า และตรวจวัดปริมาณออกซิเจนและ ไฮโดรคาร์บอน (4) (PC-005-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6).(PC-007-EPS) 9. มีป้ายเตือนอันตรายที่อันตรายจากวัตถุที่ปากทางเข้า (8) (PC-005-EPS) 10. มีอุปกรณ์ช่วยชีวิตและตู้ช่วยเหลือเข้าปากถัง (8)		1 (1,1)	3 (3,3,3)	3	2

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 75 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ OPERATE เครื่อง DUST COLLECTOR
ตามแบบเอกสารหมายเลข S1012300-2001

EPS-052

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอิทธิพล
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานทิ้งลงไป DRAIN ผ่านถังเก็บจากเครื่อง DUST COLLECTOR โดยที่ถังไม่ได้ปิดจน AIP ที่ใช้ FLUSH FILTER	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการถูก สารเคมีกระเด็นเข้าตาเกิดการระคาย เคืองตาจนตาหรือกระเด็นเข้าจมูกเกิด การระคายเคืองทางเดินหายใจ (1-EPS-052-W01-01-21)	1. มีวาล์วลมผ่าน FLUSH ซึ่งสามารถเปิดปิดที่หน้างาน เท่านั้น (1) 2. การตรวจสอบสภาพการกักเก็บปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่แว่นตาและ หน้ากากป้องกันสารเคมีทุกครั้งซึ่งทำการ DRAIN (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีป้ายเตือนให้สวมใส่แว่นตาและหน้ากากป้องกัน สารเคมี (8) (PC-005-EPS)		1	1	1	1
				(1,1)	(1,1,1,1)		

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพหุอันตรายด้านในงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-053

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดรีโพล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2005 , S2100-2801, S2100-2901

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังเฉลี่ยเกิน 85 เดซิเบลเป็นเวลานานๆ	1. พนักงานเกิดความรำคาญและอาจทำให้สมรรถภาพทางการได้ยินลดลง (1-EPS-053-W01-01-21)	1. เครื่องจักรมีการออกแบบให้มีเสียงไม่เกิน 85 เดซิเบล 2. พนักงานทำงานอยู่ในพื้นที่เป็นช่วงเวลาดำเนินการ ลดการทำงานของเครื่องจักรและสภาพแวดล้อม (1) 3. มีแผนการซ่อมบำรุงเครื่องจักรประจำปี (2) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้สวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง ทุกครั้งที่ทำงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีการตรวจวัดภาวะแวดล้อมในพื้นที่ปฏิบัติงาน (เสียง) (7) 9. มีการนำร่องโดยการตรวจปัจจัยเสี่ยงพนักงานทุกปี (8) 10. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 11. มีป้ายเตือนให้สวมอุปกรณ์ลดเสียง (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,---)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพหุอันตรายด้านในงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-054

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ operate เครื่องจักร VOCs

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิดรีโพล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2013

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเปิดปิดวาล์วไปตรวจรอบ Manual Valve ก่อนเข้าเครื่อง VOCs ก่อนและหลังการ operate เครื่อง	1. พนักงานเสี่ยงติดจากที่สูง (2.5 เมตร) ใต้กับาดเจ็บกล้ามเนื้อขา (1-EPS-054-W01-01-21)	1. มีการออกแบบให้มีวาล์วที่เล็ก (1) 2. พนักงานทำงานอยู่ในพื้นที่เป็นช่วงเวลาดำเนินการ Manual valve (1) 3. การตรวจรอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2) (PC-013-EPS) 4. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้ระมัดระวังการติดจากที่สูง (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการคุ้มครอง ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มีการตรวจวัดภาวะแวดล้อมในพื้นที่ปฏิบัติงาน (7) 9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	2 (2,---)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS
พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม การ operate เครื่องจักร VOCs
ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2013

EPS-054

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่คาดว่าจะตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานเข้าไปตรวจ ตรวจรอบอุปกรณ์หรือเครื่องจักรใน พื้นที่ที่ปิดแบบ(ช่วงตรวจรอบระบบก่อน start และทำการซ่อมบำรุง)	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากศีรษะ กระแทกกับท่อหรืออุปกรณ์ (1-EPS-054-W02-01-21)	1. พนักงานทำงานอยู่ในพื้นที่เป็นช่วงๆ เพื่อตรวจ รอบ อุปกรณ์หรือเครื่องจักร(1) 2. การตรวจรอบภาพการเดินปลอกดักและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการชี้บ่งอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงให้อบรมใส่อุปกรณ์ PPE (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการดูตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในพื้นที่ปฏิบัติงาน(7) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 9. มีป้ายเตือนให้สวมอุปกรณ์ป้องกัน (8) (PC-005-EPS)		1 (1,1)	2 (2,--)	2	1

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แบบแผนงาน 2

แผ่นที่ 1 / 30

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน..... โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด..... การ Flush Styrene กลับถัง 01D004

วัตถุประสงค์..... เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากพนักงานเตรียมระบบเพื่อ Flush line Styrene

เป้าหมาย..... มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากพนักงานทำความสะอาดถังระบบเตรียมระบบเพื่อ Flush line Styrene

EPS-028

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อ ลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การสวมใส่ Safety Belt ขณะปฏิบัติงาน (PC-004-EPS)	EPS	พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ มีการสวมใส่อุปกรณ์ PPE เหมาะสมตามสถานการณ์ และมีการสำรวจทุกเดือน	การบริหารจัดการอุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลประจำแผนก EPS	EPS SHIFT SUP.
2	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้ กับพนักงานตามแผนการอบรม ของแผนก	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงาน ของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือ ปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.
4	การตรวจสอบสภาพการเดินปลอกดัก และการกระทำที่ไม่ ปลอดภัย สุขาสุคร์อุตสาหกรรม(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบภาพการเดินและ การกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการ แก้ไขทันที(SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)
 โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE การจัดการเก็บสารเคมี Peroxide
 หน่วยงาน.....รายละเอียด.....
 วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากกรด Fork Lift เชื้อยวบนสารเคมี Peroxide.....
 เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากกรด Fork Lift เชื้อยวบนสารเคมี Peroxide เกิดการลุกติดไฟ พนักงานได้รับบาดเจ็บ
 และทรัพย์สินเสียหาย.....

EPS-029

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PC-004-EPS)	EPS	การสวมใส่อุปกรณ์ PPE ของพนักงานและการสำรวจ PPE ประจำกะทุก 2 เดือน	พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ที่มีประสิทธิภาพและให้เหมาะสมตามสภาพงาน , SAFETY TEAM	EPS SHIFT SUP.
2	การฝึกอบรมพนักงานขับรถ Fork Lift (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรมของแผนก	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)
 โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE การจัดการเก็บสารเคมี Peroxide
 หน่วยงาน.....รายละเอียด.....
 วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากกรด Fork Lift เชื้อยวบนสารเคมี Peroxide.....
 เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากกรด Fork Lift เชื้อยวบนสารเคมี Peroxide เกิดการลุกติดไฟ พนักงานได้รับบาดเจ็บ
 และทรัพย์สินเสียหาย.....

EPS-029

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
4	การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย อุบัติการณ์อันตราย (PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.
5	มีกล้องวงจรปิดตรวจสอบการทำงานของพนักงานขับรถ Fork Lift (PC-015-EPS)	EPS	พฤติกรรมการทำงานที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการตักเตือนทันที	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การจัดเก็บสารเคมี Peroxide
วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากอุณหภูมิห้อง Peroxide สูง
เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากสารเคมี Peroxide เกิดการลุกติดไฟ หน่วยงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย

EPS-029

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอุปกรณ์ เครื่องปรับอากาศ ห้องจัดเก็บ Peroxide(PC-001-EPS)	ME/EPS	เครื่องปรับอากาศทำงานได้อย่างต่อเนื่องและมีประสิทธิภาพในการทำความเย็น	แผนการซ่อมบำรุงประจำปี	ME SEC. MGR.
2	การเตือนอันตรายด้วยป้าย SAFETY SIGN (PC-005-EPS)	EPS	มีป้ายเตือนอันตรายในพื้นที่ทำงาน หน้าห้อง Peroxide	ป้ายต้องเหมาะสมกับพื้นที่และมีสภาพดี ไม่ชำรุด	EPS SHIFT SUP.
3	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรมของแผนก	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
4	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การจัดเก็บสารเคมี Peroxide
วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากอุณหภูมิห้อง Peroxide สูง
เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากสารเคมี Peroxide เกิดการลุกติดไฟ หน่วยงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย

EPS-029

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงและ SAFETY EQUIPMENT ระบบ Sprinkler(PC-008-EPS)	EPS/FB	สภาพของอุปกรณ์ดับเพลิง และ SAFETY EQUIPMENT มีสภาพปกติพร้อมใช้งาน	แผนการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง และ Safety Equipment ประจำปีเดือน	EPS SHIFT SUP.
6	การตรวจสอบอุณหภูมิห้อง Peroxide (PC-012-EPS)	EPS	การจับบันทึกอุณหภูมิห้องจัดเก็บ Peroxide ทุก 2 ชั่วโมง	LOG SHEET ตามพื้นที่ปฏิบัติงาน, ค่าอยู่ในช่วงควบคุม	EPS SHIFT SUP.
7	การตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย สุขาสาส์ตจุดสุกสกปรก(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการรั่วและการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE.....รายละเอียด.....การ Polymerization STD Type หรือ SE Type

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากปะทะกันถึง Reactor ข้างกระบวนการ Polymerization

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจาก Polystyrene ข้างนอก Reactor เกิดการลุกติดไฟ เหมงานได้รับบาดเจ็บ

และทรัพย์สินเสียหาย

EPS-030

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเชิงที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุเพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE-FIRE PLAN, SF10123200-2602	ผ่านเกณฑ์และเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้	EPS SEC. MGR.
2	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรมของแผนก	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	การตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงและ SAFETY EQUIPMENT ระบบ Sprinkler ระบบไฟดับเพลิง(PC-008-EPS)	EPS/FB	สภาพของอุปกรณ์ดับเพลิงและ SAFETY EQUIPMENT มีสภาพปกติพร้อมใช้งาน	แผนการตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงและ Safety Equipment ประจำเดือน	EPS SHIFT SUP.
4	การตรวจสอบก่อนใช้งาน (PC-012-EPS)	EPS	การฉบับที่ทำการตรวจสอบรายวันก่อนการใช้งาน	LOG SHEET ตามต้นที่ปฏิบัติงาน, คำอยู่ในช่วงควบคุม	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE.....รายละเอียด.....การ Polymerization STD Type หรือ SE Type

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากปะทะกันถึง Reactor ข้างกระบวนการ Polymerization

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจาก Polystyrene ข้างนอก Reactor เกิดการลุกติดไฟ เหมงานได้รับบาดเจ็บ และทรัพย์สินเสียหาย

EPS-030

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเชิงที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจสอบสภาพการฉนวนไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย ดูรายละเอียด(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.
6	มาตรฐานการออกแบบปะทะกัน (PC-015-EPS)	MM	ปะทะกันที่ใช้ต้องได้ตามมาตรฐาน	มาตรฐานการออกแบบทางวิศวกรรม	MM SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การ Flush Pentane จากถังเก็บ 03D001 กลับ Tank Farm 1

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากสาย Hose ที่ Flush line ระหว่างปะปนชำระ

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจาก Pentane อันเนื่องมาจากท่อเกิดการลุกไหม้ พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สินเสียหาย

EPS-033

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุเพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE-FIRE PLAN, SF10123200-2602	ผ่านเกณฑ์และเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้	EPS SEC. MGR.
2	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรมของแผนก	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.
4	การตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย, สุขาภิบาลรถลานกรรม(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ นาทบให้ดำเนินการแก้ไขทันที(SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การเตรียมระบบเพื่อเปลี่ยน Type

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากใบงานถึงกักเน็ดทำงานขณะพนักงานเข้าไป Clean ภายในถัง

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากพนักงานได้รับบาดเจ็บหรือเสียชีวิตจากการลื่นไถลบนถังขณะเข้าไป Clean ดัง

EPS-034

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การฝึกอบรมพนักงานเรื่อง Conline space และ Safety Permit(PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรมของแผนก	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
2	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.
3	การตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย, สุขาภิบาลรถลานกรรม(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ นาทบให้ดำเนินการแก้ไขทันที(SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.
4	SAFETY WORK PERMIT (PC-014-EPS)	EPS	ผลตรวจสอบความปลอดภัยตามเอกสาร 9900F-826, 9900F-827, 9900F-828, 9900F-829	ตรวจสอบความปลอดภัยก่อนการเริ่มปฏิบัติงาน	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE, รายละเอียด.....การส่ง Bead จาก Holding Tank ไปยัง Screening Machine

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะที่ Drain Bead จาก Pulse Jet Filler

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะที่ Drain Bead จาก Pulse Jet Filler เกิดเพลิงไหม้พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สินเสียหาย

EPS-035

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุเพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE-FIRE PLAN, SF10123200-2602	ผ่านเกณฑ์และเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้	EPS SEC. MGR.
2	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรมของแผนก	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.
4	การตรวจสอบ Grounding ของ Pulse Jet Filler (PC-010-EPS)	EPS	สภาพของสาย Grounding พร้อมใช้งาน ไม่ชำรุด	แผนการตรวจสอบ Grounding ประจำเดือน	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE, รายละเอียด.....การส่ง Bead จาก Holding Tank ไปยัง Screening Machine

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะที่ Drain Bead จาก Pulse Jet Filler

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะที่ Drain Bead จาก Pulse Jet Filler เกิดเพลิงไหม้พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สินเสียหาย

EPS-035

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจสอบการทำงานของเครื่องจักรอุปกรณ์ มีก๊อง Drain Bead ทุกวันเพื่อลดการสะสม(PC-012-EPS)	EPS	การบันทึกน้ำหนัก Bead ในแต่ละวัน	LOG SHEET ตามพื้นที่ปฏิบัติงาน, คำนวณในช่วงควบคุม	EPS SEC. MGR.
6	การตรวจสอบสภาพการรั่วไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย, ศึกษาศูนย์อุตสาหกรรม(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที(SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การ Operate Screening Machine

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจาก Screening Machine เกิดเพลิงไหม้จากไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะกำลังทำงาน

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจาก Screening Machine เกิดเพลิงไหม้จากไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะกำลังทำงานพนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สิน

เขียนโดย.....EPS-037

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุเพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE-FIRE PLAN, SF10123200-2602	ผ่านเกณฑ์และเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้	EPS SEC. MGR.
2	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรมของแผนก	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.
4	การตรวจสอบ Grounding ของ Screening Machine (PC-010-EPS)	EPS	สภาพของสาย Grounding พร้อมใช้งาน ไม่ชำรุด	แผนการตรวจสอบ Grounding ประจำเดือน	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การ Operate Screening Machine

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจาก Screening Machine เกิดเพลิงไหม้จากไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะกำลังทำงาน

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจาก Screening Machine เกิดเพลิงไหม้จากไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะกำลังทำงานพนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สิน

เขียนโดย.....EPS-037

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจสอบการทำงานของเครื่องจักรอุปกรณ์ Screening Machine (PC-012-EPS)	EPS	การจับบันทึกการทำงานของ Screening Machine	LOG SHEET ตามวันที่ปฏิบัติงาน, ค่าอยู่ในช่วงควบคุม	EPS SHIFT SUP.
6	การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย, ธุรศาสตร์อุตสาหกรรม (PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE.....รายละเอียด.....การ Rescreen Product

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าลัดวงจรขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead ลงถึง Recycle

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าลัดวงจรขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead ลงถึง Recycle พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สินเสียหาย

EPS-040

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่เกี่ยวข้อง	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุเพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE-FIRE PLAN, SF10123200-2602	ผ่านเกณฑ์และเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้	EPS SEC. MGR.
2	การติดฉนวนด้วยป้าย SAFETY SIGN ในถังวางระบบ Ground ก่อนเทเม็ด Recycle(PC-005-EPS)	EPS	มีป้ายเตือนอันตรายในพื้นที่ทำงาน	ป้ายต้องเหมาะสมกับพื้นที่และมีสภาพดี ไม่ชำรุด	EPS SHIFT SUP.
3	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรม	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
4	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE.....รายละเอียด.....การ Rescreen Product

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าลัดวงจรขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead ลงถึง Recycle

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าลัดวงจรขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead ลงถึง Recycle พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สินเสียหาย

EPS-040

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่เกี่ยวข้อง	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจสอบ Grounding ของ ระบบ Recycle (PC-010-EPS)	EPS	สภาพของสาย Grounding พร้อมใช้งาน ไม่ชำรุด	แผนการตรวจ Grounding ประจำเดือน	EPS SHIFT SUP.
6	การตรวจสอบสภาพการกั้นไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย,ชุดศาสตร์อุตสาหกรรม(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการกั้นและการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การ Repack Product

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าลัดวงจรขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead เพื่อ Repack

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าลัดวงจรขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead เพื่อ Repack พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สิน

เสียหาย

EPS-041

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุเพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE-FIRE PLAN, SF10123200-2602	ผ่านเกณฑ์และเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้	EPS SEC. MGR.
2	การเตือนอันตรายด้วยป้าย SAFETY SIGN ให้ตรงตามระบบ Ground ก่อนเทเม็ด Repack(PC-005-EPS)	EPS	มีป้ายเตือนอันตรายในที่ทำงาน	ป้ายต้องเหมาะสมกับพื้นที่และมีสภาพดี ไม่ชำรุด	EPS SHIFT SUP.
3	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรม	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
4	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและเป็นไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การ Repack Product

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าลัดวงจรขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead เพื่อ Repack

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าลัดวงจรขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead เพื่อ Repack พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สิน

เสียหาย

EPS-041

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจสอบ Grounding ของ Buffer Packing และการ Repack ,Ground Rod(PC-010-EPS)	EPS	สภาพของสาย Grounding พร้อมใช้งาน ไม่ชำรุด	แผนการตรวจ Grounding ประจำเดือน	EPS SHIFT SUP.
6	การตรวจระบบ Ventilation ของถัง Buffer Packing (PC-012-EPS)	EPS	การฉบับที่ผลการทำงานของ Blower 06K004A/B	LOG SHEET ตามพื้นที่ปฏิบัติงาน, ค่าอยู่ในช่วงควบคุม	EPS SHIFT SUP.
7	การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย,ชุดศาสตร์อุตสาหกรรม(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การ Recoat Product
วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead ลง Coating Mixer
เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการเกิดแรงโน้มถ่วงไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead ลง Coating Mixer
พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สินเสียหาย

EPS-042

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุเพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE-FIRE PLAN, SF10123200-2602	ผ่านเกณฑ์และเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้	EPS SEC. MGR.
2	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรม	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.
4	การตรวจสอบ Grounding ของ Coating Mixer และการเท Recoat ,Ground Rod(PC-010-EPS)	EPS	สภาพของสาย Grounding พร้อมใช้งาน ไม่ชำรุด	แผนการตรวจสอบ Grounding ประจำเดือน	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การ Recoat Product
วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการเกิดไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead ลง Coating Mixer
เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการเกิดแรงโน้มถ่วงไฟฟ้าสถิตย์ขึ้นขณะทำการเทเม็ด Bead ลง Coating Mixer
พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สินเสียหาย

EPS-042

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจสอบระบบ Ventilation ของ Coating Mixer (PC-012-EPS)	EPS	การฉบับที่การทำงานของ Blower 06K003A/B	LOG SHEET ตามพื้นที่ปฏิบัติงาน, ค่าอยู่ในช่วงควบคุม	EPS SHIFT SUP.
6	การตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย,ชุดศาสตร์อุตสาหกรรม(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบไม่ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด ภาว Operate Weighing 06W002A/B,06W003,06W004,07W001

วัตถุประสงค์ เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการเกิดไฟให้ปลอดภัยขึ้นขณะทำการบรรจุ Bead ลงถุงสามหรือถุงขี้มี้

เป้าหมาย มาตราการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการเกิดเพลิงไหม้จากไฟให้ปลอดภัยขึ้นขณะทำการบรรจุ Bead ลงถุงสามหรือถุงขี้มี้

พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สินเสียหาย

EPS-043

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุเพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE-FIRE PLAN, SF10123200-2602	ผ่านเกณฑ์และเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้	EPS SEC. MGR.
2	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรม	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.
4	การตรวจสอบระบบเตือนภัย Gas Detector (PC-009-EPS)	EPS/MI	การบันทึกการตรวจสอบอุปกรณ์เตือนภัย Gas Detector	แผนการตรวจประจำปี	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด ภาว Operate Weighing 06W002A/B,06W003,06W004,07W001

วัตถุประสงค์ เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการเกิดไฟให้ปลอดภัยขึ้นขณะทำการบรรจุ Bead ลงถุงสามหรือถุงขี้มี้

เป้าหมาย มาตราการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการเกิดเพลิงไหม้จากไฟให้ปลอดภัยขึ้นขณะทำการบรรจุ Bead ลงถุงสามหรือถุงขี้มี้

พนักงานได้รับบาดเจ็บและทรัพย์สินเสียหาย

EPS-043

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจสอบ Grounding ของ Weighing (PC-010-EPS)	EPS	สภาพของสาย Grounding ที่พร้อมใช้งาน ไม่ชำรุด	แผนการตรวจ Grounding ประจำปีเดือน	EPS SHIFT SUP.
6	การตรวจสอบระบบ Ventilation ของ Weighing และบริเวณ Packing(PC-012-EPS)	EPS	การจดบันทึกการทำงานของ Blower 06K005A/B	LOG SHEET ตามพื้นที่ปฏิบัติงาน, คำอยู่ในช่วงควบคุม	EPS SHIFT SUP.
7	การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย, อุณหภูมิสูงเกินกำหนด(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE.....รายละเอียด.....การบรรจุเม็ด EPS ขนาด 25 KG.

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการที่พนักงานยกถุงงานขนาด 25 Kg. ด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการที่พนักงานยกถุงงานขนาด 25 Kg. ด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง ทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บปวดเอว ปวดหลัง

EPS-044

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล Back Support(PC-004-EPS)	EPS	พนักงานที่ปฏิบัติงานในทันทีที่มีการสวมใส่อุปกรณ์ PPE เหมาะสมตามภาระงาน และมีกรสำรวจทุกเดือน	การบริหารจัดการอุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลประจำแผนก EPS	EPS SHIFT SUP.
2	การเตือนอันตรายด้วยป้าย SAFETY SIGN (PC-005-EPS)	EPS	มีป้ายเตือนอันตรายในพื้นที่ทำงาน ป้ายแสดงท่าทางการยกที่ถูกต้อง	ป้ายต้องเหมาะสมกับพื้นที่และมีสภาพดี ไม่ชำรุด	EPS SHIFT SUP.
3	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรม	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
4	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE.....รายละเอียด.....การบรรจุเม็ด EPS ขนาด 25 KG.

วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการที่พนักงานยกถุงงานขนาด 25 Kg. ด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง

เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการที่พนักงานยกถุงงานขนาด 25 Kg. ด้วยท่าทางที่ไม่ถูกต้อง ทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บปวดเอว ปวดหลัง

EPS-044

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย,ดูคำสั่งรถยกพาหนะ(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การรับรถ Fork lift ขนย้ายเม็ด
วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการที่มีไอ Penlane ขณะที่ใช้รถ Fork Lift ขนย้ายเม็ด
เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการที่มีไอ Penlane สัมผัสกับท่อไอเสียหรือแหล่งประกายไฟของรถ Fork Lift
ขณะที่ใช้รถ Fork Lift ขนย้ายเม็ด

EPS-050

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุเพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE-FIRE PLAN, SF10123200-2602	ผ่านเกณฑ์และเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้	EPS SEC. MGR.
2	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรม	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.
4	การตรวจสอบระบบเตือนภัย Gas Detector (PC-009-EPS)	EPS/MI	การบันทึกการตรวจอุปกรณ์เตือนภัย Gas Detector	แผนการตรวจประจำปี	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด.....การรับรถ Fork lift ขนย้ายเม็ด
วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการที่มีไอ Penlane ขณะที่ใช้รถ Fork Lift ขนย้ายเม็ด
เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการที่มีไอ Penlane สัมผัสกับท่อไอเสียหรือแหล่งประกายไฟของรถ Fork Lift
ขณะที่ใช้รถ Fork Lift ขนย้ายเม็ด

EPS-050

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจระบบ Ventilation ของ Weighing และบริเวณ Packing(PC-012-EPS)	EPS	การจับบันทึกการทำงานของ Blower 06K005A/B	LOG SHEET ตามพื้นที่ปฏิบัติงาน, คำอยู่ในช่วงควบคุม	EPS SHIFT SUP.
6	การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย,สุภาพศาสตร์อุตสาหกรรม(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.
7	SAFETY WORK PERMIT มีการอนุญาตใช้รถในเขตควบคุมประกายไฟ (PC-014-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบความปลอดภัย เอกสาร 9900F-826, 9900F-827, 9900F-828, 9900F-829	ตรวจสอบความปลอดภัยก่อนการเริ่มปฏิบัติงาน	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE, รายละเอียด.....การปฏิบัติงานในที่อับอากาศ
วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการติดแบริบบนถังลมบูร์นหรือพนักงานเข้าไปทำงานก่อนได้รับอนุญาต แล้วมีสารเคมีรั่วไหลในที่อับอากาศ
เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากสารเคมีรั่วไหลในที่อับอากาศ พนักงานอาจจะมีผลลติหรือเสียชีวิต

EPS-051

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ่อมบำรุงเครื่องจักร และอุปกรณ์ Blower Ventilation (PC-001-EPS)	MM/EPS	การ PM/VERIFY/OVERHAUL เครื่องจักร และอุปกรณ์ ตามแผนการซ่อมบำรุงประจำปี	ให้เป็นไปตามเกณฑ์และมาตรฐานที่กำหนดไว้	MM
2	การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PC-004-EPS)	EPS	พนักงานที่เข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่มีสารเคมีรั่วไหลใส่อุปกรณ์ PPE เหมาะสมตามลักษณะของงาน	การบริหารจัดการอุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลแผนก	EPS SHIFT SUP.
3	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมผู้ปฏิบัติงานให้ กับพนักงานตามแผนการอบรม	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
4	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE, รายละเอียด.....การปฏิบัติงานในที่อับอากาศ
วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการติดแบริบบนถังลมบูร์นหรือพนักงานเข้าไปทำงานก่อนได้รับอนุญาตในที่อับอากาศ
เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากสารเคมีรั่วไหลในที่อับอากาศ พนักงานอาจจะมีผลลติหรือเสียชีวิต

EPS-051

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	การตรวจสอบสภาพการณ์ไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย,ผู้ตรวจวัดสถานการณ์(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.
6	SAFETY WORK PERMIT มีการขออนุญาตการทำงานในที่อับอากาศ (PC-014-EPS)	EPS	ผลตรวจสอบความปลอดภัยตามเอกสาร 9900F-826, 9900F-827, 9900F-828, 9900F-829	ตรวจสอบความปลอดภัยก่อนการเริ่มปฏิบัติงาน	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE ราชตะเขียด.....การปฏิบัติงานในที่อับอากาศ
วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการจัดแยกระบบไม่สมบูรณ์หรือพนักงานเข้าไปทำงานก่อนได้รับอนุญาตในที่อับอากาศ
เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากพนักงานเข้าโดนใบกวนกระแทกขณะเข้าไปทำงานในที่อับอากาศ หน่วยงาน
ได้รับบาดเจ็บ.....

EPS-051

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่สำคัญ	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรม	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
2	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.
3	การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย, ดูความปลอดภัยงาน(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.
4	SAFETY WORK PERMIT มีการขออนุญาตการทำงานในที่อับอากาศ (PC-014-EPS)	EPS	ผลตรวจสอบความปลอดภัยตามเอกสาร 9900F-826, 9900F-827, 9900F-828, 9900F-829	ตรวจสอบความปลอดภัยก่อนการเริ่มปฏิบัติงาน	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน.....โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE ราชตะเขียด.....การ operate เครื่องกำจัด VOCs
วัตถุประสงค์.....เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากแก๊ส VOCs ที่ไหลออกนอกกระบวนการ
เป้าหมาย.....มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากแก๊ส VOCs ที่ไหลออกนอกกระบวนการ แล้วเกิดเพลิงไหม้หรือพิษอันตราย

EPS-054

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่สำคัญ	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	การซ้อมแผนฉุกเฉิน (FIRE CASE) ประจำปี (PC-002-EPS)	EPS	การซ้อมแผนฉุกเฉินการเกิดเหตุเพลิงไหม้ตามแผนประจำปี, PRE-FIRE PLAN, SF10123200-2602	ผ่านเกณฑ์และเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้	EPS SEC. MGR.
2	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรม	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย, ดูความปลอดภัยงาน(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.
4	SAFETY WORK PERMIT มีการขออนุญาตการทำงานในที่อับอากาศ (PC-014-EPS)	EPS	ผลตรวจสอบความปลอดภัยตามเอกสาร 9900F-826, 9900F-827, 9900F-828, 9900F-829	ตรวจสอบความปลอดภัยก่อนการเริ่มปฏิบัติงาน	EPS SHIFT SUP.

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน โรงงานผลิต EXPANDABLE POLYSTYRENE รายละเอียด การ operate เครื่องกำจัด VOCs

วัตถุประสงค์ เพื่อควบคุมอันตรายที่เกิดจากการจัดการก๊าซไอระเหย (Mix -Xylene Management) ก๊าซ FLUSH MIX-XYLENE

เป้าหมาย มาตรการทุกหัวข้อมีประสิทธิภาพในการควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการจัดการก๊าซไอระเหย (Mix -Xylene Management) ก๊าซ FLUSH MIX-XYLENE พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการลื่นจากที่ลื่นขณะเป็นบันไดไปต่อสาย Hose

EPS-054

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่ความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่เกี่ยวข้อง	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจสอบ
1	การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PC-004-EPS)	EPS	การสวมใส่อุปกรณ์ PPE ของพนักงานและการดำรงอาชีพประจำวันทุก 2 เดือน	พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ที่มีประสิทธิภาพและให้เหมาะสมตามสภาพงาน , SAFETY TEAM	EPS SHIFT SUP.
2	การฝึกอบรมพนักงาน (PC-006-EPS)	EPS	การฝึกอบรมคู่มือปฏิบัติงานให้กับพนักงานตามแผนการอบรม	การสอบวัดผลสมรรถนะรายบุคคล	EPS SEC. MGR.
3	TASK OBSERVATION (PC-007-EPS)	EPS	การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานตามแผนงาน TASK OBSERVATION 9900F-803	พนักงานปฏิบัติงานตามคู่มือปฏิบัติงานและไปตามแผนที่กำหนด 9900F-803, 9900F-804	EPS SEC. MGR.
4	การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย.ชุดตรวจสอบเหตุการณ์(PC-013-EPS)	EPS	ผลการตรวจสอบสภาพการณ์และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย	ตรวจสอบ หากพบให้ดำเนินการแก้ไขทันที (SAFETY TEAM)	EPS SEC. MGR.

ผลการศึกษา จีเคราห์ และพบเหตุการณ์ดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-054

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การ operate เครื่องกำจัด VOCs

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกอิทธิพล

ตามแบบเอกสารหมายเลข

S10123200-2013

วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส เกิด	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิด VOCs รั่วไหลออกจากระบบ	1. พนักงานสูดดมไอระเหยของแก๊ส VOCs เป็นเวลานานทำให้เกิดการระคายเคืองระบบทางเดินหายใจและระคายเคืองตา เข้าตรวจรอบอุปกรณ์หรือเครื่องจักร (1-EPS-054-W03-01-21)	1.พนักงานทำงานอยู่ในพื้นที่เป็นช่วงเวลาดำเนินการเพื่อตรวจสอบ อุปกรณ์เครื่องจักร (1) 2.ดำเนินการวางแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักรตามคู่มือปฏิบัติงาน (1) 3.การตรวจสอบสภาพการไม่ปลอดภัยและการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 4.การเพิ่มการเปลี่ยนแปลง มีการพบเหตุการณ์ที่อันตรายและประเมินความเสี่ยง (3) 5.มีคู่มือปฏิบัติงาน ก๊าซไอระเหยของสารเคมีที่อันตราย (4) (PC-008-EPS) 6.มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 7.มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8.มีการตรวจสภาพแวดล้อมในพื้นที่ปฏิบัติงาน(7)		1 (1,1)	2 (2,2)	2	1

แบบการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

ผลการศึกษา จีเคราห์ และพบเหตุการณ์ดำเนินงานในโรงงานเพื่อการปรับปรุงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-054

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าเกิด VOCs รั่วไหล ออกจากระบบ	2. เกิด VOCs ที่รั่วไหลออกจากระบบ สัมผัสกับประกายไฟเกิดเพลิงไหม้ ทำให้อุณหภูมิขึ้นสูงขึ้น (2-EPS-054-W03-02-21)	1. ระบบส่งแก๊สออกแบบเป็นระบบสูญญากาศ(1) 2. ตำแหน่งการวางเครื่องจักรอยู่ในพื้นที่โล่ง ระบายอากาศได้ดี(1) 3. การตรวจหาแก๊สรั่วไหลไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 4. ต้องขอ Safety permit ก่อนทำ Hot work(2) 5. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการประเมินอันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 6. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงไม่คอยตรวจหาแก๊สรั่วไหล (4) (PC-006-EPS) 7. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5)(PC-006-EPS) 8. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 9. มีการตรวจวัดค่าการแผ่กระจายแก๊สรั่วไหลในพื้นที่ปฏิบัติงาน(7) 10. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100-2602 (8)(PC-002-EPS)		1 (1,1)	3 (2-3,2)	3	2

แบบการประเมินอันตรายและการประเมินความเสี่ยง 2

แผ่นที่ 81 / 82

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และพบพบการดำเนินการในโรงงานเพื่อการป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-055

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการผลิต / กิจกรรม
ตามแบบเอกสารหมายเลข S10123200-2014

การจัดการมีกซีลีน (Mix -Xylene Management)กับ MIX-XYLENE เข้าถังเก็บ

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกซีพีเอส
วันที่ทำการศึกษา 01/02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายหรือ ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล ลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า MIX-XYLENE รั่ว เนื่องจากท่อหรือถังไม่แน่น	1. MIX-XYLENE รั่วไหลออกจ่อต่อหัว ในสต็อก ทำให้พนักงานสัมผัสกับ MIX-XYLENE เกิดการระคายเคือง (1-EPS-055-W01-01-21)	1. มีมาตรฐานการออกแบบหัวไหลและข้อต่อ(1) 2. มีการตรวจหาแก๊สรั่วไหลไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2).(PC-013-EPS) 3. กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการประเมิน อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 4. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการจัดการตรวจสอบระบบ พร้อมรับ MIX-XYLENE (4) (PC-006-EPS) 5. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด (5) (PC-006-EPS) 6. มีการตรวจการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและการตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 7. มีแผนฉุกเฉินตาม SF2100-2602 (8) (PC-002-EPS) 8. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	2 (2,2,1)	2	1

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อการรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี WHAT IF ANALYSIS

EPS-056

พื้นที่ / เครื่องจักร / กระบวนการผลิต / ขั้นตอนการปฏิบัติ / กิจกรรม

การจัดการผลิตภัณฑ์ MIX -Xylene Management of FLUSH MIX-XYLENE

โรงงานผลิตเม็ดพลาสติกชนิด

ตามแบบเอกสารหมายเลข

ST0123200-2014

ฉบับที่ 03T019

วันที่ทำการศึกษา 01:02/2565

คำถาม WHAT IF	อันตรายเชิง ผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกัน และควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผล เชิงลบ	ระดับ ความ เสี่ยง
2. จะเกิดอะไรขึ้น ถ้าพนักงานคลำจาก บันได หรือนั่งร้าน ขณะปีนขึ้นไป ต่อสาย HOSE เพื่อเปิด FLUSH LINE หรือขณะขึ้นไปเปิดหรือปิด VALVE หรือต่อสาย HOSE กับ LINE NL เพื่อ CHECK LEAK ระบบ	1. พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการลื่นไถล ที่สูง กระตุกจากคนยก (1-EPS-055-W02-01-21)	1. มาตรฐานการจกแบบ (1) (PC-015-EPS) 2. มีนั่งร้านลำหน้กับตะโพนระบบ FLUSH MIX-XYLENE (1) 3. ภาวตรวจสอบอาการบาดเจ็บไม่ปลอดภัยและการตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงาน (2),(PC-013-EPS) 4. กรณีที่พนักงานเปลี่ยนแปลง มีการทบทวนการรับ อันตราย และประเมินความเสี่ยง (3) 5. มีคู่มือปฏิบัติงาน กล่าวถึงการใช้ระดับระงับการลื่นไถล จากการขึ้นลงโรงงานและบันได, ให้พนักงานสวมใส่ SAFETY BELT (4) (PC-006-EPS) 6. มีการฝึกอบรมพนักงาน ตามข้อกำหนด(5)(PC-006-EPS) 7. มีการตรวจการกระทำที่ข้ไม่ปลอดภัยและการสุ่มตรวจ ประเมินโดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (6) (PC-013-EPS) 8. มี TASK OBSERVATION (6),(PC-007-EPS) 9. มีมาตรฐานการใช้ PPE ในพื้นที่ตาม E2100-3006 (8) (PC-004-EPS) 10. มีการสวมใส่ SAFETY BELT ขณะปฏิบัติงาน (8) (PC-004-EPS)		1 (1,1)	3 (3,3,3)	3	2

เอกสารแนบที่ 4

เอกสารตัวอย่างบันทึกการทำงาน (Log Sheet) ของระบบสารอินทรีย์ระเหยง่าย
(VOCs Treatment Unit)

BOARDMAN SUPPLEMENTARY LOG SHEET

10123200F-018 REV.2

FOR EPS PRODUCT

DATE 23/4/25

Page 1/3

TIME ▼	LEVEL (%)		SPEED	LEVEL (%)		SPEED	AMP.	TEMP.(°C)					AMP.	TEMP.(°C)					LEVEL(%)	TEMP.(°C)		PH
	03T001		03P004/05P001	04D001		04P001/07P002	04N003	05U001	FLASH DRY		05F001	05D002	04N001	07U002	FLASH DRY		CYCLONE	07D007	05D003	CHILLING	AIR DRY	04T004
	A	B	/	A	B	/	A / B	T0501	T0502	%WH	T0504	T0505	A / B	T0709	T0710	%WH	T0706	T0707	L0504	T0902	T0975	AIC 0401
RANGE ▶	-	-	-	-	-	-	-	3-25	29-35	0-100	28-45	-	-	3-25	29-35	0-100	28-45	-	10-90	-	-	6.0-7.5
06:00	45.7	45.4	19 1.8	62.8	62.7	16 1.0	37.7	19.3	35	28	38.7	33.8	35.8	14.1	35	3.5	32.9	31.6	60	9.8	7.4	7.5
08:00	54.1	53.9	19 1.8	57.1	56.7	16 1.0	37.3	19.9	35	27.7	38.4	33.6	35.7	14.6	35	3.8	33.0	31.8	45	10.3	7.4	7.5
10:00	48.4	48.2	19 1.8	74.9	74.7	16 1.0	37.6	20.4	35	27.3	38.4	33.9	34.4	15.5	35	1.1	33.6	32.3	32	10.7	7.2	7.5
12:00	44.3	44.2	- -	73	72.9	- -	-	20.3	35	0	37.4	32.5	33.4	14.9	35	0.7	35.4	32.2	24	9.7	7.8	7.5
14:00	55	54.9	19 1.8	70.5	70.5	11 1.0	37.2	19.6	35	26	38.5	34.7	34.9	14.6	35	5.4	33	32.1	87	9.4	7.3	7.5
16:00	55.8	49.3	19 1.8	66.5	66.4	13 1.0	37.4	20.1	35	26.3	38.5	33.9	35	14.7	34.9	6.6	32.9	31.9	71	9.8	7.0	7.5
18:00	55.1	55.2	19 1.8	60	60	13 1.8	36.1	19.6	35	26.1	37.1	34.4	35.1	14.7	35	6.6	32.6	32.1	60	10.1	7.4	7.5
20:00	59	59	19 1.8	77	77	13 1.0	37.4	19.2	35	22.7	37.1	32.2	34.1	15.5	35	6.6	35.1	31.8	48	10.1	7.3	7.6
22:00	57	57	19 1.8	72	72	13 1.0	36.1	20.1	35	26.2	37.2	32.4	37.4	16.6	34	5.4	36.2	32.3	42	10.1	7.0	7.6
24:00	56	57	19 1.8	69	69	13 1.0	37.2	20.2	35	22.6	37.4	32.9	34.2	14.9	35	6.2	32.1	32.2	98	10.2	7.2	7.5
02:00	50	50	19 1.8	61	61	16 1.0	37.6	19.2	35	26.1	38.1	33.4	35.1	15.1	34	6.1	34.1	32.2	83	10.2	7.4	7.8
04:00	48	46	19 1.8	78	78	16 1.0	37.1	19.5	35	22.3	37.1	32.5	34.2	15.2	34	5.6	35.1	32.2	72	9.4	7.3	7.6

REMARK :

BOARDMAN SUPPLEMENTARY LOG SHEET

10123200F-018 REV.2

FOR EPS PRODUCT

DATE 23/4/25

Page 2/3

TIME ↓	LEVEL (%)		PRESSURE (BAR)		LEVEL (%)		PRESSURE (BAR)		TEMP.(°C)		PRESS.(BAR)	LEVEL(%)	DEW POINT(°C)	TEMP.(°C)	DEW POINT(°C)	TEMP.(°C)	DEW POINT(°C)	TEMP.(°C)	PRESS.(BAR)	LEVEL(%)
	03D003		03D003		08D001	08D002	08D001	SL-5	SL-5	08E001	WS AT COATING	07D005	06U006	06U006	06U007	06U007	07U003	07U003	03D001	03D001
	A(L0305)	B(L0306)	A(P0305)	B(P0307)	L0801	L0811	P0803	P0801	T0801	T0811		P0663	L0759	MI0602	T0601	MI0604	T0608	MI0712	T0711	P0301
RANGE ▶	10-90	10-90	1.0-2.0	1.0-2.0	10-90	20-90	0.5-1.5	3.0-6.0	100-200	80-100	0.3-0.7	10-90	-10 TO -80	29-35	-10 TO -80	29-35	5-25	29-35	0.4-1.5	0-90
06:00	31.1	64.2	1.5	1.5	42.3	60	1.5	4.0	149	97	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	85
08:00	30.7	64.4	1.5	1.5	42.3	60	1.5	4.0	174	97	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	46
10:00	29.4	67.6	1.5	1.5	42.3	63	1.5	4.0	199	97	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	40
12:00	23.1	76.1	1.5	1.5	42.6	59	1.4	3.9	178	97	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	85
14:00	39.1	53.5	1.5	1.5	42.2	60	1.5	4.0	149	97	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	85
16:00	46.1	49.9	1.5	1.5	42.2	60	1.5	3.9	153	96	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	85
18:00	44.1	67.1	1.5	1.5	42.2	60	1.5	3.9	172	97	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	80
20:00	42.1	58.2	1.5	1.5	42.3	60	1.5	4.0	165	98	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	82
22:00	44.1	59.3	1.5	1.5	42.1	60	1.5	4.0	174	97	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	80
24:00	42.1	76.1	1.5	1.5	41.1	60	1.5	4.1	176	96	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	85
02:00	40.1	60.1	1.5	1.5	42.4	60	1.5	4.0	177	97	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	80
04:00	39.1	67.1	1.5	1.5	41.4	60	1.5	3.9	174	97	0.45	50	-10	35	-	-	25	35	1.5	82

REMARK :



BOARDMAN SUPPLEMENTARY LOG SHEET

10123200F-018 REV.2

FOR EPS PRODUCT

DATE 23/4/25 Page 3/3

TIME ▼	TEMP.(°C)	LEVEL (%)	COND. (µs)	PH	PRESSURE (Kpa)			FLOW (m³/min)		TEMP.(°C)				LEVEL (%)		SPEED	AMP.	TEMP.(°C)				
	02D002				10U003			10U003		10U003		10U003		07D001		07P001/07P002	07N002	07U001	FLASH DRY		CYCLONE	
	T0201	L0201	A0201	A0201B	P1001	P1002	P1003	FQ1003A	FQ1003B	T1006A	T1006B	T1008	T1009	A	B	— / —	II-0701	T0701	T0702	%WH	%STEAM	T0705
RANGE ▶	30-55	25-95	< 8.0 µs	-	-0.1 TO -3.0	0.2-0.4 Mpa	0.5-4.0	<65	<65	450-800	450-800	<400	<300	-	-	-	-	3-25	29-35	0-100	0-100	28-45
06:00	41.6	85	0.6	5.9	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
08:00	39.2	71	0.6	6.0	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
10:00	42.7	61	0.6	6.0	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
12:00	40.3	85	0.6	6.0	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
14:00	41.3	85	0.6	5.9	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
16:00	40.4	85	0.6	5.9	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
18:00	41.1	82	0.6	6.0	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
20:00	42.2	80	0.6	6.0	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
22:00	40.1	85	0.6	6.0	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
24:00	44.1	82	0.6	6.0	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
02:00	43.1	81	0.6	6.0	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-
04:00	44.2	79	0.6	6.0	-1.6	0.3	1.5	55	50	515	550	300	200	-	-	/	-	-	-	-	-	-

REMARK :



เอกสารแนบที่ 5

แผนการตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร (Preventive Maintenance) ประจำปี 2568

YEARLY SCHEDULE
PLANT : EPS : YEAR 2025

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: EPS YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 06.01.2025
Revision 0

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	EL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
1	EPS		EXPANDABLE POLYSTYRENE PLANT	VERIFY TEMPERATURE SENSOR T0201	1Y									V				QVC	QVC-IMET		PMT	107298	133088
2	EPS		EXPANDABLE POLYSTYRENE PLANT	Inspection machine EPS (1 month)	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB		INT	113063	140968
3	EPS		EXPANDABLE POLYSTYRENE PLANT	Inspect Motor (Critical Machine)	1W	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	PS2	PS2-ESAC		PMT	246847	279002
4	EPS		EXPANDABLE POLYSTYRENE PLANT	VERIFY WEIGHING SCALE W-0603	6M			V							V			PS2	PS2-ISAC		PMT	16873	16873
5	EPS		EXPANDABLE POLYSTYRENE PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT LSL-0505	1Y													PS2	PS2-ISAC		PMT	74918	96349
6	EPS		EXPANDABLE POLYSTYRENE PLANT	MONTHLY GREASING FOR EPS PLANT EQUIPMENT	1M	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-MGAC		PMT	109267	135849
7	EPS -05		EPS-PREDRYING AND SCREENING	VISUAL INSPECT SCREENING EPS B EA	1Y	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	PS2	PS2-MGAC		INT	263470	294806
8	EPS -C9 -01U001	13A-01U001-LCP	PACKING CHILLER (C9)	RM LOCAL CONTROL PANEL FOR CHILLER 01U001	1Y											I		PS1	PS1-ESAS	A	PMT	269191	301944
9	EPS -13A-MCCCA310	13A-CA310	MOT CONTROL CENTER (C9)	RM MOTOR CONTROL CENTER MCC91	5Y												P	PS1	PS1-ESAS	A	PMT	269168	300000
10	EPS -13A-MCCCA310	13A-CA310-ACB	MOT CONTROL CENTER (C9)	5 YEAR RM AIR CIRCUIT BREAKER CA310	5Y												P	PS1	PS1-ESAS	A	PMT	269169	300001
11	EPS -C9 -01U001	13A-CA310-N02F-A	PACKING CHILLER (C9)	RM FEEDER MODULE FOR 01U001B	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269188	301941
12	EPS -C9 -01U001	13A-CA310-N02F-B	PACKING CHILLER (C9)	RM FEEDER MODULE FOR 01U001A	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269189	301942
13	EPS -C9 -01P001A	13A-CA310-N02F-C	RECIRCULATION PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P001A	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269170	300002
14	EPS -C9 -01P001B	13A-CA310-N02F-D	RECIRCULATION PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P001B	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269171	300003
15	EPS -C9 -01P002A	13A-CA310-N02F-E	TOP PRODUCT PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P002A	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	C	PMT	269172	300004
16	EPS -C9 -01P002B	13A-CA310-N02F-F	TOP PRODUCT PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P002B	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	C	PMT	269173	301886
17	EPS -C9 -01P003A	13A-CA310-N02F-G	PRODUCT PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P003A	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269174	301887
18	EPS -C9 -01P003B	13A-CA310-N02F-H	PRODUCT PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P003B	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269175	301888
19	EPS -C9 -01P010A	13A-CA310-N02R-C	CHILLED WATER PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P010A	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269184	301937
20	EPS -C9 -01P010B	13A-CA310-N02R-D	CHILLED WATER PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P010B	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269185	301938
21	EPS -13A-MCCCA310	13A-CA310-N02R-F	MOT CONTROL CENTER (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P008B	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	C	PMT	269187	301934
22	EPS -C9 -01P011B	13A-CA310-N02R-G	COOLING WATER PUMP	RM STARTER MODULE FOR 01P011B	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269181	301940
23	EPS -C9 -01P004A	13A-CA310-N03F-C	CONDENSATE PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P004A	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269176	301929
24	EPS -C9 -01P004B	13A-CA310-N03F-D	CONDENSATE PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P004B	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269177	301930
25	EPS -C9 -01P011A	13A-CA310-N03R-G	COOLING WATER PUMP	RM STARTER MODULE FOR 01P011A	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269186	301939
26	EPS -C9 -01P005A	13A-CA310-N03R-D	VACUUM PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P005A	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269178	301931
27	EPS -C9 -01P005B	13A-CA310-N03R-D	VACUUM PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P005B	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269179	301932
28	EPS -C9 -01P008B	13A-CA310-N03R-F	STYRENE FEEDING PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P008A	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269180	301933
29	EPS -C9 -01P009A	13A-CA310-N03R-G	STYRENE CIRCULATION PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P009A	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269182	301935
30	EPS -C9 -01P009B	13A-CA310-N03R-H	STYRENE CIRCULATION PUMP (C9)	RM STARTER MODULE FOR 01P009B	2Y												P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	269183	301936
31	EPS -C9 -LIGHTING	13A-CF310-CP	LIGHTING UNIT EPS PLANT (C9)	RM CONTROL PANEL FOR LIGHTING C9 UNIT	1Y												I	PS1	PS1-ESAS	C	PMT	269190	301943
32	EPS -21 -PIPING	DN150-PEN-21042	PIPING SYSTEM EPS UNIT 21	Piping Inspection (Class2)	5Y						I							IRI	IRI-INTP	B	INT	196688	227609
33	EPS -21 -PIPING	DN25-PEN-21049	PIPING SYSTEM EPS UNIT 21	Piping Inspection (Class2)	5Y						I							IRI	IRI-INTP	B	INT	196691	227612
34	EPS -21 -PIPING	DN25-PEN-21051	PIPING SYSTEM EPS UNIT 21	Piping Inspection (Class1)	5Y						I							IRI	IRI-INTP	B	INT	196695	227616
35	EPS -21 -PIPING	DN25-PEN-21058	PIPING SYSTEM EPS UNIT 21	Piping Inspection (Class2)	5Y						I							IRI	IRI-INTP	B	INT	196680	227601
36	EPS -21 -PIPING	DN50-PEN-21045	PIPING SYSTEM EPS UNIT 21	Piping Inspection (Class2)	5Y						I							IRI	IRI-INTP	B	INT	196686	227607
37	EPS -03 -03H002	E12-03H002-VSD	LC ELEVATOR	RM VSD 12 -AC03H002	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	98264	122807
38	EPS -03 -03H002	E12-03H002-VSD	LC ELEVATOR	Inspect VSD EPS -12 -AC03H002	3M	I			I			I			I			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	110407	137955
39	EPS -03 -03P004A	E12-03P004A-VSD	LC SLURRY PUMP(HOSE PUMP)	RM VSD 12 -AC03P004A	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	98267	122870
40	EPS -03 -03P004A	E12-03P004A-VSD	LC SLURRY PUMP(HOSE PUMP)	Inspect VSD EPS -12 -AC03P004A	3M	I			I			I			I			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	110408	137956
41	EPS -03 -03P004B	E12-03P004B-VSD	LC SLURRY PUMP(HOSE PUMP)	RM VSD 12 -AC03P004B	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	98268	122871
42	EPS -03 -03P004B	E12-03P004B-VSD	LC SLURRY PUMP(HOSE PUMP)	Inspect VSD EPS -12 -AC03P004B	3M	I			I			I			I			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	110409	137957
43	EPS -03 -03P004C	E12-03P004C-VSD	LC SLURRY PUMP(HOSE PUMP)	RM VSD 12 -AC03P004C	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	98269	122872
44	EPS -03 -03P004C	E12-03P004C-VSD	LC SLURRY PUMP(HOSE PUMP)	Inspect VSD EPS -12 -AC03P004C	3M	I			I			I			I			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	110410	137958
45	EPS -03 -03P004C	E12-03P004C-VSD	LC SLURRY PUMP(HOSE PUMP)	Inspect VSD EPS -12 -AC03P004C	3M	I			I			I			I			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	110411	137959
46	EPS -03 -03P004D	E12-03P004D-VSD	LC SLURRY PUMP(HOSE PUMP)	RM VSD 12 -AC03P004D	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	98270	122873
47	EPS -03 -03R001A	E12-03R001A-VSD	LC REACTOR	RM VSD 12 -AC03R001A	1Y			P										COH	COH-VSD	A	PMT	98260	122803
48	EPS -03 -03R001A	E12-03R001A-VSD	LC REACTOR	Inspect VSD EPS -12 -AC03R001A	3M	I			I			I			I			COH	COH-VSD	A	PMT	110412	137960
49	EPS -03 -03R001B	E12-03R001B-VSD	LC REACTOR	RM VSD 12 -AC03R001B	1Y			P										COH	COH-VSD	A	PMT	98261	122804
50	EPS -03 -03R001B	E12-03R001B-VSD	LC REACTOR	Inspect VSD EPS -12 -AC03R001B	3M	I			I			I			I			COH	COH-VSD	A	PMT	110413	137961
51	EPS -03 -03R001C	E12-03R001C-VSD	LC REACTOR	RM VSD 12 -AC03R001C	1Y			P										COH	COH-VSD	A	PMT	98262	122805
52	EPS -03 -03R001C	E12-03R001C-VSD	LC REACTOR	Inspect VSD EPS -12 -AC03R001C	3M	I			I			I			I			COH	COH-VSD	A	PMT	110414	137962
53	EPS -03 -03R001D	E12-03R001D-VSD	LC REACTOR	RM VSD 12 -AC03R001D	1Y			P										COH	COH-VSD	A	PMT	98263	122806
54	EPS -03 -03R001D	E12-03R001D-VSD	LC REACTOR	Inspect VSD EPS -12 -AC03R001D	3M	I			I			I			I			COH	COH-VSD	A	PMT	110489	138037

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item	
55	EPS -03 -03R001E	E12-03R001E-VSD	POLYMERIZATION REACTOR	INSPECT VSD E12-03R001E-VSD	3M	I												COH	COH-VSD	B	INT	271799	304620	
56	EPS -03 -03R001E	E12-03R001E-VSD	POLYMERIZATION REACTOR	RM VSD E12-03R001E-VSD	1Y		P											COH	COH-VSD	B	INT	270123	302499	
57	EPS -04 -04T008	E12-04FCB04-10Q1	AGITATOR FOR GRAVITY THICKENER TANK	YEARLY INT LV MOT STAND BY 04T008-M01	1Y													P52	PS2-ESAC	B	INT	116313	144437	
58	EPS -04 -04P008A	E12-04FCB04-1Q1	ALUM FEED PUMP	YEARLY INT LV MOT STAND BY 04P008A-M01	1Y													P52	PS2-ESAC	B	INT	116304	144470	
59	EPS -04 -04P008B	E12-04FCB04-2Q1	ALUM FEED PUMP	YEARLY INT LV MOT STAND BY 04P008B-M01	1Y													P52	PS2-ESAC	B	INT	116305	144471	
60	EPS -04 -04T001	E12-04FCB04-3Q1	AGITATOR FOR RAW WASTE WATER TANK	YEARLY INT LV MOT STAND BY 04T001-M01	1Y													P52	PS2-ESAC	B	INT	116306	144430	
61	EPS -04 -04T004	E12-04FCB04-4Q1	AGITATOR FOR RAPID MIXING TANK	YEARLY INT LV MOT STAND BY 04T004-M01	1Y													P52	PS2-ESAC	B	INT	116307	144431	
62	EPS -04 -04T005	E12-04FCB04-5Q1	AGITATOR FOR SLOW MIXING TANK	YEARLY INT LV MOT STAND BY 04T005-M01	1Y													P52	PS2-ESAC	B	INT	116308	144432	
63	EPS -04 -04T007	E12-04FCB04-6Q1	AGITATOR FOR SLUDGE MIXING TANK	YEARLY INT LV MOT STAND BY 04T007-M01	1Y													P52	PS2-ESAC	B	INT	116311	144435	
64	EPS -04 -04T008	E12-04FCB04-7Q1	AGITATOR FOR GRAVITY THICKENER TANK	YEARLY INT LV MOT STAND BY 04T008-M01	1Y													P52	PS2-ESAC	B	INT	116312	144436	
65	EPS -04 -04T006A	E12-04FCB04-8Q1	SCRAPER FOR SEDIMENTATION TANK A	YEARLY INT LV MOT STAND BY 04T006A-M01	1Y													P52	PS2-ESAC	B	INT	116309	144433	
66	EPS -04 -04T006B	E12-04FCB04-9Q1	SCRAPER FOR SEDIMENTATION TANK B	YEARLY INT LV MOT STAND BY 04T006B-M01	1Y													P52	PS2-ESAC	B	INT	116310	144434	
67	EPS -04 -04P001A	E12-04P001A-VSD	LC FEEDING PUMP	RM VSD 12 -AC04P001A	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	98271	122874
68	EPS -04 -04P001A	E12-04P001A-VSD	LC FEEDING PUMP	Inspect VSD EPS -12 -AC04P001A	3M	I												P52	PS2-ESAC	B	INT	110415	137963	
69	EPS -04 -04P001B	E12-04P001B-VSD	LC FEEDING PUMP	RM VSD 12 -AC04P001B	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	98272	122875
70	EPS -04 -04P001B	E12-04P001B-VSD	LC FEEDING PUMP	Inspect VSD EPS -12 -AC04P001B	3M	I												P52	PS2-ESAC	B	INT	110416	137964	
71	EPS -05 -05H001A	E12-05H001A-VSD	LC ROTARY FEEDER	RM VSD 12 -AC05H001A	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	A	INT	98257	122800
72	EPS -05 -05H001A	E12-05H001A-VSD	LC ROTARY FEEDER	Inspect VSD EPS -12 -AC05H001A	3M	I												P52	PS2-ESAC	A	INT	110417	137965	
73	EPS -05 -05H001B	E12-05H001B-VSD	LC ROTARY FEEDER	RM VSD 12 -AC05H001B	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	A	INT	98258	122801
74	EPS -05 -05H001B	E12-05H001B-VSD	LC ROTARY FEEDER	Inspect VSD EPS -12 -AC05H001B	3M	I												P52	PS2-ESAC	A	INT	110418	137966	
75	EPS -07 -07H010	E12-07H010-VSD	LC ROTARY FEEDER	RM VSD 12 -AC07H010	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	98259	122802
76	EPS -07 -07H010	E12-07H010-VSD	LC ROTARY FEEDER	Inspect VSD EPS -12 -AC07H010	3M	I												P52	PS2-ESAC	B	INT	110419	137967	
77	EPS -07 -07U003	E12-07U003-VSD	LC AIR DRYER UNIT	RM VSD 12 -AC07U003	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	98265	122808
78	EPS -07 -07U003	E12-07U003-VSD	LC AIR DRYER UNIT	Inspect VSD EPS -12 -AC07U003	3M	I												P52	PS2-ESAC	A	INT	110420	137968	
79	EPS -21 -21R001	E12-21R001-VSD	LC AGITATOR PILOT REACTOR	RM VSD 12 -AC21R001	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	98266	122869
80	EPS -21 -21R001	E12-21R001-VSD	LC AGITATOR PILOT REACTOR	Inspect VSD EPS -12 -AC21R001	3M	I												P52	PS2-ESAC	B	INT	110421	137969	
81	EPS -E12-CA300	E12-CA300-0	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM LV SWITCH GEAR EPS-CA300.0	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	A	INT	74809	90132
82	EPS -E12-CA300	E12-CA300-04FCB04	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	INSPECTION CONTROL CABINET CA300-04FCB04	6M													I	P52	PS2-ESAC	B	INT	116303	144469
83	EPS -E12-CA300	E12-CA300-1	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM LV SWITCH GEAR EPS-CA300.1	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	A	INT	3658	3658
84	EPS -E12-CA300	E12-CA300-10F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.10F	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74653	89912
85	EPS -E12-CA300	E12-CA300-10R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.10R	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74655	89913
86	EPS -E12-CA300	E12-CA300-12F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.12F	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74656	89914
87	EPS -E12-CA300	E12-CA300-12R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.12R	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74657	89915
88	EPS -E12-CA300	E12-CA300-14F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.14F	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74658	89916
89	EPS -E12-CA300	E12-CA300-14R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.14R	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74659	89917
90	EPS -E12-CA300	E12-CA300-16F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.16F	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74660	89918
91	EPS -E12-CA300	E12-CA300-16R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.16R	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74672	89919
92	EPS -E12-CA300	E12-CA300-18F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.18F	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74674	89920
93	EPS -E12-CA300	E12-CA300-18R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.18R	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74676	89921
94	EPS -E12-CA300	E12-CA300-20F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.20F	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74677	89922
95	EPS -E12-CA300	E12-CA300-20R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.20R	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74679	89923
96	EPS -E12-CA300	E12-CA300-22F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.22F	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74681	89924
97	EPS -E12-CA300	E12-CA300-22R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.22R	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74645	89909
98	EPS -E12-CA300	E12-CA300-24F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.24F	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74647	89910
99	EPS -E12-CA300	E12-CA300-24R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.24R	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74649	89911
100	EPS -E12-CAP1	E12-CA300-2AF	CAP1 UNIT E12 EPS PLANT	4 M RM CAPACITOR AT CA300.2AF	4M				P				P					P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	3846	3846
101	EPS -E12-CAP1	E12-CA300-2AF	CAP1 UNIT E12 EPS PLANT	1 M RM CAPACITOR AT CA300.2AF	1M	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	3847	3847
102	EPS -E12-CAP1	E12-CA300-2AF	CAP1 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM CAP. COMPENSATE ALL SYSTEM	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	78434	96651
103	EPS -E12-CAP2	E12-CA300-2AR	CAP2 UNIT E12 EPS PLANT	4 M RM CAPACITOR AT CA300.2AR	4M				P				P					P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	3848	3848
104	EPS -E12-CAP2	E12-CA300-2AR	CAP2 UNIT E12 EPS PLANT	1 M RM CAPACITOR AT CA300.2AR	1M	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	3849	3849
105	EPS -E12-CAP2	E12-CA300-2AR	CAP2 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM CAP. COMPENSATE ALL SYSTEM	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	78435	96652
106	EPS -E12-CA300	E12-CA300-3	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM LV SWITCH GEAR EPS-CA300.3	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	3853	3853
107	EPS -E12-CA300	E12-CA300-4F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.4F	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74682	89925
108	EPS -E12-CA300	E12-CA300-4R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.4R	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74683	89926

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item	
109	EPS -E12-CA300	E12-CA300-6F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.6F	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74684	89927	
110	EPS -E12-CA300	E12-CA300-6R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.6R	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74685	89928	
111	EPS -E12-CA300	E12-CA300-8F	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.8F	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74688	89949	
112	EPS -E12-CA300	E12-CA300-8R	CA300 UNIT E12 EPS PLANT	YEARLY RM MCC EPS-CA300.8R	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74690	89950	
113	EPS -E12-CF300	E12-CF300-1	CF300	YEARLY RM LV SWITCH GEAR EPS-CF300.1	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	3904	3904	
114	EPS -E12-CF300	E12-CF300-2	CF300	YEARLY RM LV SWITCH GEAR EPS-CF300.2	1Y												P	PS2	PS2-ESAC	B	INT	3905	3905	
115	EPS -E12-CL300.1	E12-CL300.1-BATT	UPS 220VAC	RM BATTERY FOR UPS CL300 NO.1	1Y												P	COH	COH-UPS	B	INT	245090	273924	
116	EPS -E12-CL300.1	E12-CL300.1-UPS	UPS 220VAC	RM UPS CL300 NO.1	1Y					P								COH	COH-UPS	S	INT	245086	276630	
117	EPS -E12-CL300.1	E12-CL300.1-UPS	UPS 220VAC	INSPECT UPS CL300 NO.1	6M		I										P	COH	COH-UPS	S	INT	245088	273922	
118	EPS -E12-CL300.2	E12-CL300.2-BATT	UPS 220VAC	RM BATTERY FOR UPS CL300 NO.2	1Y													COH	COH-UPS	B	INT	245091	273925	
119	EPS -E12-CL300.2	E12-CL300.2-UPS	UPS 220VAC	RM UPS CL300 NO.2	1Y					P								COH	COH-UPS	S	INT	245087	273921	
120	EPS -E12-CL300.2	E12-CL300.2-UPS	UPS 220VAC	INSPECT UPS CL300 NO.2	6M		I						I					COH	COH-UPS	S	INT	245089	273923	
121	EPS -E12-DC300	E12-DC300	TRANSFORMER 2000 KVA. 6.3 KV/400 V.	OIL ANALYSIS (DGA,DIELEC,IFT,ACID,MDS)	12M				Q									COH	COH-TRTL	B	INT	85580	106376	
122	EPS -E12-DC300	E12-DC300	TRANSFORMER 2000 KVA. 6.3 KV/400 V.	VISUAL INSPECT DIST TRANSFORMER DC300	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I		PS2	PS2-ESAC	B	INT	3908	3908	
123	EPS -E12-DF300	E12-DF300	TRANSFORMER 500 KVA. 6.3 KV/400 V.	OIL ANALYSIS (DGA,DIELEC,IFT,ACID,MDS)	12M				Q									COH	COH-TRTL	B	INT	85584	106380	
124	EPS -E12-DF300	E12-DF300	TRANSFORMER 500 KVA. 6.3 KV/400 V.	VISUAL INSPECT DIST TRANSFORMER DF300	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I		PS2	PS2-ESAC	B	INT	3910	3910	
125	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-1-BC	RECTIFIER 24VDC	INSPECT UPS & Charger E12-REC1	6M	I												COH	COH-UPS	B	INT	106580	123264	
126	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-1-BC	RECTIFIER 24VDC	RM UPS & Charger E12-REC1	1Y					P								COH	COH-UPS	B	INT	89093	122718	
127	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-2-BC	RECTIFIER 24VDC	INSPECT UPS & Charger E12-REC2	6M	I												COH	COH-UPS	B	INT	106581	123265	
128	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-2-BC	RECTIFIER 24VDC	RM UPS & Charger E12-REC2	1Y					P								COH	COH-UPS	B	INT	89094	122719	
129	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-3-BC	RECTIFIER 24VDC	INSPECT UPS & Charger E12-REC3	6M	I												COH	COH-UPS	B	INT	106582	123266	
130	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-3-BC	RECTIFIER 24VDC	RM UPS & Charger E12-REC3	1Y						P							COH	COH-UPS	B	INT	89095	122720	
131	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-4-BC	RECTIFIER 24VDC	INSPECT UPS & Charger E12-REC4	6M	I												COH	COH-UPS	B	INT	106583	123267	
132	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-4-BC	RECTIFIER 24VDC	RM UPS & Charger E12-REC4	1Y							P						COH	COH-UPS	B	INT	89096	122721	
133	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-5-BC	RECTIFIER 24VDC	INSPECT UPS & Charger E12-REC5	6M	I												COH	COH-UPS	B	INT	106584	123268	
134	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-5-BC	RECTIFIER 24VDC	RM UPS & Charger E12-REC5	1Y						P							COH	COH-UPS	B	INT	89097	122722	
135	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-6-BC	RECTIFIER 24VDC	INSPECT UPS & Charger E12-REC6	6M	I												COH	COH-UPS	B	INT	106585	123269	
136	EPS -E12-BC_REC	E12-REC-6-BC	RECTIFIER 24VDC	RM UPS & Charger E12-REC6	1Y							P						COH	COH-UPS	B	INT	89098	122723	
137	EPS -C9 -01P001A	EPIS-01P001A-P01	RECIRCULATION PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P001A	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77922	95541
138	EPS -C9 -01P001B	EPIS-01P001A-P01	RECIRCULATION PUMP (C9)	RM RECIRCULATION PUMP 01P001A	6M	I												I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	24009	24009
139	EPS -C9 -01P001B	EPIS-01P001B-P01	RECIRCULATION PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P001B	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77923	95542
140	EPS -C9 -01P001B	EPIS-01P001B-P01	RECIRCULATION PUMP (C9)	RM RECIRCULATION PUMP 01P001B	6M	I					I							I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	24010	24010
141	EPS -C9 -01P002A	EPIS-01P002A-P01	TOP PRODUCT PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P002A	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77924	95543
142	EPS -C9 -01P002A	EPIS-01P002A-P01	TOP PRODUCT PUMP (C9)	RM TOP PRODUCT PUMP 01P002A	6M	I												I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	24011	24011
143	EPS -C9 -01P002B	EPIS-01P002B-P01	TOP PRODUCT PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P002B	2M	I												I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77925	95544
144	EPS -C9 -01P002B	EPIS-01P002B-P01	TOP PRODUCT PUMP (C9)	RM TOP PRODUCT PUMP 01P002B	6M	I												I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	24012	24012
145	EPS -C9 -01P003A	EPIS-01P003A-P01	PRODUCT PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P003A	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77926	95545
146	EPS -C9 -01P003A	EPIS-01P003A-P01	PRODUCT PUMP (C9)	RM PRODUCT PUMP 01P003A	6M	I												I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	24013	24013
147	EPS -C9 -01P003B	EPIS-01P003B-P01	PRODUCT PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P003B	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77927	95546
148	EPS -C9 -01P003B	EPIS-01P003B-P01	PRODUCT PUMP (C9)	RM PRODUCT PUMP 01P003B	6M	I												I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	24014	24014
149	EPS -C9 -01P004A	EPIS-01P004A-M01	CONDENSATE PUMP (C9)	OVERHAUL OF MOTOR > 7.5 TO 30 kW,C9	6Y													H	PS1	PS1-ESAS	B	INT	81891	101863
150	EPS -C9 -01P004A	EPIS-01P004A-P01	CONDENSATE PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P004A	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77928	95547
151	EPS -C9 -01P004A	EPIS-01P004A-P01	CONDENSATE PUMP (C9)	RM CONDENSATE PUMP 01P004A	6M	I					I							I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	24015	24015
152	EPS -C9 -01P004B	EPIS-01P004B-P01	CONDENSATE PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P004B	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77929	95548
153	EPS -C9 -01P004B	EPIS-01P004B-P01	CONDENSATE PUMP (C9)	RM CONDENSATE PUMP 01P004B	6M	I					I							I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	24016	24016
154	EPS -C9 -01P005A	EPIS-01P005A-P01	VACUUM PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P005A	2M	I												I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77930	95549
155	EPS -C9 -01P005A	EPIS-01P005A-P01	VACUUM PUMP (C9)	RM VACUUM PUMP 01P005A	6M	I												I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	91477	95890
156	EPS -C9 -01P005B	EPIS-01P005B-P01	VACUUM PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P005B	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77931	95610
157	EPS -C9 -01P005B	EPIS-01P005B-P01	VACUUM PUMP (C9)	RM VACUUM PUMP 01P005B	6M	I												I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	75981	91476
158	EPS -C9 -01P008A	EPIS-01P008A-P01	STYRENE FEEDING PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P008A	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77932	95611
159	EPS -C9 -01P008A	EPIS-01P008A-P01	STYRENE FEEDING PUMP (C9)	RM STYRENE FEEDING PUMP 01P008A	6M	I												I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	24019	24019
160	EPS -C9 -01P008B	EPIS-01P008B-P01	STYRENE FEEDING PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P008B	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77933	95612
161	EPS -C9 -01P008B	EPIS-01P008B-P01	STYRENE FEEDING PUMP (C9)	RM STYRENE FEEDING PUMP 01P008B	6M	I					I							I	PS1	PS1-MSAS	B	INT	24020	24020
162	EPS -C9 -01P009A	EPIS-01P009A-P01	STYRENE CIRCULATION PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser/M/CbMt 01P009A	2M	I					I							I	PS1	IRI -INVB	B	INT	77934	95613

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item	
163	EPS -C9 -01P009A	EPS-01P009A-P01	STYRENE CIRCULATION PUMP (C9)	RM STYRENE CIRCULATION PUMP 01P009A	6M													PS1	PS1-MGAS	B	PMF	24021	24021	
164	EPS -C9 -01P009B	EPS-01P009B-P01	STYRENE CIRCULATION PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser:M/GMat 01P009B	2M	I		I				I		I		I		IR1	IR1-INVB	B	INT	77935	95614	
165	EPS -C9 -01P009B	EPS-01P009B-P01	STYRENE CIRCULATION PUMP (C9)	RM STYRENE CIRCULATION PUMP 01P009B	6M													PS1	PS1-MGAS	B	PMF	24022	24022	
166	EPS -C9 -01P010A	EPS-01P010A-P01	CHILLED WATER PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser:M/GMat 01P010A	2M		I		I			I		I		I		IR1	IR1-INVB	B	INT	77936	95615	
167	EPS -C9 -01P010A	EPS-01P010A-P01	CHILLED WATER PUMP (C9)	RM CHILLED WATER PUMP 01P010A	6M													PS1	PS1-MGAS	B	PMF	24023	24023	
168	EPS -C9 -01P010B	EPS-01P010B-P01	CHILLED WATER PUMP (C9)	Vibration Insp-Analyser:M/GMat 01P010B	2M	I		I			I		I		I		I	IR1	IR1-INVB	B	INT	77937	95616	
169	EPS -C9 -01P010B	EPS-01P010B-P01	CHILLED WATER PUMP (C9)	RM CHILLED WATER PUMP 01P010B	6M													PS1	PS1-MGAS	B	PMF	24024	24024	
170	EPS -C9 -01P011A	EPS-01P011A-P01	COOLING WATER PUMP	Vibration Insp-Analyser:M/GMat 01P011A	2M		I		I			I		I		I		IR1	IR1-INVB	B	INT	77938	95617	
171	EPS -C9 -01P011A	EPS-01P011A-P01	COOLING WATER PUMP	RM COOLING WATER PUMP 01P011A	6M													PS1	PS1-MGAS	B	PMF	24025	24025	
172	EPS -C9 -01P011B	EPS-01P011B-P01	COOLING WATER PUMP	Vibration Insp-Analyser:M/GMat 01P011B	2M	I		I			I		I		I		I	IR1	IR1-INVB	B	INT	77939	95618	
173	EPS -C9 -01P011B	EPS-01P011B-P01	COOLING WATER PUMP	RM COOLING WATER PUMP 01P011B	6M													PS1	PS1-MGAS	B	PMF	24026	24026	
174	EPS -C9 -01U001	EPS-01U001-U01	PACKING CHILLER (C9)	2 MON RM CHILLER 01U001(C9)	2M	I		I			I		I		I		I	PS1	PS1-ESAS	B	PMF	81884	101856	
175	EPS -C9 -01U001	EPS-01U001A-U01	PACKING CHILLER (C9)	RM RECIPROCATING COMPRESSOR EPS 01U001A	1Y													CRE	CRE-QHW	B	PMF	113682	141663	
176	EPS -C9 -01U001	EPS-01U001B-U01	PACKING CHILLER (C9)	RM RECIPROCATING COMPRESSOR EPS 01U001B	1Y			P										CRE	CRE-QHW	B	PMF	113683	141664	
177	EPS -02 -02D003C	EPS-02D003C-M01	ADDITIVE PREPARATION TANK(TCP) 02D003C	OVER HAUL MOTOR EPS-02D003C-M01	3Y												H	PS2	PS2-ESAC	A	PMF	3272	3272	
178	EPS -02 -02D004A	EPS-02D004A-DN01	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004A	RM AGITATOR 02D004A	6M		P											PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24039	24039	
179	EPS -02 -02D004B	EPS-02D004B-DN01	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004B	RM AGITATOR 02D004B	6M		P											PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24041	24041	
180	EPS -02 -02D005A	EPS-02D005A-DN01	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005A	RM AGITATOR 02D005A	6M		P											PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24043	24043	
181	EPS -02 -02D005B	EPS-02D005B-DN01	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005B	RM AGITATOR 02D005B	6M		P											PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24045	24045	
182	EPS -02 -02F001	EPS-02F001-P01	CONTROL PANEL FOR DUST COLLECTOR 02F001	6 M RM C/P DUST COLLECTOR : 02F001	6M		I											PS2	PS2-ESAC	A	INT	74844	90176	
183	EPS -02 -02F003	EPS-02F003-P01	LC FILTER OF PENTANE	RENEW FILTER 02F003	1Y			P										PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24049	24049	
184	EPS -02 -02P002A	EPS-02P002A-P01	LC PUMP FOR (WDS-H)	RM PUMP 02P002A	6M				P									PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24051	24051	
185	EPS -02 -02P002B	EPS-02P002B-P01	LC PUMP FOR (WDS-H)	RM PUMP 02P002B	6M				P									PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24053	24053	
186	EPS -02 -02P003A	EPS-02P003A-P01	LC PROCESS WATER PUMP FOR ADL PREPARATIO	RM PUMP 02P003A	6M				P									PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24055	24055	
187	EPS -02 -02P003B	EPS-02P003B-P01	LC PROCESS WATER PUMP FOR ADL PREPARATIO	RM PUMP 02P003B	6M				P									PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24057	24057	
188	EPS -02 -02P004	EPS-02P004-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR WDS-H	VIBRATION INSPECTOR FOR 02P004	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	A	INT	74099	88400	
189	EPS -02 -02P004	EPS-02P004-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR WDS-H	RM PUMP 02P004	6M													PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24059	24059	
190	EPS -03 -03DN05	EPS-03DN05-M01	LC AGITATOR FOR SUSPENSION TANK(FINE)	OVER HAUL MOTOR EPS-03DN05-M01	3Y												H	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3288	3288	
191	EPS -03 -03H001	EPS-03H001-H01	OVERHEAD CRANE	Overhead Crane Inspect & Load Test_LAW	6M						I							IR1	IR1-INSS	B	SM	109067	135519	
192	EPS -03 -03H002	EPS-03H002-CB301	LC ELEVATOR	MONTHLY RM C/P & ALL SYSTEM OF 03H002	1M	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3289	3289	
193	EPS -03 -03H002	EPS-03H002-H01	LC ELEVATOR	ANNUAL LOAD TEST LIFT 03H002 EPS	1Y													PS2	PS2-ESAC	B	PMF	110642	138327	
194	EPS -03 -03H002	EPS-03H002-H01	LC ELEVATOR	MONTHLY RM LIFT 03H002 EPS	1Y			P										PS2	PS2-ESAC	B	PMF	158669	189451	
195	EPS -03 -03H002	EPS-03H002-H01	LC ELEVATOR	RM FOR ELEVATOR	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24082	24082	
196	EPS -03 -03K001	EPS-03K001-K01	LC SUCTION FAN	VIBRATION INSPECTOR FOR 03K001	2M	I		I		I		I		I		I		IR1	IR1-INVB	A	INT	74100	88401	
197	EPS -03 -03K001	EPS-03K001-K01	LC SUCTION FAN	RM FOR SUCTION FAN 03K001	6M													PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24084	24084	
198	EPS -03 -03K001	EPS-03K001-K01	LC SUCTION FAN	QH FOR SUCTION FAN 03K001	3Y					H								PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24085	24085	
199	EPS -03 -03K002	EPS-03K002-K01	LC SUCTION FAN	VIBRATION INSPECTOR FOR 03K002	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	A	INT	74101	88402	
200	EPS -03 -03K002	EPS-03K002-K01	LC SUCTION FAN	RM FOR SUCTION FAN 03K002	6M		P											PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24086	24086	
201	EPS -03 -03K003	EPS-03K003-K01	LC SUCTION FAN	RM FOR SUCTION FAN 03K003	6M													PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24088	24088	
202	EPS -03 -03P001A	EPS-03P001A-P01	LC DOSAGE PUMP FOR PENTANE	RM,H,CTF PUMP,MULTI STG(0-75MW.) 03P001A	6M													P	PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24092	24092
203	EPS -03 -03P001B	EPS-03P001B-P01	LC DOSAGE PUMP FOR PENTANE	RM,H,CTF PUMP,MULTI STG(0-75MW.) 03P001B	6M													P	PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24094	24094
204	EPS -03 -03P002A	EPS-03P002A-P01	LC WATER FEED PUMP FOR CIRCULATING WATER	RM,H,CTF PUMP,MULTI STG(0-75MW.)	6M													P	PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24096	24096
205	EPS -03 -03P002B	EPS-03P002B-P01	LC WATER FEED PUMP FOR CIRCULATING WATER	RM,H,CTF PUMP,MULTI STG(0-75MW.)	6M													P	PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24098	24098
206	EPS -03 -03P003A	EPS-03P003A-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	OVER HAUL MOTOR EPS-03P003A-M01	5Y													H	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3307	3307
207	EPS -03 -03P003A	EPS-03P003A-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	2 MON REGREASE MOTOR 03P003A -M01/E11	2M		L		L		L		L		L		L	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3308	3308	
208	EPS -03 -03P003A	EPS-03P003A-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	VIBRATION INSPECTOR FOR 03P003A	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	B	INT	74102	88403	
209	EPS -03 -03P003A	EPS-03P003A-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	RM, I, H, CTF PUMP,SG STG, (>15-75 MW)MS	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24100	24100	
210	EPS -03 -03P003B	EPS-03P003B-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	OVER HAUL MOTOR EPS-03P003B-M01	5Y													H	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3310	3310
211	EPS -03 -03P003B	EPS-03P003B-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	2 MON REGREASE MOTOR 03P003B -M01/E11	2M		L		L		L		L		L		L	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3311	3311	
212	EPS -03 -03P003B	EPS-03P003B-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	VIBRATION INSPECTOR FOR 03P003B	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	B	INT	74103	88404	
213	EPS -03 -03P003B	EPS-03P003B-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	RM, I, H, CTF PUMP, SG STG, (>15-75 MW)MS	6M					P								PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24102	24102	
214	EPS -03 -03P003C	EPS-03P003C-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	2 MON REGREASE MOTOR 03P003C -M01/E11	2M		L		L		L		L		L		L	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3314	3314	
215	EPS -03 -03P003C	EPS-03P003C-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	VIBRATION INSPECTOR FOR 03P003C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	B	INT	74104	88405	
216	EPS -03 -03P003C	EPS-03P003C-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	RM, I, H, CTF PUMP,SG STG, (>15-75 MW)MS	6M					P								PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24104	24104	

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item	
217	EPS -03 -03P003D	EPS-03P003D-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATER	2 MON REGREASE MOTOR 03P003D -M01/E11	2M				L		L		L		L		L	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3317	3317	
218	EPS -03 -03P003D	EPS-03P003D-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATER	VIBRATION INSPECTOR FOR 03P003D	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	B	INT	74105	88406	
219	EPS -03 -03P003D	EPS-03P003D-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATER	RM, I, H, CTF PUMP, SG STG, (>15-75 MW)MS	6M					P								PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24106	24106	
220	EPS -03 -03P003E	EPS-03P003E-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATER	OVER HAUL MOTOR EPS-03P003E-M01	5Y													H	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3319	3319
221	EPS -03 -03P003E	EPS-03P003E-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATER	2 MON REGREASE MOTOR 03P003E -M01/E11	2M			L		L		L		L		L		PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3320	3320	
222	EPS -03 -03P003E	EPS-03P003E-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATER	VIBRATION INSPECTOR FOR 03P003E	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	B	INT	74106	88407	
223	EPS -03 -03P003E	EPS-03P003E-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATER	RM, I, H, CTF PUMP, SG STG, (>15-75 MW)MS	6M						P							PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24108	24108	
224	EPS -03 -03P003F	EPS-03P003F-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATER	2 MON REGREASE MOTOR 03P003F -M01/E11	2M			L		L		L		L		L		PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3323	3323	
225	EPS -03 -03P003F	EPS-03P003F-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATER	VIBRATION INSPECTOR FOR 03P003F	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	B	INT	74107	88408	
226	EPS -03 -03P003G	EPS-03P003G-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATER	RM, I, H, CTF PUMP, SG STG, (>15-75 MW)MS	6M						P							PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24110	24110	
227	EPS -03 -03P003G	EPS-03P003G-P01	CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATION WATER	RM, H, CTF P, SG STG->15-75MWMS 03P003G	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24262	27378	
228	EPS -03 -03P003H	EPS-03P003H-P01	CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATION WATER	RM, H, CTF P, SG STG->15-75MWMS 03P003H	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24263	27379	
229	EPS -03 -03P004A	EPS-03P004A-P01	LC SLURRY PUMP (HOSE PUMP)	RM. HOSE PUMP 03P004A	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24112	24112	
230	EPS -03 -03P004B	EPS-03P004B-P01	LC SLURRY PUMP (HOSE PUMP)	RM. HOSE PUMP 03P004B	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24114	24114	
231	EPS -03 -03P004C	EPS-03P004C-P01	LC SLURRY PUMP (HOSE PUMP)	RM. HOSE PUMP 03P004C	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24116	24116	
232	EPS -03 -03P004D	EPS-03P004D-P01	LC SLURRY PUMP (HOSE PUMP)	RM. HOSE PUMP 03P004D	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24118	24118	
233	EPS -03 -03R001A	EPS-03R001A-CB303	LC REACTOR	6 M RM C/P AGITATOR 03R001A	6M													PS2	PS2-ESAC	A	PMF	3334	3334	
234	EPS -03 -03R001A	EPS-03R001A-RN01	LC REACTOR	VIBRATION INSPECTOR FOR 03R001A	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	A	INT	74108	88449	
235	EPS -03 -03R001A	EPS-03R001A-RN01	LC REACTOR	PM AGITATOR 03R001A	6M													PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24131	24131	
236	EPS -03 -03R001B	EPS-03R001B-CB304	LC REACTOR	6 M RM C/P AGITATOR 03R001B	6M													PS2	PS2-ESAC	A	PMF	3338	3338	
237	EPS -03 -03R001B	EPS-03R001B-RN01	LC REACTOR	VIBRATION INSPECTOR FOR 03R001B	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	A	INT	74109	88450	
238	EPS -03 -03R001C	EPS-03R001C-CB305	LC REACTOR	PM AGITATOR 03R001C	6M													PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24133	24133	
239	EPS -03 -03R001C	EPS-03R001C-RN01	LC REACTOR	6 M RM C/P AGITATOR 03R001C	6M													PS2	PS2-ESAC	A	PMF	3342	3342	
240	EPS -03 -03R001C	EPS-03R001C-RN01	LC REACTOR	VIBRATION INSPECTOR FOR 03R001C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	A	INT	74110	88451	
241	EPS -03 -03R001C	EPS-03R001C-RN01	LC REACTOR	PM AGITATOR 03R001C	6M													PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24135	24135	
242	EPS -03 -03R001D	EPS-03R001D-CB306	LC REACTOR	6 M RM C/P AGITATOR 03R001D	6M													PS2	PS2-ESAC	A	PMF	3346	3346	
243	EPS -03 -03R001D	EPS-03R001D-RN01	LC REACTOR	VIBRATION INSPECTOR FOR 03R001D	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	A	INT	74111	88452	
244	EPS -03 -03R001D	EPS-03R001D-RN01	LC REACTOR	PM AGITATOR 03R001D	6M													PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24137	24137	
245	EPS -03 -03R001E	EPS-03R001E-RN01	POLYMERIZATION REACTOR	PM AGITATOR 03R001E	6M													P	PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24279	273895
246	EPS -03 -03R001E	EPS-03R001E-RN01	POLYMERIZATION REACTOR	CH AGITATOR 03R001E	8Y													H	PS2	PS2-MGAC	B	PMF	242301	273917
247	EPS -03 -03T001A	EPS-03T001A-RN01	LC HOLDING TANK	VIBRATION INSPECTOR FOR 03T001A	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	B	INT	74112	88453	
248	EPS -03 -03T001A	EPS-03T001A-RN01	LC HOLDING TANK	PM AGITATOR 03T001A	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24141	24141	
249	EPS -03 -03T001B	EPS-03T001B-RN01	LC HOLDING TANK	VIBRATION INSPECTOR FOR 03T001B	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	B	INT	74113	88469	
250	EPS -03 -03U001	EPS-03U001-CB302	LC AIR COMPRESSOR	PM AGITATOR 03U001B	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24143	24143	
251	EPS -03 -03U001	EPS-03U001-CB302	LC AIR COMPRESSOR	6 M RM C/P AIR COMPRESS - 03U001	6M													P	PS2	PS2-MGAC	A	PMF	3354	3354
252	EPS -03 -03U001	EPS-03U001-M01	LC AIR COMPRESSOR	OVER HAUL MOTOR EPS-03U001-M01	5Y													H	PS2	PS2-ESAC	A	PMF	3356	3356
253	EPS -03 -03U001	EPS-03U001-M02	LC AIR COMPRESSOR	OVER HAUL MOTOR EPS-03U001-M02	5Y													H	PS2	PS2-ESAC	A	PMF	3358	3358
254	EPS -03 -03U001	EPS-03U001-U01	LC AIR COMPRESSOR	RM SCRBW COMPRESSOR 03U001	1Y														CRE	CRE-QHW	A	PMF	24145	24145
255	EPS -03 -03U001	EPS-03U001-U01	LC AIR COMPRESSOR	CH SCRBW COMPRESSOR 03U001	5Y														CRE	CRE-QHW	A	PMF	24146	24146
256	EPS -03 -03U002A	EPS-03U002A-U01	LC NI TROGEN COMPRESSOR	6 MONTHS INSPC CONTROL PANEL 03U002	6M													I	PS2	PS2-ESAC	A	INT	74763	90096
257	EPS -03 -03U002A	EPS-03U002A-U01	LC NI TROGEN COMPRESSOR	PM PISTON COMPRESSOR 03U002A	6M													P	PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24147	24147
258	EPS -03 -03U002B	EPS-03U002B-U01	LC NI TROGEN COMPRESSOR	PM PISTON COMPRESSOR 03U002B	6M													P	PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24148	24148
259	EPS -04 -04D001A	EPS-04D001A-DN01	LC EPS BEAD	VIBRATION INSPECTOR FOR 04D001A	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	B	INT	74114	88470	
260	EPS -04 -04D001A	EPS-04D001A-DN01	LC EPS BEAD	PM AGITATOR 04D001A	6M													P	PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24155	24155
261	EPS -04 -04D001A	EPS-04D001A-M01	LC EPS BEAD	OVER HAUL MOTOR EPS-04D001A-M01	3Y													H	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3365	3365
262	EPS -04 -04D001B	EPS-04D001B-DN01	AGITATOR FOR WASHING TANK	VIBRATION INSPECTOR FOR 04D001B	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INVB	B	INT	74115	88471	
263	EPS -04 -04D001B	EPS-04D001B-DN01	AGITATOR FOR WASHING TANK	PM AGITATOR 04D001B	6M													P	PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24157	24157
264	EPS -04 -04D001B	EPS-04D001B-M01	AGITATOR FOR WASHING TANK	OVER HAUL MOTOR EPS-04D001B-M01	3Y													H	PS2	PS2-ESAC	B	PMF	3367	3367
265	EPS -04 -04D008	EPS-04D008-DN01	AGITATOR FOR CHEMICAL PREPARATION TANK	PM AGITATOR (0-75MW)	6M													P	PS2	PS2-MGAC	B	PMF	156344	196879
266	EPS -04 -04F002	EPS-04F002-F01	LC FILTER PRESS CONTROL PANEL	6 MONTHS INSPC CONTROL PANEL 04F002	6M													I	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74766	90097
267	EPS -04 -04F002	EPS-04F002-F01	LC FILTER PRESS CONTROL PANEL	PM FOR HYDRAULIC UNIT 04F002	6M													P	PS2	PS2-MGAC	B	PMF	24159	24159
268	EPS -04 -04F004	EPS-04F004-F01	FILTER PRESS	PM FOR HYDRAULIC UNIT 04F004	6M													P	PS2	PS2-MGAC	A	PMF	156443	196882
269	EPS -04 -04H001	EPS-04H001-M01	LC ROTARY FEEDER	PM ROTARY VALVE 04H001	6M													P	PS2	PS2-MGAC	A	PMF	24161	24161
270	EPS -04 -04H001	EPS-04H001-M01	LC ROTARY FEEDER	INSP MCC MODULE AND AC MOTOR	1Y													P	PS2	PS2-ESAC	A	PMF	145542	174499

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT : EPS YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 06.01.2025
Revision 0

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In	Unit	Act. Type	Min. Plan	Maintenance Item	
325	EPS -06 -06H002A	EPS-06H002A-H01	LC ROLLER CONVEYOR	RM ROLLER CONVEYOR 06H002A	6M				P						P			PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24228	24228	
326	EPS -06 -06H002B	EPS-06H002B-H01	LC ROLLER CONVEYOR	RM ROLLER CONVEYOR 06H002B	6M	P						P						PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24229	24229	
327	EPS -06 -06H003A	EPS-06H003A-H01	LC ROLLER CONVEYOR	RM ROLLER CONVEYOR 06H003A	6M			P							P			PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24230	24230	
328	EPS -06 -06H003B	EPS-06H003B-H01	LC ROLLER CONVEYOR	RM ROLLER CONVEYOR 06H003B	6M	P						P						PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24231	24231	
329	EPS -06 -06H012	EPS-06H012-H01	Elastic Hoist	Overhead Crane Inspect & Load Test, LAW	1Y													IRI	IRI-INVB	B	SM		135520	135520	
330	EPS -06 -06K002A	EPS-06K002A-K01	LC SUCTION FAN	VIBRATION INSPECTION FOR 06K002A	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT		74125	88481	
331	EPS -06 -06K002A	EPS-06K002A-K01	LC SUCTION FAN	PM, CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P							P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24232	24232	
332	EPS -06 -06K002B	EPS-06K002B-K01	LC SUCTION FAN	VIBRATION INSPECTION FOR 06K002B	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT		74126	88482	
333	EPS -06 -06K002B	EPS-06K002B-K01	LC SUCTION FAN	PM, CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M	P						P						PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24234	24234	
334	EPS -06 -06K003A	EPS-06K003A-K01	LC SUCTION FAN	VIBRATION INSPECTION FOR 06K003A	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT		74127	88483	
335	EPS -06 -06K003A	EPS-06K003A-K01	LC SUCTION FAN	PM, CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P							P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24236	24236	
336	EPS -06 -06K003B	EPS-06K003B-K01	LC SUCTION FAN	VIBRATION INSPECTION FOR 06K003B	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT		74128	88484	
337	EPS -06 -06K003B	EPS-06K003B-K01	LC SUCTION FAN	PM, CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P								PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24238	24238	
338	EPS -06 -06K004A	EPS-06K004A-K01	LC SUCTION FAN	VIBRATION INSPECTION FOR 06K004A	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT		74129	88485	
339	EPS -06 -06K004A	EPS-06K004A-K01	LC SUCTION FAN	PM, CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P							P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24240	24240	
340	EPS -06 -06K004A	EPS-06K004A-K01	LC SUCTION FAN	CH CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	5Y												H	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24241	24241	
341	EPS -06 -06K004B	EPS-06K004B-K01	LC SUCTION FAN	VIBRATION INSPECTION FOR 06K004B	2M		I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT		74130	88486	
342	EPS -06 -06K004B	EPS-06K004B-K01	LC SUCTION FAN	PM, CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M	P						P						PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24242	24242	
343	EPS -06 -06K004B	EPS-06K004B-K01	LC SUCTION FAN	CH CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	5Y					H								PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24243	24243	
344	EPS -06 -06K005A	EPS-06K005A-K01	LC SUCTION FAN	VIBRATION INSPECTION FOR 06K005A	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT		74131	88487	
345	EPS -06 -06K005A	EPS-06K005A-K01	LC SUCTION FAN	PM, CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P							P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24244	24244	
346	EPS -06 -06K005B	EPS-06K005B-K01	LC SUCTION FAN	VIBRATION INSPECTION FOR 06K005B	2M		I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT		74132	88488	
347	EPS -06 -06N005B	EPS-06N005B-N01	LC COATING MIXER	PM, CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M	P						P						PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24246	24246	
348	EPS -06 -06N001A	EPS-06N001A-N01	LC COATING MIXER	2 MON REGREASE MOTOR 06N001A -M01	2M		L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-ESAC	A	PMF		37379	88111	
349	EPS -06 -06N001A	EPS-06N001A-N01	LC COATING MIXER	PM MIXER FOR 06N001A	6M		P											PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24250	24250	
350	EPS -06 -06N001B	EPS-06N001B-N01	LC COATING MIXER	2 MON REGREASE MOTOR 06N001B -M01	2M		L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-ESAC	A	PMF		37800	88112	
351	EPS -06 -06N001B	EPS-06N001B-N01	LC COATING MIXER	PM MIXER FOR 06N001B	6M		P										P	PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24252	24252	
352	EPS -06 -06N001C	EPS-06N001C-N01	LC COATING MIXER	2 MON REGREASE MOTOR 06N001C -M01/E24	2M		L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-ESAC	A	PMF		3430	3430	
353	EPS -06 -06N001C	EPS-06N001C-N01	LC COATING MIXER	PM MIXER FOR 06N001C	6M		P											PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24254	24254	
354	EPS -06 -06N001D	EPS-06N001D-M01	LC COATING MIXER	2 MON REGREASE MOTOR 06N001D -M01	2M		L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-ESAC	A	PMF		37801	88113	
355	EPS -06 -06N001D	EPS-06N001D-N01	LC COATING MIXER	PM MIXER FOR 06N001D	6M		P										P	PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24256	24256	
356	EPS -06 -06N001E	EPS-06N001E-M01	LC COATING MIXER	2 MON REGREASE MOTOR 06N001E -M01	2M		L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-ESAC	A	PMF		74006	88075	
357	EPS -06 -06N001E	EPS-06N001E-N01	LC COATING MIXER	PM MIXER FOR 06N001E	6M		P											P	PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24258	24258
358	EPS -06 -06P001A	EPS-06P001A-P01	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	RM DIAP. PUMP (MOTOR; ADJUSTABLE SPD)	6M			P									P	PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24261	24261	
359	EPS -06 -06P001B	EPS-06P001B-P01	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	RM DIAP. PUMP (MOTOR; ADJUSTABLE SPD)	6M			P										P	PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24263	24263
360	EPS -06 -06P001C	EPS-06P001C-P01	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	RM DIAP. PUMP (MOTOR; ADJUSTABLE SPD)	6M			P										P	PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24265	24265
361	EPS -06 -06P001D	EPS-06P001D-P01	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	RM DIAP. PUMP (MOTOR; ADJUSTABLE SPD)	6M			P										P	PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24267	24267
362	EPS -06 -06P001E	EPS-06P001E-P01	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	RM DIAP. PUMP (MOTOR; ADJUSTABLE SPD)	6M			P										P	PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24269	24269
363	EPS -06 -06U006	EPS-06U006-CB304	LC AIR DRYER SET	6 M PM C/P AIR DRYER : 06U006	6M				P								I	PS2	PS2-ESAC	A	PMF		3449	3449	
364	EPS -06 -06U006	EPS-06U006-U01	LC AIR DRYER SET	RM DRYER	6M	P						P						I	PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24271	24271
365	EPS -06 -06U007	EPS-06U007-CB305	LC AIR DRYER SET	6 M INSPER CONTROL 06U007 (06-CB305)	6M					I							I	PS2	PS2-ESAC	A	INT		74697	89969	
366	EPS -06 -06U007	EPS-06U007-U01	LC AIR DRYER SET	RM DRYER	6M	P						P						I	PS2	PS2-M5AC	A	PMF		24272	24272
367	EPS -06 -06G411A	EPS-06G411A-H01	LC ROTARY VALVE PRE-DRYER TYPE 200	PM ROTARY VALVE 06G411A	6M					P								P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24282	24282
368	EPS -06 -06G411B	EPS-06G411B-H01	LC ROTARY VALVE PRE-DRYER TYPE 200	PM ROTARY VALVE 06G411B	6M					P								P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24281	24281
369	EPS -06 -06G412A	EPS-06G412A-H01	LC ROTARY VALVE DRYER TYPE 200	PM ROTARY VALVE 06G412A	6M					P								P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24293	24293
370	EPS -06 -06G412B	EPS-06G412B-H01	LC ROTARY VALVE DRYER TYPE 200	PM ROTARY VALVE 06G412B	6M					P								P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24295	24295
371	EPS -06 -06G421A	EPS-06G421A-H01	LC ROTARY VALVE PRE-DRYER TYPE 300	PM ROTARY VALVE 06G421A	6M					P								P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24297	24297
372	EPS -06 -06G421B	EPS-06G421B-H01	LC ROTARY VALVE PRE-DRYER TYPE 300	PM ROTARY VALVE 06G421B	6M					P								P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24299	24299
373	EPS -06 -06G422A	EPS-06G422A-H01	LC ROTARY VALVE DRYER TYPE 300	PM ROTARY VALVE 06G422A	6M					P								P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24301	24301
374	EPS -06 -06G422B	EPS-06G422B-H01	LC ROTARY VALVE DRYER TYPE 300	PM ROTARY VALVE 06G422B	6M			P										P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24303	24303
375	EPS -06 -06G431A	EPS-06G431A-H01	LC ROTARY VALVE PRE-DRYER TYPE 400	PM ROTARY VALVE 06G431A	6M			P										P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24305	24305
376	EPS -06 -06G431B	EPS-06G431B-H01	LC ROTARY VALVE PRE-DRYER TYPE 400	PM ROTARY VALVE 06G431B	6M			P										P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24307	24307
377	EPS -06 -06G432A	EPS-06G432A-H01	LC ROTARY VALVE DRYER TYPE 400	PM ROTARY VALVE 06G432A	6M			P										P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24309	24309
378	EPS -06 -06G432B	EPS-06G432B-H01	LC ROTARY VALVE DRYER TYPE 400	PM ROTARY VALVE 06G432B	6M			P										P	PS2	PS2-M5AC	B	PMF		24311	24311

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item			
379	EPS -06 -06UH41	EPS-06UH41-H01	LC ROTARY VALVE PRE-DRYER TYPE 100	RM ROTARY VALVE 06UH41	6M				P							P			PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24313	24313		
380	EPS -06 -06UH42	EPS-06UH42-H01	LC ROTARY VALVE DRYER TYPE 100	RM ROTARY VALVE 06UH42	6M				P							P			PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24315	24315		
381	EPS -06 -06UH51	EPS-06UH51-H01	LC ROTARY VALVE PRE-DRYER TYPE 500	RM ROTARY VALVE 06UH51	6M				P							P			PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24317	24317		
382	EPS -06 -06UH52	EPS-06UH52-H01	LC ROTARY VALVE DRYER TYPE 500	RM ROTARY VALVE 06UH52	6M				P							P			PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24319	24319		
383	EPS -06 -06UK11A	EPS-06UK11A-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 200	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	126480	155896			
384	EPS -06 -06UK11A	EPS-06UK11A-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 200	RM: CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M				P							P			PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24322	24322		
385	EPS -06 -06UK11B	EPS-06UK11B-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 200	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	126481	155897			
386	EPS -06 -06UK11B	EPS-06UK11B-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 200	RM: CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P						P			PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24324	24324		
387	EPS -06 -06UK21A	EPS-06UK21A-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 300	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	126482	155898			
388	EPS -06 -06UK21A	EPS-06UK21A-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 300	RM: CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P						P			PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24326	24326		
389	EPS -06 -06UK21B	EPS-06UK21B-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 300	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	126483	155899			
390	EPS -06 -06UK21B	EPS-06UK21B-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 300	RM: CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P						P			PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24328	24328		
391	EPS -06 -06UK31A	EPS-06UK31A-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 400	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	126484	155900			
392	EPS -06 -06UK31A	EPS-06UK31A-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 400	RM: CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P						P			PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24330	24330		
393	EPS -06 -06UK31B	EPS-06UK31B-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 400	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	126485	155901			
394	EPS -06 -06UK31B	EPS-06UK31B-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 400	RM: CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P						P			PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24332	24332		
395	EPS -06 -06UK41	EPS-06UK41-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 100	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	A	INT	126486	155902			
396	EPS -06 -06UK41	EPS-06UK41-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 100	RM: CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M						P					P			PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24334	24334		
397	EPS -06 -06UK51	EPS-06UK51-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 500	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	A	INT	126487	155903			
398	EPS -06 -06UK51	EPS-06UK51-K01	LC BLOWER FOR VACUAT TYPE 500	RM: CENTRI-FUGAL BLOWER (0-15 MW)	6M					P						P			PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24336	24336		
399	EPS -06 -08W002A	EPS-08W002A-H01	LC AUTOMATIC BALANCE	RM BAGGING MACHINE 08W002A	6M					P							P			PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24347	24347	
400	EPS -06 -08W002B	EPS-08W002B-H01	LC AUTOMATIC BALANCE	RM BAGGING MACHINE 08W002B	6M						P									PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24348	24348	
401	EPS -07 -07D001B	EPS-07D001B-D01	LC WASHING TANK	In-service Tank inspection,COOE	5Y														IRI	IRI-INSA	B	INT	249144	281410		
402	EPS -07 -07D001A	EPS-07D001A-DN01	LC WASHING TANK	VIBRATION INSPECTION FOR 07D001A	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74133	88489			
403	EPS -07 -07D001A	EPS-07D001A-DN01	LC WASHING TANK	RM AGITATOR 07D001A	6M						P								P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24352	24352	
404	EPS -07 -07D001A	EPS-07D001A-M01	LC WASHING TANK	OVER HAUL MOTOR EPS-07D001A-M01	3Y													H		PS2	PS2-ESAC	B	PMI	3499	3499	
405	EPS -07 -07D001B	EPS-07D001B-DN01	LC WASHING TANK	EPS-07D001B-DN01	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74134	88490			
406	EPS -07 -07D001B	EPS-07D001B-DN01	LC WASHING TANK	RM AGITATOR 07D001B	6M							P					P			PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24354	24354	
407	EPS -07 -07D001B	EPS-07D001B-M01	LC WASHING TANK	OVER HAUL MOTOR EPS-07D001B-M01	3Y													H		PS2	PS2-ESAC	B	PMI	3501	3501	
408	EPS -07 -07H004	EPS-07H004-H01	LC ROLLER CONVEYER	RM: ROLLER CONVEYOR 07H004	6M						P									PS2	PS2-MGAC	C	PMI	242272	273748	
409	EPS -07 -07H006	EPS-07H006-H01	LC ROLLER CONVEYER	RM ROTARY VALVE 07H006	6M					P										PS2	PS2-MGAC	B	PMI	242266	273742	
410	EPS -07 -07H007	EPS-07H007-H01	LC ROLLER CONVEYER	RM ROTARY VALVE 07H007	6M					P										PS2	PS2-MGAC	B	PMI	242267	273743	
411	EPS -07 -07H010	EPS-07H010-H01	LC ROLLER CONVEYER	RM ROTARY VALVE 07H010	6M						P									PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24364	24364	
412	EPS -07 -07K001	EPS-07K001-K01	LC SUCTION FAN	EPS-07K001-K01	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	A	INT	74135	88491			
413	EPS -07 -07K001	EPS-07K001-K01	LC SUCTION FAN	RM CENTRI-FUGAL BLOWER 07K001	6M					P										PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24366	24366	
414	EPS -07 -07K003	EPS-07K003-K01	LC SUCTION FAN	RM: CENTRI-FUGAL BLOWER 07K003 (15-75 MW)	6M						P									PS2	PS2-MGAC	C	PMI	242271	273747	
415	EPS -07 -07K001	EPS-07K001-H01	LC ROTARY FEEDER	RM ROTARY VALVE 07K001	6M															PS2	PS2-MGAC	B	PMI	242268	273744	
416	EPS -07 -07H002	EPS-07H002-H02	LC ROLLER CONVEYER	RM ROTARY VALVE 07H002	6M															P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	242269	273745
417	EPS -07 -07N003A	EPS-07N003A-M01	LC COATING MIXER	2 M/N REGREASE MOTOR 07N003A -M01/E24	2M		L		L		L		L		L		L	PS2	PS2-ESAC	A	PMI	74008	88076			
418	EPS -07 -07N003A	EPS-07N003A-M01	LC COATING MIXER	RM MIXER 07N003A	6M															P	PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24371	24371
419	EPS -07 -07N003B	EPS-07N003B-M01	LC COATING MIXER	2 M/N REGREASE MOTOR 07N003B -M01/E24	2M		L		L		L		L		L		L	PS2	PS2-ESAC	A	PMI	74009	88077			
420	EPS -07 -07N003B	EPS-07N003B-M01	LC COATING MIXER	RM MIXER 07N003B	6M						P									PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24373	24373	
421	EPS -07 -07N003C	EPS-07N003C-M01	LC COATING MIXER	RM COATING MIXER FOR 07N003C	6M															P	PS2	PS2-MGAC	A	PMI	242273	273889
422	EPS -07 -07P002A	EPS-07P002A-P01	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	RM DIAP. PUMP (MOTOR; ADJUSTABLE SPD)	6M						P									PS2	PS2-MGAC	C	PMI	24379	24379	
423	EPS -07 -07P002B	EPS-07P002B-P01	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	RM DIAP. PUMP (MOTOR; ADJUSTABLE SPD)	6M							P								P	PS2	PS2-MGAC	C	PMI	24381	24381
424	EPS -07 -07P004A	EPS-07P004A-M01	LC FEEDING PUMP	OVER HAUL MOTOR EPS-07P004A-M01	5Y														H		PS2	PS2-ESAC	B	PMI	3528	3528
425	EPS -07 -07P004A	EPS-07P004A-M01	LC FEEDING PUMP	2 M/N REGREASE MOTOR 07P004A -M01/E23	2M		L		L		L		L		L		L	PS2	PS2-ESAC	B	PMI	74010	88078			
426	EPS -07 -07P004A	EPS-07P004A-P01	LC FEEDING PUMP	VIBRATION INSPECTION FOR 07P004A	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74137	88493			
427	EPS -07 -07P004A	EPS-07P004A-P01	LC FEEDING PUMP	RM I, H, CTF PUMP,SG,STG,(>15-75 MW)8M5	6M							P								P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24387	24387
428	EPS -07 -07P004B	EPS-07P004B-M01	LC FEEDING PUMP	2 M/N REGREASE MOTOR 07P004B -M01/E23	2M		L		L		L		L		L		L	PS2	PS2-ESAC	B	PMI	74015	88079			
429	EPS -07 -07P004B	EPS-07P004B-P01	LC FEEDING PUMP	VIBRATION INSPECTION FOR 07P004B	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74138	88509			
430	EPS -07 -07P004B	EPS-07P004B-P01	LC FEEDING PUMP	RM I, H, CTF PUMP,SG,STG,(>15-75 MW)8M5	6M							P								P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24389	24389
431	EPS -07 -07P004C	EPS-07P004C-P01	LC FEEDING PUMP	RM DIAP. PUMP 07P004C	6M															P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	242274	273890
432	EPS -07 -07S001A	EPS-07S001A-S01	LC SCREENING MACHINE	RM FOR SCREENING MACHINE 07S001A	6M															PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24397	24397	

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
433	EPS -07 -07S001B-S01	EPS-07S001B-S01	LC SCREENING MACHINE	RM FOR SCREENING MACHINE 07S001B	6M					P								PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24399	24399
434	EPS -07 -07S001C-S01	EPS-07S001C-S01	LC SCREENING MACHINE	VIBRATION INSPECTION FOR 07S001C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	A	PMI	271841	304126
435	EPS -07 -07S001C-S01	EPS-07S001C-S01	LC SCREENING MACHINE	RM FOR SCREENING MACHINE 07S001C	6M						P							PS2	PS2-MGAC	A	PMI	271838	304123
436	EPS -07 -07U003	EPS-07U003-CB01	LC AIR DRYER UNIT	6 M RM C/P AIR DRYER : 07U003	6M													PS2	PS2-ESAC	A	PMI	3535	3535
437	EPS -07 -07U003	EPS-07U003-U01	LC AIR DRYER UNIT	RM DRYER FOR 07U003	6M													PS2	PS2-MGAC	A	PMI	24401	24401
438	EPS -07 -07UH21A-H01	EPS-07UH21A-H01	LC ROTARY VALVE FOR T-BEADS	RM ROTARY VALVE FOR 07UH21A	6M					P								PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24406	24406
439	EPS -07 -07UH21B-H01	EPS-07UH21B-H01	LC ROTARY VALVE FOR T-BEADS	RM ROTARY VALVE FOR 07UH21B	6M					P								PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24408	24408
440	EPS -07 -07UH22A-H01	EPS-07UH22A-H01	LC ROTARY VALVE FOR T-BEADS	RM ROTARY VALVE FOR 07UH22A	6M					P								PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24410	24410
441	EPS -07 -07UH22B-H01	EPS-07UH22B-H01	LC ROTARY VALVE FOR T-BEADS	RM ROTARY VALVE FOR 07UH22B	6M					P								PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24412	24412
442	EPS -07 -07U003C-H01	EPS-07U003C-H01	LC ROTARY VALVE FOR T-BEADS	RM ROTARY VALVE FOR 07U003C	6M													PS2	PS2-MGAC	B	PMI	273470	273470
443	EPS -07 -07UK21A-K01	EPS-07UK21A-K01	LC BLOWER VACUUM TYPE 400	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	126488	155904	
444	EPS -07 -07UK21A-K01	EPS-07UK21A-K01	LC BLOWER VACUUM TYPE 400	RM CENTRIFUGAL BLOWER (0-15 MM)	6M					P							PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24414	24414	
445	EPS -07 -07UK21B-K01	EPS-07UK21B-K01	LC BLOWER VACUUM TYPE 500	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	126489	155905		
446	EPS -07 -07UK21B-K01	EPS-07UK21B-K01	LC BLOWER VACUUM TYPE 500	RM CENTRIFUGAL BLOWER (0-15 MM)	6M					P							PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24416	24416	
447	EPS -07 -07UK22C-K01	EPS-07UK22C-K01	VACUUM SEPARATOR (ROOT BLOWER)	CH VACUUM BLOWER 07UK22C	4Y							H					PS2	PS2-MGAC	B	PMI	242297	273913	
448	EPS -07 -07UK22D-K01	EPS-07UK22D-K01	LC BLOWER VACUUM	VIBRATION INSPECTION FOR 07UK22D	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	A	PMI	271845	304790		
449	EPS -07 -07UK22D-K01	EPS-07UK22D-K01	LC BLOWER VACUUM	RM VACUUM BLOWER 07UK22D	6M						P					P	PS2	PS2-MGAC	A	PMI	271842	304127	
450	EPS -08 -08P001A-P01	EPS-08P001A-P01	LC CIRCULATION PUMP	VIBRATION INSPECTION FOR 08P001A	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74139	88510		
451	EPS -08 -08P001A-P01	EPS-08P001A-P01	LC CIRCULATION PUMP	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>0-15 MM)&MS	6M		P						P				PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24421	24421	
452	EPS -08 -08P001B-P01	EPS-08P001B-P01	LC CIRCULATION PUMP	VIBRATION INSPECTION FOR 08P001B	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74140	88511		
453	EPS -08 -08P001B-P01	EPS-08P001B-P01	LC CIRCULATION PUMP	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>0-15 MM)&MS	6M		P						P				PS2	PS2-MGAC	B	INT	24423	24423	
454	EPS -08 -08P002A-P01	EPS-08P002A-P01	LC CIRCULATION PUMP	RM I, H, CTF PUMP, MULTI, STG(0-75MM)	6M						P						P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24425	24425
455	EPS -08 -08P002B-P01	EPS-08P002B-P01	LC INJECTION PUMP	RM I, H, CTF PUMP, MULTI1, STG(0-75MM)	6M												P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24427	24427
456	EPS -08 -08P003A-P01	EPS-08P003A-P01	LC CONDENSATE PUMP	RM I, H, CTF PUMP, MULTI1, STG(0-75MM)	6M						P						P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24429	24429
457	EPS -08 -08P003B-P01	EPS-08P003B-P01	LC CONDENSATE PUMP	RM I, H, CTF PUMP, MULTI1, STG(0-75MM)	6M						P						P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24431	24431
458	EPS -09 -09P001A-M01	EPS-09P001A-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CHILLED WATER	2 M/N REGREASE MOTOR 09P001A -M01/E11	2M	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74016	88808	
459	EPS -09 -09P001A-M01	EPS-09P001A-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CHILLED WATER	OVER HAUL MOTOR EPS-09P001A-M01	5Y											H	PS2	PS2-ESAC	B	PMI	3557	3557	
460	EPS -09 -09P001A-M01	EPS-09P001A-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CHILLED WATER	VIBRATION INSPECTION FOR 09P001A	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74141	88512		
461	EPS -09 -09P001A-M01	EPS-09P001A-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CHILLED WATER	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>0-15 MM)&MS	6M		L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24437	24437		
462	EPS -09 -09P001B-M01	EPS-09P001B-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CHILLED WATER	2 M/N REGREASE MOTOR 09P001B -M01/E11	2M	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-ESAC	B	INT	74017	88801	
463	EPS -09 -09P001B-M01	EPS-09P001B-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CHILLED WATER	VIBRATION INSPECTION FOR 09P001B	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74142	88513		
464	EPS -09 -09P001B-M01	EPS-09P001B-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CHILLED WATER	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>0-15 MM)&MS	6M		P										PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24439	24439	
465	EPS -09 -09P001C-M01	EPS-09P001C-M01	LC CIRCULATION PUMP FOR CHILLED WATER	RM I, H, CTF P, SG, STG(>15-75MM)&MS 09P001C	6M												PS2	PS2-MGAC	B	PMI	242276	273892	
466	EPS -09 -09P002A-P01	EPS-09P002A-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR REACTOR COOLING	VIBRATION INSPECTION FOR 09P002A	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74041	88514		
467	EPS -09 -09P002A-P01	EPS-09P002A-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR REACTOR COOLING	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>15-75 MM)&MS	6M		P						P				PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24441	24441	
468	EPS -09 -09P002B-P01	EPS-09P002B-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR REACTOR COOLING	VIBRATION INSPECTION FOR 09P002B	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74144	88515		
469	EPS -09 -09P002B-P01	EPS-09P002B-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR REACTOR COOLING	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>15-75 MM)&MS	6M		P						P				PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24443	24443	
470	EPS -09 -09P002C-P01	EPS-09P002C-P01	LC CIRCULATION PUMP FOR REACTOR COOLING	RM I, H, CTF, P, SG, STG(>15-75MM)&MS 09P002C	6M		P						P				PS2	PS2-MGAC	B	PMI	242277	273893	
471	EPS -09 -09P003A-P01	EPS-09P003A-P01	LC CHILLED WATER PUMP	VIBRATION INSPECTION FOR 09P003A	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74145	88516		
472	EPS -09 -09P003A-P01	EPS-09P003A-P01	LC CHILLED WATER PUMP	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>0-15 MM)&MS	6M		P						P				PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24445	24445	
473	EPS -09 -09P003B-P01	EPS-09P003B-P01	LC CHILLED WATER PUMP	VIBRATION INSPECTION FOR 09P003B	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74146	88517		
474	EPS -09 -09P003B-P01	EPS-09P003B-P01	LC CHILLED WATER PUMP	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>0-15 MM)&MS	6M		P						P				PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24447	24447	
475	EPS -09 -09P003C-P01	EPS-09P003C-P01	LC CHILLED WATER PUMP	RM I, H, CTF, P, SG, STG(0-15 MM)&MS 09P003C	6M												P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	242278	273894
476	EPS -09 -09P005-P01	EPS-09P005-P01	LC CHILLED WATER PUMP	VIBRATION INSPECTION FOR 09P005	6M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	B	INT	74150	88521		
477	EPS -09 -09P005-P01	EPS-09P005-P01	LC CHILLED WATER PUMP	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>15-75 MM)&MS	6M		P										PS2	PS2-MGAC	B	PMI	24448	24448	
478	EPS -09 -09P007A-P01	EPS-09P007A-P01	CHILLED WATER PUMP	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>15-75 MM)&MS	6M						P						P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	902437	171816
479	EPS -09 -09P007B-P01	EPS-09P007B-P01	CHILLED WATER PUMP	RM I, H, CTF PUMP, SG, STG, (>15-75 MM)&MS	6M												P	PS2	PS2-MGAC	B	PMI	124238	171877
480	EPS -09 -09U001-E01	EPS-09U001-E01	LC CHILLED WATER SET	6 M INSP. CONTROL PANEL 09U001(09-E01)	6M												I	PS2	PS2-ESAC	A	PMI	3571	3571
481	EPS -09 -09U001-E01	EPS-09U001-E01	LC CHILLED WATER SET	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI	IRI-INVB	A	INT	153848	184207		
482	EPS -09 -09U001-M01	EPS-09U001-M01	LC CHILLED WATER SET	INSP MCC MODULE AND AC MOTOR	1Y											P	PS2	PS2-ESAC	A	PMI	145549	174506	
483	EPS -09 -09U001-M01	EPS-09U001-M01	LC CHILLED WATER SET	2 M/N REGREASE MOTOR 09U001-M01	2M	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-ESAC	A	PMI	152960	183309		
484	EPS -09 -09U001-M01	EPS-09U001-M01	LC CHILLED WATER SET	RM SCREW COMPRESSOR 09U001	1Y						P					CRE	CRE-CHW	A	PMI	248546	280705		
485	EPS -09 -09U001-M01	EPS-09U001-M01	LC CHILLED WATER SET	2 M/N RM CHILLER 09U001	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	PS2	PS2-ESAC	A	PMI	75141	90616		
486	EPS -09 -09U001-M01	EPS-09U001-M01	LC CHILLED WATER SET	YEARLY TEST LEAKAGE CHILLER 09U001	1Y										P	I	PS2	PS2-ESAC	A	PMI	75142	90617	

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item	
487	EPS -09 -09U002	EPS-09U002-M01	CHILLED WATER SET	VIBRATION INSP & ANALYSIS M/C	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IR1	IR1-INV8	A	INT	153849	184208	
488	EPS -09 -09U002	EPS-09U002-M01	CHILLED WATER SET	2 MON REGREASE MOTOR 09U002 -M01	2M	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	PS2	PS2-ESAC	A	PMT	152962	183311	
489	EPS -09 -09U002	EPS-09U002-M01	CHILLED WATER SET	2 MON RM CHILLER 09U002	2M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	PS2	PS2-ESAC	A	PMT	152963	183261	
490	EPS -09 -09U002	EPS-09U002-U01	CHILLED WATER SET	RM SCREW COMPRESSOR 09U002	1Y										P			CRE	CRE-QHW	A	PMT	264914	297569	
491	EPS -09 -09U002	EPS-09U002-U01	CHILLED WATER SET	6 M INSPCT CONTROL PANEL 09U002	6M					I						I		PS2	PS2-ESAC	A	INT	275632	308689	
492	EPS -09 -09U002	EPS-09U002-U01	CHILLED WATER SET	YEARLY TEST LEAKAGE CHILLER 09U002	1Y										P			PS2	PS2-ESAC	A	PMT	275633	308690	
493	EPS -09 -09U002	EPS-09U002-L01	CHILLED WATER SET	INSP MCC MODULE AND AC MOTOR	1Y											P		PS2	PS2-ESAC	A	PMT	275634	308691	
494	EPS -09 -09Z001	EPS-09Z001-Z01	EMERGENCY GENERATOR OF EPS PLANT	PM SCE LC DIESEL GENERATOR EPS	0M			P									P	CE5	CE5-AUTO	A	PMT	267540	299996	
495	EPS -09 -09Z001	EPS-09Z001-Z01	EMERGENCY GENERATOR OF EPS PLANT	WEEKLY INSPCT BWR GEN 09Z001	1W	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	PS2	PS2-ESAC	A	PMT	3584	3584	
496	EPS -09 -09Z001	EPS-09Z001-Z01	EMERGENCY GENERATOR OF EPS PLANT	3 M INSPCT BWR GEN 09Z001	3M			I								I		PS2	PS2-ESAC	A	PMT	3585	3585	
497	EPS -01 -10K001	EPS-10K001-K01	SUCTION FAN 10K001	RM CENTRIFUGAL BLOWER 10K001 (0-15 MW)	6M						P						P	PS2	PS2-M5AC	A	PMT	242280	273896	
498	EPS -10K002A	EPS-10K002A-K01	VOCS-COOLING FAN	RM CENTRIFUGAL BLOWER 10K002A(0-15 MW)	6M						P						P	PS2	PS2-M5AC	B	PMT	242281	273897	
499	EPS -10 -10K002B	EPS-10K002B-K01	VOCS-MAIN BLOWER	RM CENTRIFUGAL BLOWER 10K002B(15-75 MW)	6M						P						P	PS2	PS2-M5AC	B	PMT	242282	273898	
500	EPS -C9 -01P001A	EPS-AIA00496	RECIRCULATION PUMP (C9)	VERIFY GAS DETECTOR AIA00496	0M			V									V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	270187	303030	
501	EPS -02 -QMI_WATER	EPS-AIA0201A	CONDUCTIVITY AT 02D002	CHECK CONDUCTIVITY ANA. AIA0201A	0M				V								V	CAN	CAN-Q24	C	PMT	247173	279317	
502	EPS -02 -QMI_WATER	EPS-AIA0201B	CONDUCTIVITY AT 02D002	CHECK PH ANALYZER AIA0201B	0M												V	CAN	CAN-Q24	C	PMT	247174	279318	
503	EPS -10 -QMI_GD	EPS-AIAH0001	GAS DETECTOR UNIT 10	VERIFY GAS DETECTOR AT WASTE WATER	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	17304	17304
504	EPS -04 -QMI_GD	EPS-AIAH0002	GAS DETECTOR UNIT 04	VERIFY GAS DETECTOR AT WASTE WATER	0M			V										V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	16405	16405
505	EPS -03 -03D008	EPS-AIAH0003	LC Collecting Vessel for Volatiles	VERIFY GAS DETECTOR AT 03D008	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	16406	16406
506	EPS -03 -QMI_GD	EPS-AIAH0004	GAS DETECTOR UNIT 03	VERIFY GAS DETECTOR AT E11 REACTOR C/D	0M			V										V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	15841	15841
507	EPS -03 -03D001	EPS-AIAH0005	LC DOSAGE TANK FOR PENTANE	VERIFY GAS DETECTOR AT E11 03D001	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	15842	15842
508	EPS -03 -03P001A	EPS-AIAH0006	LC DOSAGE PUMP FOR PENTANE	VERIFY GAS DETECTOR AT E11 03P001A/B	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	15843	15843
509	EPS -06 -QMI_GD	EPS-AIAH0011	GAS DETECTOR UNIT 06	VERIFY GAS DETECTOR AT E24 06H001D/E	0M			V										V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	16554	16554
510	EPS -06 -QMI_GD	EPS-AIAH0012	GAS DETECTOR UNIT 06	VERIFY GAS DETECTOR AT E24 06H001A	0M			V										V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	16555	16555
511	EPS -06 -QMI_GD	EPS-AIAH0013	GAS DETECTOR UNIT 06	VERIFY GAS DETECTOR AT E24 06H001B	0M			V										V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	16556	16556
512	EPS -06 -06H003B	EPS-AIAH0021	LC ROLLER CONVEYOR	VERIFY GAS DETECTOR AT PACKING 06H003B	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	16557	16557
513	EPS -06 -06H003A	EPS-AIAH0022	LC ROLLER CONVEYOR	VERIFY GAS DETECTOR AT PACKING 06H003A	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	16558	16558
514	EPS -07 -QMI_GD	EPS-AIAH0023	GAS DETECTOR UNIT 07	VERIFY GAS DETECTOR AT PACKING 07G004	0M			V										V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	16987	16987
515	EPS -10 -QMI_GD	EPS-AIAH0061	GAS DETECTOR UNIT 10	VERIFY GAS DETECTOR AIAH-0061	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	246816	278982
516	EPS -03 -03T019	EPS-AIAH0001	Mixed Xylene Tank 03T019	VERIFY GAS DETECTOR AT 03T051	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	15836	15836
517	EPS -10 -QMI_GD	EPS-AIAH001	GAS DETECTOR UNIT 10	VERIFY GAS DETECTOR AT WH41 FL.1	0M			V										V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	82485	102764
518	EPS -10 -QMI_GD	EPS-AIAH002	GAS DETECTOR UNIT 10	VERIFY GAS DETECTOR AT WH41 FL.1	0M			V										V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	82486	102765
519	EPS -10 -QMI_GD	EPS-AIAH003	GAS DETECTOR UNIT 10	VERIFY GAS DETECTOR AT WH41 FL.1	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	82487	102766
520	EPS -10 -QMI_GD	EPS-AIAH004	GAS DETECTOR UNIT 10	VERIFY GAS DETECTOR AT WH41 FL.2	0M			V										V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	82488	102767
521	EPS -10 -QMI_GD	EPS-AIAH005	GAS DETECTOR UNIT 10	VERIFY GAS DETECTOR AT WH41 FL.2	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	82489	102768
522	EPS -10 -QMI_GD	EPS-AIAH006	GAS DETECTOR UNIT 10	VERIFY GAS DETECTOR AT WH41 FL.2	0M													V	CAN	CAN-Q24	S	PMT	82490	102769
523	EPS -04 -QMI_WATER	EPS-AIA0001	GENERAL WATER ANALYZER FOR UNIT 04	RM PH ANALYZER AT WASTE WATER	0M				V									V	CAN	CAN-Q24	C	PMT	110671	138390
524	EPS -C9 -GROUNDING	EPS-C9 -GROUNDING	GROUNDING UNIT EPS PLANT (C9)	GROUNDING SYSTEM FOR COLUMN C9 UNIT (C9)	4M			P			P							P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	110629	138331
525	EPS -C9 -GROUNDING	EPS-C9 -GROUNDING	GROUNDING UNIT EPS PLANT (C9)	RM GROUND SYSTEM	1Y			P											PS1	PS1-ESAS	B	PMT	151597	181645
526	EPS -C9 -LIGHTING	EPS-C9 -LIGHTING	LIGHTING UNIT EPS PLANT (C9)	INSP LIGHTING FIXTURE C9	1Y									P					PS1	PS1-ESAS	B	PMT	81879	101851
527	EPS -C9 -SOCKET	EPS-C9 -SOCKET	SOCKET UNITS EPS PLANT (C9)	RM SOCKET & RECEPTACLE SYSTEM C9	6M						P							P	PS1	PS1-ESAS	B	PMT	81881	101853
528	EPS -CCR-DCS	EPS-DCS	DCS SYSTEM EPS AREA	INSPCT DCS SYSTEM	0M				I									I	CC5	CC5-SYS	A	PMT	116621	144817
529	EPS -CCR-DCS	EPS-DCS	DCS SYSTEM EPS AREA	INSPCT AND BACKUP DCS PROGRAM	3M			I			I							I	CC5	CC5-SYS	A	PMT	116623	144818
530	EPS -CCR-DCS	EPS-DCS	DCS SYSTEM EPS AREA	UPDATE ANTIVIRUS DCS SYSTEM	0M					U									CC5	CC5-SYS	A	PMT	116895	145002
531	EPS -BGD-AIR	EPS-E001	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E001 (Large 3,9)	2M	P					P	P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108461	134611
532	EPS -BGD-AIR	EPS-E001	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E001 (Large 3,9)	0M			P								P			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108461	134611
533	EPS -BGD-AIR	EPS-E002	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E002 (Large 3,9)	2M	P				P	P								PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108462	134612
534	EPS -BGD-AIR	EPS-E002	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E002 (Large 3,9)	0M			P											PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108462	134612
535	EPS -BGD-AIR	EPS-E003	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E003 (Large 3,9)	2M	P				P	P								PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108463	134613
536	EPS -BGD-AIR	EPS-E003	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E003 (Large 3,9)	0M			P											PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108463	134613
537	EPS -BGD-AIR	EPS-E004	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E004 (Large 3,9)	2M	P				P	P								PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108464	134614
538	EPS -BGD-AIR	EPS-E004	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E004 (Large 3,9)	0M			P											PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108464	134614
539	EPS -BGD-AIR	EPS-E005	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E005 (Large 3,9)	2M	P				P	P								PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108465	134615
540	EPS -BGD-AIR	EPS-E005	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E005 (Large 3,9)	0M			P											PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108465	134615

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
541	EPS -BGD-AIR	EPS-E007	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E007 (Large 3,9)	2M	P				P	P					P		PS2	PS2-ESAC	B	PMT	149865	179664
542	EPS -BGD-AIR	EPS-E007	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E007 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	149865	179664
543	EPS -BGD-AIR	EPS-E008	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E008 (Large 3,9)	2M	P				P	P					P		PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149866	179665
544	EPS -BGD-AIR	EPS-E008	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E008 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149866	179665
545	EPS -BGD-AIR	EPS-E009	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E009 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149867	179666
546	EPS -BGD-AIR	EPS-E009	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E009 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149867	179666
547	EPS -BGD-AIR	EPS-E010	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E010 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149868	179667
548	EPS -BGD-AIR	EPS-E010	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E010 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149868	179667
549	EPS -BGD-AIR	EPS-E011	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E011 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149869	179668
550	EPS -BGD-AIR	EPS-E011	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E011 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149869	179668
551	EPS -BGD-AIR	EPS-E012	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E012 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149870	179669
552	EPS -BGD-AIR	EPS-E012	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E012 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149870	179669
553	EPS -BGD-AIR	EPS-E014	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E014 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108466	134616
554	EPS -BGD-AIR	EPS-E014	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E014 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108466	134616
555	EPS -BGD-AIR	EPS-E015	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E015 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108467	134617
556	EPS -BGD-AIR	EPS-E015	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E015 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108467	134617
557	EPS -BGD-AIR	EPS-E016	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E016 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108468	134618
558	EPS -BGD-AIR	EPS-E016	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E016 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	108468	134618
559	EPS -BGD-AIR	EPS-E018	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E018 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149871	179669
560	EPS -BGD-AIR	EPS-E018	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E018 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	C	PMT	149871	179669
561	EPS -BGD-AIR	EPS-E019	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E019 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	149881	179699
562	EPS -BGD-AIR	EPS-E019	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E019 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	149881	179699
563	EPS -BGD-AIR	EPS-E020	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E020 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	150016	179884
564	EPS -BGD-AIR	EPS-E020	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E020 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	150016	179884
565	EPS -BGD-AIR	EPS-E021	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E021 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	150017	179885
566	EPS -BGD-AIR	EPS-E021	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E021 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	B	PMT	150017	179885
567	EPS -BGD-AIR	EPS-E022	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E022 (Large 3,9)	2M	P				P	P							PS2	PS2-ESAC	C	PMT	150018	179886
568	EPS -BGD-AIR	EPS-E022	AIR UNIT BGD EPS PLANT	RM AIR CONDITION EPS-E022 (Large 3,9)	0M			P							P			PS2	PS2-ESAC	C	PMT	150018	179886
569	EPS -CCR-EA	EPS-EA-PANEL	EMERGENCY ALARM AREA CCR EPS	RM EMERG ALARM AREA CCR EPS	1Y										P			CE5	CE5-INST	A	PMT	146361	176086
570	EPS -CCR-EA	EPS-EA-UPS	EMERGENCY ALARM AREA CCR EPS	RM EMERG ALARM AREA CCR EPS	1Y											P		CE5	CE5-INST	A	PMT	146361	176086
571	EPS -CCR-EA	EPS-EA-UPS	EMERGENCY ALARM AREA CCR EPS	RM EMERG ALARM AREA CCR EPS	1Y											P		CE5	CE5-INST	A	PMT	146363	176087
572	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E12-1	EXHAUST FAN	MONTHLY INSPECT EXHAUST FAN EF02 AREA E12	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3950	3950
573	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E12-2	EXHAUST FAN	MONTHLY INSPECT EXHAUST FAN EF02 AREA E12	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3951	3951
574	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E21-1	EXHAUST FAN	MONTH INSPECT EXHAUST FAN EF1-1 AREA E21	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3952	3952
575	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E21-2	EXHAUST FAN	MONTH INSPECT EXHAUST FAN EF1-2 AREA E21	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3953	3953
576	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E21-3	EXHAUST FAN	MONTH INSPECT EXHAUST FAN EF1-3 AREA E21	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3954	3954
577	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E21-4	EXHAUST FAN	MONTH INSPECT EXHAUST FAN EF1-4 AREA E21	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3955	3955
578	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E21-5	EXHAUST FAN	MONTH INSPECT EXHAUST FAN EF1-5 AREA E21	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3956	3956
579	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E21-6	EXHAUST FAN	MONTH INSPECT EXHAUST FAN EF1-6 AREA E21	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3957	3957
580	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E21-7	EXHAUST FAN	MONTH INSPECT EXHAUST FAN EF1-7 AREA E21	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3958	3958
581	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E22-1	EXHAUST FAN	MONTH INSPECT EXHAUST FAN EF2-1 AREA E22	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3959	3959
582	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E22-2	EXHAUST FAN	MONTH INSPECT EXHAUST FAN EF2-2 AREA E22	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3960	3960
583	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E22-3	EXHAUST FAN	MONTHLY INSPECT EXHAUST FAN E22_3	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3961	3961
584	EPS -BDG-EXH-FAN	EPS-EXH-FAN-E24-1	EXHAUST FAN	MONTH INSPECT EXHAUST FAN EF4-1 AREA E24	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3964	3964
585	EPS -C9 -FIRE-ALARM	EPS-FA-C9	FIRE-ALARM UNIT EPS PLANT (C9)	RM FIRE ALARM PUSH BOTTOM,C9	1M	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P51	P51-ESAS	S	PMT	81877	101849
586	EPS -C9 -FIRE-ALARM	EPS-FA-C9	FIRE-ALARM UNIT EPS PLANT (C9)	RM SMOKE DETECTOR FOR FIRE ALARM,C9	0M					P					P			P51	P51-ESAS	S	PMT	81905	101814
587	EPS -C9 -FIRE-ALARM	EPS-FA-C9	FIRE-ALARM UNIT EPS PLANT (C9)	RM DELUGE VALVE, P51,C9	0M					P					P			P51	P51-ESAS	S	PMT	28914	28914
588	EPS -11 -FIRE-ALARM	EPS-FA-PUSH	FIRE-ALARM UNIT 11 EPS PLANT	MONTHLY RM F.A PUSH BUTTON FOR EPS	2M	P		P										PS2	PS2-ESAC	S	PMT	74851	90181
589	EPS -11 -FIRE-ALARM	EPS-FA-SMOKE	FIRE-ALARM UNIT 11 EPS PLANT	6 M PM SMOKE DETECTOR FOR EPS PLANT	1Y											P		PS2	PS2-ESAC	S	PMT	74849	90181
590	EPS -04 -04ND001A	EPS-F10451	LC CENTRIFUGE 1	INSPECT FIELD INSTRUMENT F1-0451	1M							I						PS2	PS2-ISCAC	C	PMT	252032	284345
591	EPS -04 -04ND001A	EPS-F10452	LC CENTRIFUGE 1	INSPECT FIELD INSTRUMENT F1-0452	1Y	I												PS2	PS2-ISCAC	C	PMT	252033	284346
592	EPS -04 -04ND001B	EPS-F10454	AGITATOR FOR WASHING TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT F1-0454	1Y		I											PS2	PS2-ISCAC	B	PMT	252034	284347
593	EPS -04 -04ND003A	EPS-F10455	04ND003A	INSPECT FIELD INSTRUMENT F1-0455	1Y											I		PS2	PS2-ISCAC	B	PMT	252035	284348
594	EPS -04 -04ND001B	EPS-F10461	LC CENTRIFUGE 1	INSPECT FIELD INSTRUMENT F1-0461	1Y							I						PS2	PS2-ISCAC	C	PMT	252036	284449

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE

PLANT: EPS YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 06.01.2025
Revision 0

[illegible]

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT : EPS YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 06.01.2025
Revision 0

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In	Maint. Act. Type	Mn. Plan	Maintenance Item	
757	EPS -06 -06UA32A	EPS-LSL0648A	LC DRYER TYPE 400	INSPECT FIELD INSTRUMENT LSL-0648A	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252147	284560	
758	EPS -06 -06UA32B	EPS-LSL0648B	LC DRYER TYPE 400	INSPECT FIELD INSTRUMENT LSL-0648B	1Y								I					PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252148	284561	
759	EPS -06 -06UA51	EPS-LSL0652	LC PRE-DRYER TYPE 500	INSPECT FIELD INSTRUMENT LSL-0652	1Y					I								PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252149	284562	
760	EPS -06 -06UA51	EPS-LSL0654	LC PRE-DRYER TYPE 500	INSPECT FIELD INSTRUMENT LSL-0654	1Y					I								PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252150	284563	
761	EPS -06 -06UA52	EPS-LSL0656	DRYER TYPE 400	INSPECT FIELD INSTRUMENT LSL-0656	1Y					I								PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252151	284564	
762	EPS -06 -06UA52	EPS-LSL0658	DRYER TYPE 400	INSPECT FIELD INSTRUMENT LSL-0658	1Y					I								PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252152	284565	
763	EPS -02 -02D002	EPS-LT0201	LC WDS	VERIFY LEVEL TRANSMITTER LT-0201	2Y		V											QMC	QMC-IMET	A	PMF	15773	15773	
764	EPS -02 -02D002	EPS-LT0201	LC WDS	non-Inspected Equipment LT-0201	2Y		P											PS2	PS2-ISAC	A	PMF	15774	15774	
765	EPS -02 -02D002	EPS-LT0201	LC WDS	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0201	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	A	PMF	252153	284566	
766	EPS -03 -03D001	EPS-LT0301	LC DOSAGE TANK FOR PENTANE	VERIFY LEVEL TRANSMITTER LT-0301	2Y			V										QMC	QMC-IMET	B	PMF	15939	15939	
767	EPS -03 -03D001	EPS-LT0301	LC DOSAGE TANK FOR PENTANE	non-Inspected Equipment LT-0301	2Y			P										PS2	PS2-ISAC	B	PMF	15940	15940	
768	EPS -03 -03D001	EPS-LT0301	LC DOSAGE TANK FOR PENTANE	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0301	1Y					I								PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252154	284567	
769	EPS -03 -03D003A	EPS-LT0305	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0305	1Y									I				PS2	PS2-ISAC	A	PMF	252155	284568	
770	EPS -03 -03D003B	EPS-LT0306	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0306	1Y										I			V	PS2	PS2-ISAC	A	PMF	252156	284569
771	EPS -03 -03T001A	EPS-LT0351	LC HOLDING TANK	VERIFY LEVEL TRANSMITTER LT-0351	2Y												V	QMC	QMC-IMET	B	PMF	15955	15955	
772	EPS -03 -03T001A	EPS-LT0351	LC HOLDING TANK	non-Inspected Equipment LT-0351	2Y												P	PS2	PS2-ISAC	B	PMF	15956	15956	
773	EPS -03 -03T001A	EPS-LT0351	LC HOLDING TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0351	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252157	284570	
774	EPS -03 -03T001B	EPS-LT0352	LC HOLDING TANK	VERIFY LEVEL TRANSMITTER LT-0352	2Y												V	QMC	QMC-IMET	B	PMF	15959	15959	
775	EPS -03 -03T001B	EPS-LT0352	LC HOLDING TANK	non-Inspected Equipment LT-0352	2Y												P	PS2	PS2-ISAC	B	PMF	15960	15960	
776	EPS -03 -03T001B	EPS-LT0352	LC HOLDING TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0352	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252158	284571	
777	EPS -04 -04D001A	EPS-LT0401	LC EPS BEAD	VERIFY LEVEL TRANSMITTER LT-0401	2Y									V				QMC	QMC-IMET	B	PMF	16437	16437	
778	EPS -04 -04D001A	EPS-LT0401	LC EPS BEAD	non-Inspected Equipment LT-0401	2Y										P			PS2	PS2-ISAC	B	PMF	16438	16438	
779	EPS -04 -04D001A	EPS-LT0401	LC EPS BEAD	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0401	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252159	284572	
780	EPS -04 -04D001B	EPS-LT0402	AGITATOR FOR WASHING TANK	VERIFY LEVEL TRANSMITTER LT-0402	2Y									V				QMC	QMC-IMET	B	PMF	16441	16441	
781	EPS -04 -04D001B	EPS-LT0402	AGITATOR FOR WASHING TANK	non-Inspected Equipment LT-0402	2Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMF	16442	16442	
782	EPS -04 -04D001B	EPS-LT0402	AGITATOR FOR WASHING TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0402	1Y			I										PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252160	284573	
783	EPS -04 -04P003A	EPS-LT0421	LC WASTE WATER PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0421	1Y								I					PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252161	284574	
784	EPS -07 -07D001A	EPS-LT0701	LC WASHING TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0701	1Y			I										PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252162	284575	
785	EPS -07 -07D001B	EPS-LT0702	LC WASHING TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0702	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252164	284577	
786	EPS -07 -07D005	EPS-LT0759	LC COLLECTING TANK FOR WR	VERIFY LEVEL TRANSMITTER LT-0759	2Y			V										QMC	QMC-IMET	B	PMF	17050	17050	
787	EPS -07 -07D005	EPS-LT0759	LC COLLECTING TANK FOR WR	non-Inspected Equipment LT-0759	2Y			P										PS2	PS2-ISAC	B	PMF	17051	17051	
788	EPS -07 -07D005	EPS-LT0759	LC COLLECTING TANK FOR WR	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0759	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252165	284578	
789	EPS -08 -08D001	EPS-LT0801	LC LEVEL TANK	VERIFY LEVEL TRANSMITTER LT-0801	2Y			V										QMC	QMC-IMET	B	PMF	17168	17168	
790	EPS -08 -08D001	EPS-LT0801	LC LEVEL TANK	non-Inspected Equipment LT-0801	2Y			P										PS2	PS2-ISAC	B	PMF	17169	17169	
791	EPS -08 -08D001	EPS-LT0801	LC LEVEL TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0801	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252166	284579	
792	EPS -08 -08D002	EPS-LT0811	08D002	VERIFY LEVEL TRANSMITTER LT-0811	2Y					V								PS2	PS2-ISAC	B	PMF	17175	17175	
793	EPS -08 -08D002	EPS-LT0811	08D002	non-Inspected Equipment LT-0811	2Y					P								PS2	PS2-ISAC	B	PMF	17176	17176	
794	EPS -08 -08D002	EPS-LT0811	08D002	INSPECT FIELD INSTRUMENT LT-0811	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252167	284580	
795	EPS -09 -09T001	EPS-LY0901	LC CHILLED WATER	INSPECT FIELD INSTRUMENT LY-0901	1Y								I					PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252169	284582	
796	EPS -02 -02D002	EPS-LV0201	LC WDS	INSPECT FIELD INSTRUMENT LV-0201	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	A	PMF	252170	284583	
797	EPS -07 -07D005	EPS-LV0759A	LC COLLECTING TANK FOR WR	INSPECT FIELD INSTRUMENT LV-0759A	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252171	284584	
798	EPS -07 -07D005	EPS-LV0759B	LC COLLECTING TANK FOR WR	INSPECT FIELD INSTRUMENT LV-0759B	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252172	284585	
799	EPS -08 -08D001	EPS-LV0801	LC LEVEL TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT LV-0801	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252173	284586	
800	EPS -08 -08D002	EPS-LV0811A	08D002	INSPECT FIELD INSTRUMENT LV-0811A	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252174	284587	
801	EPS -08 -08D002	EPS-LV0811B	08D002	INSPECT FIELD INSTRUMENT LV-0811B	1Y													I	PS2	PS2-ISAC	B	PMF	252175	284588
802	EPS -02 -02D002	EPS-LY0201	LC WDS	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE LY-0201	2Y		V											PS2	PS2-ISAC	B	PMF	15776	15776	
803	EPS -03 -03D001	EPS-LY0301	LC DOSAGE TANK FOR PENTANE	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE LY-0301	2Y			V										PS2	PS2-ISAC	B	PMF	15941	15941	
804	EPS -03 -03T001A	EPS-LY0351	LC HOLDING TANK	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE LY-0351	2Y													V	PS2	PS2-ISAC	B	PMF	15957	15957
805	EPS -03 -03T001B	EPS-LY0352	LC HOLDING TANK	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE LY-0352	2Y													V	PS2	PS2-ISAC	B	PMF	15961	15961
806	EPS -04 -04D001A	EPS-LY0401	LC EPS BEAD	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE LY-0401	2Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMF	16439	16439	
807	EPS -04 -04D001B	EPS-LY0402	AGITATOR FOR WASHING TANK	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE LY-0402	2Y									V				PS2	PS2-ISAC	B	PMF	16443	16443	
808	EPS -07 -07D005	EPS-LY0759	LC COLLECTING TANK FOR WR	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE LY-0759	2Y		V											PS2	PS2-ISAC	B	PMF	17052	17052	
809	EPS -08 -08D001	EPS-LY0801	LC LEVEL TANK	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE LY-0801	2Y			V										PS2	PS2-ISAC	B	PMF	17171	17171	
810	EPS -08 -08D002	EPS-LY0811	08D002	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE LY-0811	2Y					V								PS2	PS2-ISAC	B	PMF	17177	17177	

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item	
811	EPS -06 -06U006	EPS-MI0602	LC AIR DRYER SET	RM MOISTURE ANALYZER MI0602	6M					I						I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275285	308083	
812	EPS -06 -06U042	EPS-MI0612	LC DRYER TYPE 100	CHECK STATUS MOISTURE ANALYZER MI0612	6M											I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275286	308268	
813	EPS -06 -06U12A	EPS-MI0622A	LC DRYER TYPE 200	CHECK STATUS MOISTURE ANALYZER MI0622A	6M					I						I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275287	308269	
814	EPS -06 -06U12B	EPS-MI0622B	LC DRYER TYPE 200	CHECK STATUS MOISTURE ANALYZER MI0622B	6M											I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275288	308270	
815	EPS -06 -06U22A	EPS-MI0632A	LC DRYER TYPE 300	CHECK STATUS MOISTURE ANALYZER MI0632A	6M					I						I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275289	308271	
816	EPS -06 -06U22B	EPS-MI0632B	LC DRYER TYPE 300	CHECK STATUS MOISTURE ANALYZER MI0632B	6M											I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275290	308272	
817	EPS -06 -06U42A	EPS-MI0642A	LC DRYER TYPE 400	CHECK STATUS MOISTURE ANALYZER MI0642A	6M					I						I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275291	308273	
818	EPS -06 -06U42B	EPS-MI0642B	LC DRYER TYPE 400	CHECK STATUS MOISTURE ANALYZER MI0642B	6M											I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275292	308274	
819	EPS -06 -QMI GAS	EPS-MI0652	GAS SAMPLE UNIT 06	CHECK STATUS MOISTURE ANALYZER MI0652	6M											I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275293	308275	
820	EPS -07 -07U003	EPS-MI0712	LC AIR DRYER UNIT	RM MOISTURE ANALYZER MI0712	6M					I						I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275294	308276	
821	EPS -07 -07U22A	EPS-MI0722	LC DRYER TYPE 400	CHECK STATUS MOISTURE ANALYZER MI0722	6M											I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275295	308277	
822	EPS -07 -07U22B	EPS-MI0732	LC DRYER TYPE 500	CHECK STATUS MOISTURE ANALYZER MI0732	6M											I		CAN	CAN-Q24	B	PMIT	275296	308278	
823	EPS -CCR-PA	EPS-PA	PUBLIC ANNOUNCEMENT AREA CCR EPS	RM PUBLIC ANNOUNCEMENT	1Y												P	CEC	CEC-INST	C	PMIT	145648	175359	
824	EPS -02 -02P006A	EPS-PCV0261	LC CIRCULATION PUMP FOR ADL-1	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0261	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252176	284589	
825	EPS -02 -02P006B	EPS-PCV0262	LC CIRCULATION PUMP FOR ADL-1	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0262	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252177	284590	
826	EPS -02 -02P005A	EPS-PCV0263	LC CIRCULATION PUMP FOR ADL-2	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0263	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252178	284591	
827	EPS -02 -02P005B	EPS-PCV0264	LC CIRCULATION PUMP FOR ADL-2	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0264	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252179	284592	
828	EPS -02 -02P007	EPS-PCV0265	LC CIRCULATION PUMP FOR ADL-3	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0265	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252180	284593	
829	EPS -02 -02P007	EPS-PCV0266	LC CIRCULATION PUMP FOR ADL-3	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0266	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252181	284594	
830	EPS -03 -CV	EPS-PCV0363	CONTROL VALVE UNIT 03 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0363	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252182	284595	
831	EPS -03 -03P002A	EPS-PCV0368	LC WATER FEED PUMP FOR CIRCULATING WATER	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0368	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252183	284596	
832	EPS -03 -03R001	EPS-PCV0375	LC AIR COMPRESSOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0375	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252184	284597	
833	EPS -04 -04H001	EPS-PCV0454	LC ROTARY FEEDER	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0454	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252185	284598	
834	EPS -05 -CV	EPS-PCV0551	CONTROL VALVE UNIT 05 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0551	1Y	I												PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252186	284599	
835	EPS -05 -CV	EPS-PCV0553	CONTROL VALVE UNIT 05 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0553	1Y	I												PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252187	284600	
836	EPS -06 -CV	EPS-PCV0611	CONTROL VALVE UNIT 06 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0611	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252188	284601	
837	EPS -06 -CV	EPS-PCV0665	CONTROL VALVE UNIT 06 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0665	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252189	284602	
838	EPS -08 -08D002	EPS-PCV0856	08D002	INSPECT FIELD INSTRUMENT PCV-0856	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252190	284603	
839	EPS -00 -PRESS	EPS-P10053	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0053	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252191	284604	
840	EPS -00 -PRESS	EPS-P10056	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0056	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252192	284605	
841	EPS -00 -PRESS	EPS-P10057	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0057	5Y													QMC	QMC-IMET	C	PMIT	15593	15593	
842	EPS -00 -PRESS	EPS-P10057	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	non-InspectedInstrument P1-0057	5Y				P									PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	15594	15594	
843	EPS -00 -PRESS	EPS-P10057	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	RM. FIELD INSTRUMENT P1-0059	1Y													I	PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	74271	88621
844	EPS -00 -PRESS	EPS-P10059	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0059	1Y													I	PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252194	284607
845	EPS -00 -PRESS	EPS-P10060	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0060	1Y				I									PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252195	284608	
846	EPS -02 -02P004A	EPS-P10251	LC CIRCULATION PUMP FOR MDS-H	INSPECT FIELD INSTRUMENT P10251	1Y													I	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252197	284610
847	EPS -02 -02P003A	EPS-P10252	LC PROCESS WATER PUMP FOR ADL PREPARATIO	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0252	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252198	284611	
848	EPS -02 -02P003B	EPS-P10253	LC PROCESS WATER PUMP FOR ADL PREPARATIO	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0253	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252199	284612	
849	EPS -02 -02P002A	EPS-P10254	LC PUMP FOR MDS-H	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0254	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252201	284614	
850	EPS -02 -02P002B	EPS-P10255	LC PUMP FOR MDS-H	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0255	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252202	284615	
851	EPS -03 -03R001A	EPS-P10361A	LC DOSAGE PUMP FOR PENTANE	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0361A	1Y													PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252203	284616	
852	EPS -03 -03R001A	EPS-P10371A	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0371A	2Y													V	QMC	QMC-IMET	A	PMIT	16077	16077
853	EPS -03 -03R001A	EPS-P10371A	LC REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0371A	2Y													P	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	16078	16078
854	EPS -03 -03R001A	EPS-P10371A	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0371A	2Y													V	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252204	284617
855	EPS -03 -03R001A	EPS-P10371A	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0371A	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252205	284618	
856	EPS -03 -03R001B	EPS-P10371B	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0371B	2Y													QMC	QMC-IMET	A	PMIT	109907	137238	
857	EPS -03 -03R001B	EPS-P10371B	LC REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0371B	2Y													P	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	16080	16080
858	EPS -03 -03R001B	EPS-P10371B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0371B	1Y													I	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252206	284619
859	EPS -03 -03R001C	EPS-P10371C	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0371C	2Y													V	QMC	QMC-IMET	A	PMIT	16081	16081
860	EPS -03 -03R001C	EPS-P10371C	LC REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0371C	2Y													P	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	16082	16082
861	EPS -03 -03R001C	EPS-P10371C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0371C	1Y													I	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252207	284620
862	EPS -03 -03R001D	EPS-P10371D	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0371D	2Y							I						QMC	QMC-IMET	A	PMIT	16083	16083	
863	EPS -03 -03R001D	EPS-P10371D	LC REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0371D	2Y							P						V	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	16084	16084
864	EPS -03 -03R001D	EPS-P10371D	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0371D	1Y													I	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	74283	88566

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
865	EPS -03 -03R001D	EPS-P10371D	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0371D	1Y										I			PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252208	284621
866	EPS -03 -03R001E	EPS-P10371E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0371E	2Y					V								QMC	QMC-IMET	A	PMIT	250182	282535
867	EPS -03 -03R001E	EPS-P10371E	POLYMERIZATION REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0371E	2Y					P								PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	250183	282536
868	EPS -03 -03R001E	EPS-P10371E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0371E	1Y											I		QMC	QMC-IMET	A	PMIT	252209	284622
869	EPS -03 -03R001B	EPS-P10372B	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE (CW)	2Y								V					QMC	QMC-IMET	A	PMIT	110490	137701
870	EPS -03 -03R001B	EPS-P10372B	LC REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0372B	2Y								P					PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	16088	16088
871	EPS -03 -03R001B	EPS-P10372B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0372B	1Y	I												PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252210	284623
872	EPS -03 -03R001C	EPS-P10372C	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0372C	2Y									V				QMC	QMC-IMET	A	PMIT	16089	16089
873	EPS -03 -03R001C	EPS-P10372C	LC REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0372C	2Y									P				PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	16090	16090
874	EPS -03 -03R001C	EPS-P10372C	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0372C	1Y	I												PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252211	284624
875	EPS -03 -03R001D	EPS-P10372D	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0372D	2Y					V								QMC	QMC-IMET	A	PMIT	16091	16091
876	EPS -03 -03R001D	EPS-P10372D	LC REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0372D	2Y					P								PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	16092	16092
877	EPS -03 -03R001D	EPS-P10372D	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0372D	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	74284	88567
878	EPS -03 -03R001D	EPS-P10372D	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0372D	1Y										I			PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252212	284625
879	EPS -03 -03R001E	EPS-P10372E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0372E	2Y					V								QMC	QMC-IMET	A	PMIT	250184	282537
880	EPS -03 -03R001E	EPS-P10372E	POLYMERIZATION REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0372E	2Y					P								PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	250185	282538
881	EPS -03 -03R001E	EPS-P10372E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0372E	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252213	284626
882	EPS -03 -03R001C	EPS-P10373C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0373C	1Y			I										PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252214	284627
883	EPS -03 -03R001D	EPS-P10373D	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0373D	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	74285	88568
884	EPS -03 -03R001D	EPS-P10373D	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0373D	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252215	284628
885	EPS -03 -03R001E	EPS-P10373E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0373E	2Y					V								QMC	QMC-IMET	B	PMIT	250186	282539
886	EPS -03 -03R001E	EPS-P10373E	POLYMERIZATION REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0373E	2Y					P								PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	250187	282540
887	EPS -03 -03R001E	EPS-P10373E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0373E	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252216	284629
888	EPS -03 -03R001A	EPS-P10378A	LC REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0378A	5Y					P								PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16103	16103
889	EPS -03 -03R001C	EPS-P10378C	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0378C	1Y									I				PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252217	284630
890	EPS -03 -03R001E	EPS-P10378E	POLYMERIZATION REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0378E	2Y					P								PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	250188	282541
891	EPS -03 -03R001E	EPS-P10378E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0378E	2Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252218	284631
892	EPS -03 -03R001E	EPS-P10378E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0378E	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252219	284632
893	EPS -03 -03R001C	EPS-P10379C	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0379C	1Y													QMC	QMC-IMET	A	PMIT	16111	16112
894	EPS -03 -03R001C	EPS-P10379C	LC REACTOR	non-InspectedInstrument P1-0379C	1Y	V	P											PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	16112	16113
895	EPS -03 -03R001C	EPS-P10379C	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0379C	1Y									I				PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252220	284633
896	EPS -04 -04P003A	EPS-P10451	LC WASTE WATER PUMP	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0451	1Y				I									PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252221	284634
897	EPS -04 -04H001	EPS-P10455	LC ROTARY FEEDER	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0455	1Y			I										PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252222	284635
898	EPS -04 -04P004A	EPS-P10457	FEEDING PUMP	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0457	1Y						V							QMC	QMC-IMET	C	PMIT	16463	16463
899	EPS -04 -04P004A	EPS-P10457	FEEDING PUMP	non-InspectedInstrument P1-0457	1Y						P							PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	16464	16464
900	EPS -04 -04P004A	EPS-P10457	FEEDING PUMP	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0457	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252223	284636
901	EPS -04 -04P004B	EPS-P10458	FEEDING PUMP	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0458	1Y			V										QMC	QMC-IMET	C	PMIT	16465	16465
902	EPS -04 -04P004B	EPS-P10458	FEEDING PUMP	non-InspectedInstrument P1-0458	1Y			P										PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	16466	16466
903	EPS -04 -04P004B	EPS-P10458	FEEDING PUMP	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0458	1Y									I				PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252224	284637
904	EPS -05 -PRESS	EPS-P10552	PRESSURE UNIT 05 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0552	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252225	284638
905	EPS -05 -PRESS	EPS-P10554	PRESSURE UNIT 05 EPS PLANT	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0554	2Y										V			QMC	QMC-IMET	B	PMIT	16519	16519
906	EPS -05 -PRESS	EPS-P10554	PRESSURE UNIT 05 EPS PLANT	non-InspectedInstrument P1-0554	2Y										P			PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16520	16520
907	EPS -05 -PRESS	EPS-P10554	PRESSURE UNIT 05 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0554	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252226	284639
908	EPS -06 -PRESS	EPS-P10612	PRESSURE UNIT 06 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0612	1Y													PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252227	284640
909	EPS -06 -PRESS	EPS-P10614	PRESSURE UNIT 06 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0614	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252228	284641
910	EPS -06 -PRESS	EPS-P10651	PRESSURE UNIT 06 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0651	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252229	284642
911	EPS -06 -PRESS	EPS-P10652	PRESSURE UNIT 06 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0652	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252230	284643
912	EPS -06 -PRESS	EPS-P10660	PRESSURE UNIT 06 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-10660	1Y										I			PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252231	284644
913	EPS -06 -06P001A	EPS-P10662A	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0662A	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252232	284645
914	EPS -06 -06P001B	EPS-P10662B	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0662B	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252233	284646
915	EPS -06 -06P001C	EPS-P10662C	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0662C	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252234	284647
916	EPS -06 -06P001D	EPS-P10662D	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0662D	1Y								I					PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252235	284648
917	EPS -06 -06P001E	EPS-P10662E	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0662E	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252236	284649
918	EPS -06 -PRESS	EPS-P10666	PRESSURE UNIT 06 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT P1-0666	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	C	PMIT	252237	284650

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: EPS YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 06.01.2025
Revision 0

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
919	EPS -07 -07U003	EPS-P10715	LC AIR DRYER UNIT	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0715	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252238	284651
920	EPS -07 -07P004A	EPS-P10756	LC FEEDING PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0756	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252239	284652
921	EPS -07 -07P004B	EPS-P10757	LC FEEDING PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0757	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252240	284653
922	EPS -08 -08P002A	EPS-P10851	LC INJECTION PUMP	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-0851	2Y		V											QMC	QMC-IMET	C	PMT	171797	171797
923	EPS -08 -08P002A	EPS-P10851	LC INJECTION PUMP	non-InspectedInstrument PT-0851	2Y		P											PS2	PS2-1SAC	C	PMT	171798	171798
924	EPS -08 -08P002A	EPS-P10851	LC INJECTION PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0851	1Y								I					PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252241	284654
925	EPS -08 -08P001A	EPS-P10855A	LC CIRCULATION PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0855A	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252242	284655
926	EPS -08 -08P001B	EPS-P10855B	LC CIRCULATION PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0855B	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252243	284656
927	EPS -08 -08D002	EPS-P10857	08D002	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0857	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252244	284657
928	EPS -08 -08P002A	EPS-P10861A	LC INJECTION PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0861A	1Y				I									PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252245	284658
929	EPS -08 -08P002B	EPS-P10861B	LC INJECTION PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0861B	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252246	284659
930	EPS -08 -08P003A	EPS-P10862A	LC CONDENSATE PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0862A	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252248	284661
931	EPS -08 -08P003B	EPS-P10862B	LC CONDENSATE PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0862B	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252249	284662
932	EPS -09 -09P001A	EPS-P10951	LC CIRCULATION PUMP FOR CHILLED WATER	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0951	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252250	284663
933	EPS -09 -09P001B	EPS-P10952	LC CIRCULATION PUMP FOR CHILLED WATER	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0952	1Y			I										PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252251	284664
934	EPS -09 -09P003A	EPS-P10953	LC CHILLED WATER PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0953	1Y								I					PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252252	284665
935	EPS -09 -09P003B	EPS-P10954	LC CHILLED WATER PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0954	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252253	284666
936	EPS -09 -09P002A	EPS-P10955	LC CIRCULATION PUMP FOR REACTOR COOLING	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0955	1Y								I					PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252255	284668
937	EPS -09 -09P002B	EPS-P10956	LC CIRCULATION PUMP FOR REACTOR COOLING	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0956	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252256	284669
938	EPS -09 -09P005	EPS-P10957	LC CHILLED WATER PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1-0957	1Y													PS2	PS2-1SAC	C	PMT	252257	284670
939	EPS -21 -21R001	EPS-P1210604	P1210604	VERIFY PRESSURE GAUGE P1-210604	1Y									V				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	78674	78674
940	EPS -03 -03P003C	EPS-P1SH0365C	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1SH-0365C	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252258	284671
941	EPS -03 -03P003E	EPS-P1SH0365E	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1SH-0365E	1Y				I									PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252259	284672
942	EPS -03 -03P003F	EPS-P1SH0365F	LC CIRCULATION PUMP FOR CIRCULATING WATE	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1SH-365F	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252260	284673
943	EPS -05 -05F002	EPS-P1SH0501	LC PULSE JET FILTER	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1SH-0501	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252261	284674
944	EPS -05 -05P001A	EPS-P1SH0511	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1SH-0511	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252262	284675
945	EPS -05 -05P001B	EPS-P1SH0512	LC DOSAGE PUMP FOR ADL-4	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1SH-0512	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252263	284676
946	EPS -08 -08P003A	EPS-P1SL0811	LC CONDENSATE PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT P1SL-0811	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252264	284677
947	EPS -05 -05D005	EPS-PS0555	05D005	INSPECT FIELD INSTRUMENT PS-0555	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252265	284678
948	EPS -06 -06U006	EPS-PSH0601	LC AIR DRYER SET	INSPECT FIELD INSTRUMENT PSH-0601	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252266	284679
949	EPS -06 -06U006	EPS-PSH0602	LC AIR DRYER SET	INSPECT FIELD INSTRUMENT PSH-0602	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252267	284680
950	EPS -04 -04N001B	EPS-PSL0401	LC CENTRIFUGE 1	INSPECT FIELD INSTRUMENT PSL-0401	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252268	284681
951	EPS -04 -04N001A	EPS-PSL0402	LC CENTRIFUGE 1	INSPECT FIELD INSTRUMENT PSL-0402	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252269	284682
952	EPS -00 -PRESS	EPS-PT0005	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0005	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252271	284684
953	EPS -00 -PRESS	EPS-PT0006	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0006	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252272	284685
954	EPS -00 -PRESS	EPS-PT0009	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0009	2Y													QMC	QMC-IMET	A	PMT	15581	15581
955	EPS -00 -PRESS	EPS-PT0009	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	non-InspectedInstrument PT-0009	2Y													PS2	PS2-1SAC	A	PMT	15582	15582
956	EPS -00 -PRESS	EPS-PT0009	PRESSURE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0009	1Y													PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252273	284686
957	EPS -03 -03D001	EPS-PT0301	LC DOSAGE TANK FOR PENTAWIE	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0301	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252274	284687
958	EPS -03 -03D003A	EPS-PT0305	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	non-InspectedInstrument PT-0305	2Y									P				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	15980	15980
959	EPS -03 -03D003A	EPS-PT0305	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0305	2Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252275	284688
960	EPS -03 -03D003A	EPS-PT0305	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0305	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252276	284689
961	EPS -03 -03D003A	EPS-PT0306	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0306	2Y													QMC	QMC-IMET	A	PMT	15983	15983
962	EPS -03 -03D003A	EPS-PT0306	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	non-InspectedInstrument PT-0306	2Y													PS2	PS2-1SAC	A	PMT	15984	15984
963	EPS -03 -03D003A	EPS-PT0306	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0306	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252277	284383
964	EPS -03 -03D003B	EPS-PT0307	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0307	2Y													QMC	QMC-IMET	B	PMT	15989	15989
965	EPS -03 -03D003B	EPS-PT0307	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	non-InspectedInstrument PT-0307	2Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	15990	15990
966	EPS -03 -03D003B	EPS-PT0307	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0307	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252278	284384
967	EPS -03 -03D003B	EPS-PT0308	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0308	2Y													QMC	QMC-IMET	A	PMT	15993	15993
968	EPS -03 -03D003B	EPS-PT0308	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	non-InspectedInstrument PT-0308	2Y													PS2	PS2-1SAC	A	PMT	15994	15994
969	EPS -03 -03D001A	EPS-PT0310A	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0310A	1Y													PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252279	284385
970	EPS -03 -03D001A	EPS-PT0310A	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0310A	1Y													QMC	QMC-IMET	B	PMT	15997	15997
971	EPS -03 -03D001A	EPS-PT0310A	LC REACTOR	non-InspectedInstrument PT-0310A	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	15998	15998
972	EPS -03 -03R001A	EPS-PT0310A	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0310A	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252280	284386

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: EPS YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 06.01.2025
Revision 0

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
973	EPS -03 -03R001B	EPS-PT0310B	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0310B	1Y			V										QMC	QMC-IMET	B	PMT	16001	16001
974	EPS -03 -03R001B	EPS-PT0310B	LC REACTOR	non-InspectedInstrument PT-0310B	1Y			P										PS2	PS2-1SAC	B	PMT	16002	16002
975	EPS -03 -03R001B	EPS-PT0310B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT PT-0310B	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252281	284387
976	EPS -03 -03R001C	EPS-PT0310C	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0310C	1Y			V										QMC	QMC-IMET	B	PMT	16005	16005
977	EPS -03 -03R001C	EPS-PT0310C	LC REACTOR	non-InspectedInstrument PT-0310C	1Y			P										PS2	PS2-1SAC	B	PMT	16006	16006
978	EPS -03 -03R001C	EPS-PT0310C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0310C	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252282	284388
979	EPS -03 -03R001D	EPS-PT0310D	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0310D	1Y			V										QMC	QMC-IMET	B	PMT	16009	16009
980	EPS -03 -03R001D	EPS-PT0310D	LC REACTOR	non-InspectedInstrument PT-0310D	1Y			P										PS2	PS2-1SAC	B	PMT	16010	16010
981	EPS -03 -03R001D	EPS-PT0310D	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0310D	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252283	284709
982	EPS -03 -03R001E	EPS-PT0310E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0310E	1Y													QMC	QMC-IMET	B	PMT	250177	282530
983	EPS -03 -03R001E	EPS-PT0310E	POLYMERIZATION REACTOR	non-InspectedInstrument PT-0310E	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	250176	282529
984	EPS -03 -03R001E	EPS-PT0310E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT PT-0310E	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252284	284530
985	EPS -03 -03R001A	EPS-PT0320A	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0320A	2Y					V								QMC	QMC-IMET	A	PMT	16020	16020
986	EPS -03 -03R001A	EPS-PT0320A	LC REACTOR	non-InspectedInstrument PT-0320A	2Y					P								PS2	PS2-1SAC	A	PMT	16021	16021
987	EPS -03 -03R001A	EPS-PT0320A	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT PT-0320A	1Y											I		PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252285	284531
988	EPS -03 -03R001B	EPS-PT0320B	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0320B	2Y			V	P									QMC	QMC-IMET	A	PMT	16024	16024
989	EPS -03 -03R001B	EPS-PT0320B	LC REACTOR	non-InspectedInstrument PT-0320B	2Y													PS2	PS2-1SAC	A	PMT	16025	16025
990	EPS -03 -03R001B	EPS-PT0320B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT PT-0320B	1Y			P						I				PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252286	284532
991	EPS -03 -03R001C	EPS-PT0320C	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0320C	2Y				V	P								QMC	QMC-IMET	A	PMT	16028	16028
992	EPS -03 -03R001C	EPS-PT0320C	LC REACTOR	non-InspectedInstrument PT-0320C	2Y				P									PS2	PS2-1SAC	A	PMT	16029	16029
993	EPS -03 -03R001C	EPS-PT0320C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT PT-0320C	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252287	284533
994	EPS -03 -03R001D	EPS-PT0320D	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0320D	2Y						V	P						QMC	QMC-IMET	A	PMT	16032	16032
995	EPS -03 -03R001D	EPS-PT0320D	LC REACTOR	non-InspectedInstrument PT-0320D	2Y					V	P							PS2	PS2-1SAC	A	PMT	16033	16033
996	EPS -03 -03R001D	EPS-PT0320D	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT PT-0320D	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252288	284534
997	EPS -03 -03R001E	EPS-PT0320E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0320E	1Y						V							QMC	QMC-IMET	A	PMT	250179	282532
998	EPS -03 -03R001E	EPS-PT0320E	POLYMERIZATION REACTOR	non-InspectedInstrument PT-0320E	2Y						P							PS2	PS2-1SAC	A	PMT	250180	282533
999	EPS -03 -03R001E	EPS-PT0320E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT PT-0320E	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252289	284535
1,000	EPS -08 -08P002A	EPS-PT0801	LC INJECTION PUMP	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0801	1Y										V	P		QMC	QMC-IMET	B	PMT	17181	17181
1,001	EPS -08 -08P002A	EPS-PT0801	LC INJECTION PUMP	non-InspectedInstrument PT-0801	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	17182	17182
1,002	EPS -08 -08P002A	EPS-PT0801	LC INJECTION PUMP	INSPEC FIELD INSTRUMENT PT-0801	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252290	284536
1,003	EPS -08 -080001	EPS-PT0803	LC LEVEL TANK	INSPEC FIELD INSTRUMENT PT-0803	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252291	284537
1,004	EPS -08 -08P001A	EPS-PT0805	LC CIRCULATION PUMP	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0805	2Y												V	QMC	QMC-IMET	A	PMT	17192	17192
1,005	EPS -08 -08P001A	EPS-PT0805	LC CIRCULATION PUMP	VERIFY PRESSURE TRANSMITTER PT-0805	2Y												P	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252292	284538
1,006	EPS -08 -080001	EPS-PT0801	LC INJECTION PUMP	INSPEC FIELD INSTRUMENT PT-0801	1Y													PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252293	284539
1,007	EPS -00 -CV	EPS-PV0003	CONTROL VALVE UNIT 00 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT XV-0002	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252294	284540
1,008	EPS -01 -010003	EPS-PV0133A	010003	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0133A	1Y					I								PS1	PS1-1SAB	B	PMT	252295	284541
1,009	EPS -03 -03D001	EPS-PV0301A	LC DOSAGE TANK FOR PENTANE	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0301A	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252296	284542
1,010	EPS -03 -03D001	EPS-PV0301B	LC DOSAGE TANK FOR PENTANE	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0301B	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252297	284543
1,011	EPS -03 -03D003A	EPS-PV0305A	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0305A	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252298	284544
1,012	EPS -03 -03D003A	EPS-PV0305B	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0305B	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252299	284545
1,013	EPS -03 -03D003B	EPS-PV0307A	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0307A	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252300	284546
1,014	EPS -03 -03D003B	EPS-PV0307B	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0307B	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252301	284547
1,015	EPS -06 -CV	EPS-PV0663	CONTROL VALVE UNIT 06 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0663	1Y											I		PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252302	284548
1,016	EPS -08 -08P002A	EPS-PV0801	LC INJECTION PUMP	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0801	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252303	284729
1,017	EPS -08 -080001	EPS-PV0802A	LC LEVEL TANK	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0802A	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252304	284730
1,018	EPS -08 -080001	EPS-PV0803B	LC LEVEL TANK	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0803B	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252305	284731
1,019	EPS -08 -08P001A	EPS-PV0805	LC CIRCULATION PUMP	INSPEC FIELD INSTRUMENT PV-0805	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252306	284732
1,020	EPS -00 -CARD	EPS-PY0003	CARD UNIT 00 EPS PLANT	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0003	2Y										V			PS2	PS2-1SAC	B	PMT	15571	15571
1,021	EPS -00 -CARD	EPS-PY0009	CARD UNIT 00 EPS PLANT	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0009	2Y											V		PS2	PS2-1SAC	C	PMT	15583	15583
1,022	EPS -03 -03D003A	EPS-PY0305	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0305	2Y											P		PS2	PS2-1SAC	B	PMT	15981	15981
1,023	EPS -03 -03D003A	EPS-PY0306	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0306	2Y										V			PS2	PS2-1SAC	B	PMT	15985	15985
1,024	EPS -03 -03D003B	EPS-PY0307	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0307	2Y											V		PS2	PS2-1SAC	B	PMT	15991	15991
1,025	EPS -03 -03D003B	EPS-PY0308	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0308	2Y												V	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	15995	15995
1,026	EPS -03 -03R001A	EPS-PY0310A	LC REACTOR	VER.SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0310A	1Y			V										PS2	PS2-1SAC	B	PMT	15999	15999

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
1,027	EPS -03 -03R001B	EPS-PY0310B	LC REACTOR	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0310B	1Y		V											PS2	PS2-ISAC	B	PMT	16003	16003
1,028	EPS -03 -03R001C	EPS-PY0310C	LC REACTOR	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0310C	1Y		V											PS2	PS2-ISAC	B	PMT	16007	16007
1,029	EPS -03 -03R001D	EPS-PY0310D	LC REACTOR	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0310D	1Y		V											PS2	PS2-ISAC	B	PMT	16011	16011
1,030	EPS -03 -03R001E	EPS-PY0310E	POLYMERIZATION REACTOR	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0310E	1Y					V								PS2	PS2-ISAC	B	PMT	250178	282531
1,031	EPS -03 -03R001A	EPS-PY0320A	LC REACTOR	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0320A	2Y					V								PS2	PS2-ISAC	B	PMT	16022	16022
1,032	EPS -03 -03R001B	EPS-PY0320B	LC REACTOR	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0320B	2Y		V											PS2	PS2-ISAC	B	PMT	16026	16026
1,033	EPS -03 -03R001C	EPS-PY0320C	LC REACTOR	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0320C	2Y			V										PS2	PS2-ISAC	B	PMT	16030	16030
1,034	EPS -03 -03R001D	EPS-PY0320D	LC REACTOR	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0320D	2Y			V										PS2	PS2-ISAC	B	PMT	16034	16034
1,035	EPS -03 -03R001E	EPS-PY0320E	POLYMERIZATION REACTOR	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0320E	2Y					V								PS2	PS2-ISAC	B	PMT	250181	282534
1,036	EPS -08 -08P002A	EPS-PY0801	LC INJECTION PUMP	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0801	1Y									V				PS2	PS2-ISAC	B	PMT	17184	17184
1,037	EPS -08 -08P001A	EPS-PY0805	LC CIRCULATION PUMP	VER SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE PY-0805	2Y											V		PS2	PS2-ISAC	B	PMT	17195	17195
1,038	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E11	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E11	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3932	3932
1,039	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E12	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E12	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3933	3933
1,040	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E13	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E13	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3934	3934
1,041	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E14	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E14	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3935	3935
1,042	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E21	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E21	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3936	3936
1,043	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E22	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E22	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3937	3937
1,044	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E23	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E23	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3938	3938
1,045	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E24	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E24	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3939	3939
1,046	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E25	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E25	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3940	3940
1,047	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E26	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E26	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3941	3941
1,048	EPS -80G-RECEPTACLE	EPS-REC-E27	RECEPTACLE UNIT 80G EPS PLANT	RM SOCKET AND RECEPTACLE EPS-E27	6M	P					P							PS2	PS2-ESAC	B	PMT	3942	3942
1,049	EPS -02 -02E001	EPS-SV0201D	LC HEAT EXCHANGER OF WDS-H	PRD Calibration of SV0201D	10Y											I		PS2	PS2-M6AC	A	PMT	202790	233524
1,050	EPS -02 -PRD	EPS-SV0202D	PRD UNIT 02 FOR EPS PLANT	PRD Calibration of SV0202D	10Y											I		PS2	PS2-M6AC	A	PMT	202791	233525
1,051	EPS -02 -PRD	EPS-SV0203D	PRD UNIT 03 FOR EPS PLANT	PRD Calibration of SV0203D	10Y											I		PS2	PS2-M6AC	A	PMT	202792	233526
1,052	EPS -01 -PRD	EPS-SV1206S	PRD Unit 01	PRD Calibration of SV1206S	5Y			I										PS1	PS1-M6AS	B	PMT	202799	233533
1,053	EPS -01 -PRD	EPS-SV1207S	PRD Unit 01	PRD Calibration of SV1207S	5Y			I										PS1	PS1-M6AS	B	PMT	202800	233534
1,054	EPS -03 -PRD	EPS-SV3101D	PRD UNIT 03 FOR EPS PLANT	PRD Calibration of SV3101D	10Y												I	PS2	PS2-M6AC	A	PMT	202802	233536
1,055	EPS -03 -03D003B	EPS-SV3110D	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	PRD Calibration of SV3110D	10Y												I	PS2	PS2-M6AC	A	PMT	202806	233540
1,056	EPS -06 -06N001A	EPS-SV6301D	LC COATING MIXER	PRD Calibration of SV6301D	10Y												I	PS2	PS2-M6AC	A	PMT	202825	233559
1,057	EPS -00 -TBM	EPS-TE0001	TBM UNIT 00 EPS PLANT	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0001	2Y							V						Q/C	Q/C-IMET	B	PMT	15603	15603
1,058	EPS -00 -TBM	EPS-TE0001	TBM UNIT 00 EPS PLANT	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0001	2Y							P						PS2	PS2-ISAC	B	PMT	15604	15604
1,059	EPS -00 -TBM	EPS-TE0001	TBM UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0001	1Y		I											PS2	PS2-ISAC	B	PMT	252307	284733
1,060	EPS -00 -TBM	EPS-TE0009	TBM UNIT 00 EPS PLANT	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0009	2Y							V						PS2	PS2-ISAC	B	PMT	15612	15612
1,061	EPS -00 -TBM	EPS-TE0009	TBM UNIT 00 EPS PLANT	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0009	2Y							V						PS2	PS2-ISAC	B	PMT	252308	284734
1,062	EPS -00 -TBM	EPS-TE0009	TBM UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0009	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	B	PMT	252309	284735
1,063	EPS -00 -TBM	EPS-TE0010	TBM UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0010	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMT	252310	284736
1,064	EPS -02 -02D002	EPS-TE0201	LC WDS	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0201	1Y							P						PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252311	284737
1,065	EPS -02 -02D002	EPS-TE0201	LC WDS	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0201	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252312	284738
1,066	EPS -02 -02D005A	EPS-TE0211	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005A	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0211	1Y	V												Q/C	Q/C-IMET	B	PMT	15806	15806
1,067	EPS -02 -02D005A	EPS-TE0211	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005A	non-ติดตั้งอุปกรณ์ที่ห้อง T&OW TEAM	1Y	P												PS2	PS2-ISAC	B	PMT	15807	15807
1,068	EPS -02 -02D005A	EPS-TE0211	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005A	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0211	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	B	PMT	252313	284739
1,069	EPS -02 -02D005B	EPS-TE0212	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005B	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0212	1Y	V												Q/C	Q/C-IMET	B	PMT	15811	15811
1,070	EPS -02 -02D005B	EPS-TE0212	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005B	non-ติดตั้งอุปกรณ์ที่ห้อง T&OW TEAM	1Y	P												PS2	PS2-ISAC	B	PMT	15812	15812
1,071	EPS -02 -02D005B	EPS-TE0212	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005B	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0212	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	B	PMT	252314	284740
1,072	EPS -02 -02D004A	EPS-TE0213	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004A	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0213	1Y	V												Q/C	Q/C-IMET	B	PMT	15816	15816
1,073	EPS -02 -02D004A	EPS-TE0213	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004A	non-ติดตั้งอุปกรณ์ที่ห้อง T&OW TEAM	1Y	P												PS2	PS2-ISAC	B	PMT	15817	15817
1,074	EPS -02 -02D004A	EPS-TE0213	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004A	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0213	1Y		I											PS2	PS2-ISAC	B	PMT	252315	284741
1,075	EPS -02 -02D004B	EPS-TE0214	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004B	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0214	1Y	V												Q/C	Q/C-IMET	B	PMT	15821	15821
1,076	EPS -02 -02D004B	EPS-TE0214	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004B	non-ติดตั้งอุปกรณ์ที่ห้อง T&OW TEAM	1Y	P												PS2	PS2-ISAC	B	PMT	15822	15822
1,077	EPS -02 -02D004B	EPS-TE0214	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004B	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0214	1Y		I											PS2	PS2-ISAC	B	PMT	252316	284742
1,078	EPS -03 -03R001A	EPS-TE0310A	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0310A	1Y			V										Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16142	16142
1,079	EPS -03 -03R001A	EPS-TE0310A	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0310A	1Y			P										PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16143	16143
1,080	EPS -03 -03R001A	EPS-TE0310A	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0310A	1Y								I					PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252317	284743

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
1,081	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0310B	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR (CW)TE-0310B	1Y												V	Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16146	16146
1,082	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0310B	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0310B	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16147	16147
1,083	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0310B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0310B	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252318	284744
1,084	EPS -03 -03R001C	EPS-TE0310C	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0310C	1Y		V											Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16150	16150
1,085	EPS -03 -03R001C	EPS-TE0310C	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0310C	1Y		P											PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16151	16151
1,086	EPS -03 -03R001C	EPS-TE0310C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0310C	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252319	284745
1,087	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0310D	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0310D	1Y		V											Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16154	16154
1,088	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0310D	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0310D	1Y		P											PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16155	16155
1,089	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0310D	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0310D	1Y							I						PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252320	284746
1,090	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0310E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSO TE-0310E	1Y					V								Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	250189	282542
1,091	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0310E	POLYMERIZATION REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0310E	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMT	250190	282543
1,092	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0310E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0310E	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252321	284747
1,093	EPS -03 -03R001A	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0311A	1Y		V												Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16158	16158
1,094	EPS -03 -03R001A	EPS-TE0311A	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0311A	1Y		P											PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16159	16159
1,095	EPS -03 -03R001A	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0311A	1Y									I					PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252322	284748
1,096	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0311B	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR (CW)TE-0311B	1Y											V		Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16162	16162
1,097	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0311B	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0311B	1Y											P		PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16163	16163
1,098	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0311B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0311B	1Y					I								PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252323	284749
1,099	EPS -03 -03R001C	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0311C	1Y		V												Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16166	16166
1,100	EPS -03 -03R001C	EPS-TE0311C	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0311C	1Y		P											PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16167	16167
1,101	EPS -03 -03R001C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0311C	1Y						I								PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252324	284750
1,102	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0311D	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0311D	1Y		V											Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16170	16170
1,103	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0311D	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0311D	1Y		P											PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16171	16171
1,104	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0311D	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0311D	1Y								I					PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252325	284751
1,105	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0311E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0311E	1Y													Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	250192	282545
1,106	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0311E	POLYMERIZATION REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0311E	1Y					P								PS2	PS2-ISAC	A	PMT	250193	282546
1,107	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0311E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0311E	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252326	284752
1,108	EPS -03 -03R001A	EPS-TE0312A	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0312A	1Y			V										Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16174	16174
1,109	EPS -03 -03R001A	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0312A	1Y			P											PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16175	16175
1,110	EPS -03 -03R001A	EPS-TE0312A	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0312A	1Y								I					PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252327	284753
1,111	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0312B	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0312B	1Y		V											Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16178	16178
1,112	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0312B	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0312B	1Y		P											PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16179	16179
1,113	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0312B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0312B	1Y									I				PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252328	284754
1,114	EPS -03 -03R001C	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR (CW)TE-0312C	1Y												V		Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16182	16182
1,115	EPS -03 -03R001C	EPS-TE0312C	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0312C	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16183	16183
1,116	EPS -03 -03R001C	EPS-TE0312C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0312C	1Y				I								P	PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252329	284755
1,117	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0312D	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0312D	1Y		V											Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16186	16186
1,118	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0312D	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0312D	1Y		P											PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16187	16187
1,119	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0312D	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0312D	1Y									I				PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252330	284756
1,120	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0312E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0312E	1Y					V								Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	250195	282548
1,121	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0312E	POLYMERIZATION REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0312E	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMT	250196	282549
1,122	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0312E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0312E	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252331	284757
1,123	EPS -03 -03R001A	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0320A	1Y			V											Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16190	16190
1,124	EPS -03 -03R001A	EPS-TE0320A	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0320A	1Y			P										PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16191	16191
1,125	EPS -03 -03R001A	EPS-TE0320A	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0320A	1Y									I				PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252332	284758
1,126	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0320B	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0320B	1Y		V											Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16194	16194
1,127	EPS -03 -03R001B	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0320B	1Y			P											PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16195	16195
1,128	EPS -03 -03R001B	EPS-TE0320B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0320B	1Y								I					PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252333	284759
1,129	EPS -03 -03R001C	EPS-TE0320C	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0320C	1Y												V	Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16198	16198
1,130	EPS -03 -03R001C	EPS-TE0320C	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0320C	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16199	16199
1,131	EPS -03 -03R001C	EPS-TE0320C	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0320C	1Y					I								PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252334	284760
1,132	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0320D	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0320D	1Y		V											Q/C	Q/C-IMET	A	PMT	16202	16202
1,133	EPS -03 -03R001D	LC REACTOR	non-ติดตั้งอุปกรณ์ TE-0320D	1Y			P											PS2	PS2-ISAC	A	PMT	16203	16203
1,134	EPS -03 -03R001D	EPS-TE0320D	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0320D	1Y									I				PS2	PS2-ISAC	A	PMT	252335	284761

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
1,135	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0320E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0320E	1Y													QVC	QMC-IMET	A	PMIT	250198	282551
1,136	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0320E	POLYMERIZATION REACTOR	non-identified equipment TE-0320E	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	250199	282552
1,137	EPS -03 -03R001E	EPS-TE0320E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0320E	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252336	284762
1,138	EPS -03 -03P001A	EPS-TE0362	LC DOSAGE PUMP FOR PENTANE	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0362	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252337	284763
1,139	EPS -04 -04N001B	EPS-TE0401	LC CENTRIFUGE 1	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0401	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	16472	16472
1,140	EPS -04 -04N001B	EPS-TE0401	LC CENTRIFUGE 1	non-identified equipment TE-0401	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16473	16473
1,141	EPS -04 -04N001B	EPS-TE0401	LC CENTRIFUGE 1	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0401	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252338	284764
1,142	EPS -05 -05U001	EPS-TE0501	LC AIR DRYER UNIT	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0501 (OW)	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	16522	16522
1,143	EPS -05 -05U001	EPS-TE0501	LC AIR DRYER UNIT	non-identified equipment TE-0501	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16523	16523
1,144	EPS -05 -05U001	EPS-TE0501	LC AIR DRYER UNIT	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0501	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	252339	284765
1,145	EPS -05 -05U001	EPS-TE0502	LC AIR DRYER UNIT	VERIFY TEMPERATURE SENSOR (OW)TE-0502	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	16527	16527
1,146	EPS -05 -05U001	EPS-TE0502	LC AIR DRYER UNIT	non-identified equipment TE-0502	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16528	16528
1,147	EPS -05 -05U001	EPS-TE0502	LC AIR DRYER UNIT	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0502	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252340	284766
1,148	EPS -05 -05F001	EPS-TE0504	LC CYCLONE SEPARATOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0504	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252341	284767
1,149	EPS -05 -05C002	EPS-TE0505	LC BUFFER VESSEL	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0505	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252342	284768
1,150	EPS -06 -06U006	EPS-TE0601	LC AIR DRYER SET	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0601	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	16756	16756
1,151	EPS -06 -06U006	EPS-TE0601	LC AIR DRYER SET	non-identified equipment TE-0601	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16757	16757
1,152	EPS -06 -06U006	EPS-TE0601	LC AIR DRYER SET	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0601	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	252343	284769
1,153	EPS -06 -06U006	EPS-TE0608	LC AIR DRYER SET	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0608	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16767	16767
1,154	EPS -06 -06U006	EPS-TE0608	LC AIR DRYER SET	non-identified equipment TE-0608	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16768	16768
1,155	EPS -06 -06U006	EPS-TE0608	LC AIR DRYER SET	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0608	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252344	284770
1,156	EPS -06 -06U4A1	EPS-TE0611	LC PRE-DRYER TYPE 100	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0611	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252345	284771
1,157	EPS -06 -06U4A2	EPS-TE0612	LC DRYER TYPE 100	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0612	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252346	284772
1,158	EPS -06 -06U411A	EPS-TE0621A	LC PRE-DRYER TYPE 200	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0621A	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252347	284773
1,159	EPS -06 -06U411B	EPS-TE0621B	LC PRE-DRYER TYPE 200	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0621B	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252348	284774
1,160	EPS -06 -06U412A	EPS-TE0622A	LC DRYER TYPE 200	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0622A	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252349	284775
1,161	EPS -06 -06U412B	EPS-TE0622B	LC DRYER TYPE 200	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0622B	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252350	284776
1,162	EPS -06 -06U421A	EPS-TE0631A	LC PRE-DRYER TYPE 300	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0631A	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252351	284777
1,163	EPS -06 -06U421B	EPS-TE0631B	LC PRE-DRYER TYPE 300	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0631B	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252352	284778
1,164	EPS -06 -06U422A	EPS-TE0632A	LC DRYER TYPE 300	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0632A	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252353	284779
1,165	EPS -06 -06U422B	EPS-TE0632B	LC DRYER TYPE 300	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0632B	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252354	284780
1,166	EPS -06 -06U431A	EPS-TE0641A	LC PRE-DRYER TYPE 400	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0641A	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252355	284781
1,167	EPS -06 -06U431B	EPS-TE0641B	LC PRE-DRYER TYPE 400	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0641B	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252356	284782
1,168	EPS -06 -06U432A	EPS-TE0642A	LC DRYER TYPE 400	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0642A	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252357	284783
1,169	EPS -06 -06U432B	EPS-TE0642B	LC DRYER TYPE 400	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0642B	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252358	284784
1,170	EPS -06 -06U451	EPS-TE0651	LC PRE-DRYER TYPE 500	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0651	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252359	284785
1,171	EPS -06 -06U452	EPS-TE0652	DRYER TYPE 400	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0652	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252360	284786
1,172	EPS -07 -07U003	EPS-TE0711	LC AIR DRYER UNIT	non-identified equipment TE-0711	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	17097	17097
1,173	EPS -07 -07U003	EPS-TE0711	LC AIR DRYER UNIT	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0711	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252361	284787
1,174	EPS -08 -08P002A	EPS-TE0801	LC INJECTION PUMP	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0801	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	17213	17213
1,175	EPS -08 -08P002A	EPS-TE0801	LC INJECTION PUMP	non-identified equipment TE-0801	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	17214	17214
1,176	EPS -08 -08P002A	EPS-TE0801	LC INJECTION PUMP	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0801	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	252362	284788
1,177	EPS -08 -08E001	EPS-TE0811	LC HEAT EXCHANGER	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0811	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	17218	17218
1,178	EPS -08 -08E001	EPS-TE0811	LC HEAT EXCHANGER	non-identified equipment TE-0811	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	17219	17219
1,179	EPS -08 -08E001	EPS-TE0811	LC HEAT EXCHANGER	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0811	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252363	284789
1,180	EPS -08 -08E002	EPS-TE0812	LC HEAT EXCHANGER	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0812	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	17223	17223
1,181	EPS -08 -08E002	EPS-TE0812	LC HEAT EXCHANGER	non-identified equipment TE-0812	1Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	17224	17224
1,182	EPS -08 -08E002	EPS-TE0812	LC HEAT EXCHANGER	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0812	1Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	252364	284790
1,183	EPS -09 -09T001	EPS-TE0901	LC CHILLED WATER	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0901	2Y													QVC	QMC-IMET	A	PMIT	17276	17276
1,184	EPS -09 -09T001	EPS-TE0901	LC CHILLED WATER	non-identified equipment TE-0901	2Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	17277	17277
1,185	EPS -09 -09T001	EPS-TE0901	LC CHILLED WATER	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0901	1Y													PS2	PS2-ISAC	A	PMIT	252365	284791
1,186	EPS -09 -09U002A	EPS-TE0902	LC CHILLED WATER SET	INSPEC FIELD INSTRUMENT TE-0902	1Y													QVC	QMC-IMET	A	PMIT	252366	284792
1,187	EPS -09 -09U002A	EPS-TE0975	LC CHILLED WATER SET	VERIFY TEMPERATURE SENSOR TE-0975	2Y													QVC	QMC-IMET	B	PMIT	17289	17289
1,188	EPS -09 -09U002A	EPS-TE0975	LC CHILLED WATER SET	non-identified equipment TE-0975	2Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	17290	17290

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
1,189	EPS -09 -09U002A	EPS-TE0975	LC CHILLED WATER SET	INSPECT FIELD INSTRUMENT TE-0975	1Y				I									PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252367	284793
1,190	EPS -03 -03C001	EPS-TI0361	LC DOSAGE TANK FOR PENTANE	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI-0361	1Y					I								PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252368	284794
1,191	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0371A	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0371A	2Y					P								QVC	QVC-INET	B	PMIT	16215	16215
1,192	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0371A	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0371A	2Y					V								PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16216	16216
1,193	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0371A	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0371A	1Y										I			PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252369	284795
1,194	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0371B	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE (OW)	2Y							V	P					QVC	QVC-INET	B	PMIT	110491	138049
1,195	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0371B	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0371B	2Y							P						PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16218	16218
1,196	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0371B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0371B	1Y	I												PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252370	284796
1,197	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0371C	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0371C	2Y								V	P				QVC	QVC-INET	B	PMIT	16219	16219
1,198	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0371C	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0371C	2Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16220	16220
1,199	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0371C	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0371C	1Y										I			PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252371	284797
1,200	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0371D	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0371D	2Y					V								QVC	QVC-INET	B	PMIT	16221	16221
1,201	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0371D	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0371D	2Y					P								PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16222	16222
1,202	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0371D	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI-0371D	1Y										I			PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252372	284798
1,203	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0371E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0371E	1Y						V							QVC	QVC-INET	B	PMIT	252021	282554
1,204	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0371E	POLYMERIZATION REACTOR	non-identified equipment TI-0371E	2Y						P							PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252022	282555
1,205	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0371E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0371E	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252373	284799
1,206	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0372A	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0372A	2Y					V								QVC	QVC-INET	B	PMIT	16223	16223
1,207	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0372A	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0372A	2Y					P								PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16224	16224
1,208	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0372A	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0372A	1Y										I			PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252374	284800
1,209	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0372B	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE (OW)	2Y							V	P					QVC	QVC-INET	B	PMIT	110492	138050
1,210	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0372B	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0372B	2Y								P					PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16226	16226
1,211	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0372B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0372B	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252375	284801
1,212	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0372C	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0372C	2Y													QVC	QVC-INET	B	PMIT	16227	16227
1,213	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0372C	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0372C	2Y					P								PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16228	16228
1,214	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0372C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI-0372C	1Y										I			PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252376	284802
1,215	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0372D	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0372D	2Y													QVC	QVC-INET	B	PMIT	16229	16229
1,216	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0372D	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0372D	2Y						P							PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16230	16230
1,217	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0372D	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0372D	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252377	284803
1,218	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0372E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0372E	2Y						V	P						QVC	QVC-INET	B	PMIT	252023	282556
1,219	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0372E	POLYMERIZATION REACTOR	non-identified equipment TI-0372E	2Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252024	282557
1,220	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0372E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0372E	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252378	284804
1,221	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0373A	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0373A	2Y					V								QVC	QVC-INET	B	PMIT	16231	16231
1,222	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0373A	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0373A	2Y					P								PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16232	16232
1,223	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0373B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0373A	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252379	284805
1,224	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0373B	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE (OW)	2Y													QVC	QVC-INET	B	PMIT	110493	138051
1,225	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0373B	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0373B	2Y								P					PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16234	16234
1,226	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0373B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0373B	1Y	I												PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252380	284806
1,227	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0373C	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0373C	2Y				V									QVC	QVC-INET	B	PMIT	16235	16235
1,228	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0373C	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0373C	2Y				P									PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16236	16236
1,229	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0373C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI-0373C	1Y						I							PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252381	284807
1,230	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0373D	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0373D	2Y													QVC	QVC-INET	B	PMIT	16237	16237
1,231	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0373D	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0373D	2Y					V	P							PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16238	16238
1,232	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0373D	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0373D	1Y											I		PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252382	284808
1,233	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0373E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0373E	2Y						V							QVC	QVC-INET	B	PMIT	252025	282558
1,234	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0373E	POLYMERIZATION REACTOR	non-identified equipment TI-0373E	2Y													PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252026	282559
1,235	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0373E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0373E	1Y												I	PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252383	284809
1,236	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0374A	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0374A	2Y											V		QVC	QVC-INET	B	PMIT	16239	16239
1,237	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0374A	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0374A	2Y												P	PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16240	16240
1,238	EPS -03 -03R001A	EPS-TI0374A	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0374A	1Y				I									PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252384	284810
1,239	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0374B	LC REACTOR	VERIFY PRESSURE GAUGE (OW)	2Y								V					QVC	QVC-INET	B	PMIT	110494	138052
1,240	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0374B	LC REACTOR	non-identified equipment TI-0374B	2Y								P					PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	16242	16242
1,241	EPS -03 -03R001B	EPS-TI0374B	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI-0374B	1Y	I												PS2	PS2-ISAC	B	PMIT	252385	284811
1,242	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0374C	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI-0374C	2Y				V									QVC	QVC-INET	B	PMIT	16243	16243

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item			
1,243	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0374C	LC REACTOR	non-InspectionInstrument TI -0374C	2Y		P											PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16244	16244			
1,244	EPS -03 -03R001C	EPS-TI0374C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI -0374C	1Y									I				PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252386	284812			
1,245	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0374D	LC REACTOR	non-InspectionInstrument TI -0374D	2Y									P				PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16246	16246			
1,246	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0374D	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI -0374D	2Y										V			PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252387	284813			
1,247	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0374D	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI -0374D	1Y		I											PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252388	284814			
1,248	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0374E	POLYMERIZATION REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI -0374E	2Y						V							QAC	QAC-IMET	B	PMI	252007	282560			
1,249	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0374E	POLYMERIZATION REACTOR	non-InspectionInstrument TI -0374E	2Y						P							PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	250208	282561			
1,250	EPS -03 -03R001E	EPS-TI0374E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI -0374E	1Y												I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252389	284815			
1,251	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0375E	LC REACTOR	VERIFY TEMPERATURE GAUGE TI -0375E	2Y						V							QAC	QAC-IMET	B	PMI	250209	282562			
1,252	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0375E	LC REACTOR	non-InspectionInstrument TI -0375E	2Y							P						PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	250210	282563			
1,253	EPS -03 -03R001D	EPS-TI0375E	LC REACTOR	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI -0375E	1Y													PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252390	284816			
1,254	EPS -03 -05U001	EPS-TI0551	LC AIR DRYER UNIT	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI -0551	1Y												I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252391	284817			
1,255	EPS -06 -06N001B	EPS-TI0661B	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI -0661B	1Y				I									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252392	284818			
1,256	EPS -06 -06N001E	EPS-TI0661E	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI -0661E	1Y												I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252393	284819			
1,257	EPS -06 -06U007	EPS-TI0675	LC AIR DRYER SET	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI -0675	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	C	PMI	252394	284820		
1,258	EPS -07 -07U001	EPS-TI0751	07U001	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI -0751	1Y				I									PS2	PS2 -ISAC	C	PMI	252395	284821			
1,259	EPS -07 -07U003	EPS-TI0771	LC AIR DRYER UNIT	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI -0771	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252396	284822		
1,260	EPS -07 -07U003	EPS-TI0773	LC AIR DRYER UNIT	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI -0773	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252397	284823		
1,261	EPS -08 -08P002A	EPS-TI0851	LC INJECTION PUMP	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI -0851	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	C	PMI	252398	284824		
1,262	EPS -08 -08U001	EPS-TI0855	LC LEVEL TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI -0855	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252399	284825		
1,263	EPS -08 -08E001	EPS-TI0861	LC HEAT EXCHANGER	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI -0861	1Y		I											PS2	PS2 -ISAC	C	PMI	252400	284826			
1,264	EPS -08 -08E003	EPS-TI0863	LC CONDENSER	INSPECT FIELD INSTRUMENT TI -0863	1Y		I											PS2	PS2 -ISAC	C	PMI	252401	284827			
1,265	EPS -05 -05C005	EPS-TI54W0526	05C005	INSPEC FIELD INSTRUMENT TI54W-0526	1Y						I							PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252402	284828			
1,266	EPS -02 -02D002	EPS-TV0201	LC VDS	INSPECT FIELD INSTRUMENT TV-0201	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252403	284829		
1,267	EPS -02 -02D005A	EPS-TV0211	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005A	INSPEC FIELD INSTRUMENT TV-0211	1Y									I				PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252404	284830			
1,268	EPS -02 -02D005B	EPS-TV0212	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005B	INSPECT FIELD INSTRUMENT TV-0212	1Y									I				PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252405	284831			
1,269	EPS -02 -02D004B	EPS-TV0214	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004B	INSPEC FIELD INSTRUMENT TV-0214	1Y								I					PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252406	284832			
1,270	EPS -03 -03E002A	EPS-TV0312AA	LC HEAT EXCHANGER FOR VC	INSPECT FIELD INSTRUMENT TV-0312AA	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252407	284833		
1,271	EPS -03 -03E002C	EPS-TV0312CB	LC HEAT EXCHANGER FOR VC	INSPEC FIELD INSTRUMENT TV-0312CB	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252408	284834		
1,272	EPS -03 -03E002D	EPS-TV0312DA	LC HEAT EXCHANGER FOR VC	INSPECT FIELD INSTRUMENT TV-0312DA	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252409	284835		
1,273	EPS -05 -05U001	EPS-TV0501	LC AIR DRYER UNIT	INSPEC FIELD INSTRUMENT TV-0501	1Y					I								PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252410	284836			
1,274	EPS -05 -05U001	EPS-TV0502	LC AIR DRYER UNIT	INSPECT FIELD INSTRUMENT TV-0502	1Y						I							PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252411	284837			
1,275	EPS -06 -06U006	EPS-TV0601	LC AIR DRYER SET	INSPEC FIELD INSTRUMENT TV-0601	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252412	284838		
1,276	EPS -06 -06U007	EPS-TV0604	LC AIR DRYER SET	INSPECT FIELD INSTRUMENT TV-0604	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252413	284839		
1,277	EPS -06 -06U006	EPS-TV0605	LC AIR DRYER SET	INSPEC FIELD INSTRUMENT TV-0605	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252414	284840		
1,278	EPS -06 -06U006	EPS-TV0606	LC AIR DRYER SET	INSPECT FIELD INSTRUMENT TV-0606	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252415	284841		
1,279	EPS -06 -06U006	EPS-TV0608	LC AIR DRYER SET	INSPEC FIELD INSTRUMENT TV-0608	1Y														I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252416	284842	
1,280	EPS -07 -07F001	EPS-TV0705	LC CYCLONE SEPARATOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT TV-0705	1Y														I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252417	284843	
1,281	EPS -07 -07U003	EPS-TV0711	LC AIR DRYER UNIT	INSPEC FIELD INSTRUMENT TV-0711	1Y						I							PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252418	284844			
1,282	EPS -08 -08P002A	EPS-TV0801	LC INJECTION PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT TV-0801	1Y		I											PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252419	284845			
1,283	EPS -08 -08E001	EPS-TV0811	LC HEAT EXCHANGER	INSPEC FIELD INSTRUMENT TV-0811	1Y													I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252420	284846		
1,284	EPS -08 -08E002	EPS-TV0812	LC HEAT EXCHANGER	INSPECT FIELD INSTRUMENT TV-0812	1Y														I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252421	284847	
1,285	EPS -08 -08E002	EPS-TV0813	LC HEAT EXCHANGER	INSPEC FIELD INSTRUMENT TV-0813	1Y														I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252422	284848	
1,286	EPS -05 -05C005	EPS-TVZLH0527	05C005	INSPECT FIELD INSTRUMENT ZLH-0527	1Y						I								PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252423	284849		
1,287	EPS -00 -CARD	EPS-TY0001	CARD UNIT 00 EPS PLANT	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0001	2Y														V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	78670	96853	
1,288	EPS -00 -CARD	EPS-TY0006	CARD UNIT 00 EPS PLANT	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY0006	2Y															V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	78671	96854
1,289	EPS -00 -CARD	EPS-TY0009	CARD UNIT 00 EPS PLANT	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY0009	2Y															V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	78672	96855
1,290	EPS -02 -02D002	EPS-TV0201	LC VDS	VERIFY SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE	1Y														V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	15804	15804	
1,291	EPS -02 -02D005A	EPS-TV0211	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005A	VERIFY SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE	1Y		V												PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	15809	15809		
1,292	EPS -02 -02D005B	EPS-TV0212	ADDITIVE PREPARATION TANK(PVA) 02D005B	VERIFY SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE	1Y		V												PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	15814	15814		
1,293	EPS -02 -02D004A	EPS-TV0213	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004A	VERIFY SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE	1Y		V												PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	15819	15819		
1,294	EPS -02 -02D004B	EPS-TV0214	ADDITIVE PREPARATION TANK(CK-12)02D004B	VERIFY SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE	1Y			V											PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	15824	15824		
1,295	EPS -03 -03R001A	EPS-TV0310A	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0310A	1Y					V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16144	16144		
1,296	EPS -03 -03R001B	EPS-TV0310B	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0310B	1Y														V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16148	16148	

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
1,297	EPS -03 -03R001C	EPS-TV0310C	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0310C	1Y				V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16152	16152
1,298	EPS -03 -03R001D	EPS-TV0310D	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0310D	1Y				V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16156	16156
1,299	EPS -03 -03R001E	EPS-TV0310E	POLYMERIZATION REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0310E	1Y					V								PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	250191	282544
1,300	EPS -03 -03R001A	EPS-TV0311A	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0311A	1Y				V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16160	16160
1,301	EPS -03 -03R001B	EPS-TV0311B	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0311B	1Y												V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16164	16164
1,302	EPS -03 -03R001C	EPS-TV0311C	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0311C	1Y			V										PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16168	16168
1,303	EPS -03 -03R001D	EPS-TV0311D	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0311D	1Y				V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16172	16172
1,304	EPS -03 -03R001E	EPS-TV0311E	POLYMERIZATION REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0311E	1Y					V								PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	250194	282547
1,305	EPS -03 -03R001A	EPS-TV0312A	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0312A	1Y				V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16176	16176
1,306	EPS -03 -03R001B	EPS-TV0312B	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0312B	1Y			V										PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16180	16180
1,307	EPS -03 -03R001C	EPS-TV0312C	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0312C	1Y												V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16184	16184
1,308	EPS -03 -03R001D	EPS-TV0312D	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0312D	1Y				V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16188	16188
1,309	EPS -03 -03R001E	EPS-TV0312E	POLYMERIZATION REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0312E	1Y					V								PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	250197	282550
1,310	EPS -03 -03R001A	EPS-TV0320A	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0320A	1Y				V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16192	16192
1,311	EPS -03 -03R001B	EPS-TV0320B	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0320B	1Y			V										PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16196	16196
1,312	EPS -03 -03R001C	EPS-TV0320C	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0320C	1Y				V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16200	16200
1,313	EPS -03 -03R001D	EPS-TV0320D	LC REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0320D	1Y					V								PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16204	16204
1,314	EPS -03 -03R001E	EPS-TV0320E	POLYMERIZATION REACTOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0320E	1Y						V							PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	250200	282553
1,315	EPS -03 -03P001A	EPS-TV0362	LC DOSAGE PUMP FOR PENTANE	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0362	2Y			V										PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16210	16210
1,316	EPS -04 -04N001B	EPS-TV0401	LC CENTRIFUGE 1	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0401	1Y					V								PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16474	16474
1,317	EPS -05 -05U001	EPS-TV0501	LC AIR DRYER UNIT	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0501	1Y											V		PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16625	16625
1,318	EPS -05 -05U002	EPS-TV0502	LC AIR DRYER UNIT	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0502	1Y												V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16530	16530
1,319	EPS -05 -05F001	EPS-TV0504	LC CYCLOC SEPARATOR	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0504	2Y							V						PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16535	16535
1,320	EPS -06 -06C	EPS-TV0601	CARD UNIT 06 EPS PLANT	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0601	1Y						V							PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16759	16759
1,321	EPS -06 -06U006	EPS-TV0608	LC AIR DRYER SET	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0608	1Y			V										PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	16770	16770
1,322	EPS -07 -07U003	EPS-TV0711	LC AIR DRYER UNIT	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0711	1Y				V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	17079	17079
1,323	EPS -08 -08P002A	EPS-TV0801	LC INJECTION PUMP	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0801	1Y												V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	17216	17216
1,324	EPS -08 -08E001	EPS-TV0811	LC HEAT EXCHANGER	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0811	1Y												V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	17221	17221
1,325	EPS -08 -08E002	EPS-TV0812	LC HEAT EXCHANGER	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0812	1Y						V							PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	17226	17226
1,326	EPS -09 -09T001	EPS-TV0901	LC CHILLED WATER	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0901	2Y							V						PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	17278	17278
1,327	EPS -09 -09T001	EPS-TV0902	LC CHILLED WATER	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0902	2Y							V						PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	17282	17282
1,328	EPS -09 -09U002A	EPS-TV0975	LC CHILLED WATER SET	VER. SIGNAL DISTRIBUTOR MODULE TY-0975	2Y				V									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	17291	17291
1,329	EPS -00 -VENT_FAN	EPS-VENTFAN-E21F03	VENTILATION FAN IN EPS PLANT	2 MON REGREASE INDUS VENT FAN F03	2M		L						L				L	PS2	PS2-ESAC	B	PMI	3945	3945
1,330	EPS -00 -VENT_FAN	EPS-VENTFAN-E21F04	VENTILATION FAN IN EPS PLANT	2 MON REGREASE INDUS VENT FAN F04	2M		L						L				L	PS2	PS2-ESAC	B	PMI	3946	3946
1,331	EPS -00 -VENT_FAN	EPS-VENTFAN-E21F05	VENTILATION FAN IN EPS PLANT	2 MON REGREASE INDUS VENT FAN F05	2M		L						L				L	PS2	PS2-ESAC	B	PMI	3947	3947
1,332	EPS -02 -WEIGHT	EPS-W0201	WEIGHT UNIT 02 EPS PLANT	VERIFY DIGITAL WEIGHT	0M					V							V	PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	15830	15830
1,333	EPS -02 -WEIGHT	EPS-W0201	WEIGHT UNIT 02 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0201	0M			I							I			PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252424	284850
1,334	EPS -02 -WEIGHT	EPS-W0202	WEIGHT UNIT 02 EPS PLANT	VERIFY DIGITAL WEIGHT	0M					V							V	PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	15832	15832
1,335	EPS -02 -WEIGHT	EPS-W0202	WEIGHT UNIT 02 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT W-0202	1Y					I								PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252425	284851
1,336	EPS -02 -WEIGHT	EPS-W0203	WEIGHT UNIT 02 EPS PLANT	VERIFY DIGITAL WEIGHT	0M					V							V	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	116285	144403
1,337	EPS -02 -WEIGHT	EPS-W0203	WEIGHT UNIT 02 EPS PLANT	VERIFY FIELD INSTRUMENT W-0203	1Y													PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252426	284852
1,338	EPS -03 -03DN05	EPS-W0401	LC AGITATOR FOR SUSPENSION TANK(FINE)	VERIFY WEIGHING SCALE W-0401	0M			V								V		PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	16476	16476
1,339	EPS -03 -03DN05	EPS-W0401	LC AGITATOR FOR SUSPENSION TANK(FINE)	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0401	1Y												I	PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252427	284853
1,340	EPS -06 -06M001	EPS-W0601	LC TABLE BALANCE	VERIFY WEIGHING SCALE W-0601	0M			V										PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	16872	16872
1,341	EPS -06 -06M001	EPS-W0601	LC TABLE BALANCE	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0601	1Y					I							V	PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252428	284854
1,342	EPS -06 -06M002	EPS-W0602C	BAGGING MACHINE	WEIGHING SCALE 06M002C	0M			V										PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	254680	297509
1,343	EPS -06 -WEIGHT	EPS-W0603	WEIGHT UNIT 06 EPS PLANT	VERIFY DIGITAL WEIGHT W-0603	0M							V						PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	249972	282191
1,344	EPS -06 -WEIGHT	EPS-W0603	WEIGHT UNIT 06 EPS PLANT	INSPEC FIELD INSTRUMENT W-0603	1Y				I									PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252429	284855
1,345	EPS -06 -06M004	EPS-W0604	MEIGHER 06M004	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0604	0M				I								I	PS2	PS2 -ISAC	B	PMI	252430	284856
1,346	EPS -06 -WEIGHT	EPS-W0605	WEIGHT UNIT 06 EPS PLANT	VERIFY DIGITAL WEIGHT W-0605	0M								V					PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	16877	16877
1,347	EPS -06 -WEIGHT	EPS-W0606	WEIGHT UNIT 06 EPS PLANT	VERIFY WEIGHING SCALE W-0606	1Y						V							PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	16879	16879
1,348	EPS -06 -WEIGHT	EPS-W0606	WEIGHT UNIT 06 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0606	1Y													PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252431	284857
1,349	EPS -06 -WEIGHT	EPS-W0607	WEIGHT UNIT 06 EPS PLANT	VERIFY WEIGHING SCALE W-0607	0M				V								V	PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	16881	16881
1,350	EPS -06 -WEIGHT	EPS-W0607	WEIGHT UNIT 06 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0607	1Y			I										PS2	PS2 -ISAC	A	PMI	252432	284858

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: EPS YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 06.01.2025
Revision 0

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
1,351	EPS -06 -W-0610	EPS-W0608	WEIGHT UNIT 06 EPS PLANT	VERIFY DIGITAL WEIGHT W0608	0M						V						V	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	251347	283653
1,352	EPS -06 -06N001A	EPS-W0661A	LC COATING MIXER	VERIFY WEIGHING SCALE W-0661A	0M		V						V					PS2	PS2-1SAC	B	PMT	16883	16883
1,353	EPS -06 -06N001A	EPS-W0661A	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0661A	1Y			I						V				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252433	284859
1,354	EPS -06 -06N001B	EPS-W0661B	LC COATING MIXER	VERIFY WEIGHING SCALE W-0661B	0M		V						V					PS2	PS2-1SAC	B	PMT	16885	16885
1,355	EPS -06 -06N001B	EPS-W0661B	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0661B	1Y						I			V				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252434	284860
1,356	EPS -06 -06N001C	EPS-W0661C	LC COATING MIXER	VERIFY WEIGHING SCALE W-0661C	0M		V						V					PS2	PS2-1SAC	B	PMT	16887	16887
1,357	EPS -06 -06N001C	EPS-W0661C	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0661C	1Y						I			V				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252435	284861
1,358	EPS -06 -06N001D	EPS-W0661D	LC COATING MIXER	VERIFY WEIGHING SCALE W-0661D	0M		V						V					PS2	PS2-1SAC	B	PMT	16889	16889
1,359	EPS -06 -06N001D	EPS-W0661D	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0661D	1Y			I						V				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252436	284862
1,360	EPS -06 -06N001E	EPS-W0661E	LC COATING MIXER	VERIFY WEIGHING SCALE W-0661E	0M		V						V					PS2	PS2-1SAC	B	PMT	16891	16891
1,361	EPS -06 -06N001E	EPS-W0661E	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0661E	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252437	284863
1,362	EPS -06 -06N002A	EPS-W0671A	LC AUTOMATIC BALANCE	VERIFY WEIGHING SCALE W-0671A	0M		V						V					PS2	PS2-1SAC	A	PMT	16892	16892
1,363	EPS -06 -06N002A	EPS-W0671A	LC AUTOMATIC BALANCE	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0671A	1Y											I		PS2	PS2-1SAC	A	PMT	79128	97709
1,364	EPS -06 -06N002A	EPS-W0671A	LC AUTOMATIC BALANCE	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0671A	1Y			I										PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252438	284864
1,365	EPS -06 -06N002B	EPS-W0671B	LC AUTOMATIC BALANCE	VERIFY WEIGHING SCALE W-0671B	0M		V							V				PS2	PS2-1SAC	A	PMT	16893	16893
1,366	EPS -06 -06N002B	EPS-W0671B	LC AUTOMATIC BALANCE	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0671B	1Y											I		PS2	PS2-1SAC	A	PMT	79129	97710
1,367	EPS -06 -06N002B	EPS-W0671B	LC AUTOMATIC BALANCE	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0671B	1Y											I		PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252439	284865
1,368	EPS -07 -07N002	EPS-W0702	BAGGING MACHINE	WEIGHING SCALE 07N002	0M			V										PS2	PS2-1SAC	A	PMT	264861	297510
1,369	EPS -07 -07N001	EPS-W0771	LC AUTOMATIC BALANCE	VERIFY WEIGHING SCALE W-0771	0M			V							V			PS2	PS2-1SAC	A	PMT	17119	17119
1,370	EPS -07 -07N001	EPS-W0771	LC AUTOMATIC BALANCE	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0771	1Y											I		PS2	PS2-1SAC	A	PMT	79130	97711
1,371	EPS -07 -07N001	EPS-W0771	LC AUTOMATIC BALANCE	INSPECT FIELD INSTRUMENT W-0771	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252440	284866
1,372	EPS -06 -06N002A	EPS-WHSH0671A	LC AUTOMATIC BALANCE	INSPECT FIELD INSTRUMENT WSH-0671A	0M				I							I		PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252441	284867
1,373	EPS -06 -06N002B	EPS-WHSH0671B	LC AUTOMATIC BALANCE	INSPECT FIELD INSTRUMENT WSH-671B	0M				I								I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252442	284868
1,374	EPS -00 -CV	EPS-XV0001	CONTROL VALVE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0001	1Y		I											PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252443	284869
1,375	EPS -00 -CV	EPS-XV0002	CONTROL VALVE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0002	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252444	284870
1,376	EPS -00 -CV	EPS-XV0003	CONTROL VALVE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0003	1Y											I		PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252445	284871
1,377	EPS -00 -CV	EPS-XV0006	CONTROL VALVE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0006	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252446	284872
1,378	EPS -00 -CV	EPS-XV0012	CONTROL VALVE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0012	1Y											I		PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252447	284873
1,379	EPS -00 -CV	EPS-XV0021	CONTROL VALVE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0021	1Y		I											PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252448	284874
1,380	EPS -00 -CV	EPS-XV0022	CONTROL VALVE UNIT 00 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0022	1Y		I											PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252449	284875
1,381	EPS -03 -03D001	EPS-XV0301	LC DOSAGE TANK FOR PENTANE	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0301	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252450	284876
1,382	EPS -03 -03D003A	EPS-XV0305	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0305	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252451	284877
1,383	EPS -03 -03D003B	EPS-XV0306	LC LEVEL TANK FOR CIRCULATION WATER TANK	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0306	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252452	284878
1,384	EPS -03 -03R001A	EPS-XV0313C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0313C	1Y				I									PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252453	284879
1,385	EPS -03 -03R001A	EPS-XV0314A	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT X0314A	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	A	PMT	254733	287251
1,386	EPS -03 -03R001B	EPS-XV0314B	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT X0314B	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	A	PMT	254734	287252
1,387	EPS -03 -03R001D	EPS-XV0314C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0314C	1Y								I					PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252454	284880
1,388	EPS -03 -03R001D	EPS-XV0314D	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT X0314D	1Y								I					PS2	PS2-1SAC	A	PMT	254735	287253
1,389	EPS -03 -03R001E	EPS-XV0314E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT X0314E	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	A	PMT	254736	287254
1,390	EPS -03 -03R001C	EPS-XV0320C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0320C	1Y								I					PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252455	284881
1,391	EPS -03 -03R001A	EPS-XV0321A	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT X0321A	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	A	PMT	254729	287067
1,392	EPS -03 -03R001B	EPS-XV0321B	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT X0321B	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	A	PMT	254730	287068
1,393	EPS -03 -03R001C	EPS-XV0321C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0321C	1Y				I									PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252456	284882
1,394	EPS -03 -03R001D	EPS-XV0321D	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT X0321D	1Y								I					PS2	PS2-1SAC	A	PMT	254731	287249
1,395	EPS -03 -03R001E	EPS-XV0321E	POLYMERIZATION REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT X0321E	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	A	PMT	254732	287250
1,396	EPS -03 -03R001C	EPS-XV0330C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0330C	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252457	284883
1,397	EPS -03 -03R001C	EPS-XV0331C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0331C	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252458	284884
1,398	EPS -03 -03R001C	EPS-XV0333C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0333C	1Y				I									PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252459	284885
1,399	EPS -03 -03R001C	EPS-XV0334C	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0334C	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252460	284886
1,400	EPS -03 -03E001C	EPS-XV0340C	LC HEAT EXCHANGER	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0340C	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252461	284887
1,401	EPS -03 -03E001C	EPS-XV0341C	LC HEAT EXCHANGER	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0341C	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252462	284888
1,402	EPS -03 -03E002C	EPS-XV0342C	LC HEAT EXCHANGER FOR WC	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0342C	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252463	284889
1,403	EPS -03 -03E002C	EPS-XV0343C	LC HEAT EXCHANGER FOR WC	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0343C	1Y													PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252464	284890
1,404	EPS -03 -03E002C	EPS-XV0344C	LC HEAT EXCHANGER FOR WC	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0344C	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252465	284891

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: EPS YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 06.01.2025
Revision 0

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item	
1,405	EPS -04 -04N001A	EPS-XV0402	LC CENTRIFUGE 1	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0402	1Y				I									PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252466	284892	
1,406	EPS -03 -03D005	EPS-XV0407	LC AGITATOR FOR SUSPENSION TANK(FINE)	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0407	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252469	284895	
1,407	EPS -03 -03D005	EPS-XV0408	LC AGITATOR FOR SUSPENSION TANK(FINE)	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0408	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252470	284896
1,408	EPS -03 -03R001A	EPS-XV0411	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0411	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252471	284897
1,409	EPS -03 -03R001B	EPS-XV0412	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0412	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252472	284898
1,410	EPS -03 -03R001C	EPS-XV0413	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0413	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252473	284899
1,411	EPS -03 -03R001D	EPS-XV0414	LC REACTOR	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0414	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252474	284900
1,412	EPS -04 -04P004B	EPS-XV0463	FEEDING PUMP	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0463	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252475	284901
1,413	EPS -05 -05F002	EPS-XV0511	LC PULSE JET FILTER	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0511	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252476	284902	
1,414	EPS -05 -05D001	EPS-XV0512	05D001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0512	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252477	284903	
1,415	EPS -05 -05D001	EPS-XV0513	05D001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0513	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252478	284904	
1,416	EPS -05 -05D001	EPS-XV0514	05D001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0514	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252479	284905	
1,417	EPS -05 -05D001	EPS-XV0515	05D001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0515	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252480	284906	
1,418	EPS -05 -05D001	EPS-XV0516	05D001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0516	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252481	284907	
1,419	EPS -05 -05D001	EPS-XV0517	05D001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0517	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252482	284908	
1,420	EPS -05 -05D001	EPS-XV0518	05D001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0518	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252483	284909	
1,421	EPS -05 -05F003	EPS-XV0525	05F003	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0525	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252484	284910	
1,422	EPS -06 -CV	EPS-XV0610	CONTROL VALVE UNIT 06 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0610	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252485	284911	
1,423	EPS -06 -06G541	EPS-XV0612	LC VAKUUM TYPE 100	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0612	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252486	284912	
1,424	EPS -06 -06G541	EPS-XV0613	LC VAKUUM TYPE 100	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0613	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252487	284913	
1,425	EPS -06 -06G541	EPS-XV0614	LC VAKUUM TYPE 100	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0614	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252488	284914	
1,426	EPS -06 -06G511A	EPS-XV0622A	LC VAKUUM TYPE 200	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0622A	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252489	284915	
1,427	EPS -06 -06G511B	EPS-XV0622B	LC VAKUUM TYPE 200	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0622B	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252490	284916	
1,428	EPS -06 -06G511A	EPS-XV0623A	LC VAKUUM TYPE 200	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0623A	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252491	284917	
1,429	EPS -06 -06G511B	EPS-XV0623B	LC VAKUUM TYPE 200	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0623B	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252492	284918	
1,430	EPS -06 -06G511A	EPS-XV0624A	LC VAKUUM TYPE 200	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0624A	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252493	284919	
1,431	EPS -06 -06G511B	EPS-XV0624B	LC VAKUUM TYPE 200	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0624B	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252494	284920	
1,432	EPS -06 -06G521B	EPS-XV0632B	LC VAKUUM TYPE 300	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0632B	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252495	284921	
1,433	EPS -06 -06G521A	EPS-XV0633A	LC VAKUUM TYPE 300	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0633A	1Y			I										PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252496	284922	
1,434	EPS -06 -06G521B	EPS-XV0633B	LC VAKUUM TYPE 300	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0633B	1Y				I									PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252497	284923	
1,435	EPS -06 -06G521A	EPS-XV0634A	LC VAKUUM TYPE 300	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0634A	1Y					I								PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252498	284924	
1,436	EPS -06 -06G521B	EPS-XV0634B	LC VAKUUM TYPE 300	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0634B	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252499	284925	
1,437	EPS -06 -06G531A	EPS-XV0642A	LC VAKUUM TYPE 400	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0642A	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252500	284926	
1,438	EPS -06 -06G531B	EPS-XV0642B	LC VAKUUM TYPE 400	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0642B	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252501	284927	
1,439	EPS -06 -06G531A	EPS-XV0643A	LC VAKUUM TYPE 400	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0643A	1Y								I					PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252502	284928	
1,440	EPS -06 -06G531B	EPS-XV0643B	LC VAKUUM TYPE 400	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0643B	1Y								I					PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252503	284929	
1,441	EPS -06 -06G531A	EPS-XV0644A	LC VAKUUM TYPE 400	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0644A	1Y	I												PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252504	284930	
1,442	EPS -06 -06G531B	EPS-XV0644B	LC VAKUUM TYPE 400	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0644B	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252505	284931	
1,443	EPS -06 -06G551	EPS-XV0652	LC VAKUUM TYPE 500	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0652	1Y				I									PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252506	284932	
1,444	EPS -06 -06G551	EPS-XV0653	LC VAKUUM TYPE 500	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0653	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252507	284933	
1,445	EPS -06 -06G551	EPS-XV0654	LC VAKUUM TYPE 500	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0654	1Y													PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252508	284934	
1,446	EPS -06 -06C004	EPS-XV0660	LC INTERMEDIATE VESSEL FOR ADL-4	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0660	1Y				I									PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252509	284935	
1,447	EPS -06 -06C001	EPS-XV0661A	06C001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0661A	1Y						I							PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252510	284936	
1,448	EPS -06 -06C001	EPS-XV0661B	06C001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0661B	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252511	284937
1,449	EPS -06 -06C001	EPS-XV0661C	06C001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0661C	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252512	284938	
1,450	EPS -06 -06G001	EPS-XV0661D	06G001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0661D	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252513	284939	
1,451	EPS -06 -06C001	EPS-XV0661E	06C001	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0661E	1Y								I					PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252514	284940	
1,452	EPS -06 -06N001A	EPS-XV0663A	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0663A	1Y													PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252515	284941	
1,453	EPS -06 -06N001B	EPS-XV0663B	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0663B	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252516	284942
1,454	EPS -06 -06N001C	EPS-XV0663C	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0663C	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252517	284943
1,455	EPS -06 -06N001D	EPS-XV0663D	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0663D	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252518	284944
1,456	EPS -06 -06N001E	EPS-XV0663E	LC COATING MIXER	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0663E	1Y													I	PS2	PS2-1SAC	A	PMT	252519	284945
1,457	EPS -06 -CV	EPS-XV0665	CONTROL VALVE UNIT 06 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0665	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252520	284946	
1,458	EPS -07 -07N002	EPS-XV0701	LC CENTRIFUGE	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0701	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252521	284947	

Legend Text : B = Program Back-up C = Calibrate F = Function Test H = Overhaul I = Inspect L = Lubricate M = Strategy Plan P = Preventive Q = Check oil quality
S = Service T = Stand by condition check U = Running condition check V = Verify

Item	FL No.	Equipment No.	Functional Location Description	Maintenance Item Description	Cycle	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Section	Work Center	ABC In.	Maint. Act. Type	Main. Plan	Maintenance Item
1,459	EPS -07 -07ND04	EPS-XV0702	LC DECANTER	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0702	1Y												I	PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252522	284948
1,460	EPS -07 -07D002	EPS-XV0711	07D002	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0711	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252523	284949
1,461	EPS -07 -07D002	EPS-XV0712	07D002	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0712	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252524	284950
1,462	EPS -07 -07D002	EPS-XV0713	07D002	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0713	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252525	284137
1,463	EPS -07 -07US21A	EPS-XV0724	LC VAKUUMT FOR T-BEADS	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0724	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252526	284138
1,464	EPS -07 -07US21B	EPS-XV0734	LC VAKUUMT FOR T-BEADS	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0734	1Y									I				PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252527	284139
1,465	EPS -07 -07D003	EPS-XV0741	07D003	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0741	1Y										I			PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252528	284140
1,466	EPS -07 -07D003	EPS-XV0751	07D003	INSPECT FIELD INSTRUMENT XV-0751	1Y							I						PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252529	284141
1,467	EPS -08 -Z001D	EPS-Z001D	Candle filter for AIP	Renew Candle filter plant AIP	6M						P						P	PS2	PS2-MGAC	B	PMT	106448	132229
1,468	EPS -08 -Z002D	EPS-Z002D	Candle filter for VP	Renew Candle filter plant VP	3M			P			P			P			P	PS2	PS2-MGAC	B	PMT	106449	132230
1,469	EPS -04 -04D001A	EPS-ZLHL0464	LC EPS BEAD	INSPECT FIELD INSTRUMENT ZLHL-0464	1Y											I		PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252530	284142
1,470	EPS -06 -LIMIT_SW	EPS-ZLHL0602	LIMIT_SW UNIT 06 EPS PLANT	INSPECT FIELD INSTRUMENT ZLHL-0602	1Y				I									PS2	PS2-1SAC	B	PMT	252531	284143

เอกสารแนบที่ 6

เอกสารการจัดทำข้อมูลการระบายสารอินทรีย์ระเหยจากแหล่งกำเนิด (รว.3/1)

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน							
ชื่อโรงงาน บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)							
ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข3-44-1/59รย							
สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 299 หมู่ที่ 5 ซอย - ถนน สุขุมวิท จังหวัด ระยอง เขต/อำเภอ เมืองระยอง แขวง/ตำบล รหัสไปรษณีย์ 21000							
2. ข้อมูลปริมาณสารอินทรีย์ระเหย							
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมที่มีหรือใช้ในกระบวนการผลิต 22330.20 ตันต่อปี							
ประเภทอุปกรณ์	สถานะสารอินทรีย์ระเหย	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมดของโรงงาน		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึมในรอบการรายงานครั้งนี้			ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมในรูปมีเทนที่รั่วซึมจากอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมดในรอบการรายงานครั้งนี้ (กิโลกรัม)
		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการยกเว้นไม่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมด (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่มีผลการตรวจวัดเกินจากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมแซมให้อยู่ในเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	
วาล์ว (Valves)	แก๊ส	50	0	50	0	0	0.14
วาล์ว (Valves)	ของเหลว	50	33	50	0	0	0.11
ปั๊ม (Pumps)	ของเหลว	2	0	2	0	0	0.07
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	แก๊ส	5	0	5	0	0	0.16
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	ของเหลว	2	2	2	0	0	0.07
เครื่องอัดอากาศ (Compressors)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	0.00
ข้อต่อหรือหน้าแปลน (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด	286	151	286	0	0	13.35
ท่อส่งปลายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	0.00
จุดเก็บตัวอย่างสารเคมี (Sampling Connections)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	0.00
อุปกรณ์ที่ใช้กวนหรือผสมของเหลว (Agitators or Mixers)	ทั้งหมด	0	5	0	0	0	0.00
3. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข							
ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ							
.....(ลงชื่อ)							
(ว่าที่ ร.ต. พิระพล ราชดา)							
ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมหรือผู้ได้รับอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน							

เอกสารแนบที่ 7

เอกสารการขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

คงย.รับที่ 0742 บ.8 วันที่ 24/06/68 เวลา 10.00

25 มิ.ย. 2568 CCOP รับวันที่.....NO.CCOP.155 /25.68



PROP รับวันที่ 25 มิ.ย. 68 NO. 018 /25.68

ที่ อก ๐๓๑๓/๕๑๖๕

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๙ มิถุนายน ๒๕๖๘

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๖๕๖ ลงรับวันที่ ๙ มิถุนายน ๒๕๖๘

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ทะเบียนโรงงานเลขที่ ๙๑๐๙๐๐๐๑๒๕๕๙๒ (ข ๓-๔๔-๑/๕๙ รย) ประกอบกิจการผลิตเม็ดพลาสติกชนิด Expandable Polystyrene (EPS) ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๒๙๙ หมู่ที่ ๕ ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๑ ๑๓๓๓ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการเปลี่ยนแปลงบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม ประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๒๘ มิถุนายน ๒๕๗๐ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม			ว่าที่ ร.ต. พิระพล ราชดา		
ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายภูมิพัฒน์ รักษาสัตย์	๑๐๓-๕๐-๐๐๓๖๒	✓		✓
๒	นายสรเสริญ ชุมภูแสง	๐๐๓-๕๔-๐๐๒๗๕			✓
๓	นายภัทรพล ปินตาไฟ	๐๒๐-๖๐-๐๐๓๖๔		✓	
ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด		มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายณรงค์ มูลโต				✓
๒	นายสายชล ภักดี		✓		
๓	นายอนุชิต สุทธิรักษ์				✓
๔	นายดำรงค์ รอดพัน		✓		
๕	นายพิสิษฐ์ มิตรชัยเจริญ			✓	
๖	นายพิชิต จำลอง			✓	
๗	นายธวัชชัย ศรีภา			✓	

เรียน อ.ร.พ. (PROP)
อ.อ. ร.ร.ร. (NR)

เพื่อ/ฉบับที่ ๕๖. ๖๖๖/๖๖ : ๖๖

Record

๑๐๐๗๖
25/6/2025

เรียน ฝ่าย ร.ร. (RA)

เพื่อ/ฉบับที่ ๕๖. ๖๖๖/๖๖ : ๖๖
25/6/68.

เรียน ร.ร.ร. เลขาธิการ

เมื่อ/ฉบับที่ ๕๖. ๖๖๖/๖๖ : ๖๖

ลำดับ ๘...

๑๐๐๗๖

24/6/68

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๘	นายณัฐดนัย คงชำน			✓
๙	นายธีรภัทร บุญโรย	✓		
๑๐	นายสุทัศน์ จันโนนแสง	✓		
๑๑	นายวรพันธ์ วรวงษ์	✓		
๑๒	นายวันชัย หามะฤทธิ์	✓		
๑๓	นายพินิจ เหล่าชินชาติ			✓
๑๔	นายเสรีรัตน์ บุญคง			✓
๑๕	นายวิวรรณ์ จันแจ้ง		✓	
๑๖	นายอมฤต อิงเอนุ			✓
๑๗	นายวิรัตน์ กาจกระโทก			✓
๑๘	นายกิตติพงษ์ ปางลิลาศ		✓	
๑๙	นายพงษ์ศักดิ์ พรหมทัต		✓	
๒๐	นายอาทิตย์ รัตนศรี			✓
๒๑	นายชาติรี ฉายาขวลิต			✓

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๖๒๑๓ ลงวันที่ ๒๖ มิถุนายน ๒๕๖๗

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ



(นางสาวศิริกาญจน์ เหลืองสกุล)

ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕

โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th



เอกสารแนบที่ 8

เอกสารใบเสร็จรับเงินค่ากำจัดขยะมูลฝอย ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ใบเสร็จรับเงิน

เล่มที่ 05 เลขที่ 29

พนักงาน เทศบาลตำบลเชิงเนิน
ได้รับเงินค่าจ้างในการเก็บขยะมูลฝอย ประจำเดือน มกราคม 2568
จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
เป็นเงิน 44,000 บาท สดงค
(ตัวอักษร) - สี่หมื่นสี่พันบาทถ้วน
ไว้ถูกต้องแล้วแต่วันที่ 11 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568
เงินโอน ร.ทวีไทย
ลว. 7 ก.พ. 68

ใบเสร็จรับเงินค่ามูลฝอย

เล่มที่ 56 เลขที่ 05

สำนักงานเทศบาลตำบลเชิงเนิน

ได้รับเงินค่ามูลฝอยอัตรา... ลิตร... เดือน
ประจำเดือน... 8 กุมภาพันธ์ 2568 จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
บ้านเลขที่ 299 หมู่ที่ 5 ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง
จังหวัดระยอง เป็นเงิน 56,000 (ห้าหมื่นหกพันบาทถ้วน) สดงค
ไว้แล้ว เมื่อวันที่ 11 กุมภาพันธ์ 2568
เงินโอน ร.ทวีไทย
ลว. 7 ก.พ. 68

ใบเสร็จรับเงินค่ามูลฝอย

เล่มที่ 77 เลขที่ 28

สำนักงานเทศบาลตำบลเชิงเนิน

ได้รับเงินค่ามูลฝอยอัตรา... ลิตร... เดือน
ประจำเดือน... 8 กุมภาพันธ์ 2568 จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
บ้านเลขที่ 299 หมู่ที่ 5 ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง
จังหวัดระยอง เป็นเงิน 56,000 (ห้าหมื่นหกพันบาทถ้วน) สดงค
ไว้แล้ว เมื่อวันที่ 11 ธันวาคม 2568
เงินโอน ร.ทวีไทย
ลว. 21 ธันวาคม 68

ใบเสร็จรับเงิน

เล่มที่ 09 เลขที่ 02

พนักงาน เทศบาลตำบลเชิงเนิน
ได้รับเงินค่าจ้างในการเก็บขยะมูลฝอย ประจำเดือน กุมภาพันธ์ 2568
จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
เป็นเงิน 44,000 บาท สดงค
(ตัวอักษร) - สี่หมื่นสี่พันบาทถ้วน
ไว้ถูกต้องแล้วแต่วันที่ 11 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2568
เงินโอน ร.ทวีไทย ลว. 21 ธันวาคม 68

ใบเสร็จรับเงิน

เล่มที่ 09 เลขที่ 31

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

พนักงาน.....

ได้รับเงินค่า.....ใช้เพื่อโครงการพัฒนาชุมชน หมู่ ๕ ประจําเดือน สิงหาคม ๒๕๖๔

จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

เป็นเงิน ๑๑,๐๐๐ บาท.....สตางค์

(ตัวอักษร) - สี่หมื่นสี่พันบาทถ้วน -

ไว้ถูกต้องแล้วแต่วันที่ ๒ เดือน กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๖๔

เงินโอนธ.กรุงไทย ส. ๕ พ.ค. ๖๔



ใบเสร็จรับเงินค่ามุลฝอย

เล่มที่ 102 เลขที่ 28

สำนักงานเทศบาลตำบลเชิงเนิน

ได้รับเงินค่ามุลฝอยอัตรา.....ลิตร.....เดือน

ประจำเดือน สิงหาคม ๒๕๖๔ จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

บ้านเลขที่ ๒๙๑ หมู่ที่ ๕ ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง

จังหวัดระยอง เป็นเงิน ๑,๐๐๐.- (หนึ่งพันบาทถ้วน).....สตางค์

ไว้แล้ว เมื่อวันที่ ๒ กรกฎาคม ๒๕๖๔

เงินโอนธ.กรุงไทย

ทว. ๒ พ.ค. ๖๔



ใบเสร็จรับเงิน

เล่มที่ 18 เลขที่ 17

เทศบาลตำบลเชิงเนิน

พนักงาน.....

ได้รับเงินค่า.....ใช้เพื่อโครงการพัฒนาชุมชน หมู่ ๕ ประจําเดือน สิงหาคม ๒๕๖๔

จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

เป็นเงิน ๑๑,๐๐๐ บาท.....สตางค์

(ตัวอักษร) - สี่หมื่นสี่พันบาทถ้วน -

ไว้ถูกต้องแล้วแต่วันที่ ๑๔ เดือน กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๖๔

เงินโอนธ.กรุงไทย

ทว. ๕ พ.ค. ๖๔

เงิน

รับเงิน

หัวหน้าหน่วยงานคลัง



ใบเสร็จรับเงินค่ามุลฝอย

เล่มที่ 122 เลขที่ 16

สำนักงานเทศบาลตำบลเชิงเนิน

ได้รับเงินค่ามุลฝอยอัตรา.....ลิตร.....เดือน

ประจำเดือน สิงหาคม ๒๕๖๔ จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

บ้านเลขที่ ๒๙๑ หมู่ที่ ๕ ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง

จังหวัดระยอง เป็นเงิน ๑,๐๐๐.- (หนึ่งพันบาทถ้วน).....สตางค์

ไว้แล้ว เมื่อวันที่ ๑๔ กรกฎาคม ๒๕๖๔

เงินโอนธ.กรุงไทย

ทว. ๕ พ.ค. ๖๔



ใบเสร็จรับเงิน

เล่มที่ 18 เลขที่ 18

พนักงาน เทศบาลตำบลเชิงเนิน
ได้รับเงินค่าจ้างในการเก็บขยะมูลฝอย ประจำเดือน มิถุนายน ๒๕๕๘
จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
เป็นเงิน ๕๔,๐๐๐ บาท - สตางค์
(ตัวอักษร) - ห้าหมื่นสี่พันบาทถ้วน -
ไว้ถูกต้องแล้วแต่วันที่ ๑๕ เดือน กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๕๘
อินโณ น.กรูโทพ
ลว. ๒๐ จ.บ.๕



ใบเสร็จรับเงินค่ามูลฝอย

เล่มที่ 122 เลขที่ 17

สำนักงานเทศบาลตำบลเชิงเนิน

ได้รับเงินค่ามูลฝอยอัตรา... ลิตร... เดือน...
ประจำเดือน มิถุนายน ๒๕๕๘ จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
บ้านเลขที่ ๒๙๙ หมู่ที่ ๕ ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง
จังหวัดระยอง เป็นเงิน ๗,๐๐๐.- (柒仟圆) บาท - สตางค์
ไว้แล้ว เมื่อวันที่ ๑๕ กรกฎาคม ๒๕๕๘
อินโณ น.กรูโทพ
ลว. ๒๐ จ.บ.๕



ใบเสร็จรับเงิน

เล่มที่ 18 เลขที่ 19

พนักงาน เทศบาลตำบลเชิงเนิน
ได้รับเงินค่าจ้างในการเก็บขยะมูลฝอย ประจำเดือน มิถุนายน ๒๕๕๘
จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
เป็นเงิน ๕๔,๐๐๐ บาท - สตางค์
(ตัวอักษร) - ห้าหมื่นสี่พันบาทถ้วน -
ไว้ถูกต้องแล้วแต่วันที่ ๑๕ เดือน กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๕๘
อินโณ น.กรูโทพ
ลว. ๑๑ ก.ด.๕



ใบเสร็จรับเงินค่ามูลฝอย

เล่มที่ 122 เลขที่ 18

สำนักงานเทศบาลตำบลเชิงเนิน

ได้รับเงินค่ามูลฝอยอัตรา... ลิตร... เดือน...
ประจำเดือน มิถุนายน ๒๕๕๘ จาก บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
บ้านเลขที่ ๒๙๙ หมู่ที่ ๕ ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง
จังหวัดระยอง เป็นเงิน ๗,๐๐๐.- (柒仟圆) บาท - สตางค์
ไว้แล้ว เมื่อวันที่ ๑๕ กรกฎาคม ๒๕๕๘
อินโณ น.กรูโทพ
ลว. ๑๑ ก.ด.๕



เอกสารแนบที่ 9

เอกสารขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (กอ.1)



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-4535

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91090000125592

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับผิดชอบการ	เหตุผล
1	070208	Waste styrene ขยะกวาดพื้น	2.000	042	10190001625562	
2	080415	Styrene+Water	5.000	042	10190001625562	
3	150110	ภาชนะบรรจุปนเปื้อนสารเคมี ถุงกระดาศปนเปื้อน Intermediate Polymer	5.000	039	10200700125432	
4	160708	น้ำมันเบื่อน้ำมัน และสารเคมี	5.000	042	10190001625562	
5	150202	ขยะปนเปื้อนน้ำมันและสารเคมี เศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน ตะแกรงกรองพลาสติก Filter	6.000	042	10190000825494	
6	150101	กล่องกระดาศ แกนกระดาศ ถุงกระดาศชำรุด	20.000	011	20210004125515	
7	150101	กล่องกระดาศ แกนกระดาศ ถุงกระดาศชำรุด	4.000	011	10210001025587	
8	150101	กล่องกระดาศ แกนกระดาศ ถุงกระดาศชำรุด	10.000	011	10130012425487	
9	150110	พลาสติกกลลอน 25 30 ลิตร	10.000	039	10740101225521	
10	070213	เศษพลาสติก	200.000	011	10210259425638	
11	160508	สารเคมีเสื่อมสภาพ	10.000	041	10190000225448	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2568 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 1 มกราคม 2568

โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

รหัสการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

- | | |
|---|---|
| 011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting) | 057 เข้ากระบวนการคืนสภาพทรายหล่อแบบที่ใช้จนแล้ว (spent green sand / no bake sand regeneration) |
| 021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและภาชนะบรรจุ | 059 นำวัสดุที่ไม่ใช่แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ |
| 031 นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช่แล้วนั้น ๆ | 061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หรือวิธีเคมีชีวภาพ (chemical biological treatment) |
| 032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด (return to original producer for disposal) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน | 062 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) เพื่อใช้ก๊าซชีวภาพหรือก๊าซไฮโดรเจนเป็นพลังงาน |
| 033 นำบรรจุภัณฑ์กลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ (reuse container; to be refilled) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน | 063 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment) |
| 039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่น ๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช่แล้วนั้น ๆ ให้ระบุ | 065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater) |
| 041 ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery) โดยตรงในเตาเผา (incinerator) หรือเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) | 066 เขาระบบบำบัดน้ำเสียรวม (discharge into central wastewater treatment plant) |
| 042 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator) เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) ระบุปลายทาง | 067 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization) |
| 043 เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายสำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) | 068 ปรับเสถียรหรือตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material) |
| 044 ใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) | 069 ใช้วิธีบำบัดอื่น ๆ เพื่อทำลายความเป็นพิษ (other detoxification methods) ให้ระบุ |
| 045 ทำวัสดุผสม (material blending) เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) ระบุปลายทาง | 071 ผังกลบตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น |
| | 072 ผังกลบอย่างปลอดภัย (secure landfill) |
| | 073 ผังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secure landfill of stabilized and/or solidified wastes) |

เอกสารแนบที่ 10

เอกสารแสดงการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว (กอ.2)

เลขที่อ้างอิง 1-20-0568-071479-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อการ

ชื่อผู้ก่อการ : บริษัท โออาร์ทีซี จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน : 91090000125592 **EPS**
 สถานที่ตั้งโรงงาน : 299 หมู่ที่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21000
 เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :
 ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก
 โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ชลบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน
 ผู้รับดำเนินการ : บริษัท รีไซเคิล เอ็นจิเนียริง จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200700125432
 สถานที่ตั้ง : 57 หมู่ที่ 7 ถนนเจริญโชคดี ตำบลท่าบุญมี อำเภอเกาะจันทร์ จังหวัดชลบุรี 20240
 เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ลักษณะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ภาชนะบรรจุปนเปื้อนสารเคมี	150110	จัมโบ้	14	1.3

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 1.3 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

[X] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ

ขอความร่วมมือระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ปริมาณที่ส่งมอบ : 1.3 ตัน
 ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม วันที่ส่งมอบ : 16/05/2568
 และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ เวลาที่ส่งมอบ : 16.40 น.
 ลงชื่อผู้ก่อการ : 16/๕/๖๘

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง
 จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
 ลงชื่อผู้ขับขี่ : วันที่ : 16-5-68

[] ผู้ก่อการได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท รีไซเคิล เอ็นจิเนียริง จำกัด เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10200700125432

ส่วนที่ ๓/๑
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :
 ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : ระยอง
 ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
 วันที่มาถึง : 16/05/๖๘ เวลาที่มาถึง : 17:00

ส่วนที่ ๓/๒
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าบริหารจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น
 ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป้าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 16/05/๖๘
 ปริมาณที่รับมอบ : 1.3 ตัน
 [X] น้ำหนักชั่งจริง [] น้ำหนักประมาณการ
 วันที่รับมอบ : 16/05/๖๘ เวลาที่มอบ : 09:00

ส่วนที่ ๓/๓
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าบริหารจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 16/05/๖๘
 ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 1.3 ตัน
 วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 16/05/๖๘ เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 09:00
 ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
 [X] เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 [X] ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อการสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น
 [X] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
 [] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๔)
 [] ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
 [] ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
 ลงชื่อผู้ก่อการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 16/๕/๖๘

เลขที่อ้างอิง 3-19-0568-087227-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนิด

ชื่อผู้ก่อกำเนิด : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน : 91090000125436 / REFY
 สถานที่ตั้งโรงงาน : 299 หมู่ที่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21000
 เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว :
 ชื่อผู้ขับขี่ : เลขทะเบียนพาหนะ : พาหนะที่ใช้ : รถพ่วง
 โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : สระบุรี ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน

ผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190000825494
 สถานที่ตั้ง : 140 หมู่ที่ 8 ถนน- ตำบลห้วยแห้ง อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี 18110
 เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ลักษณะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	ทราย Sand Blast	120117	รถ Roll Off ทัพ	2	20.21

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 20.21 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☒ น้ำหนักจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ

ขอควรระวังระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ปริมาณที่ส่งมอบ : 20.21 ตัน
 ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป่าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม วันที่ส่งมอบ : 20/05/2568
 และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ เวลาที่ส่งมอบ : 10:28
 ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : วันที่ : 20/5/68

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป่าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง
 จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ
 ลงชื่อผู้ขับขี่ : วันที่ : 20-5-68

☐ ผู้ก่อกำเนิดได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : บริษัท เบตเตอร์ เวิลด์ กรีน จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 10190000825494

ส่วนที่ ๓/๑
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :
 ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : สระบุรี
 ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
 วันที่มาถึง : 20/5/68
 เวลาที่มาถึง : 18.19

ส่วนที่ ๓/๒
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่ารับจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น ปริมาณที่รับมอบ : 20.21 ตัน
 ซึ่งมีการบรรจุ ตัดป่าย หรือฉลากอย่างเหมาะสม ☐ น้ำหนักจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 20/5/68 วันที่รับมอบ : 20/5/68 เวลาที่มอบ : 18.19
☐ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว และ/หรือ
☐ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 20.21 ตัน
 ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 21/5/68 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 10.30
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ : วันที่ : 21/5/68 ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
☒ ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนิดสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วตามที่ระบุข้างต้น
☒ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๕)
☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
 ลงชื่อผู้ก่อกำเนิด : ลายมือชื่อ : วันที่ : 18/6/68

เลขที่อ้างอิง 3-21-0468-104058-0-N

เอกสารแสดงการจัดการ (Manifest Form)

ส่วนที่ ๑ ผู้ก่อกำเนต

ชื่อผู้ก่อกำเนต : บริษัท โออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) เลขทะเบียนโรงงาน : 91090000125592 **EPS**
 สถานที่ตั้งโรงงาน : 299 หมู่ที่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21000
 เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

ผู้ได้รับมอบหมายให้ขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว :
 ชื่อผู้ขับ : เลขทะเบียนพาหนะ : พาหนะที่ใช้ : รถบรรทุก
 โดยขนส่งจากจังหวัด : ระยอง ไปยังจังหวัด : ระยอง ใช้ระยะเวลาประมาณ : 1 วัน
 ผู้รับดำเนินการ : ห้างหุ้นส่วนจำกัด ส.โชคชัย รวมเศษ เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20210004125515
 สถานที่ตั้ง : - หมู่ที่ 5 ถนน ตำบลสำนักท้อน อำเภอบ้านฉาง จังหวัดระยอง 21130
 เบอร์โทรศัพท์ : เบอร์โทรติดต่อฉุกเฉิน :

รายละเอียดของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ขนส่ง :

ลำดับ	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	รหัสประเภท หรือชนิด	ภาชนะบรรจุ		ปริมาณ (ตัน)
			ชนิด	จำนวน	
1	กล่องกระดาษ	150101	กอง	1	2.15

รวมปริมาณทั้งหมด : ของเหลว 0 ตัน ของแข็ง 2.15 ตัน ของแข็งกึ่งเหลว 0 ตัน

☒ น้ำหนักจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ

ขอความร่วมมือระหว่างการขนส่ง :

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้ส่งมอบสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ปริมาณที่ส่งมอบ : 2.15 ตัน
 ซึ่งมีการบรรจุ ตีดยา หรือฉลากอย่างเหมาะสม วันที่ส่งมอบ : 25/04/2568
 และการขนส่งจะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ เวลาที่ส่งมอบ : 11:06 น.
 ลงชื่อผู้ก่อกำเนต : วันที่ : 24/4/68

ส่วนที่ ๒ รายละเอียดการขนส่งสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้รับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น ซึ่งมีการบรรจุ ตีดยา หรือฉลากอย่างเหมาะสม และการขนส่ง
 จะปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายทุกประการ

ลงชื่อผู้ขับ : วันที่ : 26/04/2568

☒ ผู้ก่อกำเนตได้แนบภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่มีการลงนามในส่วนที่ ๑ และส่วนที่ ๒ ครบถ้วนถูกต้องแล้ว

ส่วนที่ ๓ ผู้รับดำเนินการ

ชื่อผู้รับดำเนินการ : ห้างหุ้นส่วนจำกัด ส.โชคชัย รวมเศษ เลขทะเบียนโรงงาน (ถ้ามี) : 20210004125515

ส่วนที่ ๓/๑
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นมาถึงสถานที่รับจัดการ
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :
 ขนส่งจากจังหวัด : ระยอง มายังจังหวัด : ระยอง
 ใช้ระยะเวลา : 1 วัน
 วันที่มาถึง : 25 เม.ย. 2568
 เวลาที่มาถึง : 14:15 น.

ส่วนที่ ๓/๒
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าบริหารจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
 ซึ่งมีการบรรจุ ตีดยา หรือฉลากอย่างเหมาะสม
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :
 ปริมาณที่รับมอบ : 2.15 ตัน
☒ น้ำหนักจริง ☐ น้ำหนักประมาณการ
 วันที่รับมอบ : 25 เม.ย. 2568 เวลาที่มอบ : 13:30 น.
☒ ภาพถ่ายสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว และ/หรือ
☐ เอกสารแสดงลักษณะสำคัญของสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ส่วนที่ ๓/๓
 คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าได้จัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว
 ตามที่ระบุข้างต้นแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาต
 ลงชื่อผู้รับดำเนินการ : ลายมือชื่อ :
 ปริมาณที่จัดการแล้วเสร็จ : 2.15 ตัน
 วันที่จัดการแล้วเสร็จ : 26 เม.ย. 2568 เวลาที่จัดการแล้วเสร็จ : 15:40 น.
 ปริมาณคงเหลือ : 0 ตัน
☒ ภาพถ่ายเอกสารการจัดการที่ลงนามครบถ้วนถูกต้อง

ส่วนที่ ๔ ผู้ก่อกำเนตสรุปผลการจัดการ

คำรับรอง : ข้าพเจ้าขอรับรองว่าสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วตามที่ระบุข้างต้น
☒ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๓)
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๔)
☐ ได้รับคืนจากผู้รับดำเนินการแล้ว (ส่วนที่ ๖)
☐ ได้รับการจัดการแล้วเสร็จโดยผู้รับจัดการรายใหม่ตามที่ได้รับอนุญาตแล้ว (ส่วนที่ ๗)
 ลงชื่อผู้ก่อกำเนต : ลายมือชื่อ : วันที่ : 25/5/68

เอกสารแนบที่ 11

รายงานประจำปีเกี่ยวกับการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

การรายงานข้อมูลต่อกระทรวงอุตสาหกรรม

สิ่งแวดล้อม

ข้อมูลสิ่งแวดล้อมของเสีย (ผู้ก่อกำเนิด)

ผู้ควบคุมระบบจัดการมลพิษทางอุตสาหกรรม

ผู้ควบคุม	มี
เลขบัตรประชาชน	3900700652899
เลขทะเบียนผู้ควบคุม	003-54-00275
ตำแหน่ง	นาย
ชื่อ	สรเสริญ
นามสกุล	ชุมภูแสง

เอกสารฉบับนี้จัดทำจากระบบ iSingleForm

การกักเก็บสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน

ไม่มีการกักเก็บ

ส่งกำจัดผู้รับกำจัดภายนอกทั้งหมด

ลำดับ	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ความเป็นอันตราย	ปริมาณ (ตัน)	วิธีการจัดเก็บ	ลักษณะบรรจุภัณฑ์	เหตุผลความจำเป็น
ไม่มีข้อมูล							

เอกสารฉบับนี้จัดทำจากระบบ iSingleForm

การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วในบริเวณโรงงาน

ไม่มีการจัดการ
ส่งกำจัดผู้รับกำจัดภายนอกทั้งหมด

ลำดับ	การจัดการ	ประเภทของการจัดการ	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ความเป็นอันตราย	ปริมาณที่เกิด (ตัน)	ปริมาณที่จัดการ (ตัน)	จุดเกิดของเสีย	บริเวณที่จัดการ	ระยะเวลา
ไม่มีข้อมูล										

เอกสารฉบับนี้จัดทำจากระบบ iSingleForm

การนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกไปจัดการนอกบริเวณโรงงาน

ลำดับ	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ความเป็นอันตราย	ปริมาณ (ตัน)	รหัสกำจัด	ชื่อผู้รับกำจัดบำบัด
1	070201	Intermediate Polymer	อันตราย	0.39	042 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator) เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) สบปลายทาง	บริษัท เอส ซี ไอ ีโค เซอร์วิส จำกัด
2	070208	ขยะกวาดพื้น	อันตราย	2.89	043 เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายสำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)	บริษัท เอสซีจี ซีเมนต์ จำกัด
3	150101	กล่องกระดาษ	ไม่อันตราย	1.15	011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)	20210004125515
4	150101	กล่องกระดาษ	ไม่อันตราย	4.08	011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ส.โชคชัย รวนเศษ
5	150110	-ภาชนะบรรจุเป็นเบ้าสารเคมี	อันตราย	0.93	039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่นๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้นๆ ให้ระบุ	บริษัท รีไซเคิล เอ็นจิเนียริง จำกัด

เอกสารฉบับนี้จัดทำจากระบบ iSingleForm

ลำดับ	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ความเป็นอันตราย	ปริมาณ (ตัน)	รหัสกำจัด	ชื่อผู้รับกำจัดบำบัด
6	150110	Intermediate Polymer	อันตราย	0.21	043 เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายสำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)	บริษัท เอสซีจี ซิเมนต์ จำกัด
7	150110	ถุงกระดาขปนเบื้อน	อันตราย	2.08	048 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเสียอันตรายเพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรง ในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า	บริษัท เอสซีจี ซิเมนต์ จำกัด
8	150110	ถุงกระดาขปนเบื้อน, -ภาชนะบรรจุปนเบื้อนสารเคมี	อันตราย	2.5	048 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเสียอันตรายเพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรง ในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า	บริษัท เอสซีจี ซิเมนต์ จำกัด
9	150110	พลาสติกเกลลออน 25	อันตราย	2.22	039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่นๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้นๆ ให้ระบุ	บริษัท ทวีกาณจนัคัา ถึง 2002 จำกัด
10	150110	พลาสติกเกลลออน 25, 30 ลิตร	อันตราย	2.17	039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่นๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้นๆ ให้ระบุ	บริษัท ทวีกาณจนัคัา ถึง 2002 จำกัด
11	160214	ซากอุปกรณ์ไฟฟ้า	ไม่อันตราย	2.15	049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่นๆ (other recycle methods)	บริษัท สามเค รีไซเคิล จำกัด

เอกสารฉบับนี้จัดทำจากระบบ iSingleForm

ลำดับ	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ความเป็นอันตราย	ปริมาณ (ตัน)	รหัสกำจัด	ชื่อผู้รับกำจัดบำบัด
12	160708	น้ำปนเปื้อนน้ำมัน และสารเคมี	อันตราย	1.93000000000000002	042 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator) เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) ระบุปลายทาง	บริษัท เอส ซี โอ อีโศ์ เซอร์วิสเอส จำกัด
13	170405	เศษเหล็ก	ไม่อันตราย	12.57	011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)	บริษัท รวนเศษ จำกัด (สาขามาช่า)
14	170405	เศษเหล็ก	ไม่อันตราย	46.01	011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)	บริษัท พี.ที.ััพพลายแอนด์ โลจิสติกส์ จำกัด
15	170411	เศษสายไฟ	ไม่อันตราย	10.0	011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)	บริษัท เมก้าพลัส รีไซเคิล จำกัด

เอกสารฉบับนี้จัดทำจากระบบ iSingleForm

เอกสารแนบที่ 12

บันทึกปริมาณการของเสียของโครงการ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ปริมาณ Waste ม.ค - มิ.ย 68

Item	ชื่อวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ (กก.)			
		Recovery	Recycle	sell	Grand Total
1	พลาสติกแกลลอน 25 30 ลิตร			1,940.00	1,940.00
2	ภาชนะบรรจุปนเปื้อนสารเคมี		2,300.00		2,300.00
3	กล่องกระดาษ			2,150.00	2,150.00
4	แกนกระดาษ			2,980.00	2,980.00
5	ถุงกระดาษขำรด			5,760.00	5,760.00
6	เศษพลาสติก			10,240.00	10,240.00
รวมปริมาณ (กก.)		-	2,300	23,070	25,370

เอกสารแนบที่ 13

เอกสารการตรวจประเมินหน่วยงานรับกำจัดกากของเสีย ปี 2568

รายงานการไป Audit โรงงานลูกค้า ตั้งแต่เดือนมกราคม – มิถุนายน 2568

บริษัท นิคส์ อินโนเวชั่น จำกัด จังหวัดระยอง รับซื้อรายการ Waste Spent catalyst วันที่ 2 เมษายน 2568



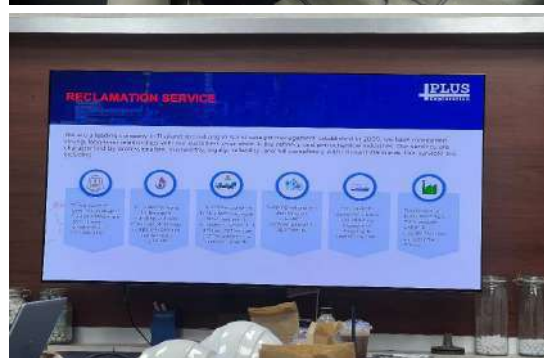


[illegible]

PEGA

3

บริษัท พลัสเอ็กซ์โพลเรชั่น จำกัด จังหวัดระยอง
รับซื้อรายการ *Waste Spent catalyst* วันที่ 20 มิถุนายน 2568



PEGA



PEGA



PEGA

เอกสารแนบที่ 14

เอกสารอบรมด้านความปลอดภัยพนักงานที่ขับรถโฟล์คลิฟท์

CERTIFICATE

บริษัท ลินด์ แมททีเรียล แฮนด์ลิง (ประเทศไทย) จำกัด
Linde Material Handling (Thailand) Co., Ltd.

ขอมอบวุฒิบัตรนี้ไว้เพื่อแสดงว่า

With this certificate, hereto certifies that



ได้ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร

has completed the training program, namely

การขับเคลื่อนและบำรุงรักษารถยก(Forklift) อย่างถูกวิธีและปลอดภัย

Maintenance and Safety Forklift Operation

Date: 05-July-2018

Certificate No. LMHT2018/306



Trainer



Country Manager, Thailand



กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน
DEPARTMENT OF SKILL DEVELOPMENT, MINISTRY OF LABOUR

วุฒิบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า
This is to certify that



ได้สำเร็จหลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ สาขา การขับรถฟอร์คลิฟอย่างปลอดภัยและถูกวิธี จำนวน ๖ ชั่วโมง
has completed the Upgrade Training Course in Driving Fork Lift safely and properly (6 hours)

ระหว่างวันที่ ๘ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๕๙
From 8 August 2016
ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๕๙
Given on 11 August 2016



อธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน
(Director - General)



ผู้อำนวยการศูนย์พัฒนาฝีมือแรงงานจังหวัดระยอง
Director of Rayong Provincial Center for Skill Development



กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน
DEPARTMENT OF SKILL DEVELOPMENT, MINISTRY OF LABOUR

วุฒิบัตรฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า
This is to certify that



ได้สำเร็จหลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ สาขา การขับรถฟอร์คลิฟอย่างปลอดภัยและถูกวิธี จำนวน ๖ ชั่วโมง
has completed the Upgrade Training Course in Driving fork lift safely and properly (6 hours)

ระหว่างวันที่ ๒๙ กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๕๙
From 29 July 2016
ให้ไว้ ณ วันที่ ๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๕๙
Given on 1 August 2016



อธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน
(Director - General)



ผู้อำนวยการศูนย์พัฒนาฝีมือแรงงานจังหวัดระยอง
Director of Rayong Provincial Center for Skill Development

เอกสารแนบที่ 15

บันทึกการตรวจเช็คสภาพรถไฟล์คลิฟท์

No.	วันที่แจ้ง	วันที่ส่งมอบ	เบอร์รถ	เลขชี้โม่ง	อาการเสีย	สาเหตุ	การเปลี่ยนถ่ายและซ่อมบำรุง	สถานที่ใช้งาน	ผู้ซ่อม	เวลาที่แจ้ง	เวลาที่ส่งมอบ	หมายเหตุ
1	02/05/2568	02/05/2568	TLWL-01(A)	11352	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	AWH41		8:30 น.	9:00 น.	
2	05/05/2568	05/05/2568	TLWL-02(A)	8932	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	AWH41		8:30 น.	9:00 น.	
3	26/05/2568	26/05/2568	TLWL-03(A)	10008	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	AWH43(IP)		13:00 น.	14:00 น.	
4	26/05/2568	26/05/2568	TLWL-04(A)	10973	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	AWH43(IP)		14:00 น.	14:30 น.	
5	05/05/2568	05/05/2568	TLWL-05(M)	11461	PM	PM	ค่าบริการ	WH42		9:00 น.	9:30 น.	
6	05/05/2568	05/05/2568	TLWL-06(M)	12474	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเฟืองท้าย,น้ำมัน HYD,น้ำมันเกียร์2			9:30 น.	10:00 น.	
7	05/05/2568	05/05/2568	TLWL-07(M)	11884	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์	WH42		10:30 น.	11:30 น.	
8	08/05/2568	08/05/2568	TLWL-08(M)	11929	PM	PM	PM	WH42		13:00 น.	14:00 น.	
9	03/05/2568	03/05/2568	TLWL-09(M)	12629	PM	PM	น้ำมันเฟืองท้าย,น้ำมัน HYD,น้ำมันเกียร์	WH42		14:00 น.	14:30 น.	
10	08/05/2568	08/05/2568	TLWL-10(M)	11795	PM	PM	PM	WH42		8:30 น.	9:00 น.	
11	08/05/2568	08/05/2568	TLWL-11(M)	10246	PM	PM	PM	WH42		9:00 น.	9:25 น.	
12	02/05/2568	02/05/2568	TLWL-12(M)	11732	PM	PM	สวิตช์สตาร์ท	WH42		9:30 น.	10:00 น.	
13	07/05/2568	07/05/2568	TLWL-13(M)	12524	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		10:30 น.	11:30 น.	
14	13/05/2568	13/05/2568	TLWL-14(M)	13834	PM	PM	PM	WH40		13:00 น.	13:30 น.	
15	07/05/2568	07/05/2568	TLWL-15(M)	11363	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	WH40		13:30 น.	14:00 น.	
16	07/05/2568	07/05/2568	TLWL-16(M)	13369	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์	WH40		8:30 น.	9:00 น.	
17	07/05/2568	07/05/2568	TLWL-17(M)	11877	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์,น้ำยาหม้อน้ำ	WH40		9:00 น.	9:25 น.	
18	06/05/2568	06/05/2568	TLWL-18(M)	11030	PM	PM	น้ำมันเบรค,ชุดซ่อมแมกนีมเบรคล่าง	WH40		9:30 น.	10:00 น.	
19	15/05/2568	15/05/2568	TLWL-19(M)	11962	PM	PM	PM	WH40		10:30 น.	11:30 น.	
20	09/05/2568	09/05/2568	TLWL-20(M)	12512	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	WH40		13:00 น.	13:30 น.	
21	15/05/2568	15/05/2568	TLWL-21(M)	12165	PM	PM	PM	WH40		13:30 น.	14:00 น.	


No.	วันที่แจ้ง	วันที่ส่งมอบ	เบอร์รถ	เลขชี้โม่ง	อาการเสีย	สาเหตุ	การเปลี่ยนถ่ายและซ่อมบำรุง	สถานที่ใช้งาน	ผู้ซ่อม	เวลาที่แจ้ง	เวลาที่ส่งมอบ	หมายเหตุ
22	07/05/2568	07/05/2568	TLWL-22(M)	11714	PM	PM	น้ำมันเกียร์	WH40		14:30 น.	15:00 น.	
23	08/05/2568	08/05/2568	TLWL-23(M)	7288	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	WH40		8:30 น.	9:00 น.	
24	08/05/2568	08/05/2568	TLWL-24(P)	11761	PM	PM	PM	Pallet		9:00 น.	9:25 น.	
25	08/05/2568	08/05/2568	TLWL-25(P)	10762	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	Pallet		9:30 น.	10:00 น.	
26	08/05/2568	08/05/2568	TLWL-26(P)	9491	PM	PM	PM	Pallet		10:30 น.	11:30 น.	
27	13/05/2568	13/05/2568	TLWL-27(S)	8365	PM	PM	PM	IP		13:00 น.	13:30 น.	
28	17/05/2568	17/05/2568	TLWL-28(S)	10477	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	WH42		13:30 น.	14:00 น.	
29	09/05/2568	09/05/2568	TLWL-29(S)	9126	PM	PM	PM	WH42		8:30 น.	9:00 น.	
30	17/05/2568	17/05/2568	TLWL-30(S)	9973	PM	PM	PM	WH42		9:00 น.	9:25 น.	
31	13/05/2568	13/05/2568	TLWL-31(S)	8454	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำยาหม้อน้ำ	WH42		9:30 น.	10:00 น.	
32	13/05/2568	13/05/2568	TLWL-32(S)	8744	PM	PM	น้ำมันเฟืองท้าย,น้ำมัน HYD,น้ำยาหม้อน้ำ	WH42		10:30 น.	11:30 น.	
33	13/05/2568	13/05/2568	TLWL-33(S)	9935	PM	PM	น้ำมันเกียร์	WH42		13:00 น.	13:30 น.	
34	08/05/2568	08/05/2568	TLWL-34(S)	9045	PM	PM	น้ำมันเกียร์	WH42		13:30 น.	14:00 น.	
35	09/05/2568	09/05/2568	TLWL-35(S)	10383	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	WH40		15:30 น.	16:00 น.	
36	17/05/2568	17/05/2568	TLWL-36(S)	10254	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	WH40		16:30 น.	17:00 น.	
37	15/05/2568	15/05/2568	TLWL-37(S)	9855	PM	PM	PM	WH41		16:30 น.	17:00 น.	
38	13/05/2568	13/05/2568	TLWL-38(S)	9379	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	WH41		9:30 น.	10:00 น.	
39	19/05/2568	19/05/2568	TLWL-39(S)	8873	PM	PM	PM	WH41		10:30 น.	11:30 น.	
40	12/05/2568	12/05/2568	TLWL-40(S)	9217	PM	PM	น้ำมันเกียร์	WH41		8:30 น.	9:00 น.	
41	13/05/2568	13/05/2568	TLWL-41(S)	9064	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์	-		9:00 น.	9:25 น.	
42	26/05/2568	26/05/2568	TLWL-42(S)	8263	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	IP		9:30 น.	10:00 น.	

No.	วันที่แจ้ง	วันที่ส่งมอบ	เบอร์รถ	เลขตัวโม่ง	อาการเสีย	สาเหตุ	การเปลี่ยนถ่ายและซ่อมบำรุง	สถานที่ใช้งาน	ผู้ซ่อม	เวลาที่แจ้ง	เวลาที่ส่งมอบ	หมายเหตุ
43	13/05/2568	13/05/2568	TLWL-43(S)	7955	PM	PM	PM	IP		10:30 น.	11:30 น.	
44	13/05/2568	13/05/2568	TLWL-44(S)	9018	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเพิ่ช้ท้าย,น้ำมัน HYD,น้ำมันยี่ห้อน้ำ			13:00 น.	13:30 น.	
45	26/05/2568	26/05/2568	TLWL-45(S)	7668	PM	PM	หัวฉีดจากระบบฉีด,กะทะหล่อ,หัวฉีดจากระบบ	-		13:30 น.	14:00 น.	
46	15/05/2568	15/05/2568	TLWL-46(S)	7563	PM	PM	PM	-		15:30 น.	16:00 น.	
47	26/05/2568	26/05/2568	TLWL-47(S)	10188	PM	PM	น้ำมันยี่ห้อน้ำ	-		8:30 น.	9:00 น.	
48	15/05/2568	15/05/2568	TLWL-48(E)	269	PM	PM	PM	-		9:00 น.	9:25 น.	
49	26/05/2568	26/05/2568	SPARE WL-01	8151	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		9:30 น.	10:00 น.	
50	19/05/2568	19/05/2568	SPARE WL-02	8594	PM	PM	PM	-		10:30 น.	11:30 น.	
51	17/05/2568	17/05/2568	SPARE WL-03	9153	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันยี่ห้อน้ำ	-		13:00 น.	13:30 น.	
52	24/05/2568	24/05/2568	SPARE WL-04	6791	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		13:30 น.	14:00 น.	
53	17/05/2568	17/05/2568	PLBG-01	9203	PM	PM	น้ำมันเกียร์	-		15:30 น.	16:00 น.	
54	17/05/2568	17/05/2568	PLBG-02	9250	PM	PM	น้ำมันเพิ่ช้ท้าย,น้ำมัน HYD,น้ำมันเกียร์	-		16:30 น.	17:00 น.	
55	29/05/2568	29/05/2568	PLBG-03	7751	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		8:30 น.	9:00 น.	
56	15/05/2568	15/05/2568	PLBG-04	12151	PM	PM	PM	-		9:00 น.	11:30 น.	
57	17/05/2568	17/05/2568	PLBG-05	10490	PM	PM	PM	-		9:30 น.	11:30 น.	
58	15/05/2568	15/05/2568	PLBG-06	7205	PM	PM	PM	-		10:30 น.	11:30 น.	
59	15/05/2568	15/05/2568	PLBG-07	7407	PM	PM	PM	-		13:00 น.	13:30 น.	
60	28/05/2568	28/05/2568	PLBG-08	11411	PM	PM	PM	-		13:30 น.	14:00 น.	
61	17/05/2568	17/05/2568	PLBG-09	9415	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์,น้ำมันเพิ่ช้ท้าย,น้ำมัน	-		15:30 น.	16:00 น.	
62	29/05/2568	29/05/2568	PLBG-10	9069	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์,น้ำมันเพิ่ช้ท้าย,น้ำมัน	-		8:30 น.	9:00 น.	
63	23/05/2568	23/05/2568	PLBG-11	8776	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		9:00 น.	9:25 น.	

No.	วันที่แจ้ง	วันที่ส่งมอบ	เบอร์รถ	เลขตัวโม่ง	อาการเสีย	สาเหตุ	การเปลี่ยนถ่ายและซ่อมบำรุง	สถานที่ใช้งาน	ผู้ซ่อม	เวลาที่แจ้ง	เวลาที่ส่งมอบ	หมายเหตุ
64	26/05/2568	26/05/2568	PLBG-12	7056	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		9:30 น.	10:00 น.	
65	22/05/2568	22/05/2568	PLBG-13	7249	PM	PM	PM	-		10:30 น.	11:30 น.	
66	23/05/2568	23/05/2568	PLBG-14	8833	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		13:00 น.	13:30 น.	
67	22/05/2568	22/05/2568	PLBG-15	8123	PM	PM	PM	-		13:30 น.	14:00 น.	
68	22/05/2568	22/05/2568	PLBG-16	10413	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์	-		15:30 น.	16:00 น.	
69	22/05/2568	22/05/2568	PLBG-17	7438	PM	PM	PM	-		8:30 น.	9:00 น.	
70	26/05/2568	26/05/2568	PLBG-18	4946	PM	PM	น้ำมันเพิ่ช้ท้าย,น้ำมัน HYD	-		9:00 น.	9:25 น.	
71	23/05/2568	23/05/2568	SPARE BG-01	5512	PM	PM	PM	-		9:30 น.	10:00 น.	
72	26/05/2568	26/05/2568	SPARE BG-02	8296	PM	PM	PM	-		10:30 น.	11:30 น.	
73	29/05/2568	29/05/2568	SPARE BG-03	4549	PM	PM	PM	-		13:00 น.	13:30 น.	
74	23/05/2568	23/05/2568	SASN-01	1677	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		13:30 น.	14:00 น.	
75	13/05/2568	13/05/2568	SASN-02	2167	PM	PM	PM	-		15:30 น.	16:00 น.	
76	28/05/2568	28/05/2568	PLP1-01	1807	PM	PM	PM	CD1ชั้น 3		8:30 น.	9:00 น.	
77	23/05/2568	23/05/2568	PLP1-02	3304	PM	PM	PM	-		9:00 น.	9:25 น.	
78	23/05/2568	23/05/2568	PLP1-03	5055	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์	-		9:30 น.	10:00 น.	
79	22/05/2568	22/05/2568	PLP1-04	3057	PM	PM	PM	-		10:30 น.	11:30 น.	
80	26/05/2568	26/05/2568	PLP1-05	2287	PM	PM	PM	-		13:00 น.	13:30 น.	
81	28/05/2568	28/05/2568	PLP2-01	3460	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		13:30 น.	14:00 น.	
82	22/05/2568	22/05/2568	PLP2-02	1205	PM	PM	PM	-		15:30 น.	16:00 น.	
83	22/05/2568	22/05/2568	PLPC-01	1138	PM	PM	น้ำมันเกียร์	CD0		16:30 น.	17:00 น.	
84	22/05/2568	22/05/2568	PLPC-02	8425	PM	PM	PM	CD1		8:30 น.	9:00 น.	

No.	วันที่แจ้ง	วันที่ส่งมอบ	เบอร์รถ	เลขชี้วง	อาการเสีย	สาเหตุ	การเปลี่ยนถ่ายและซ่อมบำรุง	สถานที่ใช้งาน	ผู้ซ่อม	เวลาที่แจ้ง	เวลาที่ส่งมอบ	หมายเหตุ
85	22/05/2568	22/05/2568	PLPC-03	4475	PM	PM	PM	CD1		9:00 น.	9:25 น.	
86	14/05/2568	14/05/2568	PLPC-04	6436	PM	PM	น้ำมันเกียร์,SEAL KIT	CD1ชั้น 3		9:30 น.	10:00 น.	
87	26/05/2568	26/05/2568	PLPC-05	7841	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์	CD1		10:30 น.	11:30 น.	
88	24/05/2568	24/05/2568	PLHD-01	3202	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,หลอดไฟหน้าฮาโลเจน,หลอดไฟ	-		13:00 น.	13:30 น.	
89	24/05/2568	24/05/2568	PLHD-02	6706	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์,หลอดไฟเบรค	-		13:30 น.	14:00 น.	
90	24/05/2568	24/05/2568	SAAB-01	2901	PM	PM	PM	-		8:30 น.	9:00 น.	
91	24/05/2568	24/05/2568	SAAB-02	5862	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,หลอดไฟหน้าฮาโลเจน,หลอดไฟ	-		9:00 น.	9:25 น.	
92	24/05/2568	24/05/2568	SAAB-03	2987	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,หลอดไฟหน้าฮาโลเจน,หลอดไฟ	-		9:30 น.	10:00 น.	
93	24/05/2568	24/05/2568	SAAE-01	9416	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,หลอดไฟหน้าฮาโลเจน,หลอดไฟ	-		10:30 น.	11:30 น.	
94	24/05/2568	24/05/2568	SAAE-02	5917	PM	PM	น้ำมันเกียร์,หลอดไฟหน้าฮาโลเจน,หลอดไฟเบรค	-		13:00 น.	13:30 น.	
95	24/05/2568	24/05/2568	SAAE-03	6897	PM	PM	PM	-		13:30 น.	14:00 น.	
96	26/05/2568	26/05/2568	SAPE-01	6651	PM	PM	PM	IP		9:00 น.	9:25 น.	
97	26/05/2568	26/05/2568	SAPE-02	7297	PM	PM	PM	IP		9:30 น.	10:00 น.	
98	28/05/2568	28/05/2568	IRMO-01	896	PM	PM	PM	-		8:30 น.	9:00 น.	
99	28/05/2568	28/05/2568	IRMO-02	2934	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		9:00 น.	9:25 น.	
100	28/05/2568	28/05/2568	IRMO-03	2749	PM	PM	PM	-		9:30 น.	10:00 น.	
101	28/05/2568	28/05/2568	IRMO-04	2751	PM	PM	PM	-		10:30 น.	11:30 น.	
102	28/05/2568	28/05/2568	IRMO-05	2911	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		13:00 น.	13:30 น.	
103	26/05/2568	26/05/2568	IRMO-06	3055	PM	PM	ผ้าเช็ดล้างน้ำมัน,น้ำมันหม้อน้ำ,หลอดไฟหน้าฮาโลเจน,หลอดไฟ	-		13:30 น.	14:00 น.	
104	29/05/2568	29/05/2568	IRMO-07	2732	PM	PM	PM	-		9:00 น.	9:25 น.	
105	28/05/2568	28/05/2568	IRMO-08	1431	PM	PM	PM	IP		8:30 น.	9:00 น.	

No.	วันที่แจ้ง	วันที่ส่งมอบ	เบอร์รถ	เลขชี้วง	อาการเสีย	สาเหตุ	การเปลี่ยนถ่ายและซ่อมบำรุง	สถานที่ใช้งาน	ผู้ซ่อม	เวลาที่แจ้ง	เวลาที่ส่งมอบ	หมายเหตุ
106	28/05/2568	28/05/2568	IRMO-09	2025	PM	PM	PM	IP		9:00 น.	9:25 น.	
107	28/05/2568	28/05/2568	IRMO-10	1749	PM	PM	PM	IP		9:30 น.	10:00 น.	
108	28/05/2568	28/05/2568	IRMO-11	2350	PM	PM	PM	IP		10:30 น.	11:30 น.	
109	28/05/2568	28/05/2568	SPARE MO-01	1869	PM	PM	PM	IP		13:00 น.	13:30 น.	
110	28/05/2568	28/05/2568	POLP-01	6414	PM	PM	น้ำมันเกียร์	-		13:30 น.	14:00 น.	
111	28/05/2568	28/05/2568	POLP-02	6209	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์	-		9:00 น.	9:25 น.	
112	28/05/2568	28/05/2568	POLP-03	6468	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง,น้ำมันเกียร์	-		9:30 น.	10:00 น.	
113	28/05/2568	28/05/2568	PPDS-01	9836	PM	PM	น้ำมันเครื่อง ,กรองน้ำมันเครื่อง	-		8:30 น.	9:00 น.	
114	28/05/2568	28/05/2568	PPDT-01	10322	PM	PM	เซ็นเซอร์วัดความเร็ว	-		9:00 น.	9:25 น.	
115	29/05/2568	29/05/2568	RCOA-01	2045	PM	PM	PM	IP		9:30 น.	10:00 น.	
116	28/05/2568	28/05/2568	ORRE-01	851	PM	PM	PM	-		10:30 น.	11:30 น.	
117	29/05/2568	29/05/2568	PWUT-01	623	PM	PM	PM	-		13:00 น.	13:30 น.	
118	26/05/2568	26/05/2568	OLPA-01	5644	PM	PM	น้ำมันเกียร์,ซีลเยอร์เกียร์	-		13:30 น.	14:00 น.	
119	29/05/2568	29/05/2568	QIIM-01	1198	PM	PM	PM	IP		9:00 น.	9:25 น.	
120	29/05/2568	29/05/2568	SHOP-01	12284	PM	PM	PM	SHOP		13:00 น.	13:30 น.	
121	29/05/2568	29/05/2568	SHOP-02	10566	PM	PM	PM	SHOP		14:00 น.	14:20 น.	
122	29/05/2568	29/05/2568	SHOP-03	7885	PM	PM	PM	SHOP		13:00 น.	13:30 น.	
123	29/05/2568	29/05/2568	SHOP-04	9159	PM	PM	PM	SHOP		14:00 น.	14:20 น.	
124	29/05/2568	29/05/2568	SHOP-05	2329	PM	PM	PM			15:00 น.	15:20 น.	

<div><div>UniCarriers for THAILAND</div></div>			กำหนดแผน PM ประจำเดือน																										วันที่ 30 พฤษภาคม 2568				
			(PM PLAN MONTH)																										หน้าที่ 3/4				
<div><div>Δ</div>= เปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่อง+เปลี่ยนกรอง</div>			ประจำเดือน มิถุนายน ปี 2568																														
แผนก	เบอร์รถ	เลขแชชชี	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
NANO	SPARE BG-02	Y1F2-402277																			Δ												
	SPARE BG-03	Y1F2-402536																			Δ												
	SASN-01	Y1F2-402534																															
	SASN-02	Y1F2-402433																															
PLP1	PLP1-01	Y1F2-402462																															
	PLP1-02	Y1F2-402477																															
	PLP1-03	Y1F2-402456																															
	PLP1-04	Y1F2-402469																															
	PLP1-05	Y1F2-402470																															
PLP2	PLP2-01	Y1F2-402482																															
	PLP2-02	YG1F2-402613																															
PLPC	PLPC-01	Y1F2-402535																															
	PLPC-02	Y1F2-402537																															
	PLPC-03	Y1F2-402551																															
	PLPC-04	F1F1-400528																															
	PLPC-05	Y1F2-402496																															
PLHD	PLHD-01	Y1F2-402460																															
	PLHD-02	Y1F2-402461																															
SAAB	SAAB-01	YG1F2-402615																															
	SAAB-02	Y1F2-402472																															
	SAAB-03	Y1F2-402473																															
SAAE	SAAE-01	Y1F2-402447																															
	SAAE-02	Y1F2-402448																															
	SAAE-03	Y1F2-402459																															
SAPE	SAPE-01	Y1F2-402446																															
	SAPE-02	Y1F2-402552																															
IRMO	IRMO-01	F1F1-400529																															
	IRMO-02	Y1F2-402481																															
	IRMO-03	Y1F2-402498																															
	IRMO-04	Y1F2-402499																															
	IRMO-05	Y1F2-402503																															
	IRMO-06	Y1F2-402507																															
	IRMO-07	Y1F2-402511																															
	IRMO-08	Y1F2-402445																															
	IRMO-09	Y1F2-402518																															
	IRMO-10	YG1F2-402614																															
	IRMO-11	Y1F2-402516																															
SPARE MO-01	Y1F2-402543																																

<div><div>UNI CARRIERS</div><div>UniCarriers for the THAILAND</div></div>			กำหนดแผน PM ประจำเดือน (PM PLAN MONTH)																								วันที่ 30 พฤษภาคม 2568					
			หน้า ที่ 4/4																													
<div><div>Δ</div> = เปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่อง+เปลี่ยนกรอง</div>			ประจำเดือน มิถุนายน ปี 2568																													
แผนก	เบอร์รถ	เลขแชชชี	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
POLP	POLP-01	Y1F2-402476																														
	POLP-02	Y1F2-402497																														
	POLP-03	Y1F2-402546																														
PPDS	PPDS-01	Y1F2-402513																														
PPDT	PPDT-01	Y1F2-402492																														
ORRE	ORRE-01	Y1F2-402514																														
OLPA	OLPA-01	Y1F2-402441																														
RCOA	RCOA-01	Y1F2-402457																														
PWUT	PWUT-01	Y1F2-402515																														
QIEM	QIEM-01	Y1F2-402430																														
SHOP	SHOP 01	F1F1-001532																														
	SHOP 02	Y1F2-005525																														
	SHOP 03	Y1F2-400666																														
	SHOP 04	YG1F2-401060																														
	SHOP 05	Y1F2-402124																														

จัดทำ PM Plan โดย คุณบวร รุ่งสว่าง, คุณฉัตรเทพภิรมย์

เบอร์โทรภายใน Shop PPN : 2378 /โทร :089-4245728 /084-9340522

หมายเหตุ :



PM รด F/L IRPC ผึ่งทะเล



PM รด F/L IRPC ผึ่ง IP



PM+เปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่อง+เปลี่ยนกรอง



PM+เปลี่ยนถ่ายน้ำยาหม้อน้ำ



PM+เปลี่ยนถ่ายน้ำมันเกียร์



PM+เปลี่ยนถ่ายน้ำมันไฮดรอลิค



PM+เปลี่ยนถ่ายน้ำมันเฟืองท้าย