ภาคผนวก ข-21

การตรวจประเมินบริษัทที่รับกำจัดกากของเสียอุตสาหกรรม และการตรวจติดตาม GPS ของรถขนส่งกากของเสียอุตสาหกรรม

Audit โรงงาน รับกำจัด Waste

INTERNAL Do not distribute

ประเมินด้านเทคนิคของผู้รับกำจัดของเสีย

ชื่อบริษัท : ลิเดีย ออยล์ (ประเทศไทย) จำกัด

เลขทะเบียนโรงงาน : 10200100725609 (3-106-7/60 ชบ)

รายการของเสียที่รับดำเนินการ :

1. Used oil รหัสกำจัด 049

ระบบที่ได้รับการรับรอง : Eco Factory for WP (Beginner), ISO14001, GI3

14 Mar 2025

สรุปคะแนนตามเกณฑ์การประเมินด้านเทคนิคฯ

สรุปผลการประเมิน :ผ่าน



หัวข้อการประเมิน		น้ำหนัก	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
ส่วนที่ 1 คุณสมบัติพื้นฐานผู้เข้ารับการคัดเลือก			**ผ่าน**	
ส่วนที่ 2 เกณฑ์การประเมินด้านเทคนิค (มาตรฐานการปฏิบัติงาน)				
1	รางวัลการรับรองด้านสิ่งแวดล้อม และอื่นๆ	15%	6	5
2	รถขนส่งของเสียอุตสาหกรรม	30%	12	11
3	วิธีการดำเนินงาน และมาตรฐานการปฏิบัติงาน	50%	18	17
	รวม	100%	36	**95%**

INTERNAL Do not distribute

การประเมินด้านเทคนิคของผู้รับกำจัดของเสีย

ชื่อบริษัท : บริษัท สุขเจริญทรัพย์ วังเย็น จำกัด จ.ฉะเชิงเทรา

เลขทะเบียนโรงงาน : 0245547000807

รายการของเสียที่รับดำเนินการ :

1. Contaminated Drum รหัสกำจัด 049 : 18 Mar 2025

ระบบที่ได้รับการรับรอง : Eco Factory Beginner for WP , ISO14001, GI3

สรุปคะแนนตามเกณฑ์การประเมินด้านเทคนิคฯ

สรุปผลการประเมิน : ผ่าน



หัวข้อการประเมิน		น้ำหนัก	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
ส่วนที่ 1 คุณสมบัติพื้นฐานผู้เข้ารับการคัดเลือก			**ผ่าน**	
ส่วนที่ 2 เกณฑ์การประเมินด้านเทคนิค (มาตรฐานการปฏิบัติงาน)				
1	รางวัลการรับรองด้านสิ่งแวดล้อม และอื่นๆ	15%	6	5
2	รถขนส่งของเสียอุตสาหกรรม	35%	12	10
3	วิธีการดำเนินงาน และมาตรฐานการปฏิบัติงาน	50%	18	15
	รวม	100%	36	**87%**

INTERNAL Do not distribute

วันที่ 3 เมษายน 2568 Audit บริษัท สุขเจริญทรัพย์ วังเย็น จ. ฉะเชิงเทรา
ซึ่งเป็นผู้รับบำบัดกำจัดของเสีย (Waste Processor: WP)







INTERNAL Do not distribute

สรุปผลการตรวจประเมิน :บริษัท รีไซเคิล เอ็นจิเนียริ่ง จำกัด จ.ชลบุรี

ข้อมูลโรงงาน:

- **เลขทะเบียนโรงงาน : 10200700125432**
- **การรับรองระบบ : : Eco Factory for WP , ISO14001, GI4, CSR-DIW**

สรุปผลการตรวจประเมิน

หัวข้อประเมิน (WP Audit)	ผล
ข้อกำหนดตามกฎหมาย และ คุณสมบัติพื้นฐาน ตามเกณฑ์การประเมินเทคนิคของผู้รับกำจัด/บำบัด	ผ่าน

หัวข้อประเมิน (WP Audit)	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
1. ใบอนุญาตและการประเมินการยอมรับกากของเสียขั้นต้น	20	**19**
2. การขนส่ง	24	**24**
3. การรับกากของเสียเข้ามาไว้ในโรงงาน	22	**21**
4. การจัดเก็บกากของเสีย	22	**18**
5. การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัย และความปลอดภัย	24	**23**
6. การสื่อสารต่อสาธารณะและการจัดส่งรายงาน	18	**16**
เปอร์เซนต์ (%)		**91.94 %**

ข้อเสนอแนะ/ข้อแนะนำ :

- การแก้ไข Bund, Valve Bund ที่เริ่มชำรุดในการกักเก็บกรณีหกรั่วไหลของสารเคมีให้กลับสู่ภาวะปกติ

สรุปผลการตรวจประเมิน : ผ่าน

เกณฑ์ผ่านการตรวจประเมิน
ส่วนที่ 1 : "ผ่านตามเกณฑ์หัวข้อตามกฎหมายและคุณสมบัติพื้นฐาน "
ส่วนที่ 2 : ได้คะแนนรวม > 85%
หากไม่ผ่านส่วนที่ 1 ต้องมี CA/PA การติดตาม และกำหนดให้แล้วเสร็จภายใน 3 เดือน

วันที่ตรวจประเมิน : 29/05/2025
รายชื่อผู้ตรวจประเมิน :

1. [redacted] TPE
2. [redacted] TPE
3. [redacted] SCGC

รายการของเสียและรหัส ที่สามารถรับดำเนินการได้

1. Lab Waste	รหัสกำจัด	049
2. Chemical Cleaning	รหัสกำจัด	049



บริษัท ทีเออาร์เอฟ จำกัด

ข้อมูล GPS วันที่ : 15/08/2025 ใบกำกับการขนส่งเลขที่ : 11908680802500N

ทะเบียนรถ : [redacted] พนักงานขับรถ: [redacted]

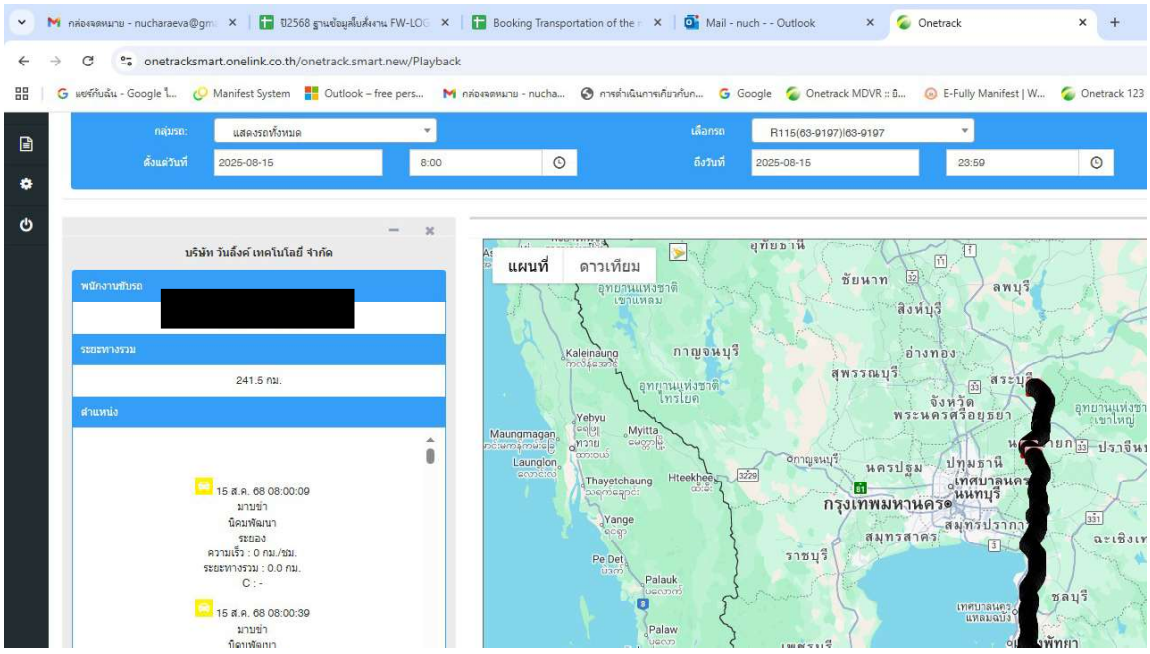
ปลายทางผู้รับกำจัด : บริษัท ที เออาร์เอฟ จำกัด

ชื่อลูกค้า : บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (Site3)

ที่อยู่ : 271 ถนนสุขุมวิท ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง 21150

Waste Name: Contaminated container

ตารางการเดินรถ



onetrack

รายงานการติดตามยานพาหนะ

Onelink Technclogy Co.,Ltd.

รายงาน: รายละเอียดการเดินทาง พนักงานขับรถ: [redacted]

ทะเบียน: [redacted] รหัสรถ: R115(63-9197) ตั้งแต่: 15 ส.ค. 68 (ศ.) 8:00 ถึง: 15 ส.ค. 68 (ศ.) 23:59

จอดดับเครื่อง จอดติดเครื่อง เดินทาง ความเร็วเกินกำหนด

วันที่, เวลา	วันที่,เวลา เริ่มจอด	วันที่,เวลา สิ้นสุด	รวมเวลาจอด	เซนเซอร์					ความเร็ว	ระยะทาง	ระยะทางรวม	อุณหภูมิ	สถานี	สถานที่		
				1	2	3	4	A						ตำบล	อำเภอ	จังหวัด
15 ส.ค. 68 08:00:09	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	0.0	-		มาบข่า	นิคมพัฒนา	ระยอง
15 ส.ค. 68 08:05:09	null	null	-	0	0	0	0		14	0.0	0.1	-		มาบข่า	นิคมพัฒนา	ระยอง
15 ส.ค. 68 08:10:09	null	null	-	0	0	0	0		62	0.5	3.1	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 08:15:09	null	null	-	0	0	0	0		44	0.4	5.4	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 08:20:09	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	7.4	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 08:52:39	15 ส.ค. 68 08:20:39	15 ส.ค. 68 08:53:09	0 วัน 00 ชม 32 นาที	0	0	0	0		0	0.0	7.4	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 08:53:09	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	7.4	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 08:58:09	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	7.4	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 09:50:09	15 ส.ค. 68 08:59:39	15 ส.ค. 68 09:50:39	0 วัน 00 ชม 51 นาที	0	0	0	0		0	0.0	7.4	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 09:50:39	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	7.4	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 09:58:39	15 ส.ค. 68 09:54:09	15 ส.ค. 68 09:59:09	0 วัน 00 ชม 05 นาที	0	0	0	0		0	0.0	7.5	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 09:59:09	null	null	-	0	0	0	0		3	0.0	7.5	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 10:04:09	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	7.6	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 10:25:09	15 ส.ค. 68 10:09:09	15 ส.ค. 68 10:25:39	0 วัน 00 ชม 16 นาที	0	0	0	0		0	0.0	7.6	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 10:25:39	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	7.6	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 10:30:39	null	null	-	0	0	0	0		6	0.0	7.7	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 10:35:39	null	null	-	0	0	0	0		10	0.1	8.4	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 10:40:39	null	null	-	0	0	0	0		7	0.1	8.8	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 10:45:39	15 ส.ค. 68 10:44:39	15 ส.ค. 68 10:46:09	0 วัน 00 ชม 01 นาที	0	0	0	0		0	0.0	9.3	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 10:46:09	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	9.3	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 11:24:39	15 ส.ค. 68 10:46:39	15 ส.ค. 68 11:25:09	0 วัน 00 ชม 38 นาที	0	0	0	0		0	0.0	9.3	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 11:25:09	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	9.3	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง

วันที่, เวลา	วันที่,เวลา เริ่มจอด	วันที่,เวลา สิ้นสุด	รวมเวลาจอด	เซนเซอร์					ความเร็ว	ระยะทาง	ระยะทางรวม	อุณหภูมิ	สถานี	สถานที่		
				1	2	3	4	A						ตำบล	อำเภอ	จังหวัด
15 ส.ค. 68 11:30:09	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	9.3	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 12:35:09	15 ส.ค. 68 11:33:02	15 ส.ค. 68 13:23:45	0 วัน 01 ชม 50 นาที	0	0	0	0		0	0.0	9.3	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 13:23:45	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	9.3	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 13:28:45	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	9.5	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 14:15:45	15 ส.ค. 68 13:31:15	15 ส.ค. 68 14:16:15	0 วัน 00 ชม 45 นาที	0	0	0	0		0	0.0	9.5	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 14:16:15	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	9.5	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 14:21:15	null	null	-	0	0	0	0		4	0.0	10.0	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 14:47:45	15 ส.ค. 68 14:22:45	15 ส.ค. 68 14:48:15	0 วัน 00 ชม 25 นาที	0	0	0	0		0	0.0	10.0	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 14:48:15	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	10.0	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 14:53:15	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	10.2	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 14:58:15	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	10.3	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 15:03:10	null	null	-	0	0	0	0		2	0.0	10.8	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 16:06:45	15 ส.ค. 68 15:05:45	15 ส.ค. 68 16:49:00	0 วัน 01 ชม 43 นาที	0	0	0	0		0	0.0	10.8	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 16:49:00	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	10.8	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 16:54:13	null	null	-	0	0	0	0		24	0.2	11.9	-		มาบตาพุด	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 16:59:24	null	null	-	0	0	0	0		9	0.0	13.9	-		ห้วยโป่ง	เมืองระยอง	ระยอง
15 ส.ค. 68 17:04:24	null	null	-	0	0	0	0		38	0.4	18.2	-		มาบข่า	นิคมพัฒนา	ระยอง
15 ส.ค. 68 17:09:24	null	null	-	0	0	0	0		67	0.6	23.1	-		นิคมพัฒนา	นิคมพัฒนา	ระยอง
15 ส.ค. 68 17:14:24	null	null	-	0	0	0	0		61	0.4	28.1	-		มะขามคู่	นิคมพัฒนา	ระยอง
15 ส.ค. 68 17:19:24	null	null	-	0	0	0	0		75	0.6	34.0	-		มะขามคู่	นิคมพัฒนา	ระยอง
15 ส.ค. 68 17:24:24	null	null	-	0	0	0	0		72	0.6	40.1	-		โป่ง	บางละมุง	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 17:29:24	null	null	-	0	0	0	0		79	0.7	46.5	-		โป่ง	บางละมุง	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 17:34:24	null	null	-	0	0	0	0		54	0.4	49.0	-		โป่ง	บางละมุง	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 17:39:24	null	null	-	0	0	0	0		66	0.5	54.0	-		ตะเคียนเตีย	บางละมุง	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 17:44:24	null	null	-	0	0	0	0		66	0.6	59.8	-		บึง	ศรีราชา	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 17:49:24	null	null	-	0	0	0	0		70	0.6	65.6	-		หนองขาม	ศรีราชา	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 17:54:24	null	null	-	0	0	0	0		70	0.6	71.2	-		สุรศักดิ์	ศรีราชา	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 17:59:24	null	null	-	0	0	0	0		69	0.6	77.0	-		บางพระ	ศรีราชา	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 18:04:24	null	null	-	0	0	0	0		66	0.6	82.7	-		บางพระ	ศรีราชา	ชลบุรี

วันที่, เวลา	วันที่,เวลา เริ่มจอด	วันที่,เวลา สิ้นสุด	รวมเวลาจอด	เซนเซอร์					ความเร็ว	ระยะทาง	ระยะทางรวม	อุณหภูมิ	สถานี	สถานที่		
				1	2	3	4	A						ตำบล	อำเภอ	จังหวัด
15 ส.ค. 68 18:09:24	null	null	-	0	0	0	0		71	0.6	88.5	-		หนองข้างคอก	เมืองชลบุรี	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 18:14:24	null	null	-	0	0	0	0		69	0.6	94.5	-		หนองรี	เมืองชลบุรี	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 18:19:24	null	null	-	0	0	0	0		69	0.6	100.2	-		ดอนหัวฬ่อ	เมืองชลบุรี	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 18:24:24	null	null	-	0	0	0	0		65	0.6	105.9	-		บ้านเก่า	พานทอง	ชลบุรี
15 ส.ค. 68 18:29:24	null	null	-	0	0	0	0		63	0.5	111.6	-		ท่าข้าม	บางปะกง	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 18:34:24	null	null	-	0	0	0	0		63	0.6	117.0	-		เขาดิน	บางปะกง	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 18:39:24	null	null	-	0	0	0	0		1	0.0	119.1	-		ท่าสะอ้าน	บางปะกง	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 18:44:24	null	null	-	0	0	0	0		81	0.6	123.4	-		แสนภูดิ์ษ	บ้านโพธิ์	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 18:49:24	null	null	-	0	0	0	0		34	0.1	128.3	-		คลองประเวศ	บ้านโพธิ์	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 18:54:24	null	null	-	0	0	0	0		75	0.5	130.1	-		บางพระ	เมืองฉะเชิงเทรา	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 18:59:24	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	132.8	-		หน้าเมือง	เมืองฉะเชิงเทรา	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 19:04:24	null	null	-	0	0	0	0		70	0.5	136.0	-		หน้าเมือง	เมืองฉะเชิงเทรา	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 19:09:24	null	null	-	0	0	0	0		64	0.5	141.6	-		วังตะเคียน	เมืองฉะเชิงเทรา	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 19:14:24	null	null	-	0	0	0	0		51	0.6	146.8	-		บางขวัญ	เมืองฉะเชิงเทรา	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 19:19:24	null	null	-	0	0	0	0		41	0.3	151.1	-		โพรงอากาศ	บางน้ำเปรี้ยว	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 19:24:24	null	null	-	0	0	0	0		34	0.3	154.5	-		โพรงอากาศ	บางน้ำเปรี้ยว	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 19:29:24	null	null	-	0	0	0	0		44	0.4	157.7	-		หมอนทอง	บางน้ำเปรี้ยว	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 19:34:24	null	null	-	0	0	0	0		68	0.6	162.9	-		สิงโตทะลุ	บางน้ำเปรี้ยว	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 19:39:24	null	null	-	0	0	0	0		65	0.5	168.5	-		ดอนเกาะกา	บางน้ำเปรี้ยว	ฉะเชิงเทรา
15 ส.ค. 68 19:44:24	null	null	-	0	0	0	0		64	0.5	172.7	-		พระอาจารย์	องครักษ์	นครนายก
15 ส.ค. 68 19:49:24	null	null	-	0	0	0	0		66	0.5	178.0	-		บางลูกเสือ	องครักษ์	นครนายก
15 ส.ค. 68 19:54:24	null	null	-	0	0	0	0		49	0.4	182.8	-		บางลูกเสือ	องครักษ์	นครนายก
15 ส.ค. 68 19:59:24	15 ส.ค. 68 19:57:54	15 ส.ค. 68 19:59:54	0 วัน 00 ชม 02 นาที	0	0	0	0		0	0.0	184.9	-		องครักษ์	องครักษ์	นครนายก
15 ส.ค. 68 19:59:54	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	184.9	-		องครักษ์	องครักษ์	นครนายก
15 ส.ค. 68 20:04:54	null	null	-	0	0	0	0		58	0.5	188.7	-		องครักษ์	องครักษ์	นครนายก
15 ส.ค. 68 20:39:24	15 ส.ค. 68 20:07:54	15 ส.ค. 68 20:39:54	0 วัน 00 ชม 32 นาที	0	0	0	0		0	0.0	190.4	-		คลองใหญ่	องครักษ์	นครนายก
15 ส.ค. 68 20:39:54	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	190.4	-		คลองใหญ่	องครักษ์	นครนายก
15 ส.ค. 68 20:44:54	null	null	-	0	0	0	0		62	0.5	192.3	-		คลองใหญ่	องครักษ์	นครนายก
15 ส.ค. 68 20:49:54	null	null	-	0	0	0	0		58	0.5	197.2	-		บางปลากด	องครักษ์	นครนายก

วันที่, เวลา	วันที่,เวลา เริ่มจอด	วันที่,เวลา สิ้นสุด	รวมเวลาจอด	เซนเซอร์					ความเร็ว	ระยะทาง	ระยะทางรวม	อุณหภูมิ	สถานี	สถานที่		
				1	2	3	4	A						ตำบล	อำเภอ	จังหวัด
15 ส.ค. 68 20:54:54	null	null	-	0	0	0	0		53	0.5	202.1	-		ทองหลาง	บ้านนา	นครนายก
15 ส.ค. 68 20:59:54	null	null	-	0	0	0	0		58	0.5	206.2	-		ทองหลาง	บ้านนา	นครนายก
15 ส.ค. 68 21:04:54	null	null	-	0	0	0	0		50	0.4	210.9	-		บ้านนา	บ้านนา	นครนายก
15 ส.ค. 68 21:09:54	null	null	-	0	0	0	0		53	0.5	213.7	-		ป่าขะ	บ้านนา	นครนายก
15 ส.ค. 68 21:14:54	null	null	-	0	0	0	0		57	0.5	218.3	-		ป่าขะ	บ้านนา	นครนายก
15 ส.ค. 68 21:19:54	null	null	-	0	0	0	0		59	0.5	223.1	-		เขาเพิม	บ้านนา	นครนายก
15 ส.ค. 68 21:24:54	null	null	-	0	0	0	0		56	0.5	228.1	-		ชะอม	แก่งคอย	สระบุรี
15 ส.ค. 68 21:29:54	null	null	-	0	0	0	0		61	0.5	233.2	-		ท่ามะปราง	แก่งคอย	สระบุรี
15 ส.ค. 68 21:34:54	null	null	-	0	0	0	0		64	0.6	238.6	-		ท่ามะปราง	แก่งคอย	สระบุรี
15 ส.ค. 68 22:04:24	15 ส.ค. 68 21:39:24	15 ส.ค. 68 22:04:54	0 วัน 00 ชม 25 นาที	0	0	0	0		0	0.0	240.9	-		ช้าผักแหว	แก่งคอย	สระบุรี
15 ส.ค. 68 22:04:54	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	240.9	-		ช้าผักแหว	แก่งคอย	สระบุรี
15 ส.ค. 68 22:09:54	null	null	-	0	0	0	0		11	0.0	241.1	-		ช้าผักแหว	แก่งคอย	สระบุรี
15 ส.ค. 68 22:14:54	null	null	-	0	0	0	0		0	0.0	241.5	-		ช้าผักแหว	แก่งคอย	สระบุรี
15 ส.ค. 68 23:18:54	15 ส.ค. 68 22:17:54	15 ส.ค. 68 23:18:54	0 วัน 01 ชม 01 นาที	0	0	0	0		0	0.0	241.5	-		ช้าผักแหว	แก่งคอย	สระบุรี

เวลาเดินทางรวม	0 วัน 04 ชม 41 นาที
รวมเวลาเดินเบา	0 วัน 01 ชม 24 นาที
รวมเวลาจอด	0 วัน 09 ชม 13 นาที
ระยะทางรวม	241.5

ภาคผนวก ข-22

ตัวอย่างใบอนุญาตในการนำรถเข้าเขตกระบวนการผลิต

ใบอนุญาตนำรถยนต์เข้ามาในเขตกระบวนการผลิต
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

เลขที่ H2-02
(ออกโดย OPERATION)

วันที่ 31/7/68

1 **ผู้ขออนุญาตนำรถเข้า**
ชื่อ - สกุล [redacted] สังกัด HDPE 2,3
วัตถุประสงค์ โหลด สารเคมี cooling tower HDPE 2,3
ปฏิบัติงานวันที่ 31/7/68 เริ่มเวลา 9:00 น. สิ้นสุดเวลา 20:00 น.
ต้องการนำรถเข้า-ออก จำนวน 1 เที่ยว

2 **ผู้ขับขี่รถยนต์**
ชื่อ - สกุล [redacted] สังกัด Universal Water
ใบขับขี่รถยนต์ประเภท ท.4 เลขที่ ส กท.00031/66

3 **รถที่นำเข้ากระบวนการผลิต**
ชนิดของรถ กบ. 4 ล้อ ทะเบียนรถ 3 มม 1720 ความยาวรถ 3 เมตร
ความสูงของรถ (รวมพัสดุที่ขน) 2.5 เมตร น้ำหนักบรรทุก 2 ตัน

	ใช่
1. รถได้ผ่านการตรวจสภาพแล้ว	✓
2. มีการติด FLAME ARRESTER ที่ปลายท่อไอเสียแล้ว	✓
3. มีถังดับเพลิงที่ผ่านการตรวจสภาพแล้ว	✓
4. มีการแนบ Layout แสดงเส้นทางที่จะนำรถเข้า	✓
5. มีคนนำรถเข้า-ออกทุกครั้ง ชื่อ-สกุล ผู้นำรถคนที่ 1 [redacted]	✓

*กรณีที่รถมีความยาวเกิน 12 เมตร ต้องมีคนนำรถ 2 คน (ด้านหน้าและด้านหลัง) ชื่อ-สกุล ผู้นำรถคนที่ 2 —

4 **ระเบียบความปลอดภัยที่ต้องปฏิบัติ**
1) ขับรถด้วยความเร็วไม่เกิน 20 กม./ชม.
2) ดับเครื่องทุกครั้งขณะจอดรถหรือขนถ่าย จอดรถหนุนล้อ และปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยทุกครั้ง
3) ห้ามขับรถออกนอกเส้นทางที่กำหนด
4) ต้องนำใบอนุญาตติดไว้ที่หน้ารถตลอดเวลาและพร้อมที่จะแสดงให้ตรวจสอบทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน
5) ทำการวัดก๊าซขณะที่นำรถเข้ามาในเขตกระบวนการผลิต

ลงชื่อ [redacted] พนักงานขับรถ
ลงชื่อ [redacted] ผู้ขออนุญาต
ลงชื่อ [redacted] หัวหน้ากะผู้ควบคุมพื้นที่

5 **เวลาปฏิบัติงานจริง (กรอกโดย เจ้าหน้าที่รปภ. ประจำ Site 3 ประตู H2)**

เที่ยว	เข้า	ออก	ลงชื่อ	เที่ยว	เข้า	ออก	ลงชื่อ
1	10:22	10:48	[redacted]	6			
2				7			
3				8			
4				9			
5				10			

หมายเหตุ ต้นฉบับ : ติดไว้หน้ารถ
สำเนา : OPERATION

ภาคผนวก ข-23

เอกสารระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit)

คู่มือระบบใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (Work Permit)

การขออนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่รับผิดชอบ

วัตถุประสงค์

ระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่โรงงานรับผิดชอบ ต้องได้รับอนุญาตจากผู้มีอำนาจอนุมัติ เพื่อชี้บ่งอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงาน ทรัพย์สิน และผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม ประเมินความเสี่ยง รวมถึงจัดให้มีมาตรการลด ควบคุมความเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นขณะปฏิบัติงาน พร้อมทั้งต้องมีการสื่อสารให้บุคคลที่มีหน้าที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานได้รู้และเข้าใจถึงอันตรายและนำไปปฏิบัติอย่างถูกต้อง ปลอดภัย พร้อมทั้งมีการตรวจให้เป็นไปตามมาตรการที่กำหนด

ขอบเขตความรับผิดชอบ

1. ตั้งแต่การขออนุญาตเข้าทำงานตามที่ร้องขอ โดยต้องปฏิบัติตามเงื่อนไข และมาตรการความปลอดภัยที่กำหนดไว้ในใบอนุญาตทำงานที่ได้รับจนกว่าจะเสร็จงาน จึงส่งมอบงานคืนให้หัวหน้ากะผู้ควบคุมพื้นที่
2. ครอบคลุมพื้นที่ TPE Site 1, TPE Site 3 เฉพาะส่วนผลิต HDPE 2&3, ส่วน Logistics, ส่วน Compounding, แผนก QA-HVA, PAL, TPE Site 10 ส่วน Logistics และ Site 7 เฉพาะส่วน Downstream Plant และ Logistics
3. ครอบคลุมงานดังต่อไปนี้

3.1. งานที่ไม่ได้ทำเป็นประจำ (Non-Routine Work) หมายถึง งานที่ไม่มี Work Instruction, Operation Manual หรือ Procedure

3.2. ยกเว้นงาน

- งานที่ทำเป็นประจำ (Routine Work) หมายถึง งานที่มี Work Instruction, Operation Manual หรือ Procedure
- การซ้อมแผนฉุกเฉิน
- การเข้าไประงับเหตุฉุกเฉิน (ตามนิยาม SE-O-0004)
- งานทุกชนิดที่ปฏิบัติภายในอาคารซ่อมบำรุง

<u>หมายเหตุ</u>

1. งานที่มีโอกาสก่อให้มีผลกระทบต่อหน่วยงานข้างเคียง หรือบริษัทข้างเคียง เช่น งาน X-Ray เป็นต้น ให้เจ้าของพื้นที่ดำเนินการประสานงานกับบริษัทข้างเคียง
2. พนักงานที่อยู่ในกลุ่มบริษัท เอสซีจี เคมิคอลส์ ซึ่งไม่ได้สังกัดบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด แต่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในเขตกระบวนการผลิต ให้ติดต่อหน่วยงานความปลอดภัยฯ TPE Site 1 เพื่อกรอกแบบฟอร์มขอติดบัตรชั่วคราวสำหรับเข้าเขตกระบวนการผลิต ซึ่งผู้ขอติดบัตรชั่วคราว ต้องเป็นผู้ดำเนินการเองทั้งหมดตามขั้นตอน ในแบบฟอร์มการขอติดบัตรชั่วคราวสำหรับเข้าเขตกระบวนการผลิต การขอรับใบอนุญาตเข้าปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิตนั้น ผู้ขออนุญาต ต้องผ่านการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน (SE-O-0001) ทางเจ้าของพื้นที่ต้องเป็นผู้จัดเตรียมระบบภายในและส่วนต่างๆ ของเขต

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	PSM ระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต โรงงานอุตสาหกรรม (Process Safety Management)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	15/06/2566
Document Number	SE-P-0003 : 029	Document Type	Work Procedure(P)
Document Subject	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่รับผิดชอบ	Page	2 / 12

กระบวนการผลิต หรือพื้นที่รับผิดชอบให้เกิดความปลอดภัยเสียก่อน ไม่ว่าจะเป็นทางด้าน Mechanical, Electrical, Instrument (ซึ่งต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขของ SE-O-0010 และ SE-O-0026)

คำจำกัดความ :

1. ผู้ขออนุญาต หมายถึง พนักงานบริษัท TPE, REPCO, PROTECH หรือบุคคลที่ผ่านการอบรม Permit Awareness and Knowledge Training
2. หัวหน้าของผู้ขออนุญาต หมายถึง หัวหน้างาน วิศวกร ผู้จัดการแผนก หรือ ผู้จัดการส่วน ของผู้ขออนุญาต
3. ผู้อนุมัติ หมายถึง ผู้มีอำนาจอนุมัติให้ปฏิบัติงานตามที่ระบุไว้ใน SE-D-0010 และต้องผ่านการอบรม Permit Awareness and Knowledge Training ตามประเภทงานต่างๆ
4. ผู้ควบคุมอุปกรณ์ หมายถึง พนักงานที่ควบคุมการผลิตของโรงงานนั้นๆ หรือเจ้าของพื้นที่นั้นๆ
5. หัวหน้างานผู้ควบคุมพื้นที่ หมายถึง หัวหน้างานที่ควบคุมการผลิตของโรงงานนั้นๆ หรือหัวหน้างาน ผู้ควบคุมพื้นที่เจ้าของพื้นที่นั้นๆ
6. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย (Safety Lead) หมายถึง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป ตามที่ระบุไว้ใน SE-D-0065
7. เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย หมายถึง เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยที่ควบคุมการผ่านเข้า-ออกในเขตกระบวนการผลิต
8. ผู้ปฏิบัติงาน หมายถึง พนักงาน บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด พนักงานบริษัทในกลุ่ม SCG Chemicals และคู่ธุรกิจ
9. SITE 1 หมายถึง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เลขที่ 10 ถ. ไอ-1 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง
10. SITE 3 หมายถึง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เลขที่ 271 ถ.สุขุมวิท ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง
11. SITE 7 หมายถึง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เลขที่ 88/4-5 นิคมอุตสาหกรรม อาร์ ไอ แอล (RIL) ถนนทางหลวงระยอง-สาย 3191 ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง
12. SITE 10 หมายถึง บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด เลขที่ 29/9 ถนนทางหลวงระยอง-สาย 3191 ต.ห้วยโป่ง อ.เมือง จ. ระยอง
13. ช่วงเวลาปฏิบัติงานปกติ

เวลาสำหรับงานกะ: กะเช้า 7.30 – 20.00 น., กะดึก 19.30 - 8.00 น.

เวลาสำหรับงานที่ไม่ใช่งานกะ : 7.30 – 16.30 น.

14. การทบทวนใบอนุญาต การทบทวนใบอนุญาตทำงาน ภายหลังจากที่ผู้ขออนุญาต และผู้ปฏิบัติงาน กรณีนี้ไม่ต้องออกใบอนุญาตใหม่

- ในกรณีที่เริ่มทำงานช้า หรือกรณีที่มีการหยุดงานชั่วคราว หรือหยุดพักงาน(รวมพักเที่ยง)นานเกิน 1 ชั่วโมง (แต่ไม่เกิน 2 ชั่วโมง)
- มีการเปลี่ยนแปลงลักษณะงาน หรือเปลี่ยนแปลงผู้ที่เกี่ยวข้อง

- กรณีไม่สามารถปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยที่ระบุไว้

กรณีที่กล่าวมาข้างต้น ให้ผู้อนุญาตที่หน้างาน หรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย, ผู้ขออนุญาต และ Safety lead ทำการเดินตรวจสอบที่หน้างานใหม่อีกครั้ง เพื่อให้มั่นใจว่าบริเวณพื้นที่ที่ขออนุญาตปฏิบัติงานยังคงอยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและสามารถทำงานได้แล้วจึงลงนามในใบขออนุญาตเพื่ออนุมัติการทบทวนการอนุญาต

15. ขอต่อเวลาทำงาน สามารถต่อใบอนุญาตได้โดยให้มีระยะเวลาทำงานรวมไม่เกิน 24 ชั่วโมง หรือ 2 กะทำงาน) กรณีนี้ไม่ต้องออกใบอนุญาตใหม่ ให้ผู้ขออนุญาต แจ้งต่อเวลา กับผู้อนุมัติมาตรการเพื่อทบทวนมาตรการความปลอดภัย และให้ผู้อนุมัติที่หน้างาน, ผู้ขออนุญาต และ Safety lead เดินสำรวจหน้างาน (Walkthrough) ใหม่อีกครั้ง พิจารณาลงนามอนุมัติตรวจสอบความปลอดภัยก่อนเริ่มงานอีกครั้ง เพื่อให้มั่นใจว่าบริเวณพื้นที่ที่ขออนุญาตปฏิบัติงานยังคงอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย

16. การยกเลิกใบขออนุญาต การเพิกถอนใบอนุญาตที่ได้รับอนุญาตให้ทำงานในพื้นที่ หรือการยกเลิกใบอนุญาตที่ได้รับอนุญาตให้ทำงานในพื้นที่ และต้องออกใบอนุญาตใหม่ ในกรณีดังต่อไปนี้

- พ้นระยะเวลาในการขออนุญาตทำงาน
- มีการเปลี่ยนแปลงซึ่งทำให้เกิดสภาพที่ไม่ปลอดภัยในพื้นที่ปฏิบัติงาน
- พบว่า ไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัย ตามที่ระบุไว้ในใบอนุญาต
- ผู้ปฏิบัติงานไม่สามารถเริ่มงานเกินกว่า 2 ชั่วโมงหลังได้รับอนุญาต
- เกิดเหตุฉุกเฉินและมีสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินให้ทำการอพยพในพื้นที่ปฏิบัติงาน

17. การปิดใบอนุญาต ทำงานแล้วเสร็จ หรือ สิ้นสุดระยะเวลาในการขออนุญาต ให้ผู้อนุญาตที่หน้างาน (On Field Permit approver) หรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย, ผู้ขออนุญาต (Permit requestor) และ หัวหน้างานของพนักงานคู่ธุรกิจที่ทำหน้าที่เป็น Safety leadทำการเดินสำรวจหน้างาน (Walkthrough) เพื่อให้มั่นใจว่าบริเวณพื้นที่ที่ขออนุญาตปฏิบัติงานนั้น กลับคืนสู่ในสภาพที่ปลอดภัยแล้วจึงลงนามในใบขออนุญาตเพื่อปิดใบขออนุญาต

ชนิดของใบอนุญาตและการใช้ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน

ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานที่ใช้ในบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด แบ่งออกเป็น 3 ชนิด คือ

- ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานทั่วไป (Cold Work Permit)
- ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานที่มีความร้อนและประกายไฟ (Hot Work Permit) ตาม SE-O-0028
- ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศ (Confined space entry permit) ตาม SE-O-0015

เนื่องจากใบอนุญาตแต่ละชนิดขึ้นอยู่กับชนิดของงานที่จะปฏิบัติ ซึ่งแบบฟอร์มใบอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (SE-F-0001) ได้กำหนดหัวข้องานดังกล่าวไว้แล้ว

1. <u>งานทั่วไป (Cold Work)</u> หมายถึง งานทั่วไปที่ไม่ก่อให้เกิดความร้อนและประกายไฟซึ่งแบ่งเป็น 2 ลักษณะ คือ

1.1 งานที่ไม่ต้องการการควบคุมพิเศษ

1.2 งานที่ต้องการการควบคุมพิเศษ คืองาน Purge ก๊าซไนโตรเจนสู่บรรยากาศที่มีโอกาสสูดดมบริเวณที่ปฏิบัติงานให้มีมาตราการควบคุม ดังนี้

- ให้เปิด Work Permit ผู้มีอำนาจอนุมัติ คือ ผู้จัดการแผนก ตามเอกสารผู้มีอำนาจอนุมัติอนุญาตตามระบบการอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่รับผิดชอบ (SE-D-0010)



- ควบคุมการปฏิบัติงานโดยให้เป็นไปตามข้อกำหนดในการแขวนกุญแจและป้ายเตือนความปลอดภัย(SE-O-0010) หรือ การตัดแยกระบบ ท่อ หรืออุปกรณ์ในขบวนการผลิต (SE-O-0026)

2 <u>งานที่มีความร้อนและประกายไฟ (Hot Work)</u> หมายถึง งานที่มีความร้อนและประกายไฟ เช่น งานที่อาจจะก่อให้เกิดความร้อนและประกายไฟ รวมถึงการนำอุปกรณ์หรือการใช้เครื่องมือต่างๆ ที่อาจก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟขณะปฏิบัติงานได้ โดยแบ่งเป็น 2 Class คือ

Class I : งานที่มองเห็นประกายไฟเกิดขึ้นหรือเกิดความร้อน งานที่มีความร้อนและประกายไฟ ซึ่งเป็นงานที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้

Class II : งานซึ่งอาจจะก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟขึ้น

3 <u>งานในที่อับอากาศ (Confined Space Entry Work)</u> หมายถึง งานใดๆ ที่ต้องมีการปฏิบัติงานในพื้นที่ซึ่งมีทางเข้าออกจำกัด มีการระบายอากาศไม่เพียงพอที่จะทำให้อากาศภายในอยู่ในสภาพที่ถูกสุขลักษณะและปลอดภัย งานที่ทำในบริเวณที่มีการหมุนเวียนของ Oxygen น้อยกว่าปริมาณปกติภายนอก หรือเป็นที่ร่วมกลุ่มของสารพิษ สารอันตราย สารไวไฟ และหรือเป็นสารที่ทำให้เกิดการระเบิดได้

ชนิดของ Certificate

ใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตกระบวนการผลิต สำหรับงานบางประเภทอาจต้องใช้ Certificate ประกอบ เพื่อให้เกิดความมั่นใจว่า มาตรการป้องกันอันตรายและมาตรการป้องกันผลกระทบสิ่งแวดล้อมได้ถูกกำหนดครอบคลุมแล้วโดยผู้มีส่วนเกี่ยวข้องกับงาน และสามารถตรวจสอบอ้างอิงได้

ตัวอย่าง Work Permit

บริษัท ไทยโพลิเอทธีลีน จำกัด (TPE)
ใบขออนุญาตทำงาน / Work Permit

เลขที่ใบอนุญาต 2025 : Site3 : HD2#300 : Hot2 : 27252

○ งานทั่วไป (Cold Work) ◉ งานที่อาจก่อให้เกิดความร้อน (Hot work class II) ○ งานที่ก่อให้เกิดประกายไฟ (Hot work class I) ○ งานอับอากาศ (Confined Space Work)

1 การขออนุญาตทำงาน : Work Permit Requisition (ส่วนที่ 1 โดย Permit Requester)

ขออนุญาตเข้าทำงานวันที่ : 19/12/2025 **ถึงวันที่ :** 19/12/2025
ช่วงเวลาในการขออนุญาตทำงาน: Duration of Permit เริ่มต้นเวลา : 08:30 **อนุญาตทำงานถึงเวลา :** 19:30

1.1 Permit Requester (ชื่อ-สกุล) [redacted] **โทรศัพท์/ช่องวิทยุ :** 7168 / IE/FLOWLAB **ชื่อบริษัท :** 7550-Flow lab & Service Co., Ltd. **หน่วยงาน :**

1.2 มีความประสงค์จะขออนุญาตทำงาน : FT-6203 : Install Gasturbine (Spare)
หมายเลขอุปกรณ์ : Other FT-6203 **สถานที่ปฏิบัติงานหลัก :** HD2#300
เครื่องจักรหรือเครื่องมือหลักที่ใช้ในงานคือ : Hiab / Flow Meter / Hand tools **พื้นที่ข้างเคียง :**
ชื่อบริษัทผู้ปฏิบัติงาน : FLOWLAB & SERVICE CO.,LTD., VERTEX SERVICE CO.,LTD., บริษัท เวอร์เท็กซ์ เซอร์วิส จำกัด **จำนวนผู้ปฏิบัติงาน :** 7

1.3 Safety Lead (ชื่อ-สกุล) : [redacted]

1.4 เอกสารประกอบการขออนุญาต

เอกสารแนบ
☑ การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (JSA) ☑ รายชื่อผู้ปฏิบัติงาน ☐ Safety Data Sheet (SDS) (ถ้ามี)
☐ รายการแสดงเครื่องมือ-อุปกรณ์ (ถ้ามี) ☑ Plot plan (ถ้ามี) ☐ อื่นๆ

งานนี้ต้องได้รับรองความปลอดภัยในการทำงาน (Safe Work Check list) - Job Types
☐ งานที่มีความร้อนหรือประกายไฟ ☐ งานในพื้นที่อับอากาศ ☐ งานบนที่สูง ≥ 1.8 เมตร ☐ งานขุด ☐ งานที่เกี่ยวกับแรงดันสูง
☑ งานยกของหนัก (Lifting Plan) ☑ งานนำรถเข้ากระบวนการผลิต ☐ งานประตำน้ำ ☐ งานที่เกี่ยวข้องกับรังสี ☐ งานที่เกี่ยวข้องกับไฟฟ้า
☐ อื่นๆ

1.5 สารเคมีสุดท้ายที่อยู่ในกระบวนการ หรือสารเคมีเฉพาะอย่างที่ใช้สำหรับงานที่ขออนุญาต ☐ ไม่เกี่ยวข้อง
สารเคมี (ชื่อ) :

1.6 กำหนดมาตรการความปลอดภัยส่วนบุคคลทั้งขณะเปิดท่อและ/หรืออุปกรณ์ครั้งแรกโดยผู้ปฏิบัติงาน (ถ้ามี) และขณะปฏิบัติงาน
☑ อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ ระบุ : หมวกนิรภัย ☐ อุปกรณ์ป้องกันเสียง ระบุ : ☑ อุปกรณ์ป้องกันเท้า ระบุ : รองเท้านิรภัย
☑ อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและใบหน้า ระบุ : แว่นตานิรภัย ☐ อุปกรณ์ป้องกันการหายใจ ระบุ : ☐ อุปกรณ์ป้องกันการตกจากที่สูง ระบุ :
☑ อุปกรณ์ป้องกันมือ ระบุ : ถุงมือหนัง ☐ อุปกรณ์ป้องกันลำตัว ระบุ : ☐ อื่นๆ :

1.7 ลงชื่อผู้ตรวจสอบความครบถ้วนและมาตรการการขออนุญาตทำงาน Tanapong Senarat **(หัวหน้าของ Permit Requester)**

2 การอนุญาตทำงาน : Permit Initial Approval (ส่วนที่ 2 โดย Permit Verifier)
☐ Simple Lock No. : ☐ ตรวจวัด O2 ทุก 0 ชม. ☐ แจ้งให้พื้นที่อื่นที่ได้รับผลกระทบทราบ ☑ เตรียมพื้นที่เรียบร้อยและปลอดภัยแล้ว
☑ Complex Lock Box No. : H2B11 ☑ ตรวจวัด LEL ทุก 4 ชม. ☐ กำหนดจุดต่อแหล่งพลังงาน(ไฟฟ้า,น้ำ,ลม,N2) ☑ การปิดกั้นและปิดล้อมพื้นที่
☐ ปิดบ่อ,ราง,หลุม ☑ ตรวจหน้างานโดยเจ้าของพื้นที่/ผู้ขออนุญาต/Safety Lead ทุกๆ 4 ชม. ☐ กำหนดจุดปล่อยที่ไม่กระทบกับสิ่งแวดล้อม ☐ ชี้แจงมาตราการความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมแก่ผู้ขออนุญาตแล้ว
☐ ปิดกั้นรางระบายน้ำ
☐ Bypassing อุปกรณ์/ระบบ ☐ อื่นๆ

ข้าพเจ้าได้กำหนดมาตรการความปลอดภัยที่จำเป็นและเหมาะสมในการเตรียมพื้นที่ให้ปลอดภัยรวมทั้งได้มอบหมายให้ผู้ที่เกี่ยวข้องดำเนินการปฏิบัติแล้ว
ลงชื่อ Jakchai Kalpathom **Permit Verifier** **19/12/2025 เวลา 01:52**
ข้อเสนอแนะ (เพิ่มเติม)

กรณีมีพื้นที่ข้างเคียง งานจะต้องได้รับการอนุมัติร่วมกันโดยเจ้าของพื้นที่ข้างเคียง (Co-Signing) งานทำในพื้นที่ติดบริเวณข้างเคียงกับ
ลงชื่อ Permit Co-Signer **เวลา**
ข้อเสนอแนะ (เพิ่มเติม)

ได้ตรวจสอบเอกสารการขออนุญาต และอนุญาตให้เริ่มใช้ใบอนุญาตทำงานนี้ได้
ลงชื่อ Pichit Rodprasit **Permit Approver** **19/12/2025 เวลา 06:38**
ข้อเสนอแนะ (เพิ่มเติม)

หมายเหตุ : งานที่มีประกายไฟในพื้นที่อันตราย และงานอับอากาศ ต้องได้รับการอนุญาตโดยผู้จัดการส่วนขึ้นไป

3 การรับรองความปลอดภัยหน้างาน : On Field Permit Verify (ส่วนที่ 3 โดย Permit Requester/Safety Lead/Field Verifier)
3.1 ข้าพเจ้าได้ปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยตามข้อกำหนดพร้อมเริ่มปฏิบัติงาน
3.2 ข้าพเจ้าได้ตรวจสอบที่หน้างานแล้วเป็นไปตามมาตรการที่ระบุไว้ใน Work Permit และใบรับรองความปลอดภัยในการทำงาน พร้อมทั้งได้ทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (JSA) พร้อมให้เริ่มปฏิบัติงาน
3.3 ข้าพเจ้าได้ชี้แจงมาตรการความปลอดภัยข้างต้นให้ผู้ปฏิบัติงานทุกคน และต้องปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด

ลงชื่อ [redacted]	ลงชื่อ [redacted]	ลงชื่อ [redacted]
Permit Requester	Safety Lead	Field Verifier
19/12/2025 เวลา 10:12	19/12/2025 เวลา 10:12	19/12/2025 เวลา 10:12

4 การติดตามความปลอดภัยขณะทำงาน: Safe Work Monitoring (ส่วนที่ 4 โดยผู้รับรองเจ้าของพื้นที่ (Field Verifier) (รับผิดชอบหลัก))
การตรวจสอบก๊าซระหว่างปฏิบัติงาน โดยผู้ตรวจก๊าซ (Gas Tester) กรณีเริ่มงานหลังพักงานเกิน 1 ชั่วโมง ต้องตรวจสอบก๊าซก่อนเริ่มงานใหม่/ให้มีการวัดก๊าซก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

ครั้งที่	%Oxygen	%ก๊าซติดไฟ				วันและเวลา	ชื่อผู้ตรวจวัดแก๊ส
ก่อนเริ่มงาน		0				19/12/2025 10:12	[redacted]

การตรวจสภาพงานเป็นไปตามมาตรการที่กำหนดในระหว่างการปฏิบัติงาน รวมถึงการตรวจสอบหลังจากช่วงเวลาพักปกติ

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

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

ครั้งที่	สาเหตุ	ว/ด/ป	เวลา	ลงชื่อผู้ระงับใบอนุญาตทำงาน

การขอกลับเข้าทำงานหลังจากถูกระงับใบอนุญาต : Permit Revalidation

ลงชื่อ	สาเหตุการระงับใบอนุญาตทำงานชั่วคราวได้รับการแก้ไขแล้ว	มาตราการความปลอดภัยเพิ่มเติม (ถ้ามี)	อื่นๆ	Permit Requester	วันและเวลา	Safety Lead	วันและเวลา	Fied Verifier	วันและเวลา

5 การต่อใบอนุญาต (ส่วนที่ 5 โดย Permit Requester)

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

6 การปิดใบอนุญาตทำงาน: Permit Closing (ส่วนที่ 6 โดย Permit Requester/Safety Lead/Field Verifier)
☐ ปิดงานประจำวัน ☑ หน้างานทำ 5 ส เรียบร้อย ☐ ตรวจสอบมาตรการตาม Return to Operation (RTO) เรียบร้อย (ถ้ามี)
☑ งานเสร็จสมบูรณ์ ☐ ตรวจสอบเพื่อรับงานเสร็จเรียบร้อย ☐ ไม่มีร่องสึดกค้าง
☐ ขอยกเลิกใบอนุญาตทำงาน เพราะ ☐ จัดเก็บขยะไว้ในอาคาร Waste แล้ว (ถ้ามี) ☐ ได้มีการเฝ้าระวังไฟ 30 นาที ถึงเวลา 00:00 น.
ลงชื่อ Fire Watch

ลงชื่อ [redacted]	ลงชื่อ [redacted]	ลงชื่อ [redacted]
Permit Requester	Safety Lead	Field Verifier
19/12/2025 เวลา 12:01	19/12/2025 เวลา 12:01	19/12/2025 เวลา 12:01

ต้นฉบับ : แสดงไว้เป็นที่สถานที่ปฏิบัติงาน สำเนาที่ 1 : ส่งหรับ รปภ.ที่ควบคุมการเข้า-ออกพื้นที่การผลิต สำเนาที่ 2 : เก็บที่ห้องควบคุมการผลิต (CCR)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis: JSA)

1. ผู้วิเคราะห์ JSA ชื่อ [redacted] หน่วยงาน : **บริษัท** : 7550-Flowlab & Service Co., Ltd. Work Permit No. : 2025 : Site3 : HD2#300 : Hot2 : 27252

ลักษณะของงาน : นำรถ/ขนย้ายอุปกรณ์/ยกด้วยรถ Hiab & Crane สถานที่ปฏิบัติงาน : HD2#300

2. การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis: JSA) ให้ผู้กรอกข้อมูลลงรายละเอียดให้ถูกต้องและครบถ้วน

ลำดับ	ขั้นตอนการทำงาน				ผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน						สาเหตุ ของผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน					มาตรการป้องกันและควบคุม ผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน	6.1 ตรวจสอบมาตรการหน้างาน (Safety Lead)		
	ก่อนปฏิบัติงาน	ขณะปฏิบัติงาน	หลังปฏิบัติงาน	รายละเอียดของขั้นตอนในการปฏิบัติงาน	การเจ็บ/ป่วย	ทรัพย์สินเสียหาย	ไฟไหม้/ระเบิด	สารเคมีรั่วไหล	ปัญหาสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของ ผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุ ที่อาจได้รับจากการทำงาน	บุคคล	วิธีการปฏิบัติงาน	วัสดุ/อุปกรณ์	สภาพแวดล้อม	รายละเอียดของ สาเหตุ ของผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุ ที่อาจได้รับจากการทำงาน		ผ่าน	ไม่ผ่าน	ไม่เกี่ยวข้อง
1	√			1. ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	√	√				1.1 ร่างกายได้รับบาดเจ็บและอุปกรณ์เกิดการเสียหาย		√			1.1.1 ไม่ได้รับการอนุญาตในการเข้าทำงาน	1.1.1.1 ต้องมีใบอนุญาตการทำงาน(Work Permit)	√		
											√				1.1.2 ไม่มีการชี้แจ้งขั้นตอนและกฎระเบียบ	1.1.2.1 ประชุมกลุ่มก่อนเริ่มงานเพื่อทบทวนเอกสาร	√		
2	√			2. ตรวจสภาพของรถก่อนเริ่มงาน	√	√				2.1 ผู้ปฏิบัติงานได้รับบาดเจ็บจากการใช้งานอุปกรณ์เครื่องมือหรือเครื่องจักรที่ชำรุดเสียหาย			√		2.1.1 รถไม่มีการตรวจเช็คสภาพ	2.1.1.1 ตรวจสอบเครื่องยนต์ โครงสร้าง,การทำงานของเครื่องยนต์ สภาพโดยทั่วไปให้พร้อมสำหรับการใช้งาน	√		
																2.1.1.2 ต้องแสดงเครื่องมายผ่านการตรวจสอบแล้วให้ชัดเจน	√		
																2.1.1.3 ต้องตรวจสอบ Sling/shackles ให้พร้อมใช้งานไม่ชำรุด	√		
3		√		3. การนำรถเอี้ยบ เข้าในไซต์งาน	√	√				3.1 รถเชี่ยวชนอุปกรณ์ของPlant หรือ ผู้ปฏิบัติงาน	√	√			3.1.1 ใช้ความเร็วเกินกำหนด / ไม่มีการศึกษาเส้นทางก่อนเข้า-ออกไซต์งาน / ไม่มีผู้ให้สัญญาณ	3.1.1.1 จำกัดความเร็วรถที่ 25 km/h / ศึกษาเส้นทางเดินรถก่อน เข้าทำงานในไซต์งาน / ต้องจัดให้มีผู้ให้สัญญาณนำทางในขณะที่รถกำลังเคลื่อนตัวเพื่อป้องกันการเฉี่ยวชนอุปกรณ์ข้างเคียง	√		
4		√		4. ติดตั้ง Hiab / Crane		√				4.1 Hiab / Crane ล้มทรุด		√		√	4.1.1 ไม่มีการตรวจสอบพื้นที่ก่อนตั้งขาHiab/Crane และไม่มีแผ่นPlateรองขา	4.1.1.1 ตรวจสอบสภาพพื้นที่ทำงานก่อนตั้งขา Hiab / Crane จัดให้มีแผ่น Plate รองขา	√		
						√				4.2 Boom เกี่ยวชนอุปกรณ์ของPlant	√	√			4.2.1 ไม่มีการสำรวจหน้างานก่อนเริ่มงาน	4.2.1.1 สำรวจหน้างานก่อนยืดBoom	√		
5		√		5. ยกอุปกรณ์	√					5.1 อุปกรณ์ตกหล่นใส่คนด้านล่าง		√			5.1.1 ไม่มีการปิดล้อมพื้นที่บริเวณที่ปฏิบัติงาน	5.1.1.1 ปิดล้อมพื้นที่ปฏิบัติงานก่อนเริ่มงาน	√		

ลำดับ	ขั้นตอนการทำงาน				ผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน						สาเหตุ ของผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน					มาตรการป้องกันและควบคุม ผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน	6.1 ตรวจสอบมาตรการหน้างาน (Safety Lead)		
				รายละเอียดของขั้นตอนในการปฏิบัติงาน						รายละเอียดของ ผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุ ที่อาจได้รับจากการทำงาน					รายละเอียดของ สาเหตุ ของผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุ ที่อาจได้รับจากการทำงาน		ผ่าน	ไม่ผ่าน	ไม่เกี่ยวข้อง
											√	√			5.1.2 ไม่มีผู้ให้สัญญาณขณะทำการยก	5.1.1.2 มีผู้ควบคุมขณะทำการยกอุปกรณ์ตลอดเวลา	√		
						√				5.2 ขึ้นงานที่ยกไปชนอุปกรณ์อื่น		√			5.2.1 ไม่มีการใช้เชือกผูกขึ้นงานเพื่อบังคับทิศทาง	5.2.1.1 ผูกขึ้นงานด้วยเชือกเพื่อบังคับทิศทาง	√		
												√			5.2.2 ไม่มีการจัดทำวางแผนการยกอุปกรณ์	5.2.2.1 มีการวางแผนการยกอุปกรณ์ก่อนปฏิบัติงาน	√		
											√	√			5.2.3 ไม่มีผู้ให้สัญญาณขณะทำงานยกอุปกรณ์	5.2.3.1 มีผู้ควบคุมงานยกตลอดการปฏิบัติงาน	√		
6		√		6. วางขึ้นงาน	√					6.1 ขึ้นงานทับผู้ปฏิบัติงาน		√			6.1.1.ไม่มีการปิดล้อมพื้นที่วางขึ้นงาน	6.1.1.1.ล้อมพื้นที่ด้วย Barricade และติดป้ายเตือนบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้อง	√		

3. ผู้กรอกข้อมูล JSA
ลงชื่อ [redacted] JSA)
วันที่ 19/12/2025 เวลา 10:10 น.

4. ผู้ตรวจสอบความถูกต้องของ JSA
ลงชื่อ [redacted] - Permit Requester)
วันที่ 19/12/2025 เวลา 10:10 น.

กรณีตรวจสอบมาตรการพบว่ายังปฏิบัติไม่ครบถ้วน ให้ Safety Lead ปรึกษากับผู้ขออนุญาต เพื่อปรับปรุงให้สามารถปฏิบัติตามมาตรการได้

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis: JSA)

5. การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis: JSA) ให้เพิ่มเติมรายละเอียดหลังจากตรวจสอบที่หน้างานพร้อมกันระหว่าง ผู้ขออนุญาต ผู้อนุมัติหน้างาน และ Safety Lead

5.1 ตรวจสอบอันตรายจากพื้นที่ทางเข้าและทางออกหน้างาน
- ☐ คับแคบ ต้องปีนข้าม/มุดลอดท่อหรืออุปกรณ์
- ☐ มีกองวัสดุหรือสิ่งกีดขวาง ต้องข้ามบ่อ/หลุม/รางน้ำ
- ☐ อาจถูกเกี่ยว/กระแทกกับวัตถุโดยรอบ
- ☐ เสี่ยงต่อการลื่นจากคราบน้ำมัน/สารเคมี
- ☐ พื้นที่ต่างระดับ

5.2 อันตรายจากสภาพแวดล้อม
- ☐ เสียงดัง
- ☐ ความร้อน/ความเย็น
- ☐ เครื่องกล
- ☐ แรงดัน
- ☐ ไฟฟ้า
- ☐ สิ่งแวดล้อม
- ☐ การสั่นสะเทือน
- ☐ อื่นๆ ระบุ .....

5.3 วิถีอันตราย (Line of Fire)
- ☐ อันตรายจากการถูกวัตถุชน กระทบ เช่น การยืน เดิน ทำงาน ใกล้/ในรัศมี/กีดขวาง การเคลื่อนที่ของวัตถุ สิ่งของที่กำลังยก แรงดัง/แรงดึง พื้นที่ทับซ้อน เป็นต้น
- ☐ อันตรายจากการถูกหนีบ ทับ เช่น การทำงานกับจุดหมุน วัตถุเลื่อน/กลิ้งทับ รัศมีงานขุด พื้นที่ใต้ล้อรถ เป็นต้น
- ☐ อันตรายจากการสัมผัสแหล่งพลังงานอันตราย เช่น น้ำ สารเคมี ลม อุณหภูมิ ไฟฟ้า แรงดัน แรงสปริง เป็นต้น
- ☐ อื่นๆ ระบุ .....

☑ หลังจากทบทวน 5.1-5.3 แล้ว ไม่พบอันตรายเพิ่มเติม

ลำดับ	ขั้นตอนการทำงาน	ผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน							สาเหตุ ของผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน					มาตรการป้องกันและควบคุม	6.1 ตรวจสอบมาตรการหน้างาน (Safety Lead)
	รายละเอียดของขั้นตอนในการปฏิบัติงาน	บาดเจ็บ/ป่วย	ทรัพย์สินเสียหาย	ไฟไหม้/ระเบิด	สารเคมีรั่วไหล	ปัญหาสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของ ผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุ ที่อาจได้รับจากการทำงาน		บุคคล	วิธีการปฏิบัติงาน	วัสดุ/อุปกรณ์	สภาพแวดล้อม	รายละเอียดของ สาเหตุ ของผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุ ที่อาจได้รับจากการทำงาน	ผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน	ครบ

6. ผู้ตรวจสอบความครบถ้วนของมาตรการ JSA ที่หน้างาน
ลงชื่อ
(ผู้ขออนุญาต - Permit Requester)
วันที่ _ _/_ _/_ _ เวลา _ : _ น.

7. ผู้ตรวจสอบ JSA ครบถ้วนที่หน้างานก่อนเริ่มงาน ในส่วนที่ 6.1-6.2
ลงชื่อ
(Safety Lead)
วันที่ _ _/_ _/_ _ เวลา _ : _ น.

8. ผู้ตรวจสอบความครบถ้วนของมาตรการ JSA ที่หน้างาน
ลงชื่อ
(ผู้อนุญาตหน้างาน - Field Verifier)
วันที่ _ _/_ _/_ _ เวลา _ : _ น.

กรณีตรวจสอบมาตรการพบว่ายังปฏิบัติไม่ครบถ้วน ให้ Safety Lead ปรึกษากับผู้ขออนุญาต เพื่อปรับปรุงให้สามารถปฏิบัติตามมาตรการได้

9. ให้ Safety lead ทำการสื่อสารรายละเอียดของ JSA ให้แก่ผู้ปฏิบัติงานทราบและสามารถปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย แล้วให้ผู้ปฏิบัติงานลงลายมือชื่อรับทราบ (กรณีที่มีผู้ปฏิบัติงานมาเพิ่มเติมในภายหลัง ให้ผู้ปฏิบัติงานที่มาเพิ่มนั้นลงลายมือชื่อ และระบุเวลาที่รับฟังการสื่อสาร JSA)

ระบุเครื่องหมายถูก (/) กรณีตรวจสอบรายชื่อแล้วยังปฏิบัติงานอยู่ ระบุเครื่องหมายกากบาท (X) พร้อมระบุเหตุผลกรณีตรวจสอบรายชื่อแล้วผู้ปฏิบัติงานไม่ทำงานต่อ

รายชื่อผู้ปฏิบัติงานที่เข้ารับฟังการสื่อสารรายละเอียดของ JSA		ตรวจสอบรายชื่อหลังพัก	
1.) ธนวัฒน์ แก้วเลิศ	เวลา 10:08 น.		
2.) ณัฐวุฒิ ปล่อยโคกสูง	เวลา 10:08 น.		
3.) ปัญญา บุญค้ำ	เวลา 10:08 น.		
4.) สนธยา มะลิงาม	เวลา 10:09 น.		
5.) ณัชพล โพธิ์ศรี	เวลา 10:09 น.		
6.) ปัญญา วรยุทธเสนี	เวลา 10:09 น.		
7.) กานต์กวิน ธรรมบำรุง	เวลา 10:09 น.		
8.)			
9.)			
10.)			
11.)			
12.)			
13.)			
14.)			
15.)			
16.)			
17.)			
18.)			
19.)			
20.)			

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

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis: JSA)

1. ผู้วิเคราะห์ JSA ชื่อ : [redacted] หน่วยงาน : **บริษัท** : 7550-Flowlab & Service Co., Ltd. Work Permit No. : 2025 : Site3 : HD2#300 : Hot2 : 27252

ลักษณะของงาน : Install flow meter สถานที่ปฏิบัติงาน : HD2#300

2. การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis: JSA) ให้ผู้กรอกข้อมูลลงรายละเอียดให้ถูกต้องและครบถ้วน

ลำดับ	ขั้นตอนการทำงาน				ผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน						สาเหตุ ของผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน					มาตรการป้องกันและควบคุม ผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน	6.1 ตรวจสอบมาตรการหน้างาน (Safety Lead)		
	ก่อนปฏิบัติงาน	ขณะปฏิบัติงาน	หลังปฏิบัติงาน	รายละเอียดของขั้นตอนในการปฏิบัติงาน	บาดเจ็บ/ป่วย	ทรัพย์สินเสียหาย	ไฟไหม้/ระเบิด	สารเคมีรั่วไหล	ปัญหาสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของ ผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุ ที่อาจได้รับจากการทำงาน	บุคคล	วิธีการปฏิบัติงาน	วัสดุ/อุปกรณ์	สภาพแวดล้อม	รายละเอียดของ สาเหตุ ของผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุ ที่อาจได้รับจากการทำงาน		ผ่าน	ไม่ผ่าน	ไม่เกี่ยวข้อง
1		√		1. ถอด Blind Flange			√	√		1.1 สาร Hydrocarbon รั่วไหล ส่งผลกระทบกับสิ่งแวดล้อมและอาจเกิดการติดไฟเมื่อได้รับความร้อนจากงานรอบข้างได้		√			1.1.1 ไม่ได้ทำการ Isolate	1.1.1.1 ทำการ Isolate โดยผลิตที่ควบคุมพื้นที่นั้นทำการคลายน็อตออกเล็กน้อยๆแล้วทำการเช็คด้วยเครื่องวัด Gas ว่าของไม่หลงเหลืออยู่ใน Line จริงๆ ถึงจะทำการถอด	√		
					√					1.2 Hydrocarbon พุ่งใส่รายกาย ทำให้เกิดการบาดเจ็บ		√			1.2.1 ไม่ส่วมใส่อุปกรณ์ PPE	1.2.1.1 สวมใส่อุปกรณ์ PPE ตลอดการทำการถอด	√		
2		√		2. Install Mass Flow	√					2.1 เจ็บเท้า,ขา		√			2.1.1 อุปกรณ์ตกใส่คนทำงาน	2.1.1.1 ช่วยกันจับอุปกรณ์ ถ้าหนักใช้เครน	√		
					√					2.2 ประแจตีมือเจ็บ ,หนีบมือ		√			2.2.1 ขันน็อตประแจตีมือ	2.2.1.1 สวมใส่ถุงมือ	√		
					√					2.3 ไขควงแทงมือเจ็บ		√			2.3.1 ใส่สายสัญญาณไขควงแทงมือ	2.3.1.1 สวมใส่ถุงมือ หรือ เลือกขนาดให้เหมาะสม	√		
3		√		3. On power Supply For TX			√			3.1 ไฟดูดคนหน้างาน		√			3.1.1 ทำงานกับอุปกรณ์ขณะ On Power	3.1.1.1 confirm ความพร้อมหน้างานก่อน On power	√		
																3.1.1.2 ปฏิบัติตาม มาตราการ LOTO	√		
4		√		4. ตรวจสอบ Config. โดยใช้ Com.		√				4.1 ข้อมูลผิดพลาด		√			4.1.1 ไม่ Print Confrig ก่อนถอด	4.1.1.1 ทำการ Print Confrig ก่อนถอด	√		

3. ผู้กรอกข้อมูล JSA
ลงชื่อ [redacted] วิเคราะห์ JSA)
วันที่ 19/12/2025 เวลา 10:10 น.

4. ผู้ตรวจสอบความถูกต้องของ JSA
ลงชื่อ [redacted] ขออนุญาต - Permit Requester)
วันที่ 19/12/2025 เวลา 10:10 น.

กรณีตรวจสอบมาตรการพบว่ายังปฏิบัติไม่ครบถ้วน ให้ Safety Lead ปรึกษากับผู้ขออนุญาต เพื่อปรับปรุงให้สามารถปฏิบัติตามมาตรการได้

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis: JSA)

5. การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Job Safety and Environmental Analysis: JSA) ให้เพิ่มเติมรายละเอียดหลังจากตรวจสอบที่หน้างานพร้อมกันระหว่าง ผู้ขออนุญาต ผู้อนุมัติหน้างาน และ Safety Lead

5.1 ตรวจสอบอันตรายจากพื้นที่ทางเข้าและทางออกหน้างาน
- ☐ คับแคบ ต้องปีนข้าม/มุดลอดท่อหรืออุปกรณ์
- ☐ มีกองวัสดุหรือสิ่งกีดขวาง ต้องข้ามบ่อ/หลุม/รางน้ำ
- ☐ อาจถูกเกี่ยว/กระแทกกับวัตถุโดยรอบ
- ☐ เสี่ยงต่อการลื่นจากคราบน้ำมัน/สารเคมี
- ☐ พื้นที่ต่างระดับ

5.2 อันตรายจากสภาพแวดล้อม
- ☐ เสียงดัง
- ☐ ความร้อน/ความเย็น
- ☐ เครื่องกล
- ☐ แรงดัน
- ☐ ไฟฟ้า
- ☐ สิ่งแวดล้อม
- ☐ การสั่นสะเทือน
- ☐ อื่นๆ ระบุ .....

5.3 วิถีอันตราย (Line of Fire)
- ☐ อันตรายจากการถูกวัตถุชน กระทบ เช่น การยืน เดิน ทำงาน ใกล้/ในรัศมี/กีดขวาง การเคลื่อนที่ของวัตถุ สิ่งของที่กำลังยก แรงดัง/แรงดึง พื้นที่ทับซ้อน เป็นต้น
- ☐ อันตรายจากการถูกหนีบ ทับ เช่น การทำงานกับจุดหมุน วัตถุเลื่อน/กลิ้งทับ รัศมีงานขุด พื้นที่ใต้ล้อรถ เป็นต้น
- ☐ อันตรายจากการสัมผัสแหล่งพลังงานอันตราย เช่น น้ำ สารเคมี ลม อุณหภูมิ ไฟฟ้า แรงดัน แรงสปริง เป็นต้น
- ☐ อื่นๆ ระบุ .....

☑ หลังจากทบทวน 5.1-5.3 แล้ว ไม่พบอันตรายเพิ่มเติม

ลำดับ	ขั้นตอนการทำงาน	ผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน						สาเหตุ ของผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน					มาตรการป้องกันและควบคุม ผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม/อันตราย/อุบัติเหตุที่อาจได้รับจากการทำงาน	6.1 ตรวจสอบมาตรการหน้างาน (Safety Lead)
	รายละเอียดของขั้นตอนในการปฏิบัติงาน	บาดเจ็บ/ป่วย	ทรัพย์สินเสียหาย	ไฟไหม้/ระเบิด	สารเคมีรั่วไหล	ปัญหาสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดของ ผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุ ที่อาจได้รับจากการทำงาน	บุคคล	วิธีการปฏิบัติงาน	วัสดุ/อุปกรณ์	สภาพแวดล้อม	รายละเอียดของ สาเหตุ ของผลกระทบ/อันตราย/อุบัติเหตุ ที่อาจได้รับจากการทำงาน		ครบ

6. ผู้ตรวจสอบความครบถ้วนของมาตรการ JSA ที่หน้างาน
ลงชื่อ
(ผู้ขออนุญาต - Permit Requester)
วันที่ _ _/_ _/_ _ เวลา _ : _ น.

7. ผู้ตรวจสอบ JSA ครบถ้วนที่หน้างานก่อนเริ่มงาน ในส่วนที่ 6.1-6.2
ลงชื่อ
(Safety Lead)
วันที่ _ _/_ _/_ _ เวลา _ : _ น.

8. ผู้ตรวจสอบความครบถ้วนของมาตรการ JSA ที่หน้างาน
ลงชื่อ
(ผู้อนุญาตหน้างาน - Field Verifier)
วันที่ _ _/_ _/_ _ เวลา _ : _ น.

กรณีตรวจสอบมาตรการพบว่ายังปฏิบัติไม่ครบถ้วน ให้ Safety Lead ปรึกษากับผู้ขออนุญาต เพื่อปรับปรุงให้สามารถปฏิบัติตามมาตรการได้

9. ให้ Safety lead ทำการสื่อสารรายละเอียดของ JSA ให้แก่ผู้ปฏิบัติงานทราบและสามารถปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย แล้วให้ผู้ปฏิบัติงานลงลายมือชื่อรับทราบ (กรณีที่มีผู้ปฏิบัติงานมาเพิ่มเติมในภายหลัง ให้ผู้ปฏิบัติงานที่มาเพิ่มนั้นลงลายมือชื่อ และระบุเวลาที่รับฟังการสื่อสาร JSA)

ระบุเครื่องหมายถูก (/) กรณีตรวจสอบรายชื่อแล้วยังปฏิบัติงานอยู่ ระบุเครื่องหมายกากบาท (X) พร้อมระบุเหตุผลกรณีตรวจสอบรายชื่อแล้วผู้ปฏิบัติงานไม่ทำงานต่อ

รายชื่อผู้ปฏิบัติงานที่เข้ารับฟังการสื่อสารรายละเอียดของ JSA		ตรวจสอบรายชื่อหลังพัก	
1.) ธนวัฒน์ แก้วเลิศ	เวลา 10:08 น.		
2.) ณัฐวุฒิ ปล่อยโคกสูง	เวลา 10:08 น.		
3.) ปัญญา บุญค้ำ	เวลา 10:08 น.		
4.) สนธยา มะลิงาม	เวลา 10:09 น.		
5.) ณัชพล โพธิ์ศรี	เวลา 10:09 น.		
6.) ปัญญา วรยุทธเสนี	เวลา 10:09 น.		
7.) กานต์กวิน ธรรมปารุง	เวลา 10:09 น.		
8.)			
9.)			
10.)			
11.)			
12.)			
13.)			
14.)			
15.)			
16.)			
17.)			
18.)			
19.)			
20.)			

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

ภาคผนวก ข-24

แบบฟอร์มการตรวจสภาพรถยนต์

SCG CONFIDENTIAL

แบบฟอร์มการตรวจสภาพรถยนต์

SE-CM-F-0034-009

บริษัทที่ขอตรวจสภาพรถยนต์ พร้อมสิทธิเคมี วันที่ขอตรวจสอบ 14/08/68

ทะเบียนรถ [redacted] สี ขาว

ชนิดของรถยนต์ ☐ รถกระบะ ☒ รถบรรทุกสารเคมี/วัตถุอันตราย ☐ รถบรรทุก

เครื่องยนต์ดีเซลเท่านั้น ☐ อื่น ๆ ใบอนุญาตเลที่ PL CA/ 68 - 321

เอกสารประกอบการตรวจสภาพรถยนต์(เอกสารต้องมีครบทุกรายการ)

☑ 1.สำเนาใบอนุญาตขับขี่รถยนต์ของผู้ขับขี่รถยนต์ชนิดนั้นๆ (ตามประเภทของรถยนต์ที่กฎหมายกำหนด)

☑ 2.กรณีรถบรรทุกสารเคมี/วัตถุอันตรายต้องมีเอกสารดังนี้ ใบขับขี่ชนิดที่ 4 และ หนังสือรับรองผ่านการอบรมขับรถวัตถุอันตราย

☑ 3.พ.ร.บ.รถยนต์ ☐ 4.สำเนาเอกสารการจดทะเบียน (เสียภาษี) ☑ 5.ประกันภัยรถยนต์ ประเภท_____

รายการการตรวจสอบสภาพ			ผลการตรวจสอบ		
			ผ่าน	ไม่ผ่าน	ไม่เกี่ยวข้อง
1.ระบบสัญญาณไฟและเสียง	1.1 ไฟหน้า	(ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	✓		
	1.2 ไฟท้ายและไฟส่องทะเบียน	(ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	✓		
	1.3 ไฟถอยหลัง	(ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	✓		
	1.4 ไฟเลี้ยว (ซ้าย - ขวา)	(ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	✓		
	1.5 ไฟเบรค	(ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	✓		
	1.6 ไฟฉุกเฉิน	(ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	✓		
	1.7 ไฟหรี่	(ทำงานปกติและฝาครอบไฟไม่ชำรุด)	✓		
	1.8 แตร	(ทำงานปกติและไม่ชำรุด)	✓		
2.ระบบช่วงล่าง	2.1 พวงมาลัย	(หมุนได้คล่อง, ไม่มีเสียงดังขณะหมุน)	✓		
	2.2 เบรคเท้า - มือ	(ต้องใช้งานได้และอยู่ในสภาพสมบูรณ์)	✓		
	2.3 ล้อและยาง (ดอกยางต้องมีสภาพสมบูรณ์, แก้มยางไม่ฉีกขาด,อายุเนื้อยางห้ามเกิน 5 ปี) (กรณียางมีการหล่อดอก อายุเนื้อยางห้ามเกิน 3ปีและรอยต่อระหว่างดอกหล่อและเนื้อยางต้องอยู่ในสภาพดีและไม่หลุดร่อน)		✓		
3.สภาพตัวถัง	3.1 โครงสร้าง	(ชิ้นส่วนสำคัญต้องไม่หลุดจากตัวรถเช่นกันชนเป็นต้น)	✓		
	3.2 กระบะท้าย	(สลักล็อค สาหรับเปิด/ปิด ต้องยึดแน่น ไม่หลวมคลอน)	✓		
	3.3 ถัง/แค็ปซูลบรรจุสารเคมี	(ไม่มีการรั่วซึม มีการยึดถังกับโครงสร้างรถมั่นคง)	✓		
	3.4 ตู้คอนเทรนเนอร์ (สลักล็อค สำหรับเปิด/ปิด ต้องยึดแน่น ไม่หลวมคลอน และอยู่ในสภาพเรียบร้อยต้องยึดแน่นกับตัวรถ สลักล็อค ยึดแน่นหนา สภาพสมบูรณ์)				
	3.5 ถังน้ำมันเชื้อเพลิง	ถังน้ำมันไม่มีคราบน้ำมันรั่วซึม,ฝาถังน้ำมันอยู่ในสภาพปกติ ,แน่น สามารถป้องกันการรั่วซึมน้ำมันได้	✓		
4.ทัศนวิสัย	4.1 กระจก	(ต้องไม่ชำรุด,ไม่แตกร้าว,มองเห็นชัดเจน)	✓		
	4.2 กระจกเงา	(ต้องมีเพียงพอที่จะมองได้รอบคันรถยนต์)	✓		
	4.3 ใบปัดน้ำฝน (สภาพยางปัดน้ำฝนต้องไม่ฉีกขาดและแนบกับกระจก,สามารถเคลื่อนตัวได้คล่อง)		✓		
* 5.ระบบเครื่องยนต์	6.1 สภาพทั่วไป	(ไม่มีน้ำมันซึมจากเครื่องยนต์, สายไฟไม่ชำรุด)	✓		
	6.2 เสียงเครื่องยนต์	(ต้องไม่ดังทั้งในขณะเดินเบาและเร่งสุด)	✓		
	6.3 ความสะอาดของไอเสีย	(ต้องไม่มีควันขาวหรือควันดำ ขณะเปิดลิ้นเร่งคงที่)	✓		
	6.4 ไดสตาร์ท	(สภาพไม่ชำรุด และทำงานปกติ)	✓		
	6.5 แบตเตอรี่	(สภาพไม่ชำรุดและมีการติดตั้งเรียบร้อย)	✓		
* 6.อุปกรณ์ความปลอดภัย	6.1.เข็มนัดนิรภัย	(ต้องไม่ชำรุด,ใช้งานได้ปกติ)	✓		
	6.2.ตะแกรงครอบท่อไอเสีย	ตรวจสอบตามมาตรฐาน SE-CM-F-0114 แบบฟอร์มตรวจสอบครอบท่อไอเสีย (Spark Arrestor)	✓		
	6.3.ถังดับเพลิง	(ต้องมีประจำรถ ขนาดไม่น้อยกว่า 15lb 6A20B)	✓		

ตรวจสอบโดยบริษัทคู่ธุรกิจ	ตรวจสอบโดยช่างเครื่องกล REPCO/RMT	รับรองการตรวจโดย REPCO/RMT
[redacted]		
อ้างอิงตาม SE-CM-S-0047 วันที่ 14/08/68	อ้างอิงตาม SE-CM-S-0037,SE-CM-S-0038 วันที่ 14-08-68	วันที่ 14-08-68

หมายเหตุ

1.* หัวข้อที่ต้องทำการตรวจสอบซ้ำโดย REPCO/RMT 2.ข้อใดข้อหนึ่งตรวจสอบไม่ผ่านไม่อนุญาตให้ใช้งาน

ภาคผนวก ข-25

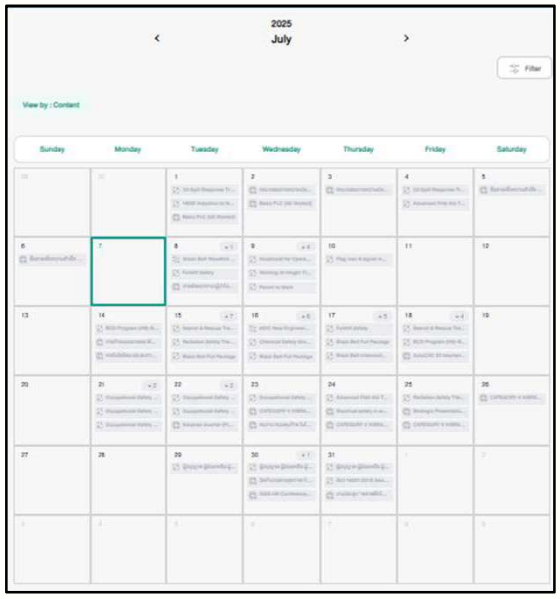
แผนและตัวอย่างการฝึกอบรมพนักงาน

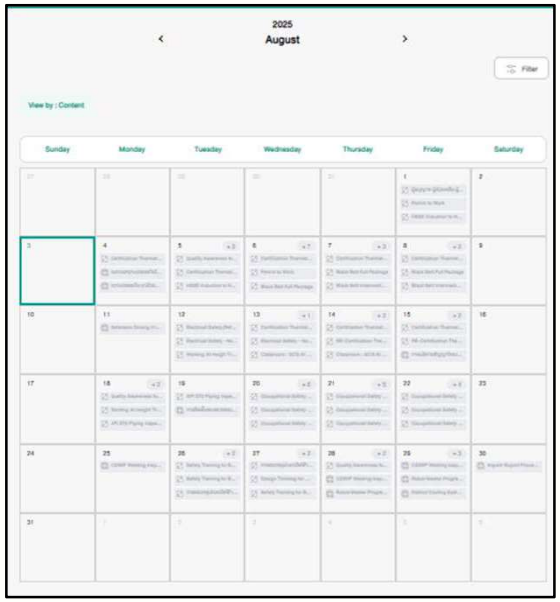


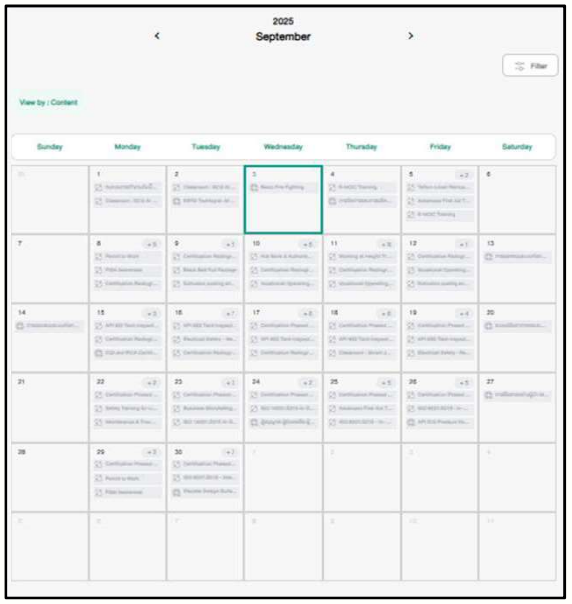
การฝึกอบรม และแผนงานด้านความปลอดภัย
บริษัทไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
กรกฎาคม – ธันวาคม 2568

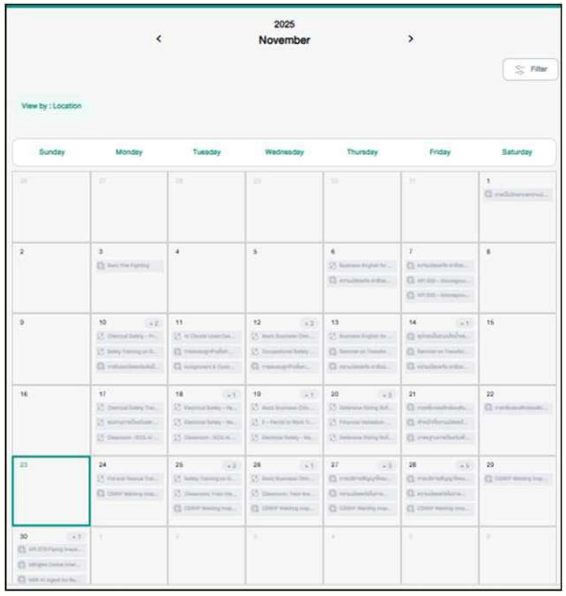
© SCGC 2025

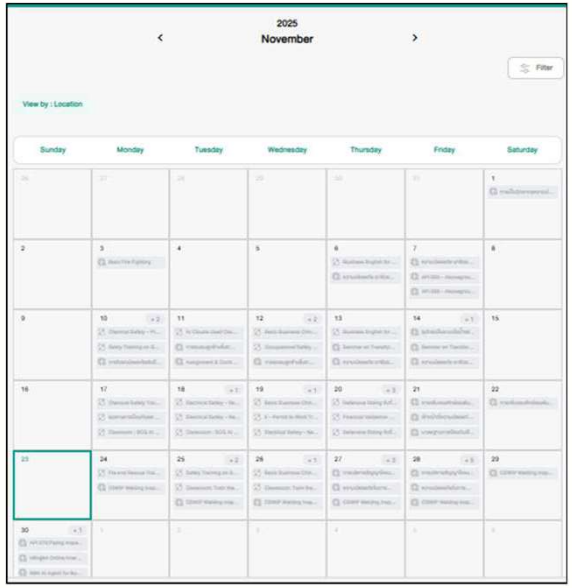
Calendar plan for July – Dec 2025

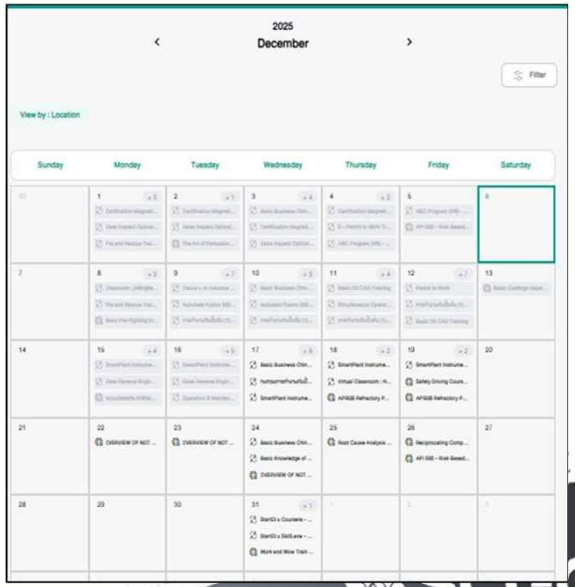












© SCGC 2025

แผนงานความปลอดภัย

Plan test Water Spray System Thaipolyethylene ALL Site

Month 1-6 2025

Location	Jan				Feb				Mar				Apr				May				Jun				Remark
Site#1	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	
LDPE	DV-01,02 DV-03,04		DV-05,13 DV-06,18			DV-14,15 DV-16,17					DV-07,08,09 DV-10,11,12		DV-01,02 DV-03,04		DV-05,13 DV-06,18			DV-14,15 DV-16,17					DV-07,08,09 DV-10,11,12		
HDPE#1		AG-01,05		AG-02,03			AG-04,06							AG-01,05		AG-02,03			AG-04,06						
LLDPE					AG-01,02, 03,04,05		AG-07,08, 10			AG-06,09							AG-01,02, 03,04,05		AG-07,08, 10			AG-06,09			
C-1				P-3780 P-3380		D-2725 D-2720		D-2730 D-2715	D-2310 D-2710		D-2102					P-3780 P-3380		D-2725 D-2720		D-2730 D-2715	D-2310 D-2710		D-2102		
R-1		AG-01										AG-3,4,5		AG-01										AG-3,4,5	
THPP#1	D-101 D-102	D-201 D-209	C-901 C-204		P-208 C-201		C-206 D-206	D-208 C-208	D-204 C-203,D-203		D-1000AB D-901		D-101 D-102	D-201 D-209	C-901 C-204		P-208 C-201		C-206 D-206	D-208 C-208	D-204 C-203,D-203		D-1000AB D-901		
THPP#2	D-2206 P-2203		C-2206 D-2208	E-2203,C-2203 P-2208	E-2201 P-2921	D-2203,D-2209 C-2208		D-2102 D-2107		P-2209 D-219,D-2901		D-2101A/B P-2104/2105	D-2206 P-2203		C-2206 D-2208	E-2203,C-2203 P-2208	E-2201 P-2921	D-2203,D-2209 C-2208		D-2102 D-2107		P-2209 D-219,D-2901		D-2101A/B P-2104/2105	
LOGISTICS	DV-01,02	DV-03,04	DV-05,06	DV-07,08	DV-09,10 DV-11	DV-12,13 DV-14	DV-15,16 DV-17	DV-18,29 DV-20	DV-21,22 DV-23	DV-24,25	DV-26,27		DV-01,02	DV-03,04	DV-05,06	DV-07,08	DV-09,10 DV-11	DV-12,13 DV-14	DV-15,16 DV-17	DV-18,29 DV-20	DV-21,22 DV-23	DV-24,25	DV-26,27		ทดสอบไม่ได้
ICO RT1												DV-01,02												DV-01,02	ทดสอบไม่ได้
STORE				คลังวัตถุดิบ								Chemical				คลังวัตถุดิบ								Chemical	ทดสอบไม่ได้
Site#3	week 1 Runpump	week 2	week 3 Runpump	week 4	week 1 Runpump	week 2	week 3 Runpump	week 4	week 1 Runpump	week 2	week 3 Runpump	week 4	week 1 Runpump	week 2	week 3 Runpump	week 4	week 1 Runpump	week 2	week 3 Runpump	week 4	week 1 Runpump	week 2	week 3 Runpump	week 4	
HDPE#2					DV-01		DV-02										DV-01		DV-02						
HDPE#3					DV-01		DV-02										DV-01		DV-02						
LOGISTICS	DV-05,06		DV-07,08		DV-09,10		DV-11		DV-01,02		DV-03,04		DV-05,06		DV-07,08		DV-09,10		DV-11		DV-01,02		DV-03,04		ทดสอบไม่ได้
BG#3						DV-01												DV-01							ทดสอบไม่ได้
TC-WAX											DV-01												DV-01		ทดสอบไม่ได้
ICO RT3								DV-01,02												DV-01,02					ทดสอบไม่ได้
STORE									DV-01												DV-01				ทดสอบไม่ได้
Site#7	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	
HDPE#4	D-7721	D-7201	Loading		TK-7703	TK-7702			D-7234	D-7241			D-7721	D-7201	Loading		TK-7703	TK-7702			D-7234	D-7241			
THPP#3			DV-01	DV-02			DV-03	DV-04			DV-05	DV-06			DV-01	DV-02			DV-03	DV-04			DV-05	DV-06	
LOGISTICS	DV-09,10	DV-11,12				DV-01,02	DV-07,08		DV-03,04	DV-13		DV-05,06	DV-09,10	DV-11,12				DV-01,02	DV-07,08		DV-03,04	DV-13		DV-05,06	ทดสอบไม่ได้
STORE											DV-01												DV-01		ทดสอบไม่ได้
PPC			DV-01	DV-02			DV-03	DV-04				DV-05			DV-01	DV-02			DV-03	DV-04				DV-05	
Site#10	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	week 1	week 2	week 3	week 4	
LOGISTICS	DV-01		DV-02		DV-03	DV-04	DV-05		DV-06	DV-07		DV-08	DV-01		DV-02		DV-03	DV-04	DV-05		DV-06	DV-07		DV-08	ทดสอบไม่ได้

© SCGC 2025

แผนงานความปลอดภัย

Activity	Site	Area	Requirments (LAW EIA/IEE)	Level	Plan	Action Plan 2025																																																Remark
						Jan-25				Feb-25				Mar-25				Apr-25				May-25				Jun-25				Jul-25				Aug-25				Sep-25				Oct-25				Nov-25				Dec-25				
						W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4	
Annual Plan Emergency Exercise internal	1	PP#1,2 - Catalyst	ไฟไหม้ สารเคมีรั่วไหล	L1	Plan																											23																						23-Jul-25
					Actual																																																	(ช่วงบ่าย)
		ALL Site#1 LL,HD#1,LD	ไฟไหม้,สารเคมีรั่วไหล อพยพหนีไฟ	L2	Plan																																					22										22-Oct-25
					Actual																																																	(ช่วงบ่าย)
		Store S-1	สารเคมีรั่วไหล กากของเสียอันตราย	-	Plan								26																																							26-Feb-25
					Actual								26							Postpone																																(ช่วงเช้า)
	3	HD#2,3 - TC-WAX	ไฟไหม้ อพยพหนีไฟ	L1	Plan											~~19~~		→	→	→	→	→	→	→	28																											19-Mar-25 (ช่วงบ่าย)
					Actual																																																	ใช้ ERT-ROC + on Call
		OSBL Site#3 Evacuation	Fire case L2 ROC	L2	Plan																																			17														17-Sep-25
					Actual																																																	ซ้อมร่วมกับ ROC
	7	HD#4 ,PP#3	ไฟไหม้,สารเคมีรั่วไหล อพยพหนีไฟ	L2	Plan																															20																		20-Aug-25 (ช่วงบ่าย)
					Actual															Postpone																																		ใช้ ERT-MOC + on Call
		Store S-7	ไฟไหม้ อพยพหนีไฟ	-	Plan												28	←	←	←	←	←	←	~~21~~																														21-May-25
					Actual																																																	(ช่วงบ่าย)
		PPC	ไฟไหม้ รังสีรั่วไหล	L1	Plan																							~~18~~	25																									18-Jun-25 (ช่วงบ่าย)
					Actual																																																	ใช้ ERT-MOC + on Call
	10	Logistic	ไฟไหม้ อพยพหนีไฟ	L1	Plan																23																																	23-Apr-25
					Actual																																																	(ช่วงเช้า)
	1	SCGC ICO	ไฟไหม้ RT1 กลางวัน	L1	Plan							17																																										กลางวัน (15:00 - 16:00)
					Actual							17																																										
	1	SCGC ICO	ซ้อม LMT	L1	Plan																																						28									28 ตค เช้า
					Actual																																																	
	1	ASTEC1	ไฟไหม้,สารเคมีรั่วไหล		Plan																																				25													
					Actual																																																	

© SCGC 2025

ตารางอบรมการใช้เครื่อง AED & การทำ CPR ประจำปี 2025

Action List	R&R	Timeline											
		Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
1.จัดอบรมการใช้อุปกรณ์อบรมให้ Trainer (Forman แต่ละหน่วยงาน)	HR												
2.อบรมการใช้เครื่อง AED & การทำ CPR รอบพนัก Day time (SMSD, LOG, QAQC, FI, FP, สนง.กจก., HR, GA, บัญชี, QM)	Fireman			11,14,17								เก็บตก	
3.อบรมการใช้เครื่อง AED & การทำ CPR รอบพนักงานกะหรือ Day on site													
ชุดที่2													
HDPE2,3	Foreman				W1-4								
CPD & FMP Site3	Foreman					W1-2							
QAQC Site 3	Foreman					W3-4							
LLDPE	Foreman						W1-3						
HDPE1	Foreman						W4	W1-2					
QAQC site 1	Foreman							W3-4					
Cot	Foreman								W1-4				
PP1,2	Foreman									W1-4			
CPD Site1	Foreman					W1-2							
ชุดที่1													
HDPE4	Foreman				W1-4								
PP3	Foreman					W1-3							
QAQC Site 7	Foreman					W4							
LOG7	Foreman						W1-4						
LOG10	Foreman							W1-2					
LOG3	Foreman							W3-4	W1-3				
LOG1	Foreman									W1—3			
LDPE	Foreman									W1-2			
PPC	Foreman									W3-4			

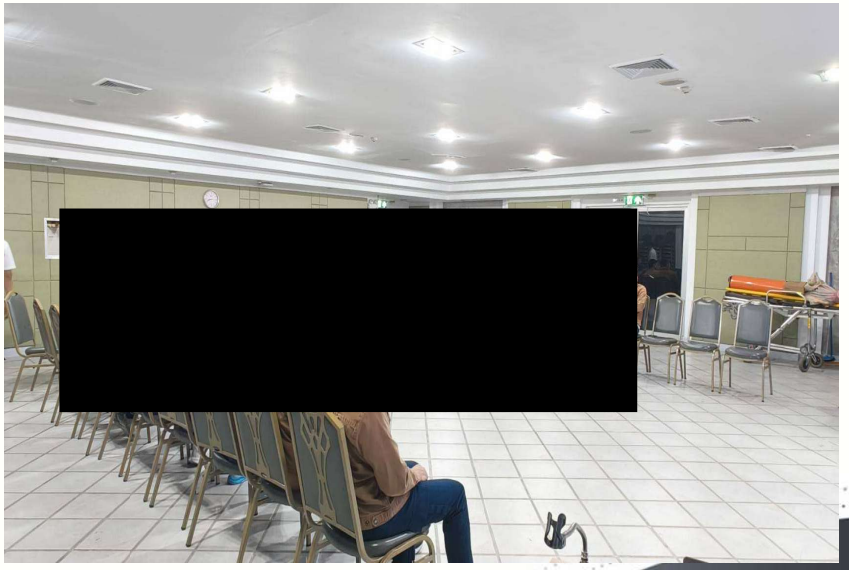
© SCGC 2025

อบรมการจัดการทางการแพทย์









© SCGC 2025

อบรมการใช้เครื่อง AED & การทำ CPR ประจำปี 2025













© SCGC 2025

อบรมการใช้เครื่อง AED & การทำ CPR ประจำปี 2025










Safety Reform
ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน

SCGC

INTERNAL Do not distribute

Page | 57

© SCGC 2025

SCGC

อบรมดับเพลิง









© SCGC 2025



TPE Safety Orientation

SCGC

© SCGC 2023



ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
พ.ร.บ. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย พ.ศ. 2554 เอสซีจี เคมิคอลส์



ยินดีต้อนรับผู้เข้ารับการอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



สำหรับพนักงานและคู่ธุรกิจ ที่เข้ามาปฏิบัติงาน



โดย
หน่วยงาน อาชีวอนามัยความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

SCGC

© SCGC 2023

เงื่อนไขในการเข้ารับการอบรม



1. ผู้มีแอลกอฮอล์ ***เกินกว่า 20%*** ไม่อนุญาตให้เข้ารับการอบรม
2. ผู้เข้ารับการอบรมต้อง ***อ่านออกเขียนได้***
3. ช่วงขณะเข้ารับการอบรมให้ ***ปิดโทรศัพท์มือถือ***
4. ***ห้าม*** ขีดเขียนใดๆ ลงบนโต๊ะและฝาผนัง และ กระดาษคำถามโดยเด็ดขาด
5. ห้ามนอนหลับในขณะเข้ารับการอบรม



** ***หากผู้ใดฝ่าฝืนในข้อกำหนดไว้ข้างต้นจะพิจารณาไม่ตรวจข้อสอบให้***







SCGC

© SCGC 2023



วัตถุประสงค์ของการอบรม

1. เพื่อให้พนักงานและคู่ธุรกิจมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. เพื่อให้พนักงานและคู่ธุรกิจมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
3. เพื่อให้พนักงานและคู่ธุรกิจมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับกฎระเบียบ ข้อบังคับด้านความปลอดภัยของบริษัทฯ และสามารถปฏิบัติตนได้อย่างถูกต้อง ปลอดภัยในการทำงาน



© SCGC 2023

SCGC

หัวข้ออบรม

- ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- กฎระเบียบ ข้อบังคับ ด้านความปลอดภัยฯ ในการปฏิบัติงาน

© SCGC 2023

SCGC

คุณต้องการอะไร



© SCGC 2023

SCGC

TPE ต้องการอะไร



© SCGC 2023

SCGC

เงื่อนไขทั่วไปเกี่ยวกับการว่าจ้าง

1. อายุไม่น้อยกว่า 18 ปีบริบูรณ์แต่ไม่เกิน 60 ปี
2. ต้องไม่เป็นผู้มีประวัติอาชญากรรม
3. ทุกคนจะต้องเข้ารับการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและผ่านการทดสอบ และมีบัตรประจำตัวก่อนเข้าปฏิบัติงานจากผู้ว่าจ้าง โดยต้องมีความสามารถอ่านออกเขียนได้ สามารถเข้าใจเรื่องป้ายเตือน สัญลักษณ์ สัญญาณด้านความปลอดภัยได้
4. มีทักษะ/ประสบการณ์ ในการทำงานตามลักษณะงานที่ทำ
5. ไม่เป็นโรคร้ายแรงที่มีผลกระทบต่อผู้ปฏิบัติงาน เช่น โรคลมบ้าหมู(ลมชัก),โรคหัวใจ,โรคหอบหืดอย่างรุนแรง,โรคระบบประสาท,โรคอื่นๆที่เป็นอุปสรรคในการทำงานในโรงงานอุตสาหกรรม
6. ต้องมีประสบการณ์การปฏิบัติงานในปิโตรเคมิคอลส์ ไม่น้อยกว่า 6 เดือน ในการทำงานที่มีลักษณะเข้าไปในเขตพื้นที่อันตราย เช่น ทำงานที่สูง, งาน Confined Space, งาน Hot Work Class-I , งานถอดประกอบที่มีโอกาสรั่วไหลของ HC, สารเคมีอันตราย



7. ห้ามนำนักศึกษาฝึกงานเข้าทำงานในเขตพื้นที่โดยเด็ดขาด

© SCGC 2023

SCGC

ขั้นตอนการรับบัตรคู่ธุรกิจเมื่อผ่านการอบรมแล้ว

อบรมและทำข้อสอบ

↓

ถ่ายรูปทำบัตรประจำตัวคู่ธุรกิจ
เก็บเงินค่าทำบัตรประจำตัว (100 บาท / คน)
โดยบริษัทรับทำบัตร

↓

ประกาศผลการอบรมที่ป้อมหน้า Site 1
วันถัดจากอบรม เวลา 18.00 น.

↓

คู่ธุรกิจที่ ผ่าน การอบรม
บริษัทต้นสังกัดจะต้องส่งตัวแทนมาติดต่อขอรับบัตร

คู่ธุรกิจที่ ไม่ผ่าน การอบรม
บริษัทต้นสังกัดรับเงินคืนจากบริษัทรับทำบัตร

↓

กรณีเมื่อผลการสอบผ่านแล้ว
แต่ไม่ยอมมารับบัตรประจำตัว
ในวันและเวลาดังกล่าว ด้วยเหตุผลอันสมควร

↓

ทางบริษัทรับทำบัตรจะยึดเงินในส่วนค่าทำบัตรนั้นไว้
และทางหน่วยงานความปลอดภัยฯ ก็จะขอสงวนสิทธิ์ที่จะไม่อนุญาตให้แลกบัตรผ่านเข้าโรงงาน

© SCGC 2023

SCGC

SCGC Vision

“SCGC จะเป็นองค์กรที่ได้รับการยกย่องในฐานะเป็นองค์กรแห่งนวัตกรรมที่น่าร่วมงานด้วย และเป็นแบบอย่างด้านบริษัทภิบาล และการพัฒนาอย่างยั่งยืน

วิสัยทัศน์ของเอสซีจี คือ เอสซีจีจะเป็นผู้นำตลาดในภูมิภาคอาเซียน มุ่งดำเนินธุรกิจควบคู่กับ การเสริมสร้างความเจริญก้าวหน้าอย่างยั่งยืน ให้แก่อาเซียน และทุกชุมชนที่เข้าไปดำเนินงาน มุ่งสร้างคุณค่าให้แก่ลูกค้า พนักงาน และผู้มีส่วนเกี่ยวข้องทุกฝ่าย ภายใต้คุณภาพการบริหารงานระดับโลก สอดคล้องกับหลักบรรษัทภิบาลที่ดี **และมีมาตรฐานด้านความปลอดภัยสูง อีกทั้งยังมุ่งยกระดับคุณภาพชีวิต** และความเป็นอยู่ของผู้คนด้วยสินค้า และบริการที่มีคุณภาพ จากกระบวนการดำเนินงาน การพัฒนาเทคโนโลยีและการสร้างสรรค์นวัตกรรมที่มีความเป็นเลิศ

© SCGC 2023

SCGC

สารจากผู้บริหาร

คุณธนวงษ์ อารีรัชกุล
กรรมการผู้จัดการใหญ่
SCG Chemicals

พี่ขอขยายความ***วิสัยทัศน์ของวัฒนธรรมด้านความปลอดภัย*** เพื่อความเข้าใจง่ายขึ้น คล้ายกับ **"อุบัติเหตุเป็นศูนย์"** แต่อยากให้คำพูดเข้าไปในใจเราคือ

"เราจะไม่มีการต่อรองเรื่อง Safety"

ไม่มีการบาดเจ็บในการทำงานก็คล้ายๆ กับ

"ไม่ปลอดภัย ต้องไม่ทำ"

พี่อยากให้เป็นวัฒนธรรมการทำงานแบบใหม่ของพวกเรา หวังว่าทุกคนตระหนักอยู่แล้ว และจะต้องปฏิบัติอย่างเข้มข้น ถ้า**ผู้บังคับบัญชาเห็นว่าการทำงานอะไรที่เห็นว่าไม่ปลอดภัย ต้องอย่าปล่อยผ่าน** และ **ขอให้ Safety เป็นเรื่องอันดับหนึ่ง ที่มาก่อนทุกเรื่อง**

© SCGC 2023

SCGC

4-SAFE & I-START PACKAGE

© SCGC 2023

SCGC

4-SAFE & I-START PACKAGE



© SCGC 2023

SCGC

4-SAFE & I-START PACKAGE

4-SAFE

4-Safe Program : *Safety Vision*



วัฒนธรรมการทำงานอย่างปลอดภัยของเราคือ ต้องไม่ยอมให้เกิดการบาดเจ็บและความสูญเสียใดๆ จากอุบัติเหตุในการทำงาน

© SCGC 2023

SCGC

[ปรับปรุง] รูปแบบสัญลักษณ์ 9 หลักความปลอดภัยทั้งในและนอกงาน

"9 Safety Principles" is our safety culture

Old (Y2013) | New (Simplify)





- **Next Activity** : - TA handover to MD/DMD in Safety Day
  - Distribute cards to all employees
  - Promotion program by Safety promotion TFT

Support need : Leaders to promote 9 safety principles

© SCGC 2023

SCGC

[ปรับปรุง] เนื้อหากฎพิทักษ์ชีวิต LSRs: Drink don't drive / work

Refer to : Distribution Accident in Aug
(Company-trailer truck crashed the parked truck during dozed off)



Next Activity : Distribute cards to employees

Support need : Leaders to promote LSR on changed

INTERNAL Do Not Distribute

© SCGC 2023

SCGC

ความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (Process Safety Management ; PSM)

❖ **PSM ประกอบด้วย 14 เรื่อง (element) แบ่งเป็น 3 หมวด**

- ผู้ปฏิบัติงาน (Personnel)
- เทคโนโลยี (Technology)
- สาธารณูปโภค (Facilities)

PSM
we commit to ZERO INCIDENT



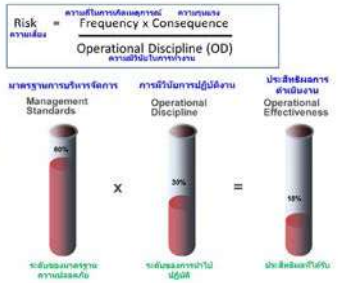
แยกตามกระบวนการบริหารด้านความความปลอดภัยได้ 3 กระบวนการ

กระบวนการบ่งชี้ประเมินความเสี่ยง	การบริหารจัดการและควบคุมความเสี่ยง	กระบวนการตอบโต้เมื่อเกิดเหตุผิดปกติ
ข้อมูลด้านความปลอดภัยในกระบวนการผลิต (PSI) การประเมินความเสี่ยงในกระบวนการผลิต (PHA) การประกันคุณภาพความถูกต้องของการออกแบบ การติดตั้งอุปกรณ์ (QA) การประเมินด้านความปลอดภัยเมื่อมีการเปลี่ยนแปลง (MOC) การตรวจสอบความพร้อมก่อนใช้งาน (PSSR)	ขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (SOP) แนวทางปฏิบัติงานไม่ประจำอย่างปลอดภัย (SWP) การบำรุงรักษาและการปรับปรุงความสมบูรณ์ของเครื่องจักร (MI) การฝึกอบรมให้ความรู้ (Training) การบริหารจัดการคู่ธุรกิจ (CMS)	ระบบการตอบโต้สภาวะฉุกเฉิน (ER) ระบบการสอบสวนอุบัติการณ์ (II)

OD เป็นตัวเชื่อมทำให้ระบบ PSM ขับเคลื่อนภายในองค์กร



OD เปรียบเสมือนยางของวงล้อ PSM



Operational Discipline (OD)
วินัยในการปฏิบัติงาน คืออะไร



"ผู้ปฏิบัติงานทุกคนทำสิ่งถูกต้องทุกเวลา"

Organizational View
มุมมองขององค์กร/บริษัท

การทุ่มเทปฏิบัติงานอย่างเต็มความสามารถ และพนักงานทุกคนให้คำมั่นสัญญาว่าจะปฏิบัติงานทุกๆ ภาระกิจให้ถูกต้องตามแนวทางที่บริษัทกำหนดไว้ในทุกครั้งและตลอดเวลา

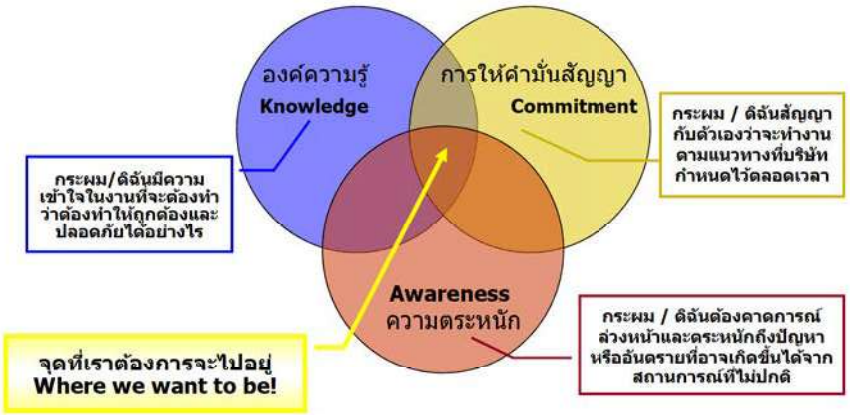
+

Individual View
มุมมองของส่วนบุคคล

กระผม/หรือดิฉันให้คำมั่นสัญญาว่าจะทำงานอย่างปลอดภัยในทุกๆ ภาระกิจอย่างถูกต้องตามแนวทางที่บริษัทกำหนดไว้ในทุกครั้งและตลอดเวลา

© SCGC 2023

คุณลักษณะของ Operational Discipline (OD) สำหรับมุมมองส่วนบุคคล



© SCGC 2023

14 คุณลักษณะของ Operational Discipline (OD) สำหรับมุมมององค์กร



© SCGC 2023

14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic)



© SCGC 2023

14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic)



© SCGC 2023

14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic) – ต่อ

OD-5: Sufficient & Capable Resources
การจัดสรรทรัพยากรรวมถึงบุคลากรที่ **"เหมาะสม และเพียงพอ"** ต่อความต้องการใช้งาน





OD-6: Employee Involvement
"การมีส่วนร่วม" เรื่องความปลอดภัยของพนักงานทุกคน

OD-7: Active Lines of Communication
"การสื่อสารตามสายบังคับบัญชา" ระหว่างทีมผลิต ทีมซ่อมบำรุง และผู้เกี่ยวข้องอย่างสม่ำเสมอ ทันต่อเหตุการณ์ปัจจุบัน





OD-8: Up-To-Date Documentation
การทบทวน **"เอกสารที่ต้องใช้งานให้เป็นปัจจุบัน"** อย่างสม่ำเสมอ

© SCGC 2023

SCGC

14 พฤติกรรมตามคุณลักษณะของ OD (OD Characteristic) – ต่อ

OD-9: Practice Consistent with Procedures
การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน Procedure **"ครบถ้วน ถูกต้อง และเหมือนกันในทุกกะ"** เพื่อให้เกิดความปลอดภัย





OD-10: Absence of Short Cuts
การปฏิบัติงานตามระเบียบหรือข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน Procedure โดย **"ไม่ลัดขั้นตอนการปฏิบัติงาน"**

OD-11: Excellent Housekeeping
การดูแล **"ความสะอาดและความเป็นระเบียบในพื้นที่ปฏิบัติงาน"** อย่างยอดเยี่ยม



© SCGC 2023

SCGC

4-SAFE & I-START PACKAGE

4-SAFE

4-Safe Program : *Common behaviors*



1. เดินตามเส้นทางที่กำหนด ปฏิบัติตามกฎจราจร



2. ขึ้น-ลงบันได ที่สูงจับราว ก้าวทีละขั้น



3. แต่งกายรัดกุม สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันตามพื้นที่ระบุ



4. ขี่จักรยานสองมือ ใช้จักรยานที่ อุปกรณ์ครบ จอดตามที่ระบุ



5. ต้องได้รับอนุญาตก่อนทำงาน กับเครื่องจักร

© SCGC 2023

SCGC

4-SAFE & I-START PACKAGE

4-SAFE

4-Safe Program : *My BBS*

หมวด	ชื่อกลุ่มงาน	จำนวนพฤติกรรมความปลอดภัย
0	งานผลิต (Plant)	39
1	งานบำรุงรักษา (Maintenance)	5
2	งานห้องปฏิบัติการ (Lab)	36
3	งาน Logistics	18
4	งานบริหารทั่วไป (GA)	5
5	งานพัสดุ (Store)	11
6	งานสำนักงาน (Office)	6
	รวมทั้งหมด	120







© SCGC 2023

SCGC

การผลักดันให้เกิด 4-Safe โดยใช้ I-Start



© SCGC 2023

SCGC

4-SAFE & I-START PACKAGE

I-START

I-START PROCESS



© SCGC 2023

SCGC

9 Safety Principles
หลักความปลอดภัยองค์กร 9 ข้อ

Believe!

1. *ต้องเชื่อ* ว่าอุบัติเหตุและการบาดเจ็บ *สามารถป้องกันได้*

2. *ผู้บริหารและหัวหน้างาน มีหน้าที่รับผิดชอบ* เรื่องความปลอดภัย

3. *ทุกคนต้องมีส่วนร่วม* ในเรื่องความปลอดภัย

Safety Standard

4. *ต้องทำงานตาม มาตรฐาน*ความปลอดภัย

5. *อบรม*ให้เข้าใจเรื่องความปลอดภัย ก่อนไปปฏิบัติงาน

6. "ความปลอดภัย" เป็นเงื่อนไขการจ้างงาน

7. ทุกคนต้องช่วยกัน *ตรวจสอบ*ด้านความปลอดภัย

UNSAFE

8. ถ้าไม่ปลอดภัย ต้อง*แก้ไขทันที*

9. ดูแลความปลอดภัยแม้ *นอกเวลางาน*

ดัชนีชี้วัดด้านความปลอดภัย (KPI)

TPE ดัชนีวัดผล (Performance Index)	Target	Actual: Process	Actual: Non-Process	
1. เหตุการณ์ที่ทำให้บาดเจ็บ / เจ็บป่วย จากการทำงาน (Injury/Illness)	0	0	0	
2. เหตุการณ์ไฟไหม้ หรือการระเบิด (Fire & Explosion)	0	0	0	
3. สารเคมีรั่วไหล (Loss of Primary Containment/LOPC)	0	0	0	
4. ทรัพย์สินเสียหาย (Property Damage)	0	0	0	
5. การปฏิบัติไม่สอดคล้องกับกฎหมาย (SHE Non-Compliance)	0	0	0	
6. ข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental Incident)	0	0	0	
7. การหกรั่วไหลระหว่างการขนส่ง (Distribution)	0	0		
8. อุบัติเหตุที่เกิดจากรถยนต์บริษัท (Motor Vehicle Accident)	0	0		

เบอร์ติดต่อที่สำคัญ >> First Aid Site#1 : Tel. 2181 <<

>> Safety Site#1 : Tel. 2182-2184, 2465-2470 Emergency Center : Tel. 2191, 2199 <<

© SCGC 2023

SCGC



หมวดที่ 1
ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน



© SCGC 2023

SCGC

เรามาทำความรู้จักกับ คำศัพท์ด้านความปลอดภัยกัน



ความปลอดภัยในการทำงาน (Safety)

•ความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง การทำงานที่ไม่มีอันตราย ไม่อยู่ในสภาพที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ หรือไม่มีเชื้อโรค โดยจะไม่ก่อให้เกิดสิ่งต่างๆ เหล่านี้

- การบาดเจ็บ พิการ หรือตาย
- การเจ็บป่วย หรือโรค
- ทรัพย์สินเสียหาย
- เสียเวลา
- ขบวนการผลิตหยุดชะงักไม่สม่ำเสมอ



อันตราย (Hazard)

แหล่งหรือสถานการณ์ที่อาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บ หรือความเจ็บป่วย ความเสียหายของทรัพย์สิน ความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อมหรือสิ่งต่าง ๆ เหล่านี้รวมกัน

© SCGC 2023

SCGC

เรามาทำความรู้จักกับ คำศัพท์ด้านความปลอดภัยกัน(ต่อ)



อุบัติเหตุ (Accidents)

•อุบัติเหตุ (Accidents) หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ และไม่ได้ควบคุมไว้ก่อนเมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลทำให้เกิดการบาดเจ็บ พิการหรือทรัพย์สินเสียหาย





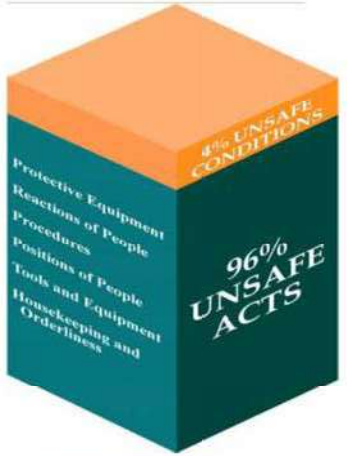
เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near Miss)

•เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near Miss) หมายถึงเหตุการณ์ผิดปกติ เมื่อเกิดขึ้นแล้วมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ

© SCGC 2023

SCGC

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ



บริษัท ดูปองค์ ได้ทำการศึกษาและรวบรวมสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุและอุบัติการณ์ พบว่า

4 % เกิดจากสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย

96 % ของสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุและอุบัติการณ์เกิดจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัยของคนงาน (การกระทำที่ต่ำกว่ามาตรฐาน)

© SCGC 2023

SCGC

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Act) หมายถึง พฤติกรรมการทำงานของผู้ปฏิบัติที่ไม่ปลอดภัย จนอาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุได้

Reactions of People
: พฤติกรรมที่จงใจไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย
Positions of People
: ตำแหน่งปฏิบัติงานไม่ปลอดภัย
Personal Protective Equipment
: ไม่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายส่วนบุคคล
Tools & Equipment
: ใช้เครื่องมือหรืออุปกรณ์ผิดประเภท
Procedures
: ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนความปลอดภัย
Orderliness Standards
: ไม่ปฏิบัติตามกฎ 5 ส.



© SCGC 2023

SCGC

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition) หมายถึง สภาพการทำงานหรือสภาวะแวดล้อมที่เป็นอันตราย ซึ่งอาจจะทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ เช่น

- เครื่องมือชำรุดระบบเตือนภัยไม่มีเสียงดัง แสงสว่างไม่เพียงพอ ฯลฯ
- การออกแบบโรงงาน แผนผังโรงงาน
- ระบบความปลอดภัยไม่มีประสิทธิภาพ ไม่มีอุปกรณ์ด้านความปลอดภัยส่วนที่เป็นอันตราย (ส่วนที่เคลื่อนไหว) ของเครื่องจักรไม่มีเครื่องกำบังหรืออุปกรณ์ป้องกันอันตราย
- เครื่องจักรกล เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ชำรุดบกพร่อง ขาดการซ่อมแซมหรือบำรุงรักษาอย่างเหมาะสม
- สภาพแวดล้อมในการทำงานไม่เหมาะสม เช่น
  - แสงสว่างไม่เพียงพอ
  - เสียงดังเกินควร
  - ความร้อนสูง
  - ฝุ่นละออง
  - ไอระเหยของสารเคมีที่เป็นพิษ เป็นต้น

© SCGC 2023

SCGC

สภาพแวดล้อมบริเวณนี้ คุณเห็นเป็นอย่างไร?

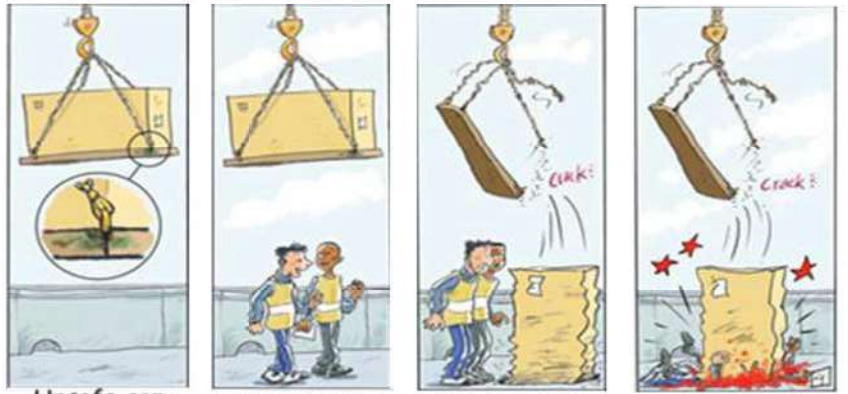


เครื่องมืออุปกรณ์ชำรุดไม่พร้อมใช้งาน
พื้นสกปรก, ลื่น
เสียงดัง
การจัดวางไม่เป็นระเบียบ
บริเวณทำงานไม่ได้มีการกั้นเขตพื้นที่
สิ่งแวดล้อมผิดสุขลักษณะ
แสงสว่างไม่เพียงพอ
สารเคมีฟุ้งกระจาย

© SCGC 2023

SCGC

จะเกิดไรขึ้นถ้าเราไม่ประเมินความเสี่ยง....?



Unsafe condition. → Unsafe act → Near miss → Accident

เราจะดำเนินการป้องกันอุบัติเหตุอย่างไร ?

© SCGC 2023

SCGC

การประเมินสภาพงาน



© SCGC 2023

SCGC

ตัวอย่างการประเมินสภาพงานที่เป็นอันตราย

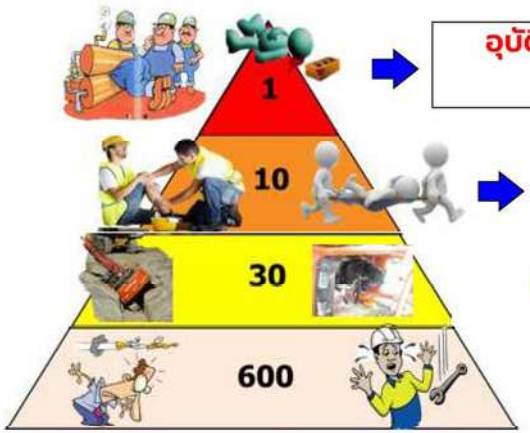
ขั้นตอนการทำงาน	แหล่งอันตราย	ลักษณะอันตราย	สาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการป้องกันที่มีอยู่	ข้อเสนอแนะ
1. ถ่ายเทสารเคมีออกจากถังบรรจุ	สารเคมี	สารเคมีหกรั่วไหล/สัมผัสสารเคมีจากการกระเด็นมาถูกร่างกาย	จุดต่อหรือข้อต่อที่ใช้ในการถ่ายเทสารเคมีมีสภาพชำรุด	ระบบการขออนุญาตทำงานที่อับอากาศและการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนเริ่มงาน	ขณะถ่ายเทควรจัดเตรียมภาชนะรองรับที่บริเวณจุดต่อ
		สารเคมีหกรั่วไหล/สัมผัสสารเคมีจากการกระเด็นมาถูกร่างกาย	จุดต่อหรือข้อต่อที่ใช้ในการถ่ายเทสารเคมีมีต่อไม่แน่นหรือสนิท	-ระบบการขออนุญาตทำงาน -ระบบการตัดแยกอุปกรณ์ -มีการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	-ตรวจสอบที่ตำแหน่งข้อต่อทุกจุดก่อนการถ่ายเท

© SCGC 2023

SCGC

ACCIDENT RATIO STUDY

SAFETY



อุบัติเหตุร้ายแรง บาดเจ็บ พิการ เสียชีวิต

อุบัติเหตุเล็กน้อย ปฐมพยาบาล

ทรัพย์สินเสียหาย

อุบัติเหตุเล็กน้อย หรือเหตุการณ์ผิดปกติ

ขาดการควบคุมด้านการบริหาร (LACK OF MANAGEMENT CONTROL)

© SCGC 2023

SCGC

ความสูญเสียจากอุบัติเหตุ



© SCGC 2023

SCGC

ความปลอดภัย

ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
สำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างเข้าทำงานใหม่
ตาม พ.ร.บ. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย พ.ศ. 2554
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



SCGC

© SCGC 2023

หมวดที่2 กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ปัจจุบันประเทศไทยมีกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับเรื่องความปลอดภัยและอาชีวอนามัยอยู่หลายฉบับดังต่อไปนี้

1.พระราชบัญญัติความความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554
2.กฎกระทรวงกำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสุขภาพของลูกจ้าง พ.ศ. 2547
3.กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและจัดการเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559
4.กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและจัดการด้านความปลอดภัยฯ พ.ศ. 2549





SCGC

© SCGC 2023

หมวดที่ 2
กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน



พระราชบัญญัติความความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
พ.ศ. 2554

SCGC

© SCGC 2023

คำนิยาม

“ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน”
หมายความว่า การกระทำหรือสภาพการทำงานซึ่งปลอดจากเหตุอันจะทำให้เกิดการประสบอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ หรือสุขภาพอนามัยอันเนื่องจากการทำงานหรือเกี่ยวกับการทำงาน

“นายจ้าง”
หมายความว่า นายจ้างตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงาน และให้หมายความรวมถึง ผู้ประกอบกิจการซึ่งยอมให้บุคคลหนึ่งบุคคลใดมาทำงานหรือทำผลประโยชน์ให้แก่หรือในสถานประกอบกิจการ ไม่ว่าการทำงานหรือการทำผลประโยชน์นั้นจะเป็นส่วนหนึ่งส่วนใด หรือทั้งหมดในกระบวนการผลิตหรือธุรกิจในความรับผิดชอบของ ผู้ประกอบกิจการนั้นหรือไม่ก็ตาม

“ลูกจ้าง”
หมายความว่า ลูกจ้างตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงาน และให้หมายความรวมถึงผู้ซึ่งได้รับความยินยอมให้ทำงานหรือทำผลประโยชน์ให้แก่หรือในสถานประกอบกิจการของนายจ้างไม่ว่าจะเรียกชื่ออย่างไรก็ตาม



กฎกระทรวง
กำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสุขภาพของลูกจ้าง
และส่งผลการตรวจแก่พนักงานตรวจแรงงาน พ.ศ. 2547

สรุปสาระสำคัญ

- ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างได้รับการตรวจสุขภาพตามกำหนดระยะเวลา ดังนี้
  (1) ตรวจครั้งแรกภายใน 30 วัน นับแต่วันที่รับลูกจ้างเข้าทำงาน
  (2) ตรวจครั้งต่อไปอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
  (3) กรณีนายจ้างเปลี่ยนงานลูกจ้างโดยที่งานนั้นมีอันตรายแตกต่างไปจากเดิม นายจ้างต้องจัดให้มีการตรวจสุขภาพของลูกจ้างทุกครั้งภายใน 30 วัน นับแต่วันที่ เปลี่ยนงาน



2. ให้นายจ้างจัดให้มีสมุดสุขภาพประจำตัวลูกจ้าง ที่ทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยงตามแบบที่อธิบดีประกาศกำหนด และบันทึกผลการตรวจสุขภาพของลูกจ้างในสมุดสุขภาพประจำตัวของลูกจ้าง



สรุปสาระสำคัญ (ต่อ)

- นายจ้างต้องเก็บบันทึกผลตรวจสุขภาพของลูกจ้างไว้ไม่น้อยกว่า 2 ปี นับแต่วันสิ้นสุดของการจ้าง เว้นแต่มีการร้องทุกข์ว่านายจ้างไม่ปฏิบัติตามกฎหมายหรือการฟ้องร้องคดี ให้นายจ้างเก็บรักษาเอกสารนั้นไว้จนกว่าคดีสิ้นสุด

- ให้นายจ้างแจ้งผลการตรวจสุขภาพให้แก่ลูกจ้างทราบ ดังนี้
  (1) กรณีผลการตรวจสุขภาพผิดปกติ ให้แจ้งแก่ลูกจ้างภายใน 3 วัน นับตั้งแต่วันที่ทราบผลการตรวจ
  (2) กรณีผลตรวจสุขภาพปกติ ให้แจ้งแก่ลูกจ้างภายใน 7 วัน นับตั้งแต่วันที่ทราบผลการตรวจ

- ให้นายจ้างมอบสมุดสุขภาพประจำตัวลูกจ้างที่ทำงานเกี่ยวกับปัจจัยเสี่ยงให้แก่ลูกจ้างเมื่อสิ้นสุดการจ้าง

กฎกระทรวง
กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการ
ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
เกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ.2559

สรุปสาระสำคัญ

- ให้นายจ้างควบคุมและรักษาระดับความร้อนภายในสถาน ประกอบกิจการมิให้เกินมาตรฐาน ดังนี้

(1) งานที่ลูกจ้างทำในลักษณะงานเบา มีระดับความร้อนไม่เกินค่าเฉลี่ยอุณหภูมิเวตบัลบ์โกลบ 34 องศาเซลเซียส

(2) งานที่ลูกจ้างทำในลักษณะงานปานกลาง มีระดับความร้อนไม่เกินค่าเฉลี่ยอุณหภูมิเวตบัลบ์โกลบ 32 องศาเซลเซียส

(3) งานที่ลูกจ้างทำในลักษณะงานหนัก มีระดับความร้อนไม่เกินค่าเฉลี่ย อุณหภูมิเวตบัลบ์โกลบ 30 องศาเซลเซียส





สรุปสาระสำคัญ (ต่อ)

- ให้นายจ้างจัดให้สถานประกอบกิจการที่มีความเข้มของแสงไม่ต่ำกว่ามาตรฐาน ที่กฎหมายกำหนดไว้ เช่น
  - บริเวณพื้นที่ทั่วไปของสถานประกอบกิจการ เช่น ทางเดิน ห้องน้ำ
  - บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต
  - บริเวณที่ลูกจ้างต้องใช้สายตามองเฉพาะจุดหรือใช้สายตาอยู่กับที่
  - บริเวณรอบๆสถานที่ที่ลูกจ้างต้องใช้สายตามองเฉพาะจุด





สรุปสาระสำคัญ (ต่อ)

- ให้นายจ้างจัดให้มีการตรวจวัด และวิเคราะห์สภาพแวดล้อมการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง หรือเสียง อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และจัดทำรายงานโดยมี จป. วิชาชีพ เป็นผู้รับรองรายงานดังกล่าว ส่งหน่วยงานภาครัฐที่รับผิดชอบภายใน 30 วัน นับแต่วันที่ทำการตรวจวัด และเก็บหลักฐานไว้ให้ตรวจสอบได้





กฎกระทรวง
กำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการ
ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
พ.ศ. 2549

สรุปสาระสำคัญ

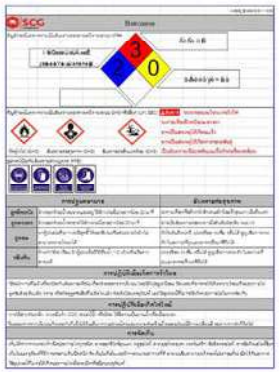
- ให้นายจ้างจัดให้มีข้อบังคับ และคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งจัดให้มีการอบรมให้ลูกจ้างจะทำงานได้ปลอดภัย ทั้งนี้ให้รวมไปถึงผู้รับเหมาขั้นต้น และผู้รับเหมาช่วงที่ปฏิบัติงานในสถานประกอบกิจการนั้นด้วย
- กรณีที่มีลูกจ้างใหม่ หรือเปลี่ยนงานใหม่ ซึ่งอาจเป็นอันตรายต่อสุขภาพ ให้นายจ้างจัดอบรมลูกจ้างให้มีความรู้ตามข้อบังคับและคู่มือดังกล่าวก่อนการปฏิบัติงาน





สรุปสาระสำคัญ (ต่อ)

- กรณีสั่งให้ลูกจ้างไปทำงาน ณ สถานที่อื่นซึ่งอาจเป็นอันตรายต่อลูกจ้าง ให้นายจ้างแจ้งข้อมูลเกี่ยวกับอันตรายและวิธีการป้องกันให้ลูกจ้างทราบก่อนการปฏิบัติงาน




สรุปสาระสำคัญ (ต่อ)

- ให้นายจ้างในสถานประกอบกิจการตามรายการต่อไปนี้แต่งตั้งบุคลากรทำหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานตามตารางข้างล่างนี้

ประเภทกิจการ	จำนวนลูกจ้าง (คน)	จป. หัวหน้างาน	จป. เทคนิค	จป. เทคนิคชั้นสูง	จป. วิชาชีพ	จป. บริหาร	หน่วยงานความปลอดภัย
1	2 คนขึ้นไป	✓			✓	✓	✓
2-5	2-19	✓				✓	
	20-49	✓	✓			✓	
	50-99	✓		✓		✓	
	100-199	✓			✓	✓	
	200 คนขึ้นไป	✓			✓	✓	✓
6-14	20 คนขึ้นไป	✓				✓	

สรุปสาระสำคัญ (ต่อ)

- ให้นายจ้างที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 50 คนขึ้นไป ต้องจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ของสถานประกอบกิจการ และมีองค์ประกอบตามข้อกำหนดของกฎหมาย ภายใน 30 วัน นับแต่วันที่มีลูกจ้างครบ 50 คน
- ให้นายจ้างแจ้งชื่อจป. และคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ต่อหน่วยงานภาครัฐที่รับผิดชอบ

จำนวนลูกจ้างในสถานประกอบกิจการ	จำนวนกรรมการ (ขั้นต่ำ)	ประธาน (นายจ้างหรือผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร)	ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา	ผู้แทนลูกจ้างระดับปฏิบัติการ	เลขานุการ
50-99	5	1	1	2	1 เทคนิคขั้นสูงหรือวิชาชีพ
100-499	7	1	2	3	1 วิชาชีพ
500 คนขึ้นไป	11	1	4	5	1 วิชาชีพ



สรุปสาระสำคัญ (ต่อ)

- ให้นายจ้างส่งรายงานผลการดำเนินงานของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิคขั้นสูง และระดับวิชาชีพ ต่อหน่วยงานภาครัฐที่รับผิดชอบ ทุก 3 เดือนตามปีปฏิทิน ภายใน 30 วัน





- ให้นายจ้างแจ้งการประสบอันตรายกรณีลูกจ้างประสบอันตราย เจ็บป่วย หรือสูญหาย ภายใน 15 วัน และกรณีเสียชีวิต แจ้งภายใน 7 วัน นับแต่วันที่นายจ้างทราบเรื่องดังกล่าวต่อหน่วยงานภาครัฐที่ดูแลรับผิดชอบ

การปฏิบัติตนกรณีได้รับบาดเจ็บ / เจ็บป่วย





ต้องปฏิบัติ ดังนี้

1. ต้อง รายงาน : หัวหน้างาน /Safety/เจ้าของงาน
2. ไปที่สถานพยาบาลบริษัท
3. รับการรักษา /ดูแล โดยพยาบาลผู้เชี่ยวชาญ

กรณีที่จะต้องส่งผู้บาดเจ็บ / เจ็บป่วย ให้กับโรงพยาบาล หรือ สถานพยาบาลภายนอกบริษัท ต้องให้พยาบาลเป็นผู้พิจารณาตัดสินใจเท่านั้น



ห้าม นำส่งผู้บาดเจ็บ/เจ็บป่วยด้วยตัวเอง

หมวดวิชาที่ 3

ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน





ข้อบังคับคืออะไร

ข้อบังคับ หมายถึง กฎซึ่งกำหนดขึ้นไว้เป็นระเบียบในการปฏิบัติงานหรือดำเนินการ

ประเภทข้อบังคับ

1. ข้อบังคับในการทำงานตาม พ.ร.บ.คุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2541
2. ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในทำงาน พ.ศ. 2554

ข้อบังคับในการทำงานตาม พ.ร.บ.คุ้มครองแรงงาน พ.ศ.2541

ข้อบังคับในการทำงาน คือ เอกสารที่นายจ้างแต่ละสถานประกอบกิจการ จักต้องจัดให้มีขึ้น เพื่อกำหนดนโยบาย สิทธิ หน้าที่ และแนวทางปฏิบัติต่อกันระหว่างนายจ้างกับลูกจ้าง ข้อบังคับเกี่ยวกับการทำงานจึงเปรียบเสมือน ***"กฎหมายภายในองค์กร"*** ที่ใช้บังคับระหว่างนายจ้างกับลูกจ้าง ซึ่งหากได้กำหนดไว้อย่างถูกต้องและครบถ้วน ก็จะทำให้การบริหารงานบุคคลของนายจ้างเป็นไปโดยมีประสิทธิภาพ

ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตาม พ.ร.บ.ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2554

ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย ***กฎหมายกำหนดไว้ว่า*** ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงานนั้น อย่างน้อยต้องกำหนดขั้นตอน และวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย เพื่อควบคุมมิให้มีการกระทำที่อาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยในการทำงาน

1. ข้อบังคับ (กฎ) เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานทั่วไป
2. ข้อบังคับ (กฎ) เกี่ยวกับความปลอดภัยเฉพาะงาน
3. วิธีการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย

ทำไมต้องมีข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

☞ กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2549 กำหนดให้นายจ้างจัดให้มีข้อบังคับและคู่มือว่าด้วยความปลอดภัยในการทำงานไว้ในสถานประกอบกิจการ

☞ ข้อบังคับ เป็นวิธีการปฏิบัติงานที่ได้มาตรฐานซึ่งผู้ที่ปฏิบัติงานตามลักษณะงานที่กำหนดไว้ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน

กฎความปลอดภัยการเข้าเขตพื้นที่โรงงาน

การเข้าเขตพื้นที่โรงงาน/การผ่านเข้า-ออก

- ติดบัตรที่หน้าอกเสื้อให้ชัดเจน
- แต่งกายให้สุภาพ ห้ามสวมใส่ผ้าถุง กางเกงขาสั้น รองเท้าแตะโดยเด็ดขาด
- ผู้มาติดต่อให้ทำการแลกบัตรผ่าน บุคคลและป้ายอนุญาตให้ใช้ยานพาหนะ ให้เรียบร้อยก่อนเข้า Site
- การขออนุญาตนำยานพาหนะเข้า-ออก จะต้องปฏิบัติตามระเบียบการของบัตรผ่าน เข้า-ออกก่อน





ข้อห้ามของบริษัท



1. ห้าม เสพสิ่งเสพติดหรือมีการมึนเมาเข้ามาในพื้นที่โรงงาน



2. ห้าม พกพาอาวุธต่าง ๆ เล่นการพนัน สักทรัพย์ ทะเลาะวิวาท ในพื้นที่โรงงาน



3. ห้าม สูบบุหรี่ในอาคาสำนักงานโรงซ่อม และพื้นที่ทั่วไปในบริเวณโรงงานยกเว้น พื้นที่ที่จัดให้เท่านั้น



4. ห้าม พักอาศัยอยู่ในบริเวณโรงงาน โดยมิได้รับอนุญาต



5. ห้าม ปลอมแปลงเอกสารทุกอย่างเข้าโรงงาน

สิ่งของต้องห้ามเข้าเขตกระบวนการผลิต (ISBL)



เงื่อนไขด้านความปลอดภัย – การเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่ ISBL



ห้าม มิให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง กดปุ่ม Control ใด ๆ



ห้าม มิให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง หมุน เปิด - ปิด Valve

เงื่อนไขด้านความปลอดภัย – การเข้าปฏิบัติงานในพื้นที่ ISBL



ห้าม มิให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง กดปุ่ม Control ใด ๆ



ห้าม มิให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง หมุน เปิด - ปิด Valve

การใช้ยานพาหนะ

- ติดใบอนุญาตให้ใช้ยานพาหนะ (สติกเกอร์) ที่กระจกให้ชัดเจน
- จำกัดความเร็ว ในเขต ISBL จำกัดความเร็วไม่เกิน 20 กม./ชม. นอกเขต OSBL จำกัดความเร็วไม่เกิน 25 กม./ชม. (หรือตามป้ายความเร็ว)
- จอดรถให้เป็นระเบียบในที่จัดไว้
- เช่น หน้าท่อน้ำดับเพลิง
- ปฏิบัติตามกฎจราจร ห้ามจอดในที่ห้ามจอด
- ผู้ขับขี่จะต้องมีใบอนุญาตขับขี่
- ต้องคาดเข็มขัดนิรภัย
- ผู้ขับขี่จักรยานยนต์ต้องสวมหมวกกันน็อค
- หากจะต้องนำรถเข้าไปในเขตกระบวนการผลิต จะต้องได้รับอนุญาตโดยระบุในใบขออนุญาตนำรถเข้าเขตกระบวนการผลิต และผ่านการตรวจสอบสภาพก่อนพร้อมมีถังดับเพลิงติดรถด้วย และอนุญาตให้เป็นเครื่องดีเซลล์ เท่านั้น





© SCGC 2023

มาตรฐานความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานพื้นฐาน

ใบอนุญาตปฏิบัติงาน (Work permit)

วัตถุประสงค์

1. ให้เป็นที่แน่ใจว่าได้มีการมอบอำนาจหน้าที่อย่างถูกต้องในเรื่องการซ่อมบำรุง การก่อสร้าง มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายอย่างเหมาะสม
2. ให้บุคคลที่จะปฏิบัติงานได้รู้และเข้าใจอย่างชัดเจนถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นและข้อควรระวังต่างที่จะปฏิบัติระหว่างที่ทำงาน
3. ให้แน่ใจว่าบุคคลที่รับผิดชอบบริเวณต่างๆ ของโรงงานได้ทราบว่ามีงานอะไรบ้างที ทำลังทำอยู่ทั้งหมดในบริเวณพื้นที่รับผิดชอบ
4. ให้มีการจดบันทึกไว้ว่าวิธีที่จะทำงานและข้อระมัดระวังที่จำเป็นได้มีการตรวจสอบแล้วโดยบุคคลที่เหมาะสม



การปฏิบัติงานทุกครั้ง ต้องมี Work Permit

© SCGC 2023

ใบอนุญาตปฏิบัติงาน (Work permit)







สีชมพูติดไว้ที่หน้างาน

สีขาวไว้ที่ ร.ป.ภ

สีเหลือง Operation จัดเก็บ

© SCGC 2023

แผนด้านการป้องกันและระงับอัคคีภัย

แผนด้านการป้องกันและระงับอัคคีภัย

แผนป้องกันและระงับอัคคีภัย เป็นแผนงานส่วนหนึ่งที่ต้องมีการจัดทำขึ้น เพื่อใช้ในการฝึกอบรมให้กับพนักงาน ได้มีความรู้ ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติตนได้ถูกต้องเมื่อเกิดเหตุเพลิงไหม้ โดยแผนงานนี้มีองค์ประกอบอยู่ 3 ส่วน คือ

- **ก่อนเกิดเหตุเพลิงไหม้** ประกอบด้วยแผนงานป้องกันอัคคีภัยต่างๆ 3 แผน คือ
  - แผนการอบรม
  - แผนการรณรงค์ป้องกันอัคคีภัย
  - แผนการตรวจตรา
- **ขณะเกิดเหตุ** ประกอบด้วยแผนเกี่ยวกับการดับเพลิงและลดความสูญเสีย โดยประกอบด้วยแผนต่างๆ 3 แผน คือ
  - แผนการดับเพลิง
  - แผนการอพยพหนีไฟ
  - แผน บรรเทาทุกข์ สาหรับแผนบรรเทาทุกข์จะเป็นแผนที่มีการปฏิบัติต่อเนื่องไปจนถึงหลังเหตุเพลิงไหม้สงบลงแล้วด้วย
- **หลังเหตุเพลิงไหม้สงบลงแล้ว** ประกอบด้วยแผนที่จะดำเนินการเมื่อเหตุเพลิงไหม้สงบลงแล้ว 2 แผน คือ
  - แผนบรรเทาทุกข์ ดำเนินการต่อเนื่องจากภาวะเกิดเหตุเพลิงไหม้
  - แผนปฏิรูปฟื้นฟู

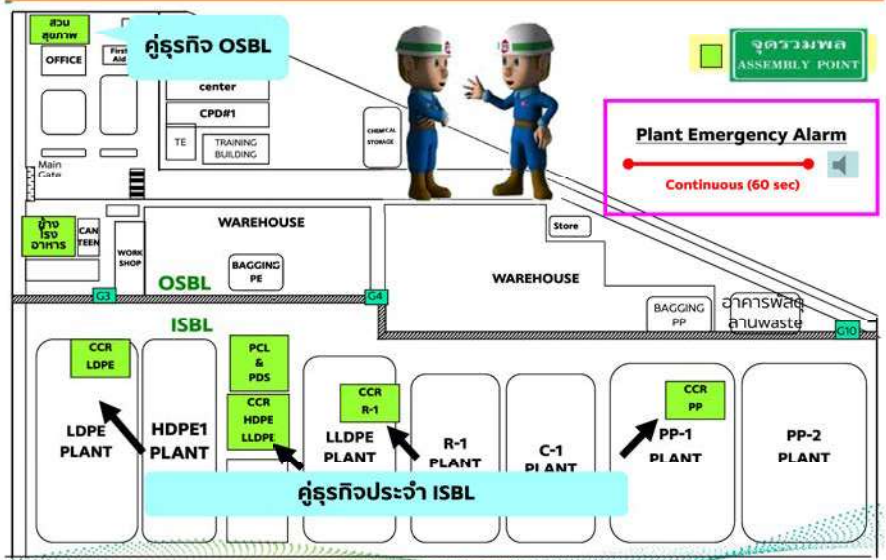


แนวทางปฏิบัติเมื่อเกิดภาวะฉุกเฉิน

- กรณีไม่เป็นผู้ประสบเหตุ
  - เมื่อได้ยินสัญญาณเตือนให้หยุดทำงานอย่างปลอดภัย
  - ฟังประกาศเสียงตามสายเพื่อปฏิบัติตาม
  - เข้าสู่จุดรวมพลตามที่กำหนดไว้
- กรณีเป็นผู้ประสบเหตุ
  - รวบรวมสติ ไม่ตกใจ
  - ระงับเหตุเบื้องต้น
  - แจ้งหน่วยงานความปลอดภัยหรือเจ้าของ พื้นที่เกิดเหตุ
- กดสัญญาณเตือนที่ใกล้ที่สุด
  - กรณีไม่สามารถ ระงับเหตุเบื้องต้นได้



จุดรวมพล Site #1



จุดรวมพล เขตกระบวนการผลิต


CCR LDPE


CCR HDPE-1


CCR LLDPE

CCR R-1


CCR PPDPE

จุดรวมพล นอกเขตกระบวนการผลิต

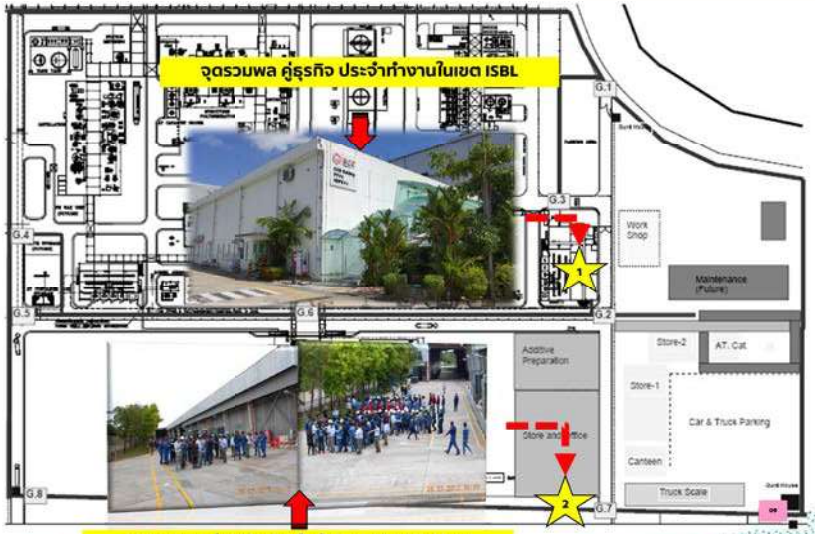




1. บริเวณพื้นที่ที่เกิดความเสียหายจำเป็นต้องคงสภาพไว้ เพื่อรอการตรวจสอบ ห้ามบุคคลอื่นที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าพื้นที่ดังกล่าว
2. การกลับเข้าปฏิบัติงานต่อภายหลังเหตุการณ์ยุติ จะกระทำต่อเมื่อควบคุมสถานการณ์ได้แล้ว โดยจะมีสัญญาณแจ้งและเสียงประกาศให้ทราบ
3. เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน Work Permit จะถูกยกเลิกโดยอัตโนมัติ หากจะเริ่มทำงาน ต้องมีการเปิด Work Permit ใหม่

© SCGC 2023
SCGC

จุดรวมพล Site #7



© SCGC 2023

SCGC

เบอร์โทรศัพท์ Emergency Call

เบอร์โทรศัพท์ที่ห้อง Emergency Room

- เบอร์ตรง 0-3868-3138
- เบอร์ภายใน 2191 , 2199

เบอร์โทรศัพท์ที่ห้องพยาบาล

- เบอร์โทรศัพท์ที่ห้องพยาบาล 2181



หมายเหตุ :

Site # 1 ทุกวันพุธ เวลา 11.45 น . D/S Site # 7 ทุกวันพุธ เวลา 12.00 น .
ทางหน่วยงานความปลอดภัยฯ จะมีการทดสอบสัญญาณเตือนภัย ขอให้ทุกท่านทำงาน ตามปกติ

© SCGC 2023

SCGC

อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล

Personal Protective Equipment



© SCGC 2023

SCGC

เทคนิคการเลือกใช้อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายส่วนบุคคล

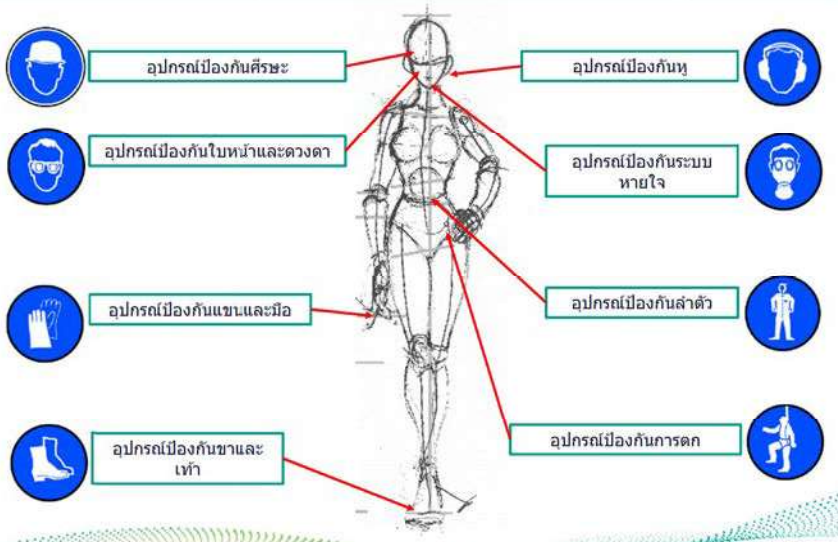
1. เลือกใช้ให้ถูกต้องกับอันตราย ที่จะป้องกัน
2. เลือกขนาดให้เหมาะสมกับ ผู้สวมใส่
3. เลือกตามมาตรฐานที่กำหนด







ประเภทของอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายส่วนบุคคล





SCGC

TPE Road Safety Standard

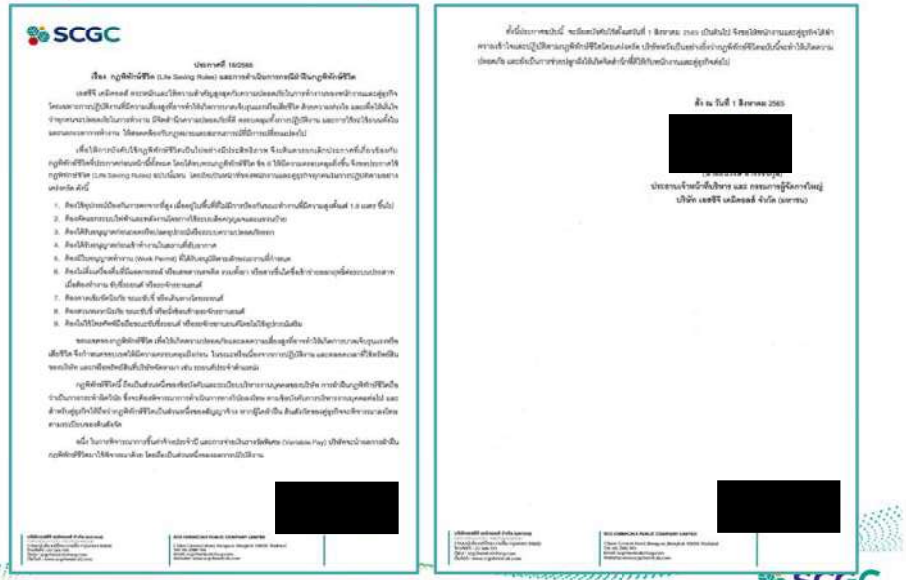
มาตรฐานความปลอดภัย การใช้รถยนต์

(SD-SF-S-0001 Road Safety Corporate Standard)





กฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืนฯ





นโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืนนโยบายการขับขี่ยานพาหนะ







ข้อกำหนดในมาตรฐาน



1. นโยบายจากผู้บริหาร (Management Policy)
2. โครงสร้างองค์กรหรือบริษัท (Company organization)
3. มาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยของบริษัท (Safety procedure)
4. การประชุมและการสื่อสารด้านความปลอดภัยของบริษัท (Safety Meeting and Communication)
5. การประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยและอื่นๆ ของบริษัท (Safety performance and Other)
6. การรับรองระบบงาน (Accreditation) ตามมาตรฐานสากลจากหน่วยรับรอง (Certification body (CB))
7. สวัสดิการเบื้องต้น (Welfare and Incentive)
8. การจัดการจราจรภายในโรงงาน (Traffic management in Company)
9. การขนส่งสิ่งใดๆ ในกับยานพาหนะที่ใช้ในกิจการของบริษัท (Carriage of Anythings)
10. กิจกรรมด้านความปลอดภัยอื่นๆ (Other Safety Activity)
11. การดำเนินการกรณีที่ไม่สามารถปฏิบัติได้ตามที่กำหนดไว้ในมาตรฐานฯ (Deviation Process)

12. คุณสมบัติของพนักงานขับรถ (Driver qualifications)
13. การตรวจสุขภาพของพนักงานขับรถ (Driver Health check)
14. การฝึกอบรมของพนักงานขับรถ (Driver training course)
15. การตรวจสอบความพร้อมของพนักงานขับรถ (Driver readiness)
16. การปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านการขับขี่อย่างปลอดภัยเบื้องต้น (Basic safe driving requirements for Driver)

17. คุณสมบัติของตัวรถ (Vehicle specifications)
18. อุปกรณ์ความปลอดภัยประจำรถ (Vehicle Safety & Emergency Devices)
19. การตรวจสอบและการบำรุงรักษา (Vehicle Inspection and Maintenance)

นโยบายจากผู้บริหาร (Management Policy)

1.1 ใช้หลักการด้านความปลอดภัยมาประยุกต์ใช้เป็นส่วนสำคัญในการกำหนดนโยบายของบริษัท
- ต้องกำหนดนโยบายที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการขับขี่ยานพาหนะที่ชัดเจนอย่างน้อย 1 นโยบาย เช่น นโยบาย การขับขี่ปลอดภัย (Driving Safety policy) นโยบายเกี่ยวกับการห้ามใช้สารเสพติด นโยบายเกี่ยวกับการปฏิบัติตาม กฎหมายจราจร เป็นต้น
- มีการทบทวนนโยบาย (Management Review) ปีละ 1 ครั้ง , มีการสื่อสารนโยบาย มาตรฐาน และแนวปฏิบัติด้านความปลอดภัย

1.2 ต้องสื่อสารนโยบาย มาตรฐาน และแนวปฏิบัติด้านความปลอดภัย ให้พนักงานขับรถทุกคน รับทราบเข้าใจ และควบคุมให้มีการปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด







นโยบายจากผู้บริหาร (Management Policy)

1.3 ผู้บริหารระดับสูงและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารของบริษัทรถเช่านอก ต้องมีการพูดคุยเรื่องความปลอดภัย (Safety Talk) อย่างสม่ำเสมออย่างน้อย ทุกๆ 3 เดือน



โครงสร้างองค์กรหรือบริษัท (Company organization)

2.1 มีบุคลากรด้านความปลอดภัย ตามที่กฎหมายกำหนด เพื่อประสานงานด้านความปลอดภัยกับบริษัทในกลุ่ม SCGC ซึ่งเป็นผู้ว่าจ้าง
- มีบุคลากรที่ปฏิบัติหน้าที่เป็น Transportation Safety Manager (TSM) ตามที่กฎหมายกำหนด หรือ
- มีการแต่งตั้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับต่างๆ
- ต้องดำเนินการด้านความปลอดภัย ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ตามที่กฎหมายกำหนด





2.2 มีบุคลากรที่ปฏิบัติหน้าที่เป็นผู้ประสานงานด้านอื่นๆ ระหว่างบริษัทคู่ธุรกิจและบริษัทในกลุ่ม SCGC ซึ่งเป็นผู้ว่าจ้าง

มาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยของบริษัท (Safety procedure)

3.1 มีมาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการจัดการความเหนื่อยล้าของพนักงานขับรถ



3.2 มีมาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการขับขี่ปลอดภัยและการปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด
ประกาศ 18/2565 กฎพิทักษ์ชีวิต (Life Saving Rules) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืนฯ
ประกาศ 29/2565 นโยบายการขับขี่ปลอดภัย (Driving Policy) และการดำเนินการกรณีฝ่าฝืนนโยบายการขับขี่ยานพาหนะ

มาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย (Safety procedure)

3.3 มีมาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการประเมินความเสี่ยงเส้นทาง (100% ของเส้นทางที่ใช้งานประจำ พนักงานขับรถต้องมีการประเมินความเสี่ยงเส้นทางร่วมกับหัวหน้างาน โดยใช้แบบฟอร์ม SD-SF-F-0002)



มาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย (Safety procedure)

3.4 มีมาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติงานด้านการรายงานและการสอบสวนอุบัติเหตุ อย่างน้อยต้องประกอบด้วย รายละเอียดของเหตุการณ์ สาเหตุการเกิดเหตุการณ์ และแนวทางการแก้ไขมิให้เกิดเหตุซ้ำ รวมทั้งการรายงานไปยังหน่วยงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ โดยให้เป็นไปตาม SD-PS-S-1101)

3.5 มีมาตรฐานหรือขั้นตอนการปฏิบัติในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน เพื่อให้พนักงานขับรถพร้อมจัดการเหตุได้อย่างรวดเร็วและเหมาะสม

การแจ้งเหตุและระงับเหตุฉุกเฉินในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน

1. ถ้ามีผู้บาดเจ็บให้ขอความช่วยเหลือจาก 1669 (ศูนย์กู้ชีพนเรนทร) และติดตั้งกรวยหรือป้ายไฟสัญญาณ
2. แจ้งประกันภัย
3. แจ้งหัวหน้างาน หรือ ผู้บังคับบัญชา







การจัดการจราจรภายในโรงงาน (Traffic management in Company)

1 มีการจัดการจราจรทั่วบริเวณพื้นที่บริษัท ทั้งในเขตกระบวนการผลิต และนอกเขตกระบวนการผลิต
2 มีการแบ่งแยกพื้นที่ทางเดินออกจากช่องเดินรถ และ/หรือ เส้นทางที่พาหนะกำลังเคลื่อนที่





3 มีป้ายสัญลักษณ์ หรือเครื่องหมายจราจร เช่น ให้เลี้ยวซ้าย เลี้ยวขวา จำกัดความเร็ว ห้ามจอด เป็นต้น ที่เหมาะสมกับพื้นที่และสื่อสารได้ชัดเจน

ป้ายห้ามเลี้ยวขวาเข้าบริษัท



ป้ายจำกัดความเร็ว



ป้ายห้ามจอดรถทุกชนิด



ป้ายระวังอันตรายจากรถออก



ป้ายระวังคนข้ามถนน



4 มีการจัดการแสงสว่างที่เพียงพอ ในช่องทางเดินเท้า ช่องทางเดินรถ เพื่อช่วย และ/หรือ เส้นทางที่ยานพาหนะกำลังเคลื่อนที่ เพื่อช่วยเพิ่มทัศนวิสัยในการขับขี่และเพิ่มให้การมองเห็นดีขึ้น ทำให้เกิดความปลอดภัยทั้งกับผู้ใช้รถใช้ถนนและผู้ใช้ทางเดินเท้า

.5 มีการจัดพื้นที่หรือบริเวณสำหรับที่จอดรถในจุดที่ปลอดภัย





การขนส่งสิ่งใดๆ ไปกับยานพาหนะที่ใช้ในกิจการของบริษัท (Carriage of Anythings)

1 ไม่อนุญาตให้ขนส่งสารเคมีอันตรายและวัตถุอันตราย (Hazardous Checmiclas/Substances) ไปกับยานพาหนะที่ใช้ในกิจการของบริษัท ยกเว้น รถ Lab หรือ รถที่ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสารเคมีอันตรายและวัตถุอันตราย (Hazardous Checmiclas/Substances) และ/หรือ เมื่อมีการดำเนินการที่สอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการขนส่งวัตถุอันตราย เช่น กฎกระทรวงความปลอดภัยในการขนส่งวัตถุอันตรายทางถนน พ.ศ.2558 คู่มือการขนส่งวัตถุอันตราย กรมควบคุมมลพิษ เป็นต้น

- ไม่มีขนสารเคมีอันตราย

2 กรณีที่มีความจำเป็นต้องขนส่งสารเคมีที่ไม่อันตราย (Non Hazardous Chemicals) ไปกับยานพาหนะที่ใช้ในกิจการของบริษัท

- ต้องได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรจากพนักงานระดับส่วนขึ้นไป ยกเว้น รถ Lab หรือ รถที่ได้รับอนุญาตให้ขนส่งสารเคมีที่ไม่เป็นอันตราย (Non Hazardous Chemicals)
- ต้องบรรจุในบรรจุภัณฑ์ที่ติดฉลากและป้ายสัญลักษณ์ ที่ชี้บ่งหรือแสดงข้อมูลความเป็นอันตรายและประเภทหรือประเภทย่อยของสารเคมีที่ชัดเจน บรรจุภัณฑ์อยู่ในสภาพดี เรียบร้อย ไม่แตกหรือชำรุดเสียหาย
- เมื่อต้องขนส่งสารเคมีที่ไม่อันตรายตั้งแต่ 2 ชนิดขึ้นไป ให้การจัดวางตามหลักการจัดแยก จัดเก็บ และการบรรทุกรวมกันของสารเคมี และผูกบรรจุภัณฑ์เพื่อป้องกันการกระทบกัน
- ทำการขนส่งสารเคมีที่ไม่อันตรายในปริมาณต่ำที่สุดที่เป็นไปได้ หรือในปริมาณที่ไม่เกินอัตราที่กฎหมายกำหนด (แล้วแต่จำนวนใดน้อยกว่า) ทั้งนี้ รวมแล้วต้องไม่เกินพิกัดบรรทุก รวมผู้โดยสาร ของยานพาหนะที่ใช้ในกิจการของบริษัทที่ระบุไว้ในเล่มจดทะเบียน







กิจกรรมด้านความปลอดภัยอื่นๆ (Other Safety Activity)

1 บริษัทส่งเสริมให้มีกิจกรรมด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวกับ Road safety อย่างน้อย 1 กิจกรรม ต่อปี

จัดอบรม Road Safety วันที่ 18 มีนาคม 2567 → มอบของรางวัลให้กับผู้ที่ตอบคำถามถูกต้อง







KYT พขร. ทุกวันศุกร์ → พขร.แสดงความคิดเห็น แชร์เส้นทางจุดเสี่ยง





3 บริษัทส่งเสริมให้มีการรายงานเหตุการเกือบเกิดอุบัติเหตุ (Nearmiss) ในเรื่องที่เกี่ยวกับ Road safety
- มีการสื่อสารในวง KYT ทุกวันศุกร์ และให้ พขร.เขียนเพื่อนห่วงเพื่อนทุกเดือน



2 พนักงานที่เป็นผู้โดยสาร สามารถทำ Safety Observation ขณะนั่งโดยสารไปกับ พนักงานขับรถ อย่างน้อยปีละ 1 เรื่อง



การฝึกอบรมการขับรถ (Driver training course)

1 ผ่านการอบรมหลักสูตรการขับขี่อย่างปลอดภัยเชิงป้องกัน (Defensive Driving) โดยสถาบันที่ได้รับการรับรอง







2 ผ่านการอบรมหลักสูตรที่เกี่ยวข้องตามประเภทใบอนุญาตขับขี่ โดยสถาบันที่ได้รับการรับรอง เช่น การขนส่งวัตถุอันตราย เป็นต้น







3 ผ่านการอบรมหลักสูตรมีเนื้อหาเกี่ยวข้องกับจิตสำนึกและมารยาทในการขับขี่ และเทคนิคการให้บริการขับรถอย่างมืออาชีพ *กรณีมีเนื้อหารวมอยู่ในหลักสูตรอื่นๆแล้ว ให้ SCORE 5





4 ผ่านการอบรมหลักสูตรมีเนื้อหาเกี่ยวข้องกับการตรวจสอบและการบำรุงรักษารถเบื้องต้น *กรณีมีเนื้อหารวมอยู่ในหลักสูตรอื่นๆแล้ว ให้ SCORE 5





การตรวจสอบความพร้อมของพนักงานขับรถ

1 มีการตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์จากลมหายใจออก ทุกวัน ก่อนการขับรถ โดยผลการตรวจต้องไม่เกิน 0 mg% - เป็นกฎของทาง Safety TPE



2 มีการสุ่มตรวจสารเสพติดและสารอื่นใดในปัสสาวะ 100% ของ พนักงานขับรถ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง (ใช้ชุดตรวจปริมาณสารเสพติด (MethamphetamineหรือAmphetamine), ชุดตรวจกระท่อม (Mitragynine), ชุดตรวจกัญชา กัญ



3 มีการควบคุมเวลาทำงานและเวลาพักของพนักงานขับรถตามที่กฎหมายกำหนด
- เวลาปฏิบัติงาน ต้องไม่เกิน 8 ชั่วโมงต่อวัน
- ล่วงเวลา ต้องไม่เกิน 2 ชั่วโมงต่อวัน
- ห้ามมิให้ขับรถติดต่อกันเกิน 4 ชั่วโมง โดยต้องให้พักติดต่อกันเป็นเวลาไม่น้อยกว่า 30 นาที
- ห้ามมิให้เริ่มต้นทำงานในวันทำงานถัดไป ก่อนครบระยะเวลา 10 ชั่วโมงหลังจากสิ้นสุดการทำงานในวันทำงานที่ล่วงมาแล้ว



แผนการตรวจสารเสพติด ปี 2566

รายการ	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	หมายเหตุ
ตรวจสารเสพติด			18										



คุณสมบัติของตัวรถ (Vehicle specifications)

1 ตัวรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง
- ต้องเป็นไปตามมาตรฐานที่ผู้ผลิตกำหนดและอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน
- ไม่ดัดแปลงโครงสร้าง สภาพรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง จนอาจก่อให้เกิดอันตราย
- กรณีมีความจำเป็นต้องดัดแปลง สภาพรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง ต้องผ่านการตรวจสภาพและได้รับการรับรองจากกรมการขนส่งทางบก

.4 ขนาดเครื่องยนต์ ไม่ต่ำกว่า 1,500 CC





2 วัสดุที่ใช้ในการตกแต่งเครื่องอุปกรณ์หรือส่วนควบหรือการตกแต่งภายในรถ ต้องเป็นวัสดุกันการลุกไหม้และกันการลามไฟ ซึ่งผ่านมาตรฐานที่กรมการขนส่งทางบกยอมรับ





3 กำหนดให้มีเข็มขัดนิรภัยแบบ 3 จุด ที่สามารถดึงกลับได้ด้วยตัวเอง ทุกที่นั่ง และอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน

คุณสมบัติของตัวรถ (Vehicle specifications)

1 ตัวรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง
- ต้องเป็นไปตามมาตรฐานที่ผู้ผลิตกำหนดและอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน
- ไม่ดัดแปลงโครงสร้าง สภาพรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง จนอาจก่อให้เกิดอันตราย
- กรณีมีความจำเป็นต้องดัดแปลง สภาพรถ และอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง ต้องผ่านการตรวจสภาพและได้รับการรับรองจากกรมการขนส่งทางบก

.4 ขนาดเครื่องยนต์ ไม่ต่ำกว่า 1,500 CC





2 วัสดุที่ใช้ในการตกแต่งเครื่องอุปกรณ์หรือส่วนควบหรือการตกแต่งภายในรถ ต้องเป็นวัสดุกันการลุกไหม้และกันการลามไฟ ซึ่งผ่านมาตรฐานที่กรมการขนส่งทางบกยอมรับ





3 กำหนดให้มีเข็มขัดนิรภัยแบบ 3 จุด ที่สามารถดึงกลับได้ด้วยตัวเอง ทุกที่นั่ง และอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน

© SCGC 2022

คุณสมบัติของตัวรถ (Vehicle specifications)

5 ต้องไม่ใช้เชื้อเพลิงประเภท LPG / NGV – รถตู้, รถกระบะ ใช้น้ำมัน B7 / รถเก๋ง ใช้น้ำมันแก๊ส 95

6 ยางรถ และยางอะไหล่
- ประเภทยางที่ใช้งานและแรงดันลมยาง (ปอนด์ต่อตารางนิ้ว) ต้องเป็นไปตามที่ผู้ผลิตกำหนดและอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน
- อายุการใช้งานต้องไม่เกิน 2 ปี นับจากปีที่ผลิต หรือต้องไม่เกินระยะ 50,000 กิโลเมตร ขึ้นกับระยะใดถึงก่อน
- ยางอะไหล่ต้องอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานอยู่เสมอ โดยต้องมีชุดอุปกรณ์ถอดเปลี่ยนยางอะไหล่ประจำรถ



7 จำนวนปีนับจากปีที่จดทะเบียน หรือ จำนวนกิโลเมตร ทั้งนี้ ให้พิจารณาจากสภาพรถเป็นหลัก
กรณีเป็นรถยนต์เชื้อเพลิงแก๊สโซลีนและ/หรือดีเซล
- รถเก๋ง, รถตู้, รถกระบะ ไม่เกิน 5 ปี หรือ ไม่เกิน 300,000 กิโลเมตร
- รถบัส ไม่เกิน 10 ปี หรือ ไม่เกิน 600,000 กิโลเมตร

8 จำนวนผู้โดยสาร รวมพนักงานขับรถ หรือน้ำหนักบรรทุก
- รถเก๋ง ต้องไม่เกิน 5 คน
- รถตู้ ต้องไม่เกิน 11 คน
- รถบัส ต้องไม่เกิน 41 คน

9 กรณีรถตู้ที่มีจำนวนที่นั่งผู้โดยสารไม่เกิน 10 ที่นั่ง ต้องจดทะเบียนเป็นรถตู้ชนิดพิเศษ (รถมาตรฐาน 2 (จ)) ตามเงื่อนไขที่กรมการขนส่งทางบกกำหนด (ป้ายทะเบียนพื้นสีเหลือง ตัวอักษรสีดำ ขึ้นต้นด้วยหมายเลข 30-XXXX)

10 ต้องทำประกันภัยรถยนต์ ภาคบังคับ และ ต้องทำประกันภัยรถยนต์ ประเภท 1 โดยมีความคุ้มครอง ดังนี้
- กรณีเสียชีวิต สูญเสียอวัยวะ ทุพพลภาพถาวร ทั้งผู้ขับขี่และผู้โดยสาร วงเงินคุ้มครองไม่ต่ำกว่า 200,000 บาทต่อคน
- ค่ารักษาพยาบาล วงเงินคุ้มครองไม่ต่ำกว่า 200,000 บาทต่อคน
- การประกันตัวผู้ขับขี่ วงเงินคุ้มครองไม่ต่ำกว่า 200,000 บาทต่อคน



อุปกรณ์ความปลอดภัยประจำรถ (Vehicle Safety & Emergency Devices)

1 ต้องจัดให้มีอุปกรณ์ความปลอดภัยขั้นต่ำ ดังนี้
- ถังดับเพลิงผงเคมีแห้งแบบมือถือ ขนาดไม่ต่ำกว่า 1 kg และกำหนดให้มีการเปลี่ยนเมื่อหมดอายุหรือเสื่อมสภาพ (ข้อกำหนดเฉพาะรถตู้และรถบัส)
- ไฟฉายพร้อมแบตเตอรี่(แห้ง) หรือไฟสปอตไลท์ (ข้อกำหนดสำหรับรถทุกประเภท)
- สามเหลี่ยมสะท้อนไฟ/กรวยสะท้อนแสง อย่างน้อย 1 ชิ้น (ข้อกำหนดสำหรับรถทุกประเภท)
- ค้อนทุบกระจกและที่ตัดสายเข็มขัดนิรภัย (ข้อกำหนดสำหรับรถทุกประเภท)
- ชุดปฐมพยาบาล (ข้อกำหนดเฉพาะรถตู้และรถบัสกรณีที่ใช้รับส่งพนักงาน)







2 GPS
- มีการแจ้งเตือนพนักงานขับรถ ได้ในกรณี 1) ขับรถเร็วเกินกำหนด 2) ขับรถต่อเนื่องเกิน 4 ชั่วโมงโดยไม่หยุดพัก 3) ขับรถสะสมต่อเนื่องเกิน 10 ชั่วโมงต่อวัน 4) การจอดไหล่ทางหรือจอดในพื้นที่ห้ามจอด
- มีการเชื่อมสัญญาณ GPS ไปยังศูนย์ควบคุม เช่น LCC ของ SCGL หรือเทียบเท่า

3 กล้อง 2 ด้าน
- คุณลักษณะขั้นต่ำ ดังนี้ 1) กล้องบันทึกภาพ 2 ด้าน 2) จอภาพแสดงผล Full HD 1080p ความละเอียดภาพไม่ต่ำกว่า 1280x480 VGA และมี Night shoot 3) กล้องด้านหน้ามีมุมมองมากกว่า 140 องศา และกล้องด้านหลังที่มองเห็นพนักงานขับรถ 4) มี Memory อย่างน้อย 32 GB 5) รับประกันอย่างน้อย 6 เดือน

4 การติดตั้งกล้องภายในรถ
- กรณีรถเก๋ง รถตู้ รถกระบะ ให้ติดตั้งอย่างน้อย 1 จุด เป็นกล้อง 2 ทาง ที่สามารถมองเห็นภาพด้านหน้ารถและมองเห็นพนักงานขับรถ
- กรณีรถบัส ให้ติดตั้งอย่างน้อย 2 จุด ได้แก่ จุดที่เป็นกล้อง 2 ทาง มองเห็นภาพด้านหน้ารถและมองเห็นพนักงานขับรถ และ จุดที่มองเห็นผู้โดยสารภายในรถ

อุปกรณ์ความปลอดภัยประจำรถ (Vehicle Safety & Emergency Devices)

5 การสุ่มตรวจสอบ GPS และ กล้อง 2 ด้าน
- ความถี่ในการสุ่มตรวจสอบให้เป็นไปตามความเหมาะสม
- รายการสุ่มตรวจสอบ อย่างน้อย ให้เป็นไปตามแบบฟอร์ม SD-SF-F-0003





การตรวจสอบและการบำรุงรักษา (Vehicle Inspection and Maintenance)

1 ต้องจัดให้มีการตรวจสอบรถประจำวันก่อนขับ โดยพนักงานขับรถ เพื่อให้มั่นใจว่ารถมีสภาพปลอดภัยและพร้อมใช้งาน ทั้งนี้ รายการตรวจสอบ อย่างน้อย ให้เป็นไปตามแบบฟอร์ม SD-SF-F-0004




2 ต้องนำรถเข้าตรวจเช็คระยะตามมาตรฐานที่กำหนดในคู่มือการบำรุงรักษา โดยส่งไปที่ศูนย์บริการที่ได้มาตรฐานหรือเทียบเท่า


เช็คระยะ 20,000 กม.


เช็คระยะ 40,000 กม.

3 ต้องมีแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันที่สอดคล้องกับการใช้งาน และมีบันทึกแสดงประวัติการซ่อมบำรุงแยกรายคันเก็บไว้ตลอดอายุการใช้งาน ซึ่งสามารถตรวจสอบได้ตลอดเวลาที่ร้องขอ



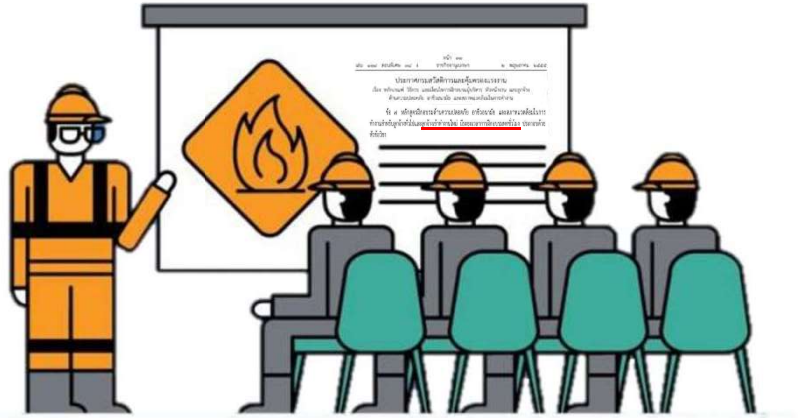
SCGC Orientation for New employee

หลักสูตรอบรม
การทำงานสำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างเข้าทำงานใหม่

INTERNAL Do not distribute

หัวข้อ การอบรม

การฝึกอบรมความปลอดภัยฯ ตามมาตรา 16 พรบ.ความปลอดภัย 2554



หมวดที่ 1 :

- ✓ ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

หมวดที่ 2 :

- ✓ กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

หมวดที่ 3 :

- ✓ ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขการฝึกอบรมผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้าง ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ข้อ ๗ หลักสูตรฝึกอบรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานสำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างเข้าทำงานใหม่ มีระยะเวลาการฝึกอบรมหกชั่วโมง ประกอบด้วยหัวข้อวิชา

(๑) ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีระยะเวลาการฝึกอบรมหนึ่งชั่วโมงสามสิบนาที

(๒) กฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีระยะเวลาการฝึกอบรมหนึ่งชั่วโมงสามสิบนาที

(๓) ข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีระยะเวลาการฝึกอบรมสามชั่วโมง

สำหรับลูกจ้างที่ผ่านการอบรมตามวรรคหนึ่งจากสถานประกอบกิจการเดิมแล้ว ให้ฝึกอบรมเฉพาะ (๓) เท่านั้น

ภาคผนวก ข-26

มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงานขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ/ขนส่งสารเคมี

มาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการทำงาน ขนถ่ายสารเคมีจากรถที่มารับ / ขนส่งสารเคมี

(Safe Work Operation for Loading and Unloading of Road Tankers Standard)

วัตถุประสงค์

1. เป็นข้อกำหนดขั้นต่ำในการปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมีที่เป็นอันตรายและผลิตภัณฑ์ที่ประกอบด้วยฝุ่นที่สามารถระเบิดได้ ระหว่างรถกับถังจัดเก็บ
2. ปกป้องพนักงานจากอุบัติเหตุไฟไหม้และระเบิด รวมถึงอันตรายด้านสุขภาพที่เกี่ยวข้องกับการผสมของสารเคมีที่เป็นอันตราย

ขอบข่ายความรับผิดชอบ

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

บทบาทและหน้าที่ของบุคลากรที่ทำงานเกี่ยวกับงานขนถ่ายสารเคมี

Supervisor / Site management

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

Loading/Unloading Personnel (Qualified person)

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

Driver

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

คำจำกัดความ

1. Chemical Interaction Matrix (CIM)

ข้อมูลเกี่ยวกับความเสถียรและความว่องไวในการเกิดปฏิกิริยาของสารเคมี เพื่อระบุว่าปฏิกิริยาของสารเคมีแต่ละตัวจะมีอันตรายเพียงใดเมื่อสารเคมีตัวนั้นสัมผัสเข้ากับสารเคมีตัวอื่นๆ

2. Chemical-Material Interaction Matrix (CMM)

ข้อมูลเกี่ยวกับความเสถียรและความว่องไวในการเกิดปฏิกิริยาของสารเคมี เพื่อระบุว่าปฏิกิริยาของสารเคมีแต่ละตัวจะมีอันตรายเพียงใดเมื่อสารเคมีตัวนั้นสัมผัสเข้ากับวัตถุ (เช่น ภาชนะบรรจุ, ท่อลำเลียง เป็นต้น)

3. ฝุ่นที่ติดไฟได้ (Combustible dusts)

ฝุ่นที่มีขนาดอนุภาค 500 ไมโครเมตร หรือ เล็กกว่า และสามารถที่จะติดไฟ หรือระเบิดได้ เมื่อฝุ่นฟุ้งกระจายและติดไฟเมื่อสัมผัสกับอากาศ

4. ของเหลวไวไฟ (Flammable liquid)

ของเหลวที่มีจุดวาบไฟไฟไม่เกิน 37.8 °C เมื่อทดสอบโดยวิธีการทดสอบแบบ Closed-cup test method

5. ของเหลวที่ติดไฟได้ (Combustible liquid)

ของเหลวที่มีจุดวาบไฟสูงกว่า 37.8 °C เมื่อทำการทดสอบด้วยวิธี Closed-cup test method สามารถแยกประเภทได้ดังนี้

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

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

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

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

6. Corrosive material

สารที่ว่องไวในการเกิดปฏิกิริยา ที่ทำให้เกิดความเสียหายอย่างชัดเจนต่อเนื้อเยื่อของสิ่งมีชีวิต โดยทางตรงเป็นการทำลายปฏิกิริยาทางเคมี (ออกซิเดชัน) หรือทางอ้อมเป็นการทำให้เกิดการอักเสบ เช่น กรดและเบส เป็นต้น

7. วัตถุ / สารเคมีอันตราย (Hazardous material)

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

7.1 ของเหลวไวไฟ (Flammable liquid) จุดวาบไฟไม่เกิน 37.8 °C

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

7.3 สารเคมีที่มีความเป็นพิษเฉียบพลัน (Acute toxicity)

แต่มีข้อยกเว้นกรณีสารที่มีจุดวาบไฟต่ำกว่า 60 °C ถูกจัดเก็บอยู่ในอุปกรณ์ ถัง หรือกระบวนการผลิตที่มีอุณหภูมิสูงกว่าจุดวาบไฟของสารเหล่านี้ทั้งในสภาวะปกติและผิดปกติก็ตาม จะถือว่าเป็น Hazardous material เหมือนกัน

8. Limiting oxygen concentration (LOC)

ค่าขีดจำกัดความเข้มข้นของก๊าซออกซิเจนต่ำสุดที่ไม่สามารถทำให้เกิดการเผาไหม้ขึ้นได้ โดยไม่ขึ้นอยู่กับความเข้มข้นของเชื้อเพลิง และแสดงหน่วยเป็นร้อยละโดยปริมาตรของก๊าซออกซิเจน

9. อันตรายจากการเกิดปฏิกิริยาเคมี (Chemical Reactivity Hazard)

สถานการณ์ที่มีศักยภาพในการเกิดปฏิกิริยาทางเคมีที่ไม่สามารถควบคุมได้ สามารถส่งผลโดยตรงหรือโดยอ้อมให้เกิดอันตรายอย่างร้ายแรงต่อผู้คน ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อม เช่น การเพิ่มขึ้นของอุณหภูมิ การเพิ่มขึ้นของความดัน การเกิดก๊าซ หรือรูปแบบอื่นๆ ของการปลดปล่อยพลังงาน ที่อาจมาพร้อมกับปฏิกิริยาทางเคมีที่ไม่สามารถควบคุมได้

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

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

ระเบียบขั้นพื้นฐานในการปฏิบัติงาน (Standard / Guidelines)

1. ขั้นตอนเตรียมความพร้อมก่อนทำการขนถ่ายสารเคมีอันตราย (Before-loading / unloading)

1.1 ประเมินความเสี่ยง ระบุอันตราย และมาตรการความปลอดภัยของงานขนถ่ายสารเคมีในแต่ละขั้นตอน (JSA) ก่อนที่จะทำการขนถ่ายสารสารเคมีอันตราย เช่น สภาพอากาศ, Grounding เป็นต้น

1.2 จัดเตรียม Checklist ให้ครอบคลุมตลอดกิจกรรมขนถ่ายสารเคมีอันตราย (ก่อนขนถ่าย, ระหว่างขนถ่ายและหลังขนถ่าย) เพื่อให้มั่นใจว่าขั้นตอนการทำงานได้ถูกทบทวนครบถ้วนแล้ว

1.3 ต้องปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติงานของบริษัท (Company SOP requirement) อย่างเคร่งครัด

1.4 ต้องเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) อย่างถูกต้อง เหมาะสม ครอบคลุมอันตรายและความเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นในการปฏิบัติงาน และเป็นไปตามมาตรฐาน PPE matrix line break standard

1.5 สิ่งที่ผู้ปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมีต้องดำเนินการก่อนขนถ่ายสารเคมี (Qualified loading / unloading person must do before loading / unloading)

1.5.1 ติดต่อประสานงานกับพนักงานขับรถรับ-ส่งเพื่อดำเนินการก่อนขนถ่ายสารเคมี

1.5.2 ตรวจสอบเอกสาร ระบุชนิด / ประเภทสารเคมีที่มาส่งหรือรับให้ถูกต้องตรงตามชนิดที่กำหนดไว้ รวมถึงตรวจสอบเอกสารอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับการขนถ่ายสารเคมี (เช่น ใบตรวจสภาพรถ ใบขับขี่ ใบผ่านการฝึกอบรม เป็นต้น)

1.5.3 ตรวจสอบสภาพข้อต่อ และสาย Hose ก่อนที่จะเริ่มทำการขนถ่ายสารเคมี

1.5.4 ตรวจสอบสภาพถังของรถที่ขนส่งสารเคมี ต้องอยู่ในสภาพสมบูรณ์ ถูกต้อง และสอดคล้องกับหลักการออกแบบในการจัดเก็บสารเคมีดังกล่าว

1.5.5 ตรวจสอบจุดเชื่อมต่อของสาย Hose ที่ใช้ในการขนส่ง ต้องอยู่ภายใต้การ Lock หรือวิธีการใดๆ ก็ตามเพื่อให้มั่นใจได้ว่าสายขนส่งจะไม่หลุดออกจากกัน

1.5.6 ตรวจสอบถังเก็บ และจุดที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ให้มีฉลากหรือจุดชี้บ่งที่ชัดเจนอธิบายถึงชื่อของสารเคมีอันตรายรวมถึงอันตรายของสารเคมีที่ใช้ในการขนถ่าย หรือชื่อย่อของสารเคมี (SDS)

1.5.7 ยืนยันว่าถังที่ใช้จัดเก็บสารเคมีได้ต้องมีระบบ Vent อย่างเหมาะสม และตรวจสอบ Line vent ว่าไม่มีสิ่งแปลกปลอมอุดตัน และเปิดพร้อมที่จะใช้งาน ครอบคลุมตลอดช่วงที่ทำการขนถ่ายสารเคมี

1.5.8 เดินตรวจสอบโดยรอบบริเวณที่มีการขนถ่ายสารเคมี เพื่อสังเกตสิ่งผิดปกติและสิ่งแปลกปลอม กลิ่น เสียง หรือ สภาพความผิดปกติของอุปกรณ์ เช่น Broken springs, Over heated tires, Misalignment of axles, Leaks, Smoke เป็นต้น

1.5.9 ตรวจสอบและยืนยันว่าทุก Compartment ของรถที่จะทำการขนถ่ายว่างพร้อมที่จะทำการโหลด

1.5.10 ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ต่างๆ ที่จะใช้ในการขนถ่ายสารเคมี ก่อนที่จะเริ่มทำการขนถ่าย

1.6 กรณีจุดที่ทำการขนถ่ายสารเคมีอยู่ติดถนนหรือทางเดิน ต้องจัดเตรียมอุปกรณ์เบี่ยงกั้นเขตพื้นที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่อยู่ติดถนนหรือทางเดิน

1.7 ต้องมีการเตรียมขั้นตอนหรืออุปกรณ์ที่ใช้ควบคุมและห้ามรถไม่ให้เคลื่อนที่ระหว่างการขนถ่าย (Vehicle Restrictions and control) อย่างเพียงพอ เพื่อป้องกันการเคลื่อนที่ของรถในระหว่างการขนถ่ายสารเคมี โดยอย่างน้อยต้องใช้ตัวล็อคล้อวางไว้ เพื่อป้องกันล้อเกิดการเคลื่อนที่ในทุกทิศทาง

1.8 ต้องมีการปฏิบัติตามระบบ Grounding (Grounding operation practice) ดังต่อไปนี้

1.8.1 ต่อสาย Grounding cables เข้ากับรถขนส่งสารเคมีเป็นลำดับแรก ก่อนที่จะเริ่มต่อสาย Hose หรือ Loading arm เข้ากับรถขนส่งสารเคมี

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

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

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

1.10 Tank Connection

1.10.1 พนักงานขนถ่ายสารเคมี ต้องเป็นผู้เชื่อมต่อระบบขนถ่ายสารเคมีของบริษัท (ถัง, ท่อของโรงงาน)

1.10.2 ส่วนระบบการเชื่อมต่อการขนถ่ายจากรถ พนักงานขับรถต้องทำหน้าที่ดำเนินการต่อ

1.10.3 กรณีพนักงานขับรถดำเนินการต่อระบบที่เกี่ยวข้องของรถขนส่งเข้ากับระบบของโรงงาน ต้องอยู่ภายใต้การควบคุมของทีม Operation อย่างใกล้ชิด รวมทั้งผ่านการอบรมฯ จากโรงงานก่อน

1.11 Loading / Unloading at Working Station

1.11.1 รถบรรทุกที่ใช้ขนส่งสารเคมี ต้องทำงานในเวลากลางวัน หรือในพื้นที่ที่มีแสงสว่างเพียงพอ

1.11.2 กรณีต้องทำงานขนถ่ายสารเคมีในเวลากลางคืน ต้องขออนุมัติจากผู้จัดการส่วนก่อน

1.11.3 ห้ามรถขนส่งสารเคมี ทำการขนถ่ายสารเคมีในพื้นที่ที่ไม่ได้ออกแบบมาเพื่อทำงานขนถ่ายสารเคมี

1.11.4 ก่อนเริ่มทำการขนถ่ายสารเคมี พนักงานที่มีหน้าที่ปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมี ต้องแจ้งความพร้อมกับทีมผลิตก่อน (Production team) เช่น Board man เป็นต้น

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

1.12 สายที่ใช้ในการขนส่ง (Hose)

1.12.1 ต้องมีระบบการจัดการสาย / ท่อที่ใช้ในการขนส่ง ซึ่งประกอบด้วย การทดสอบและการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ ดังต่อไปนี้

- Transfer hoses
  - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพทางกายภาพของอุปกรณ์ก่อนการใช้งานทุกครั้งว่ามีสภาพเสียหายหรือเสื่อมสภาพหรือไม่

  - การตรวจสอบประจำปี จัดให้มีการทดสอบ Hydrostatic หรือ Pneumatic test ที่จุดความดันทดสอบ
- Non-stainless steel hoses
  - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพทางกายภาพของอุปกรณ์ก่อนการใช้งานทุกครั้งว่ามีสภาพเสียหายหรือเสื่อมสภาพหรือไม่
  - การตรวจสอบประจำปี จัดให้มีการทดสอบค่าความต้านทานไฟฟ้า (Electrical resistance) ที่จุดความดันทดสอบ
- ต้องจัดเก็บสาย Hoses ในพื้นที่ที่ออกแบบหรือจัดเตรียมไว้สำหรับจัดเก็บ
- ต้องจัดให้มีการตรวจสอบ Connection hoses อย่างสม่ำเสมอ โดยผู้ชำนาญการ

1.13 Emergency Preparedness

1.13.1 ต้องกำหนดประเภทเหตุฉุกเฉินตามประเภทสารเคมีที่สามารถเกิดขึ้นได้ในพื้นที่ปฏิบัติการ

1.13.2 อุปกรณ์ป้องกันภัยฉุกเฉิน สำหรับป้องกันร่างกาย ดวงตา ใบหน้า และหรืออุปกรณ์อื่นๆ (เช่น อุปกรณ์ที่ใช้ในการหายใจ (Respiratory gear) ต้องมีครบถ้วนและพร้อมใช้งานโดยทันทีกรณีเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน ซึ่งเป็นไปตามมาตรฐาน Line Break

1.13.3 ต้องทำการทดสอบอุปกรณ์ Emergency eyewash & shower และหรือ eyewash unit เพื่อตรวจสอบว่าอุปกรณ์ดังกล่าวพร้อมใช้งานได้ในทันทีหรือไม่กรณีเกิดเหตุการณ์ฉุกเฉิน และต้องมี Preventive maintenance program ทุกเดือน รวมทั้งจัดให้มีการ Flushing line อย่างสม่ำเสมอ

1.13.4 แผนฉุกเฉินสำหรับการขนถ่ายสารเคมี ต้องมีการเขียนและระบุถึงสถานการณ์ฉุกเฉินที่ครอบคลุมเหตุการณ์ที่อาจจะเกิดขึ้นได้ และจัดให้มีการฝึกซ้อมประจำปีอย่างสม่ำเสมอ

1.14 ข้อกำหนดอื่นๆ (Miscellaneous)

1.14.1 พวกท่อปลายเปิด หรือสายท่อขนส่งปลายเปิด ต้องมีการปิด Cap, Flange หรือ Plug ไว้เสมอ เพื่อป้องกันการรั่วไหลของสารเคมี

1.14.2 เมื่อ Loading arm ไม่ได้ถูกใช้งาน ต้องทำการล็อคตัวอุปกรณ์ เพื่อป้องกันการขยับตัวของ Loading arm ไปขวางทิศทางการเคลื่อนที่ของรถ

1.15 ข้อกำหนดการฝึกอบรม (Training Requirements)

1.15.1 พนักงานที่มีหน้าที่ปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมี ต้องผ่านการฝึกอบรมวิธีการทำงานขนถ่ายสารเคมีอย่างปลอดภัย และการประเมินอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ในการปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมี

1.15.2 บทบาทและหน้าที่ของพนักงานที่เป็นผู้ปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมีและพนักงานขับรถ ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่เขียนไว้ในมาตรฐาน และมีเอกสารรับรองว่าผ่านการอบรมอย่างชัดเจน

1.15.3 ต้องจัดให้มีโปรแกรมการฝึกอบรมทบทวน (Refresh training) อย่างเหมาะสม หรือจัดทำทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงขั้นตอนในการปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมี

2. ขั้นตอนปฏิบัติระหว่างการขนถ่ายสารเคมีอันตราย (Loading / Unloading)

2.1 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องสังเกตอุปกรณ์ที่ใช้ล็อคล้อและควบคุมไม่ให้ล้อรถขยับ อุปกรณ์ต้องถูกจัดวางไว้ในตำแหน่งที่เหมาะสม ระหว่างการขนถ่ายสารเคมี

2.2 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องสังเกต ระบบ Grounding ว่าสามารถทำงานเป็นปกติหรือไม่ระหว่างที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ถ้าผู้ปฏิบัติงานสังเกตเห็นสภาวะการทำงานที่ผิดปกติ หรือ Grounding detector มีการแจ้งเตือนขึ้น (Alarm alert) ต้องหยุดการทำงานและแจ้งต่อหัวหน้างานโดยทันที

2.3 ระหว่างการขนถ่ายสารเคมี ต้องจัดเก็บกุญแจไว้ใน Lock box ที่ใช้จัดเก็บกุญแจโดยเฉพาะ หรือจัดเก็บไว้กับพนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี แต่ต้องไม่เก็บไว้บนรถขนส่งระหว่างที่มีการขนถ่ายสารเคมี

2.4 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องอยู่ดูแลและสังเกตการณ์วาการเชื่อมต่อของสายขนส่งเข้ากับถังของโรงงานมีความสมบูรณ์และปลอดภัย ตลอดเวลาระหว่างการขนถ่ายสารเคมี

2.5 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องมี Portable Gas detector ระหว่างที่ทำการขนถ่ายสารเคมี

2.6 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องตรวจสอบความเรียบร้อย ระหว่างที่ทำการขนถ่ายสารเคมี

2.7 กรณีมีการรั่วไหลของสารเคมีหรือสภาวะการทำงานผิดปกติต้องหยุดการทำงานและแจ้งหัวหน้างานทันที

3. ขั้นตอนปฏิบัติหลังการขนถ่ายสารเคมีอันตราย (After loading / unloading)

3.1 เมื่อทำการขนถ่ายสารเคมีเสร็จสิ้น พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องถอดสาย Grounding หลังจากถอดสาย Hoses หรือ Loading arms ออกเรียบร้อยแล้ว และแจ้งพนักงานขับรถให้ทำการเคลื่อนย้ายรถไปยังตำแหน่งที่กำหนดไว้ เช่น Weighting area เป็นต้น

3.2 พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ส่งคืนกุญแจรถให้พนักงานขับรถขนส่ง

3.3 พนักงานขับรถนำอุปกรณ์ที่ป้องกันการเคลื่อนไหวของตัวรถออก และนำรถไปไว้ในจุดที่กำหนดต่อไป

3.4 สำหรับอุปกรณ์ที่ตัวถังในโรงงาน หรือจุดหัวต่อที่มีการล็อคกุญแจไว้ ภายหลังเสร็จสิ้นกิจกรรมการขนถ่ายสารเคมีแล้ว ต้องทำการล็อคกุญแจและเก็บกุญแจในจุดที่จอกแบบไว้ หรือเลือกใช้วิธีการใดใดที่เหมาะสม สำหรับการดูแลระบบความปลอดภัยของ Chemical inventory

3.5 ภายหลังเสร็จสิ้นการขนถ่ายสารเคมี พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี หรือพนักงานขับรถที่ผ่านการอบรมจากโรงงาน ต้องทำหน้าที่เป็นผู้ถอดสายที่เชื่อมต่อออกจากถังของโรงงาน

3.6 ภายหลังเสร็จสิ้นการขนถ่ายสารเคมี พนักงานที่ทำการขนถ่ายสารเคมี ต้องดูแลความสะอาดเรียบร้อยของพื้นที่ที่ทำการขนถ่ายสารเคมีทุกครั้ง

เรื่อง : LOAD H_2SO_4 (SULFURIC ACID) จากรถ PLANT HDPE#3

วิธีการปฏิบัติงาน

1) วัตถุประสงค์ :

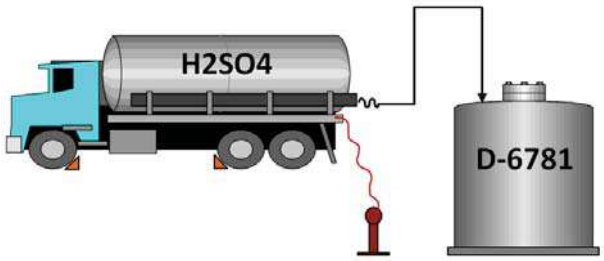
เพื่ออธิบายถึงวิธีการทำงานและขั้นตอนการทำงานของการรับ H_2SO_4 (SULFURIC ACID) จากรถ เข้าที่ STOARGE DRUM D-6781 โดยมีมาตรฐานอย่างถูกต้องและการทำงานที่ปลอดภัย

2) ขอบเขต :

LOAD H_2SO_4 (SULFURIC ACID) จากรถ เข้าที่ STOARGE DRUM D-6781 อย่างถูกต้องและปลอดภัย

3) หลักการ/บรรยายระบบ :

รับ H_2SO_4 BY TANK CAR โดยตรวจสอบวันรับจากแผนความต้องการวัตถุดิบรายเดือน (H2-F-5001) ผู้ช่วย LOADING จะต้องไปรับรถ H_2SO_4 TANK CAR ที่ G5 นำมายังจุด LOAD เพื่อ LOAD เข้าที่ STOARGE DRUM D-6781 โดยอยู่ภายใต้การดูแลของพนักงานผลิต HDPE#3 SECTION 5700



4) คำจำกัดความ :

- H_2SO_4 คือ กรดซัลฟิวริก (อังกฤษ: SULFURIC ACID หรือ SULPHURIC ACID) เป็นกรดแก่ (MINERAL ACID) ละลายได้ในน้ำในทุกความเข้มข้น

5) ผู้รับผิดชอบ :

ผู้รับผิดชอบ	ความรับผิดชอบ

Printed by : Suttirat Sawangrote on 18/01/2564 10:15

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	IMS (ISO 9001, ISO 14001, TIS/OHSAS 18001)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-HDPE#2&3	Issued Date	09/07/2019
Document Number	H2-O-5701/17 : 001	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การ LOAD H2SO4 (SULFURIC ACID) จากรถ PLANT HDPE#3	Page	2 / 7

FOREMAN	- ตรวจสอบความความถูกต้องและความปลอดภัยในการทำงาน
BOARD MAN HDPE#3	- คำนวณปริมาณ H_2SO_4 ที่จะต้อง LOAD เข้า STOARGE DRUM D-6781 ตามแผนการรับ (H2-F-5001)
พนักงานผลิต HDPE#3 SECTION 5700	- ออก WORK PERMIT - ตรวจสอบสภาพรถก่อนการ LOAD (คีบสายกราวด์) - ตรวจสอบสภาพหน้างานและ ROOT LINE ในการ LOADING - ตรวจสอบ COA และ CHECK อุณหภูมิกรด H_2SO_4 ต้องไม่เกิน 50 °c - กรอกข้อมูลการรับ ในเอกสาร SULFURIC ACID RECEIVING RECORD (H2-F-5709)
ผู้ช่วย LOADING	- รับรถไปยังจุด LOAD - MONITOR หน้างานช่วง LOAD จากรถเข้า STOARGE DRUM D-6781 - นำรถออกจากจุด LOAD เพื่อให้รถไปชั่งหนักที่เครื่องชั่ง
พนักงานขับรถ	- ใช้หมอนหนุนล้อ - ต่อสาย LOAD จากรถ เข้า LINE LOAD ของ STOARGE DRUM D-6781 - START PUMP จากรถ หลังจากพนักงานตรวจสอบ ROOT LINE

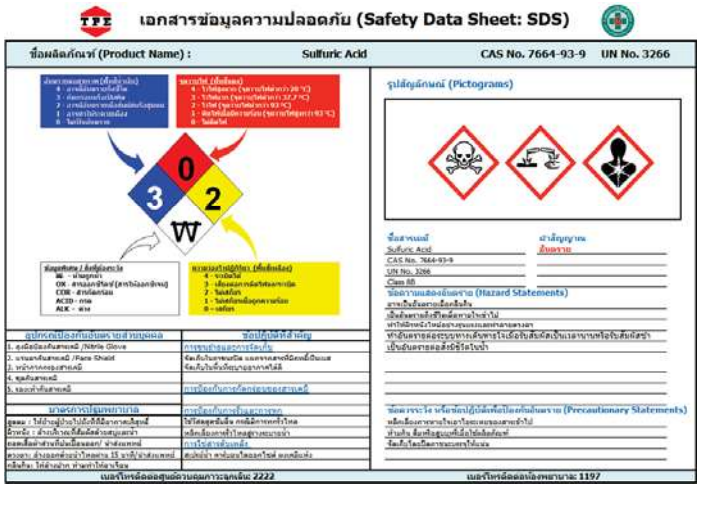
6) ชี้บ่งอันตรายและมาตรการควบคุม :

อันตรายจากสารเคมี	มาตรการควบคุม
H_2SO_4 (SULFURIC ACID)	- สวมชุดอุปกรณ์ป้องกันร่างกายเช่นชุดป้องกันสารเคมี - ถุงมือกันสารเคมี - FACE SHIELD - ที่กรองจมูก

Printed by : Suttirat Sawangrote on 18/01/2564 10:15

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	IMS (ISO 9001, ISO 14001, TIS/OHSAS 18001)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-HDPE#2&3	Issued Date	09/07/2019
Document Number	H2-O-5701/17 : 001	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การ LOAD H2SO4 (SULFURIC ACID) จากรถ PLANT HDPE#3	Page	3 / 7

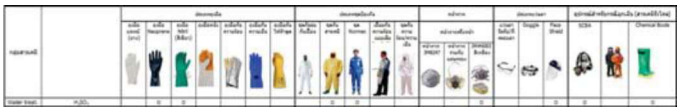


อันตรายจากการทำงาน	มาตรการควบคุม
- เกิดไฟฟ้าสถิตทำให้เกิดประกายไฟเพลิงไหม้ได้ช่วงขณะ LOAD	- คีบสายกราวด์ระหว่างจุดคีบกราวด์ที่ตัวรถกับจุดคีบกราวด์ของ Plant - ต้องมีถังดับเพลิงที่ฝ่านการตรวจสภาพพร้อมใช้งานประจำที่รถ H_2SO_4
-สัมผัสสารเคมี H_2SO_4	- สวมใส่อุปกรณ์ PPE ให้ครบ และใส่ถุงมือกันสารเคมี
- สาย LOAD หลุดจากหัวต่อสปัดโดนร่าง กาย	- ใส่เข็มขัดรัดสายที่ปลายสาย LOAD ทั้ง 2 ด้าน กันสายหลุดสปัดโดนผู้ปฏิบัติงาน
- รถเคลื่อนที่ไหลออกจากที่จอด	- จอดรถดับเครื่อง, ดึงเบรคมือ ,ใช้หมอนหนุนล้อทั้ง 2 ด้าน

Printed by : Suttirat Sawangrote on 18/01/2564 10:15

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	IMS (ISO 9001, ISO 14001, TIS/OHSAS 18001)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-HDPE#2&3	Issued Date	09/07/2019
Document Number	H2-O-5701/17 : 001	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การ LOAD H2SO4 (SULFURIC ACID) จากรถ PLANT HDPE#3	Page	4 / 7



7) ข้อจำกัดการดำเนินการเพื่อความปลอดภัย :

พารามิเตอร์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน	ค่าควบคุม	ขีดจำกัดการดำเนินการ
LEVEL D-6781	20 - 90%	LEVEL สูงสุดไม่เกิน 90%
อุณหภูมิ D-6781	20 – 50 °c	อุณหภูมิสูงสุดไม่เกิน 50 °c

8) การวิเคราะห์การเบี่ยงเบนการปฏิบัติงาน :

ประเภทของการเบี่ยงเบน	ผลสืบเนื่อง	วิธีการหลีกเลี่ยง	ขั้นตอนในการแก้ไข
LEVEL D-6781ไม่ได้ตามค่าควบคุม < 20 % ตาม RAW MATERIALS STOCK DATA	มีโอกาสทำให้ PUMP LOSS จนไม่สามารถควบคุม pH ได้	MONITOR LEVEL D-6781ใน CHECK LIST ทุกวัน	ปรับแผนการรับ H_2SO_4 .ให้เหมาะสม
LEVEL D-6781ไม่ได้ตามค่าควบคุม > 90 % ตาม RAW MATERIALS STOCK DATA	ปริมาณเกินการจัดเก็บสูงสุดของวัตถุอันตราย	ช่วงที่ LOAD H_2SO_4 เข้า D-6781 LEVEL ต้องไม่เกิน 90 %	ปรับแผนการรับ H_2SO_4 .ให้เหมาะสม
อุณหภูมิ D-6781 เกิน 50 °c	H_2SO_4 เดือดส่งผลทำให้ D-6781แตกเสียหายได้	CHECK อุณหภูมิกรด H_2SO_4 ก่อน LOADต้องไม่เกิน 50 °c	ต้องไม่รับ H_2SO_4 ที่อุณหภูมิเกิน 50 °c เข้า D-6781

9) ขั้นตอน/วิธีการปฏิบัติงาน :

Step	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	Related Document
1.	กรอกใบขออนุญาตินำรถเข้ามาในเขตรบวนการผลิตแจ้ง F/M ทราบ	พนักงานผลิต HDPE#3 SECTION 5700	SE-F-0006
2.	ตรวจสอบใบชั่งน้ำหนัก ,ชื่อ / ที่อยู่บริษัท และ BATCH NO. ใน INVOICE ให้ถูกต้อง	พนักงานผลิต HDPE#3 SECTION 5700	-

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	IMS (ISO 9001, ISO 14001, TIS/OHSAS 18001)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-HDPE#2&3	Issued Date	09/07/2019
Document Number	H2-O-5701/17 : 001	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การ LOAD H2SO4 (SULFURIC ACID) จากรถ PLANT HDPE#3	Page	5 / 7

Step	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	Related Document
3.	ตรวจสอบ COA ก่อนทำการรับ และ CHECK อุณหภูมิกรด H_2SO_4 ต้องไม่เกิน 50 °c	พนักงานผลิต HDPE#3 SECTION 5700	-
4.	นำรถเข้ามาจอดที่จุด LOAD H_2SO_4 (SULFURIC ACID)	ผู้ช่วย LOADING	-
5.	จอดรถดับเครื่อง, ดึงเบรคมือ ,ใช้หมอนหนุนล้อทั้ง 2 ด้าน	พนักงานขับรถ	-
6.	คีบสายกราวด์ระหว่างจุดคีบกราวด์ที่ตัวรถกับจุดคีบกราวด์ของ PLANT (วัดความต้านทานของระบบสายกราวด์ระหว่างตัวรถกับกราวด์ของ PLANT โดยมาตรฐานค่าความต้านทานจะต้องไม่เกิน 5 โอห์ม) 	พนักงานผลิต HDPE#3 SECTION 5700	-
7.	7.1 สวมใส่อุปกรณ์ PPE ให้ครบ และใส่ถุงมือกันสารเคมี 7.2 ต่อสาย LOAD H_2SO_4 (SULFURIC ACID) เข้ากับ LINE รับ H_2SO_4 (SULFURIC ACID) 	พนักงานขับรถ	-

Printed by : Suttirat Sawangrote on 18/01/2564 10:15

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	IMS (ISO 9001, ISO 14001, TIS/OHSAS 18001)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-HDPE#2&3	Issued Date	09/07/2019
Document Number	H2-O-5701/17 : 001	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การ LOAD H2SO4 (SULFURIC ACID) จากรถ PLANT HDPE#3	Page	6 / 7

Step	วิธีการปฏิบัติงาน	ผู้รับผิดชอบ	Related Document
8.	8.1 LINE UP เข้า D-6781 8.2 CHECK อุณหภูมิกรด H_2SO_4 ต้องไม่เกิน 50 °c 8.3 แจ้ง LEVEL ก่อน LOAD ให้ B/M HD3 คำนวณ LEVEL สุดท้ายที่จะ STOP PUMP และจด LEVEL ก่อน LOAD บันทึกค่าลงเอกสาร H2-F-5709	พนักงานผลิต HDPE#3 SECTION 5700	-
9.	ต่อสายไฟสำหรับ PUMP LOAD H2SO4 (SULFURIC ACID) และทำการ START PUMP	พนักงานขับรถ	-
10.	MONITOR หน้างานช่วง LOAD จากรถเข้า STOARGE DRUM D-6781	ผู้ช่วย LOADING	-
11.	11.1 STOP PUMP LOAD H_2SO_4 (SULFURIC ACID) เมื่อ LEVEL ได้ตามที่ B/M HD3 แจ้งไว้ก่อนหน้าหรือ LEVEL STOARGE DRUM D-6781 = 90% 11.2 ถอดสาย LINE LOAD โดยก่อนถอดให้ปิด VALVE ที่ สาย LOAD และใช้ถังพลาสติกรองรับ H_2SO_4 (SULFURIC ACID) ที่ค้างสาย 	พนักงานขับรถ	-
12.	จด LEVEL หลังรับ H_2SO_4 (SULFURIC ACID) ที่ D-6781 ลงเอกสาร H2-F-5709	พนักงานผลิต HDPE#3 SECTION 5700	-
13.	ลงชื่อในใบ INVOICE ช่องผู้รับสินค้าหลังจากรับเสร็จให้ส่งใบชั่งน้ำหนักและใบลำเนาของ H2-F-5709	พนักงานผลิต HDPE#3 SECTION 5700	-

Printed by : Suttirat Sawangrote on 18/01/2564 10:15

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	IMS (ISO 9001, ISO 14001, TIS/OHSAS 18001)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-HDPE#2&3	Issued Date	09/07/2019
Document Number	H2-O-5701/17 : 001	Document Type	Operating Manual(O)
Document Subject	การ LOAD H2SO4 (SULFURIC ACID) จากรถ PLANT HDPE#3	Page	7 / 7

REMARK ในขณะ LOADING ให้ MONITOR ว่าจุดต่อต่างๆ มีการรั่วไหลหรือไม่ถ้ามีการรั่วไหลให้ STOP PUMP และทำการแก้ไขทันที

10) เอกสารที่เกี่ยวข้อง :

- HDPE#3 SULFURIC ACID RECEIVED RECORD (H2-F-5709)
- ใบขออนุญาตนำรถเข้ามาในเขตกระบวนการ (SE-F-0006)

11) การจัดการและปรับปรุงแก้ไข (MENGEMENT OF CHANGE; MOC) :

หมายเลข MOC	วันที่อนุมัติ	เรื่องที่มีการเปลี่ยนแปลง
-	-	-

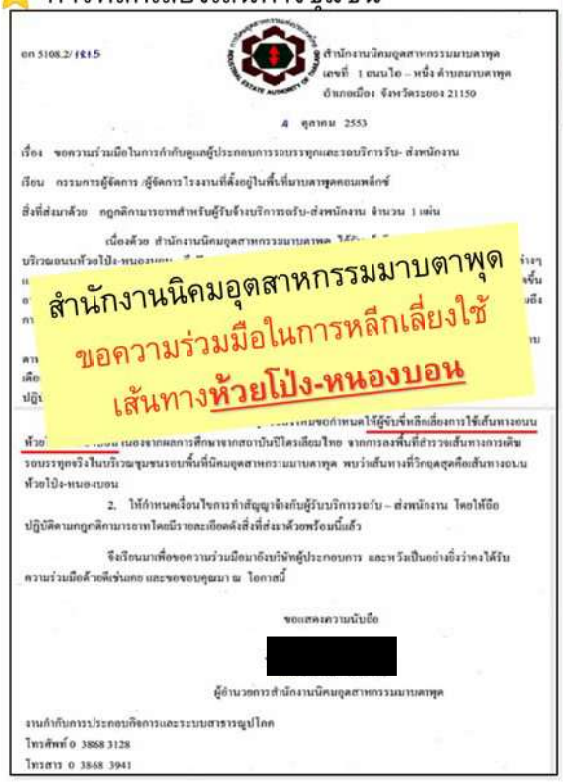
Printed by : Suttirat Sawangrote on 18/01/2564 10:15

ภาคผนวก ข-27

การวางแผนเส้นทางการคมนาคมขนส่ง

การบริหารจัดการด้านจราจรขนส่ง

การหลีกเลี่ยงเส้นทางชุมชน



สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
ขอความร่วมมือในการหลีกเลี่ยงใช้
เส้นทาง**ห้วยโป่ง-หนองบอน**

4 ตุลาคม 2553

เรื่อง ขอความร่วมมือในการกำกับดูแลผู้ประกอบการรถบรรทุกและรถบริการรับ- ส่งพนักงาน

เรียน กรรมการผู้จัดการ /ผู้จัดการโรงงานที่ตั้งอยู่ในพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

สิ่งที่ส่งมาด้วย กฎกติกามารยาทสำหรับผู้รับจ้างบริการขนรับ-ส่งพนักงาน จำนวน 1 เล่ม

เนื่องด้วย สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

2. ให้กำหนดเงื่อนไขการทำสัญญาจ้างกับผู้รับบริการรถรับ – ส่งพนักงาน โดยให้ยึดปฏิบัติตามกฎกติกามารยาทโดยมีรายละเอียดดังสิ่งที่ส่งมาด้วยพร้อมนี้แล้ว

จึงเรียนมาเพื่อขอความร่วมมือมายังบริษัทผู้ประกอบการ และพร้อมเป็นอย่างยิ่งว่าคงได้รับความร่วมมือด้วยดีเช่นเคย และขอขอบคุณมา ณ โอกาสนี้

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

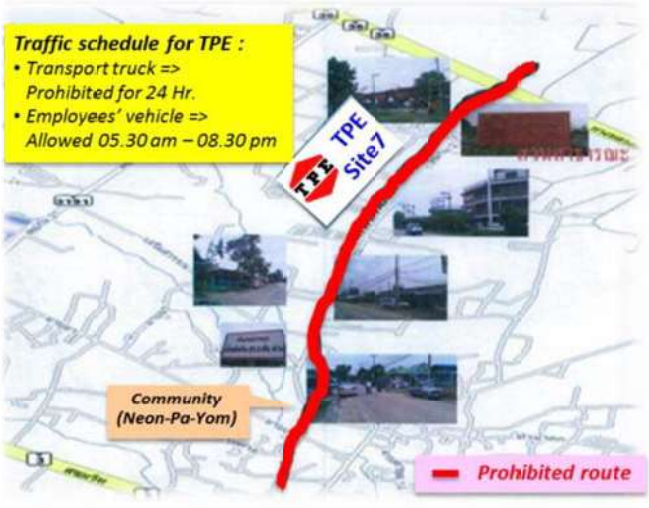
ผู้อำนวยการสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

งานกำกับการประกอบกิจการและระบบสาธารณูปโภค
โทรศัพท์ 0 3868 3128
โทรสาร 0 3868 3941



© SCG 2018

การบริหารจัดการด้านจราจรขนส่ง



เส้นทางเข้า-ออกนิคมฯ

ห้ามใช้ถนนเนินพยอมโดยเด็ดขาด



กำหนดเส้นทางเดินรถขนส่งในเขตชุมชนรอบโรงงาน

ถนนสาย 3392 / สุขุมวิทสาย 3 / ถนนสาย 3191 / ถนนสาย 36

© SCG 2018

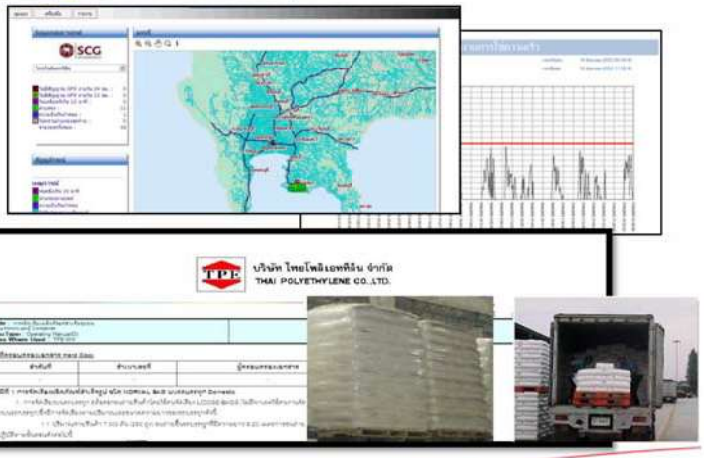
การบริหารจัดการด้านจราจรขนส่ง







- ❑ เก็บในตู้ปิดมิดชิด
- ❑ คู่มือการจัดเรียงผลิตภัณฑ์
- ❑ ติดตั้งระบบอุปกรณ์ควบคุมพฤติกรรมการขับขี่ที่ระบุความเร็ว ระยะทาง และเวลา
- ❑ ติดตั้งกล่องดำ
- ❑ อบรมความปลอดภัยให้กับพนักงานขับรถ
- ❑ ตรวจสอบความเรียบร้อยก่อนออกนอกโรงงาน



© SCG 2018

SCG

Toolbox TPE Domestic



หัวข้อ Tool Box

- ❑ Share คลิปอุบัติเหตุ จาก โซเชียล
- ❑ Share Case อุบัติเหตุ จากหน่วยงาน Safety เรื่อง กลับรถในเขตห้ามกลับ
- ❑ ขั้นตอนความพร้อมของพนักงานขับรถก่อยปฏิบัติงาน
- ❑ แจ้ง Alert จากห้อง LCC
- ❑ เน้นย้ำ เรื่องแอลกอฮอร์ ห้ามดื่มสุรา หรือเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์ก่อนเข้ารับงานทุกครั้ง หาก ตรวจพบเจอ ให้ออกทันที
- ❑ ลูกค้า สหเซวา ชลบุรี ห้ามใส่รองเท้าแตะ กางเกงขาสั้น เข้าไปปฏิบัติงานในโรงงานลูกค้า
- ❑ ไทยก้าวไกล ห้าม ปัสสาวะ ในเขตพื้นโรงงานลูกค้า ให้ ไปเข้าห้องน้ำทุกครั้ง

Feedback จาก พขร.

- ขอเก้าอี้ หรือ ที่นั่งเพิ่ม ที่ TTC เพราะเวลารถไปขึ้นสินค้าจำนวนเยอะ ที่นั่งรอไม่เพียงพอต่อจำนวน พขร.ที่ไปรอ

SCG

© SCG 2018

ภาคผนวก ข-28

เกณฑ์การคัดเลือกรถขนส่งสารเคมี

SCG CONFIDENTIAL

บริษัท เอสซีจี เคมิคอลส์ จำกัด
ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่องการคัดเลือกผู้ขาย/ให้บริการ

หมายเลขเอกสาร : PMM-PS-P-001 | แก้ไขครั้งที่ : 006 | ประกาศใช้ : Refer e-Smart | หน้า : 1/3

Activity	Estimate Time Line	VENDOR	VENDOR MANAGEMENT	SOURCING	Sourcing Mgr.	ผู้ใช้งาน / ผู้เกี่ยวข้อง	Document

1. การคัดเลือกผู้ขายสินค้า / ให้บริการ

1.1 การวิจัยหาผู้ขายรายใหม่ เพื่อให้ได้ผู้ขายที่ได้รับการนำเสนอจาก ผู้ขาย ผู้ใช้งาน หรือผู้บริหาร ให้ผู้ขายเตรียมข้อมูลเข้าหน้าที่จัดซื้อที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณาเรื่องสินค้า และ บริการ โดยจำหน้าที่จัดซื้อจะพิจารณาความจำเป็นในการใช้ขายผู้ขายรายใหม่ กรณีไม่มีความจำเป็นต้องใช้งาน ให้แจ้งให้ผู้ขายรายเดิมทราบ

1.2 กรณีมีความต้องการซื้อสินค้าและบริการจากผู้ขายรายใหม่ ให้จัดทำเอกสารแจ้งขายในระบบ Vendor Request ให้ SM อนุมัติ เพื่อแจ้งให้ VM Team ประสานงานผู้ขายเสนอเอกสารเบื้องต้นใน VMS โดยให้ตรวจสอบความครบถ้วนของสินค้าและบริการ เพื่อดำเนินการในขั้นตอน Site Audit ได้ทันที

1.3 กรณีต้องการให้มีการเปิดการอนุมัติเข้าสู่ AVL เร่งด่วนให้ระบุในใบแจ้งงานว่า Urgent

1.4 กรณีมีการใช้งานหรือซื้อสินค้าเร่งด่วน ให้ Sourcing ดำเนินการติดตามการส่งงาน COC , CSM จากผู้ขาย และการ Audit ในทุกประเภทกลุ่มประเภทความครบถ้วนของสินค้าและบริการ และส่งผลการ Audit ให้ VM เพื่อดำเนินการในขั้นตอนการอนุมัติ เข้า AVL ต่อไป

1.5 ติดตามให้ผู้ขายส่งกระเบียน เพื่อขอ User และ Password ในระบบ VMS

1.6 ผู้ขายกรอกข้อมูลที่สำคัญของบริษัทใน Pre-Qualification (PQ) สอบถามใน COC , CSM และแนบเอกสารที่สำคัญต่อ หน้าเรื่องรับรองบริษัท , ภ.พ.20 , Book Bank และ เอกสารสำคัญอื่นๆ

1.7 - ตรวจสอบความครบถ้วนถูกต้องของข้อมูลผู้ขายใน PQ ประสานงานผู้ขายเพื่อแก้ไขเพิ่มเติมให้ถูกต้องและครบถ้วน
- ตรวจสอบสถานะของบริษัทผู้ขายใน Web กรมพัฒนาฯ ว่าอยู่ในสถานะปกติ

หมายเหตุ: หากพบว่าบุคคลอ้างอิงที่ผู้ขายระบุใน PQ เป็นพนักงาน SCG Chemicals ให้แจ้ง PMM Manager เพื่อดำเนินการพิจารณาอนุมัติก่อนดำเนินการนำผู้ขายเข้าระเบียน AVL

7 Day After Request

1.8 VM ประเมินความรุนแรงตามประเภทสินค้าและบริการ (Serverity) ตามกระเบียนความรุนแรง PMM-PS-S-009 ให้ดำเนินการดังนี้

High & Medium พิจารณาความน่าเชื่อถือของผู้ขาย เพื่อกำหนดการ Audit

มีข้อมูลสำคัญที่เชื่อถือได้ : VM ส่งระบบฟอร์ม Audit Checklist ตามประเภทสินค้าและบริการ ให้ผู้ขายกรอกข้อมูลให้ ครบถ้วน ตรวจสอบการเงินที่กรอกข้อมูลและเอกสารอ้างอิงต่างๆที่แนบในระบบ VMS ให้ครบถ้วน กรณีระบบไม่ผ่านตามเกณฑ์ที่กำหนดให้พิจารณากลับขั้นตอนเพื่อดำเนินการตรวจสอบที่ตามประกอบการ โดยใช้ Audit Checklist ตามประเภทสินค้าและบริการ

ไม่มีข้อมูลสำคัญ : Sourcing วันนัดวันเพื่อนัดหมายตรวจสอบกับผู้ขายประกอบการ โดยใช้ Audit Checklist ตามประเภทสินค้าและบริการ

Low VM ส่งระบบฟอร์ม Self Audit Form ให้ผู้ขายกรอกข้อมูลให้ครบถ้วน ตรวจสอบการเงินที่กรอกข้อมูลและเอกสารอ้างอิงต่างๆ ที่แนบในระบบ VMS ให้ครบถ้วน

1.8.1 สารเคมีและบรรจุภัณฑ์ ต้องเป็นสินค้าที่ผลิตโดยระยองหรือคุณภาพผลิตภัณฑ์ที่ได้รับเป็น High Serverity

1.8.2 สินค้าอื่นๆ ที่มีมูลค่าการซื้อไม่ 5 MB ต่องาน/โครงการ พิจารณาตามความเหมาะสม

1.8.3 Audit Team ประกอบด้วย เจ้าหน้าที่จัดซื้อ ผู้ใช้งาน หน่วยงาน EHS

1.8.4 Audit Checklist

PMM-PS-F-011 : Document & Self Audit Form PMM-PS-F-012 : CSM Audit Form

PMM-PS-F-026 : Chemical & Packaging Audit Form PMM-PS-F-038 : Logistic Audit Form

1.8.5 Audit Checklist สำหรับสินค้าที่เป็น High Serverity ให้ใส่ EMS พิจารณาตามกลุ่มประเภทสินค้าผู้ขายสินค้าหรือให้บริการในกลุ่ม Severity Very Low และประเภทสินค้าหรือบริการเป็น No-Impact และ Risk-Very ให้พิจารณาตามระบบประเมินความพึงพอใจของผู้ขายหรือผู้ให้บริการจากระบบพิจารณาคุณภาพการทำ โดยไม่ต้องทำการประเมิน Score ด้วย Self Audit form

Audit 10 Day After Request

1.9 VM ตรวจสอบความรุนแรงของความเสี่ยง (Risk) ของการซื้อสินค้าและบริการจากผู้ขาย ตามแนวทางการจัดการความเสี่ยง PMM-PS-S-006 และให้ VM ประสานงานกับ SD เพื่อสนับสนุนให้ผู้ขายสามารถยื่นเอกสารรับรองขั้นต่ำ GI Level 2 หรือเทียบเท่าให้ได้ตามเงื่อนไข และส่งออกสารการออกยื่นหรือหนังสือรับรองมาแนบในระบบ VMS ดังนี้

High : ก่อนที่จะ Approve เข้า AVL

Medium : ภายใน 1 ปี หลังจาก Approve เข้า AVL

Low : ภายใน 2 ปี หลังจาก Approve เข้า AVL

ในกรณีผู้ขายที่ไม่ได้ถือกระเบียนในประเทศไทย ให้ใช้เอกสารการรับรองมาตรฐานที่ใกล้เคียงเท่ากับ GI Level 2 ขั้นต่ำ เช่น ISO9001 , OHSAS 18001 , ISO45001 , ISO 14001 , ISO50001

Reference SSD Team

1.10 สรุปผลการตรวจ Pass/Fail โดยรวบรวมผลการตรวจประเมินจากผู้เกี่ยวข้อง และส่งใน VMS และส่งผู้มีอำนาจอนุมัติผลการตรวจ

1.11 ผู้มีอำนาจอนุมัติผลการประเมินผู้ขายในระบบ AVL โดยระบบจะดำเนินการ กำหนดสถานะผู้ขาย และ ส่งจดหมายแจ้งให้ผู้ขายทราบผลการตรวจประเมิน ดังนี้

Pass Vendor Status จะอยู่ในกลุ่ม Active และส่งจดหมายตามแบบฟอร์ม PMM-PS-F-015

Fail Vendor Status จะอยู่ในกลุ่ม Rejected และส่งจดหมายตามแบบฟอร์ม PMM-PS-F-016

VM ตรวจสอบการดำเนินการในระบบ VMS ว่ามีการดำเนินการอย่างครบถ้วน

2 Day After Summary Score

1.12 VM ออกอนุมัติสร้าง Vendor Code ในระบบ SAP โดยแจ้งงานพร้อมออนุมัติผ่านระบบ BPM เพื่อให้หน่วยงาน VMM เป็นผู้สร้าง Vendor Code โดยการสอบทานข้อมูลและเอกสารให้ถูกต้องครบถ้วนตามข้อกำหนดและการปรับปรุงกฎหมายที่ออกเกี่ยวกับข้อมูลในระบบ VMS

1.13 VM บันทึก Vendor Code ที่ได้รับจากหน่วยงาน VMM บันทึกในระบบ VMS ทั้งจาก SAP 4.7 และ 6.0

1.14 สร้างข้อมูลและวิธีการชำระเงินของ Vendor (Beneficiary Name) ในระบบ V-Pay เพื่อเป็นฐานข้อมูลในการชำระเงินให้ Vendor โดยการทบทวน VM ต้องมีการตรวจสอบ Beneficiary, Bank account, IBAN กับการ Vendor ด้วยการขอวางเอกสารหลักฐานเพื่อให้มั่นใจข้อมูลที่ลงกระเบียนนั้นถูกต้องและครบถ้วนเป็นสำคัญ

1.15 แจ้งผู้เกี่ยวข้องทราบว่า เพื่อ Update ข้อมูลให้เรื่องใหม่ เช่น Product Specification , Material Management

2. การแก้ไขข้อมูลผู้ขาย

2.1 กรณีมีการแก้ไขข้อมูลผู้ขายที่เกี่ยวข้องกับการจัดซื้อจัดจ้าง ดังนี้

2.1.1 Sourcing พบการเปลี่ยนแปลงของข้อมูลผู้ขาย ให้สร้างเอกสาร Vendor Reuest Form เพื่อแจ้ง VM แก้ไขข้อมูล Vendor ใน VMS และ SAP

2.1.2 ผู้ขายมีการแก้ไขข้อมูลในระบบ VMS ด้วยตนเอง ให้ VM ตรวจสอบรายการแจ้งเตือนในระบบ VMS และดำเนินการแก้ไขข้อมูลในระบบ SAP

2.2 กรณีให้ระบุแก้ไขข้อมูลที่เกี่ยวข้อง เรื่องแก้ไขผู้ประสานงาน , e-Mail และที่อยู่ของผู้ขาย ให้ VM ดำเนินการ ตรวจสอบและแก้ไขในระบบ VMS และ แจ้งหน่วยงานบัญชีเพื่อแก้ไขข้อมูลในระบบ SAP โดยแจ้งงานผ่านระบบ BPM กรณีแก้ไขเกี่ยวกับการชำระเงินให้แก้ไขในระบบ Beneficiary Name ด้วย

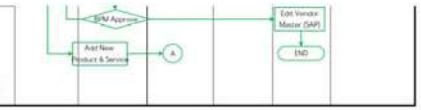
2 Day After Request

SCG CONFIDENTIAL

2.3 กรณีที่แก้ไขข้อมูล ที่เกี่ยวข้องกับสินค้าและบริการ

- กรณีพิจารณาสินค้าและบริการ หรือแก้ไขรายละเอียดของสินค้าเดิม ให้ดำเนินการตรวจประเมินผลกระทบและทำการอนุมัติตามขั้นตอนการคัดเลือกและประเมินใหม่
- กรณีที่ไม่ข้อมูลอื่นๆ ให้ดำเนินการ แจ้งข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงให้ผู้ที่เกี่ยวข้องให้ทราบ

หมายเหตุ : หน่วยงาน VM ทำการทบทวนข้อมูลผู้ขายและผู้ให้บริการทุก ๆ 3 ปี หากไม่ได้มีการใช้งาน ให้ดำเนินการทำลาย หรือนำออกจากระเบียนผู้ขายและให้บริการ



บริษัท เอสซีจี เคมิคอลส์ จำกัด

ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่องการคัดเลือกผู้ขาย/ให้บริการ

วัตถุประสงค์ :

เพื่อให้มีการจัดหาสินค้าและบริการอย่างมีประสิทธิภาพ ตรงตามระบบบริหารคุณภาพ อาชีวอนามัยความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม รวมถึงการใช้พลังงาน รีจะต้องมีการคัดเลือกผู้ผลิต ผู้ขายสินค้า/ผู้ให้บริการ ผู้ผลิตวัตถุดิบและบรรจุภัณฑ์ ที่ได้คุณภาพเข้าสู่ Approved Vendor List เพื่อให้บริษัทสามารถนำมาผลิตหรือบรรจุสินค้าและส่งต่อให้กับลูกค้าได้อย่างมีคุณภาพ ตามมาตรฐานความปลอดภัย อาชีวอนามัยสิ่งแวดล้อมและ Product Safety Specification ที่กำหนด

ขอบเขตและขั้นตอนการปฏิบัติงาน :

เป็นการคัดเลือก (1) ผู้ผลิต-ผู้ขาย/ผู้ให้บริการ ที่มีในรายใหม่ หรือ (2) สินค้า/บริการใหม่จากผู้ผลิต-ผู้ขาย/ผู้ให้บริการรายเดิม เข้าสู่ Approved Vendor List โดยผ่านการประเมินและหรือทดสอบตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ตามความจำเป็นของสินค้า/บริการนั้น ๆ ในด้านคุณภาพ อาชีวอนามัยความ ปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม การใช้พลังงาน รวมถึง Product safety specification (ถ้ามี) และทำการสรุปผลการคัดเลือก เสนออนุมัติและแจ้งผลการคัดเลือกให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ

คำจำกัดความ :

ผู้ใช้งาน/ผู้ที่เกี่ยวข้อง	หน่วยงานที่ต้องการใช้สินค้าและบริการ ที่ต้องทำการคัดเลือกผู้ขาย/ผู้ให้บริการร่วมกับจัดหา
เจ้าหน้าที่จัดหา	เจ้าหน้าที่จัดหาที่รับผิดชอบงาน Vendor Management
ผู้จัดการแผนกจัดหา	ผู้จัดการแผนกจัดหาที่รับผิดชอบงาน Vendor Management
ผู้จัดการส่วนจัดหา	ผู้จัดการส่วนจัดหา
AVL	ทะเบียน Approve Vendor List

เอกสารที่เกี่ยวข้อง :

Q-SHE and other Management System Certificate	เอกสารจากผู้ขาย
MSDS / SDS, Product Specification , Test Method	เอกสารจากผู้ขาย
Company Profile ภพ 20, หนังสือรับรอง	เอกสารจากผู้ขาย
Product Specification	เอกสารจากผู้ใช้งาน
แนวทางการจำแนกคู่ธุรกิจ และประเมินความเสี่ยงที่อาจส่งผลกระทบต่อการดำเนินธุรกิจตามกลุ่มผู้ผลิต-ผู้ขาย/ผู้ให้บริการ	PMM-PS-S-006
ทะเบียนความรุนแรงตามประเภทสินค้าและบริการ	PMM-PS-S-007
แบบฟอร์มประเมินความเสี่ยงของผลกระทบต่อธุรกิจ	PMM-PS-F-014
แบบฟอร์ม Vendor Pre-Qualification	PMM-PS-F-010
แบบฟอร์ม Document and Self Audit Form	PMM-PS-F-011
แบบฟอร์ม CSM Audit Form	PMM-PS-F-012
แบบฟอร์ม Chemical & Packaging Supplier Audit Checklist Form	PMM-PS-F-026
แบบฟอร์ม Logistic / Warehouse Audit form	PMM-PS-F-038
แบบฟอร์ม แจ้งผลการคัดเลือกผู้ผลิต-ผู้ขาย ผู้ให้บริการ (ผ่าน)	PMM-PS-F-015
แบบฟอร์มแจ้งผลการคัดเลือกผู้ผลิต-ผู้ขาย ผู้ให้บริการ (ไม่ผ่าน)	PMM-PS-F-016

รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

1) **เจ้าหน้าที่หน่วยงานที่ต้องการสินค้า/บริการ (ผู้ใช้งาน/ผู้ที่เกี่ยวข้อง)**

กรณีคัดเลือกผู้ผลิต-ผู้ขาย/ผู้ให้บริการ สำหรับสินค้า/บริการชนิดใหม่ หรือ Alternative Specification

1.1 เมื่อผู้ขาย/ผู้ให้บริการต้องการนำเสนอสินค้า/ บริการ หรือเมื่อเจ้าหน้าที่จัดหา/ผู้ที่เกี่ยวข้องเสนอให้จะซื้อสินค้า/บริการใด ให้แจ้งให้ผู้ขาย/ผู้ให้บริการ ประสานงานเจ้าหน้าที่จัดหางาน Sourcing ที่เกี่ยวข้อง เพื่อพิจารณาความเหมาะสมของการเพิ่ม ผู้ผลิต/ผู้ขาย/ผู้ให้บริการ กรณีไม่ต้องการเพิ่มผู้ขายในลายการดังกล่าว สามารถชี้แจงผู้ขายพร้อมเหตุผลได้ กรณีต้องการเพิ่มผู้ขาย ให้ Sourcing ดำเนินการแจ้งให้หน่วยงาน VM เพื่อประสานงานให้ผู้ขายลงทะเบียนในระบบ VMS (https://appvms.scg.co.th) และดำเนินการตรวจประเมินต่างเงื่อนไขต่อไป

2) **เจ้าหน้าที่จัดหา**

2.1 Sourcing Team แจ้งความจำนงต้องการใช้งาน ผู้ขายสินค้า/บริการ รายใหม่ ผ่านระบบ Vendor Request โดยผ่าน SM อนุมัติรายการเพิ่มผู้ขาย เพื่อแจ้งให้ VM ประสานงาน Vendor เพื่อลงทะเบียน และกรอกรายละเอียดในระบบ VMS

2.2 Sourcing Team ตรวจสอบระดับความรุนแรง (Serverity) ของสินค้าและบริการ ตามทะเบียนความรุนแรง PMM-PS-S-007 กรณีความรุนแรง สูง และ ปานกลาง ให้ประสานงานเพื่อทำการตรวจประเมินผู้ขาย ดังนี้

ผู้ขายที่มีข้อมูลอ้างอิงที่น่าเชื่อถือได้ : พิจารณาอนุมัติการตรวจประเมินตนเอง (Questionair) โดยส่ง Audit Checklist ตามประเภทสินค้าและบริการโดยใช้แบบฟอร์มตามความรุนแรงของประเภทสินค้าและบริการ (Serverity) ให้ผู้ขายกรอกรายละเอียดพร้อมแนบเอกสารอ้างอิง

ผู้ขายที่ไม่มีข้อมูลอ้างอิงที่น่าเชื่อถือ : ให้ประสานงานเจ้าหน้าที่ Audit Team และทำการตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการ โดยใช้แบบฟอร์มในการตรวจประเมินตามประเภท สินค้าและบริการนั้นๆ

หมายเหตุ วัตถุดิบ สารเคมี และบรรจุภัณฑ์ ถือเป็นสินค้าที่มีผลโดยตรงต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์ ให้จัดผู้ขายอยู่ในกลุ่มความรุนแรงสูง (High Serverity) และ ต้องผ่านการพิจารณาอนุมัติการใช้งาน จากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เช่น ศูนย์วิจัยและพัฒนา , หน่วยงานประกันคุณภาพ , หน่วยงานวางแผนการผลิต , คณะกรรมการสารเคมี และรวบรวมแบบไปแจ้งงาน VM เพื่อแบบในระบบ VMS ต่อไป

2.3 VM Team ประสานงานผู้ขาย เพื่อลงทะเบียนผ่าน User - Password เพื่อใช้งานระบบ VMS ให้กำหนดเป้าในการกรอกข้อมูลใน Pre-Qualification และตรวจสอบความครบถ้วน ถูกต้องของการบันทึกข้อมูล ในระบบ VMS ดังนี้

2.3.1 ตรวจสอบการระบุข้อมูลยืนยันในการปฏิบัติตาม COC และ CSM สำหรับผู้ขายทุกราย ให้ครบถ้วน

2.3.2 ตรวจสอบรายชื่อและความสัมพันธ์ของบุคคลอ้างอิง ที่ผู้ขายระบุในระบบ VMS กรณีที่บุคคลอ้างอิงเป็นพนักงาน SCG Chemicals ให้แจ้ง PMM Manager เพื่อดำเนินการพิจารณาอนุมัติต่อไป

2.3.3 ตรวจสอบระดับความรุนแรงของสินค้าและบริการ กรณีระดับความรุนแรง ต่ำ หรือ ให้รับการอนุมัติให้ตรวจประเมินตนเอง ให้ส่งแบบฟอร์มให้ผู้ขายกรอกข้อมูล และติดตามการตอบกลับและเอกสารแนบให้ครบถ้วน

2.4 VM Team รวบรวมคะแนนผลการตรวจประเมิน สรุปผลการตรวจประเมิน และเอกสารที่จำเป็นในระบบ VMS เสนอผู้มีอำนาจอนุมัติผลการตรวจประเมิน

2.5 VM Team ตรวจสอบระดับความรุนแรงของสินค้าและบริการตาม PMM-PS-S-006 และพิจารณาคุณสมบัติตามเงื่อนไขของการพัฒนาอย่างยั่งยืน ดังนี้

High Risk : ต้องได้รับการรับรองมาตรฐาน ขั้นต่ำ GI Level 2 ก่อนได้รับการอนุมัติเข้าสู่ AVL

Medium Risk : สามารถอนุมัติเข้า AVL และติดตามให้ได้รับการรับรองมาตรฐาน ขั้นต่ำ GI Level 2 ภายใน 1 ปี กรณีไม่สามารถรับการรับรองให้พิจารณานำออกจาก AVL (VM Team ติดตาม)

Low Risk : สามารถอนุมัติเข้า AVL และติดตามให้ได้รับการรับรองมาตรฐาน ขั้นต่ำ GI Level 2 ภายใน 2 ปี กรณีไม่สามารถรับการรับรองให้พิจารณานำออกจาก AVL (VM Team ติดตาม)

หมายเหตุ : ระยะเวลาการได้รับการรับรองมาตรฐานอ้างอิงตามเงื่อนไขกรมโรงงานอุตสาหกรรม

Oversea (ผู้ขายที่ไม่ได้ลงทะเบียนบริษัทในประเทศไทย) : ให้ใช้การรับรองมาตรฐานที่เทียบเท่า เช่น ISO 9001 , OHSAS 14001 , ISO 45001 แทนมาตรฐาน GI ตามเงื่อนไขระยะเวลา เช่นเดียวกับผู้ขายในประเทศ

Audit Form

- Questionair Audit	PMM-PS-F-011 : Document & Self Audit Checklist Form
- Site Audit	PMM-PS-F-012 - CSM Audit Checklist Form
	PMM-PS-F-026 - Chemical & Packaging Audit checklist Form
	PMM-PS-F-038 - Logistic / Warehouse Audit Checklist Form
	Specific Equipment ให้การกับ Sourcing สร้าง Audit Checklist Form ตามกลุ่มประเภทสินค้า

Audit Team

1. Sourcing ที่ดูแลการซื้อสินค้าและบริการที่เกี่ยวข้องกับผู้ขายที่ทำการตรวจ
2. ผู้ใช้งานสินค้าและบริการ ที่เกี่ยวข้องกับผู้ขายที่ทำการตรวจ โดยเป็นตัวแทนที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชาตามสายงาน
3. หน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับการดูแล ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และคุณภาพของสินค้าและบริการ ที่เกี่ยวข้องการผู้ขายรายที่ตรวจ

3) **ผู้จัดการแผนกจัดหา/ผู้จัดการส่วนจัดหา**

3.1 พิจารณาอนุมัติสรุปผลคัดเลือกและประเมินผู้ขาย หากไม่เห็นด้วยกับผลการประเมิน ให้แจ้ง VM Officer แก้ไขผลการประเมินหรือระบุรายละเอียดเพิ่มเติมก่อนการอนุมัติ

3.2 หากเห็นด้วยกับผลการประเมิน ให้อนุมัติผลประเมิน เพื่อนำผู้ผลิต-ผู้ขาย/ผู้ให้บริการ เข้าสู่ทะเบียน AVL (ระบบ VMSสถานะ Active)

SCG CONFIDENTIAL

บริษัท เอสซีจี เคมิคอลส์ จำกัด

ระเบียบปฏิบัติงาน เรื่องการคัดเลือกผู้ขาย/ให้บริการ

4) **เจ้าหน้าที่จัดหา** (VM Team)

4.1 จัดทำหนังสือยื่นซอง ผลการพิจารณาคัดเลือกและประเมินผู้ขายเข้าสู่ทะเบียน AVL และส่งให้ผู้ขายทราบ PMM-PS-F-015 แบบฟอร์มแจ้งผลการคัดเลือกผู้ขาย-ผู้ให้บริการ (ผ่าน)
PMM-PS-F-016 แบบฟอร์มแจ้งผลการคัดเลือกผู้ขาย-ผู้ให้บริการ (ไม่ผ่าน)

4.2 กรณีที่ผู้ขาย ผ่านการพิจารณาอนุมัติเข้าทะเบียน AVL สามารถซื้อสินค้าและบริการได้ตามปกติ และให้ดำเนินการแจ้งผู้เกี่ยวข้องดังนี้

- ทำแบบฟอร์มขอสร้าง Vendor Code ในระบบ BPM ให้หน่วยงาน VMM สร้าง Vendor Code ในระบบ SAP เพื่อให้สามารถผลิตสั่งซื้อสั่งซื้อให้ผู้ขายได้
- สินค้าประเภทวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ ชนิดใหม่ ต้องทำการสร้าง Product Safety Specification ของวัตถุดิบ/บรรจุภัณฑ์ ที่ได้รับจากหน่วยงานควบคุมคุณภาพ/หน่วยงานวางแผนการผลิตส่งมาใน E-Smart ISO และ Issue Raw Material / Packaging Specification พร้อมทั้งระบุ Material Code ใน SAP เพื่อให้เชื่อมโยงการใช้งานกันได้ (ถ้ามี)
- ประสานงานบันทึกสิ่งที่ทำการแก้ไข หรือ เพิ่ม ข้อมูลการชำระเงินให้ผู้ขาย ในระบบ V-Pay

4.3 กรณีผู้ขาย ไม่ผ่านการพิจารณาอนุมัติเข้าทะเบียน AVL ไม่สามารถดำเนินการซื้อสินค้าและบริการได้ กรณีมีความจำเป็นต้องซื้อสินค้า ให้ดำเนินการ ตาม PMM-PS-S-009 Non AVL Guideline

5) **ผู้จัดการแผนกจัดหา**

5.1 อนุมัติการขอสร้าง Vendor Code ในระบบ BPM เพื่อให้ หน่วยงาน VMM ดำเนินการสร้าง Vendor Code ในระบบ SAP

5.2 คัดเลือกผู้ขายที่ผลการประเมินความเสี่ยงอยู่ในระดับสูง เพื่อพิจารณาเข้าโครงการพัฒนาคู่ธุรกิจอย่างยั่งยืน

6) **เจ้าหน้าที่จัดหา**

6.1 บันทึก Vendor Code ที่ได้รับจากหน่วยงาน VMM ลงในระบบ VMS

6.2 แจ้งผู้เกี่ยวข้องให้ดำเนินการพิจารณาการสั่งซื้อต่อไป

กรณีผู้ขายสินค้ามีการแก้ไขข้อมูลในระบบ VMS ให้ดำเนินการดังนี้

7) **ผู้ขาย**

7.1 ทำการแก้ไขข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับบริษัท ในระบบ VMS และแจ้งให้ SCG ทราบ

8) **เจ้าหน้าที่จัดหา**

8.1 Sourcing Team กรณีตรวจพบว่ามีการแก้ไขข้อมูลเกี่ยวกับผู้ขาย ให้จัดทำในแจ้งงานให้ VM Team ดำเนินการประสานงานเพื่อแก้ไขในระบบ VMS , SAP และ V-Pay

8.2 VM Team ดำเนินการประสานงานเพื่อแก้ไขข้อมูล ให้ครบถ้วน

กรณีแก้ไขข้อมูล ชื่อ ที่อยู่ สาขา ของบริษัทผู้ขาย หมายเลขโทรศัพท์ ชื่อ e-Mail **ของประสานงานซื้อสินค้า และข้อมูลอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับใบสั่งซื้อสินค้า**

- ดำเนินการประสานงานแก้ไขข้อมูลในระบบ VMS และ SAP ผ่านการแจ้งงานในระบบ BPM รวมทั้งระบบ V-Pay และแจ้งให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ

กรณีแก้ไขข้อมูล ที่เกี่ยวกับสินค้าและบริการ

- การลดหรือจับการขายสินค้าและบริการ มาจากการที่ได้รับการอนุมัติไว้แล้ว ประสานงานแก้ไขข้อมูลในระบบ VMS และ SAP ผ่านการแจ้งงานในระบบ BPM รวมทั้งระบบ V-Pay และแจ้งให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ
- การพิจารณาสินค้านอกเหนือจากที่ได้รับการอนุมัติไว้แล้ว ให้ดำเนินการตรวจประเมินโดยพิจารณาด้านความรุนแรงของสินค้าและบริการตาม PMM-PS-S-007 และฟอร์มต่างๆ เช่นเดียวกับการจะกระเบียนผู้ขายรายใหม่

การทบทวนข้อมูลผู้ขายและให้บริการ

หน่วยงาน VM ทำการทบทวนข้อมูลผู้ขายและผู้ให้บริการทุก ๆ 3 ปี หากไม่มีดำเนินการใช้งาน ให้ดำเนินการกำลาย หรือนำออกจากทะเบียนผู้ขายและให้บริการ

ภาคผนวก ข-29

เอกสารเกี่ยวกับพนักงานดับเพลิง

JOB DESCRIPTION
แบบบรรยายลักษณะงาน

รหัสตำแหน่ง : SE-0016 **ชื่อตำแหน่ง :** พนักงานดับเพลิง ระดับ 1

แผนก : Emergency and Security **ส่วน :** Safety management and Sustainable development **ฝ่าย :** -

หน้าที่หลัก (โดยย่อ)

1. เตรียมความพร้อมอุปกรณ์ ในการตอบโต้ภาวะฉุกเฉินให้มีประสิทธิภาพ
2. ดูแลตรวจสอบ บำรุงรักษาอุปกรณ์ดับเพลิงต่าง ๆ ให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน และจัดทำ Report
3. ตรวจสอบพื้นที่โรงงาน ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและไม่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และจัดทำ Report
4. เข้าผจญเพลิง-กู้ภัย และช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ เมื่อเกิดเหตุภาวะฉุกเฉินต่างๆ
5. ควบคุมการทำงาน โดยคำนึงถึงความปลอดภัย, สิ่งแวดล้อม และพลังงาน

งานที่ปฏิบัติ	% ของเวลางาน
1. ตรวจสอบอุปกรณ์ต่าง ๆ รวมทั้งอุปกรณ์ดับเพลิงและอุปกรณ์ช่วยชีวิต	35 %
2. ติดตามเฝ้าระวังงานที่อาจเกิดความเสี่ยงด้านอัคคีภัยและผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	20 %
3. ตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ตามจุดต่าง ๆ	10 %
4. เข้าร่วมตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน	5 %
5. ให้ความช่วยเหลืออย่างอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น ช่วยเหลือผู้ประสบเหตุ หรือเสริมทีมดับเพลิง และการป้องกันเหตุการณ์ที่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมเป็นต้น	5 %
6. ปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินของบริษัทฯ	5 %
7. ร่วมฝึกซ้อมดับเพลิงประจำเดือนตามแผนงาน	5 %
8. ร่วมทดสอบสมรรถภาพร่างกายประจำวันตามแผนงานให้ได้ตามเป้าหมาย	5 %
9. หน้าที่อื่น ๆ ตามที่ผู้บังคับบัญชามอบหมาย	10 %

ผู้ใต้บังคับบัญชา -

ผู้บังคับบัญชา : ผู้บัญชาการดับเพลิง

คุณสมบัติ

1. ระดับการศึกษา
   ไม่ต่ำกว่าประกาศนียบัตรวิชชาชีพชั้นสูง สายช่างยนต์ ช่างกล ช่างไฟฟ้า
2. ประสบการณ์
   ไม่มี
3. คุณสมบัติอื่น ๆ
   - เพศชาย อายุไม่ต่ำกว่า 20 ปี และไม่เกิน 25 ปี ไม่เป็นโรคที่เป็นอุปสรรคต่อการปฏิบัติงาน
   - ร่างกายแข็งแรง/ผ่านการทดสอบสมรรถภาพทางร่างกาย
   - ผ่านการเกณฑ์ทหารแล้ว หรือได้รับการยกเว้น

หมายเหตุ ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับการพิจารณาของผู้บังคับบัญชา หรือคณะกรรมการคัดเลือก กรณีวุฒิศึกษาต่ำกว่าที่กำหนด และไม่ตรงสาขาที่กำหนดต้องได้รับการพิจารณา โดยต้องมีประสบการณ์ดับเพลิงไม่น้อยกว่า 3 ปี และมีหลักฐานมาแสดง

พนักงานดับเพลิงระดับ 1 (Fire Fighter I)

พนักงานดับเพลิง ระดับ 1 (Fire Fighter I) ต้องทำหน้าที่ในการตอบโต้เหตุฉุกเฉินพื้นฐาน ต่างๆ ได้โดยมีหน้าที่หลัก คือการออกตรวจตราดูแลความปลอดภัย สิ่งแวดล้อมในพื้นที่ที่ได้รับมอบหมาย พร้อมลง Report ประจำวัน และดูแลระบบดับเพลิงและอุปกรณ์ฉุกเฉินต่างๆ ในแต่ละโรงงานที่รับผิดชอบ ให้เป็นไปตามแผนงาน มีความสมบูรณ์พร้อมใช้งานได้ตลอดเวลา พร้อมกับส่งรายงานผลการตรวจในแต่ละส่วนให้กับเจ้าของพื้นที่หรือผู้ที่เกี่ยวข้อง เพื่อเป็นข้อมูลในการตรวจสอบต่างๆ และดำเนินการแก้ไขต่อไป โดยพนักงานดับเพลิง ระดับ 1 นี้ จะต้องมีความรู้ความสามารถในด้านการดับเพลิงและกู้ภัย ซึ่งประกอบด้วยทักษะอย่างน้อยต่อไปนี้

SCG CONFIDENTIAL

เอกสารบังคับใช้ / Release Document			
Standard	ISO 9001 (มาตรฐานระบบการจัดการด้านคุณภาพ)	Status	ISSUED FOR USE
Organization	TPE-Safety	Issued Date	30/06/2566
Document Number	SE-J-0016 : 025	Document Type	Job Description(J)
Document Subject	พนักงานดับเพลิง ระดับ 1	Page	2 / 4

ทักษะและความสามารถของพนักงานดับเพลิง ระดับ 1

- มีความเข้าใจเกี่ยวกับเครื่องดับเพลิงเบื้องต้นได้ตามมาตรฐาน NFPA 10 (Standard for Portable Fire Extinguishers) ซึ่งพนักงานดับเพลิงระดับ 1 นั้นต้องใช้อุปกรณ์ดับเพลิงเบื้องต้นได้ทุกชนิด และเข้าใจหลักการทำงานของเครื่องดับเพลิงเบื้องต้นในทุกรูปแบบ ตลอดถึงเข้าใจวิธีในการตรวจสอบ และทดสอบเครื่องดับเพลิงเบื้องต้นดังกล่าวได้
- สามารถใช้อุปกรณ์ดับเพลิงพื้นฐานต่างๆ ที่มีอยู่ในโรงงานได้ทุกชนิด และสามารถตรวจสอบความสมบูรณ์ของอุปกรณ์นั้นๆ ได้อย่างถูกต้อง
- สามารถดับเพลิงนอกอาคารและดับเพลิงในงานอุตสาหกรรมขั้นต้นได้
- สามารถใช้เชือก รอก และสามารถใช้เงื่อนเชือกพื้นฐานในการกู้ภัยได้ รวมถึงอุปกรณ์ร่วมในการช่วยเหลือได้
- สามารถอ่านและแปลความหมายของป้ายและสัญลักษณ์ความปลอดภัยต่างๆ ที่ใช้ ในแต่ละโรงงานได้อย่างถูกต้อง
- สามารถทำการเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัยในสภาวะปกติ และเคลื่อนย้ายแบบฉุกเฉินได้อย่างถูกต้อง และสามารถทำการปฐมพยาบาลเบื้องต้นผู้ประสบภัยต่างๆได้
- สามารถสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล และใช้เครื่องช่วยหายใจ ได้ภายในระยะเวลามาตรฐาน กล่าวคือ สามารถสวมใส่เครื่องช่วยหายใจให้ได้ภายในเวลา 1 นาที และสวม ใส่ชุดดับเพลิงอย่างสมบูรณ์แบบภายในระยะเวลา 1 นาที (มาตรฐาน NFPA 1001)
- สามารถใช้วิทยุสื่อสารในการรายงานเหตุการณ์ต่างๆ ได้ทั้งในสภาวะปกติ และสภาวะฉุกเฉิน (Fire Department Communications)

ความรู้และความสามารถ

- สามารถเข้าใจในหลักการป้องกัน ตรวจสอบ และซ่อมแซมอุปกรณ์ดับเพลิงต่างๆที่มีใช้อยู่ในโรงงานได้ (Prevention, Preparedness, and Maintenance)

ความรู้ขั้นพื้นฐานที่จะต้องได้รับการอบรม

ลำดับที่	ชื่อหลักสูตร	ภายใน (วัน)	หมายเลขเอกสาร	หมายเลขแบบทดสอบ	ระยะเวลาอบรม(วัน)
1	หลักสูตรพนักงานดับเพลิง NFPA 1001: Standard for fire Fighter Professional Qualifications ประกอบด้วย 42หัวข้อ ดังนี้				
1.1	ทฤษฎีการเกิดเพลิงไหม้	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.2	อุปกรณ์ดับเพลิง ชุดดับเพลิง และวิธีการดับเพลิง	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.3	หลักการใช้เครื่องช่วยหายใจชนิดอัดอากาศ	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.4	การทำเงื่อนเชือก และอุปกรณ์ร่วมในการช่วยชีวิต	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.5	วิชาความรู้เกี่ยวกับการใช้รอก เงื่อนเชือกในการกู้ภัย	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.6	ฝึกการใช้ SCBA ในห้องมืด	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.7	การเคลื่อนย้ายผู้บาดเจ็บด้วยมือเปล่า, เปล และการสาธิตโรยตัว	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.8	การแบ่งประเภทของสารอันตราย	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.9	การใช้ถังดับเพลิงมือถือ	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.10	สาธิตเทคนิคการจัดทีมเข้าปิดวาล์ว	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.11	การจัดทีมเข้าดับเพลิง การปรับเปลี่ยนหัวฉีด	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.12	เทคนิคการใช้อุปกรณ์ดับเพลิงแบบต่างๆ	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.13	การใช้ Ground Monitor	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.14	การควบคุมไฟไหม้ถังแก๊ส	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.15	การเคลื่อนย้ายสายดับเพลิง	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.16	การจัดทีมเข้าผจญเพลิง	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.17	การป้องกันและควบคุมเชื้อเพลิงประเภทไฮโดรคาร์บอน	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.18	เทคนิคการฉีดน้ำหล่อเย็นเพื่อรักษาโครงสร้าง	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.19	การช่วยเหลือผู้บาดเจ็บอย่างรวดเร็ว	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.20	หลักการใช้โฟม	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.21	การใช้โฟมควบคุมเพลิง	30	สถาบันภายใน	-	0.5

1.22	การควบคุมไฟหลายจุดในเวลาเดียวกัน	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.23	การเข้าผจญเพลิงกรณีแก๊สรั่วในขบวนการผลิต	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.24	การหยุดรั่วไหลขณะเกิดไฟไหม้ (Stop Leak)	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.25	การเข้าผจญเพลิงในอาคาร และการใช้บันได	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.26	วิชากฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย	180	สถาบันภายใน	-	0.5
1.27	Pre – Fire Plan	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.28	Emergency Plan	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.29	Size – Up	30	สถาบันภายใน	-	0.5
1.30	Night Fire Drill	360	สถาบันภายนอก	-	1
1.31	กรณีศึกษา (Case Study)	60	สถาบันภายใน	-	0.5
1.32	The Fire Ground Commander	60	สถาบันภายใน	-	0.5
1.33	การตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิง ฉุกเฉิน และการตรวจสอบ ทดสอบการบำรุงรักษาตามมาตรฐาน NFPA 25 Inspection Test & Maintenance	180	สถาบันภายนอก	- -	1
1.34	ความรู้เบื้องต้นในการปฏิบัติงาน Confined Space & Rescue	60	สถาบันภายใน		0.5
1.35	การจัดทีมในการกู้ภัย	60	สถาบันภายใน	-	0.5
1.36	การแบ่งประเภทของสารอันตราย	60	สถาบันภายใน	-	0.5
1.37	ความปลอดภัยในการใช้สารเคมี	60	สถาบันภายใน	-	0.5
1.38	ชุดป้องกันสารเคมีและการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	60	สถาบันภายใน	-	0.5
1.39	ขั้นตอนการจัดการสารเคมีหกรั่วไหล	60	สถาบันภายใน	-	0.5
1.40	สาธิตการจำกัด หยุด ชำระการปนเปื้อน	60	สถาบันภายใน	-	0.5
1.41	ฝึกปฏิบัติการจัดการกับสารเคมีโดยสมมุติเหตุการณ์สารเคมีรั่ว	60	สถาบันภายใน	-	0.5
1.42	การตอบโต้อุบัติภัยด้านรังสี	180	สถาบันภายใน	-	1
2	การขอรับใบอนุญาตให้ปฏิบัติงานในเขตพื้นที่รับผิดชอบ	60	SE-P-0003 , SE-D-0010	SE-F-0011	0.5
3	การอนุญาตให้ปฏิบัติงาน (PERMIT TO WORK SYSTEM)	60	SE-O-0005	SE-F-0014	0.5
4	กฎความปลอดภัยในการทำงาน	60	SE-O-0001	SE-F-0012	0.5
5	การตรวจพื้นที่ทั่วไปเขต ISBL/OSBL ของพนักงานดับเพลิง	60	SE-W-0001	-	0.5
6	แผนฉุกเฉิน	60	SE-P-0004, SE-O-0004	SE-F-0040	0.5
7	การดับเพลิงขั้นต้น (Basic Fire Fighting)	180	สถาบันภายนอก	-	1
8	การปฐมพยาบาลเบื้องต้น (Basic First aid)	180	สถาบันภายนอก	-	1
9	คู่มือการปฏิบัติงานการควบคุมภาวะฉุกเฉินของพนักงานดับเพลิง	60	SE-O-0023	-	0.5
10	สารเคมีอันตรายและการตอบโต้ (Spill Control)	180	สถาบันภายใน	-	1
11	การใช้งานเครื่องมือตรวจวัด	60	SE-D-0012	-	0.5
12	การควบคุมและติดตามคุณภาพน้ำทิ้ง	60	EM-P-0004	EM-F-0020	0.5
13	การควบคุมและติดตามคุณภาพน้ำทิ้ง HD#2,3 และ CPD#3	60	EM-P-0008	EM-F-0029	0.5
14	การควบคุมและติดตามคุณภาพน้ำทิ้ง HD#4 และ PP#3	60	EM-P-0011	EM-F-0046	0.5
15	การจัดการของเสีย	60	EM-P-0005	EM-F-0015	0.5
16	Technic Fire Fighting	180	สถาบันภายนอก	-	1
17	การรายงาน และการสอบสวนอุบัติการณ์	60	SE-P-0002	SE-F-0045	0.5
18	DECOMPOSITION และ OVER PRESSURE	60	SE-P-0005	SE-F-0100	0.5

19	ระเบียบปฏิบัติการแจ้งงาน	60	SE-P-0009	SE-F-0317	0.5
20	การเตรียมความพร้อมทีมตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน	60	SE-P-0011	SE-F-0323	0.5
21	การตรวจสอบและบริการอุปกรณ์ความปลอดภัย	60	SE-P-0015	SE-F-0320	0.5
22	ระเบียบปฏิบัติการหยุด เปลี่ยนแปลง ซ่อมบำรุง ระบบความปลอดภัยฯ	60	SE-P-0022	SE-F-0324	0.5
23	แนวทางการ Bypass ระบบ Interlock อุปกรณ์หรือระบบความปลอดภัยที่สำคัญ	60	SE-P-0024	SE-F-0259	0.5
24	ผู้ช่วยเหลือ ผู้ควบคุม และผู้ปฏิบัติงานในที่อับอากาศ	360	สถาบันภายนอก	-	2
25	อันตรายและวิธีการป้องกันอันตรายจากรังสีก่อนเข้ารับหน้าที่สำหรับลูกจ้างที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับรังสี	360	TR-D-0028	-	1
26	หลักสูตรความรู้พื้นฐานสำหรับพนักงาน Training Matrix	-	TR-D-0028	-	-
27	แนวทางป้องกันเมื่อเกิดเหตุการณ์ใดๆ ที่อาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	60	EM-P-0014	EM-F-0052	0.5

ผู้ดำรงตำแหน่ง

.....

[redacted]

.....

[redacted]

ภาคผนวก ข-30

บันทึกสถิติอุบัติเหตุ

Summary Incident Case YTD January –December ‘2025 (SHE KPIs)

© SCGC 2025

Summary Incident Case YTD (SHE KPIS) on Jan-Dec ‘2025



Type	Process Safety		Non Process Safety		Total
Classification	L3	L2	L3	L2	
เหตุการที่ทำงานบาดเจ็บ/เจ็บป่วยจากการทำงาน (Injury/Illness)	-	-	-	-	0
เหตุการ์ณไฟไหม้หรือระเบิด (Fire & Explosion)	-	-	-	-	0
สารเคมีรั่วไหล (Loss of Primary Containment LOPC)	-	-	-	-	0
ทรัพย์สินเสียหาย (Property Damage)	-	-	-	-	0
ข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อม (Environmental incidents)	-	-	-	-	0
การปฏิบัติไม่สอดคล้องกับกฎหมาย(SHE non-Compliance or deviation)	-	-	-	-	0
อุบัติเหตุจากการขนส่งผลิตภัณฑ์ (Distribution)	-	-	-	-	0
อุบัติเหตุที่เกิดจากรถยนต์บริษัท (MVA)	-	-	-	-	0
Total	0	0	0	0	0

© SCGC 2025

ภาคผนวก ข-31

กิจกรรม Safety Activities และการประชาสัมพันธ์ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

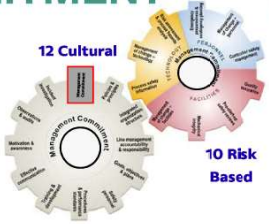


กิจกรรมความปลอดภัย TPE

Safety culture | มาร่วมกันยกระดับวัฒนธรรมความปลอดภัย | Annual safety culture meeting

ทำความรู้จัก E1: MANAGEMENT COMMITMENT

ความมุ่งมั่นของผู้คนและองค์กรเป็นพื้นฐานในระบบการจัดการ SHE ที่ประสบความสำเร็จ ความมุ่งมั่นนี้จำเป็นต้องมีในทุกระดับ ตั้งแต่ระดับสูงสุดไปจนถึงระดับ shop floor รวมถึงผู้รับเหมา และ outsource ความปลอดภัยต้องได้รับการมองว่าสำคัญเช่นเดียวกับด้านอื่นๆ ในการประกอบธุรกิจ ต้องปลูกฝัง ให้เห็นว่าความปลอดภัยเป็นสิ่งแรกในการพิจารณาทุกการดำเนินกิจกรรมทางธุรกิจ ความมุ่งมั่นของผู้นำ



- **Activities Highlight**

Line Walk | QSOT | One Month One Program และอื่นๆ ซึ่งทาง TPE ได้ดำเนินการ เพื่อเสริมสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยอย่างต่อเนื่องผ่านการมีส่วนร่วมของทุกคนในองค์กร

สารจากพี่บอม

[redacted]

Deputy Managing Director
Braskem Siam



> ความปลอดภัย
> เป็นหน้าที่ของทุกคน
> ไม่ใช่แค่คำพูด
> แต่ต้องเป็นการกระทำ
>
> ปลอดภัยไว้ก่อน
> ไม่ใช่แค่สโลแกน
> แต่คือวัฒนธรรมของเรา

สารจากพี่ไกร

[redacted]

PP Production Division Manager, TPE



> ผมเชื่อมั่นว่า **ความสำเร็จของธุรกิจต้องมาคู่กับความปลอดภัย** และความปลอดภัยไม่ได้เกิดจากใครคนเดียว แต่เกิดจากการร่วมมือของพวกเราทุกคน **ผมพร้อมจะสนับสนุนและร่วมสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยที่ยั่งยืนไปด้วยกันกับพวกเราทุกคน**

เพราะเรื่องความปลอดภัยไม่ใช่หน้าที่ของใครคนใดคนหนึ่ง มาร่วมกันปฏิรูปความปลอดภัยไปด้วยกัน



ผ่านไปแล้วสำหรับ Annual Safety Culture Meeting 2025

การประชุมครั้งนี้สร้างความเข้าใจร่วมกันเกี่ยวกับวัฒนธรรมความปลอดภัย พร้อมทั้งกำหนดทิศทางสำคัญสำหรับปีถัดไป









SCGC

Key Message from Managing Director

Line Walk in September 2025 (HD4,PP3)

[redacted]

MANAGING DIRECTOR,

TPE

Safety Focus Topic

HD4 : ส่งเสริมให้ขับเคลื่อนด้วย Smart JH สร้างเสริม Reliability & Safety

- **Smart JH** – เน้นการดูแลเครื่องจักรและอุปกรณ์หน้างานจริงผ่านการสังเกตด้วยสายตา การฟังเสียง การสัมผัส และการใช้ประสาทสัมผัสต่าง ๆ ร่วมกัน เพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องจักรพร้อมใช้งาน ปลอดภัย และลดโอกาสเกิดความผิดปกติ รวมถึงต้องปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่องสม่ำเสมอ การดำเนินงานทีละน้อยในแต่ละวันอย่างต่อเนื่อง ย่อมมีประสิทธิภาพ มากกว่าการปล่อยสะสมงานไว้แล้วทำภายหลัง ซึ่งจะต้องใช้ทรัพยากรและกำลังมากขึ้น
- **Routine Work with Technology** – ใช้เทคโนโลยีช่วยงาน Routine เพิ่มเวลาโฟกัสงานสำคัญ ใช้เวลาลงหน้างาน หาความเสี่ยง และกำจัดความเสี่ยง
- **รื้อฟื้นสิ่งดี เติมสิ่งใหม่** – ต่อยอดสิ่งที่ทำได้ดี + เติมแนวทางใหม่ ลด Waste Time
- **Smart & Simple Safety** – ทำให้ความปลอดภัยเข้าใจง่ายปฏิบัติได้จริง ปลอดภัยยั่งยืน


[redacted]


[redacted]


[redacted]

Smart JH


[redacted]



Check Before Act

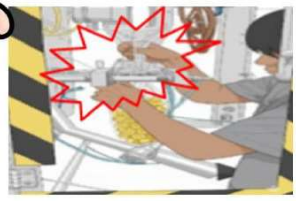

[redacted]

SCGC CONFIDENTIAL © 2025

Safety Reform
ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน

ยกระดับความปลอดภัย : พอกันทีกับ Hand Injury

อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับ มือ ยังคงเกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง











ข้อมูลจาก Incident Investigation พบการว่าบาดเจ็บส่วนใหญ่เกิดจาก วางมือตำแหน่ง ถูกหนีบ กระแทก ทิม บาด

สาเหตุหลักของการบาดเจ็บที่มักเกิดจากปัจจัยด้านบุคคล

- ไม่ปฏิบัติตามมาตรฐาน (Not Follow Standard)
- ไม่ทำตามขั้นตอนหรือกฎความปลอดภัยที่กำหนดไว้
- การอยู่ในตำแหน่งที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Position)
- วางมือหรือร่างกายในแนวเสี่ยงอันตราย เช่น ใต้สิ่งของที่ไม่มั่นคง หรือใกล้จุดที่มีแรงกดและกลไกที่เคลื่อนไหวของอุปกรณ์

"มาร่วมเรียนรู้จากอุบัติเหตุ เพื่อป้องกันเหตุซ้ำ"

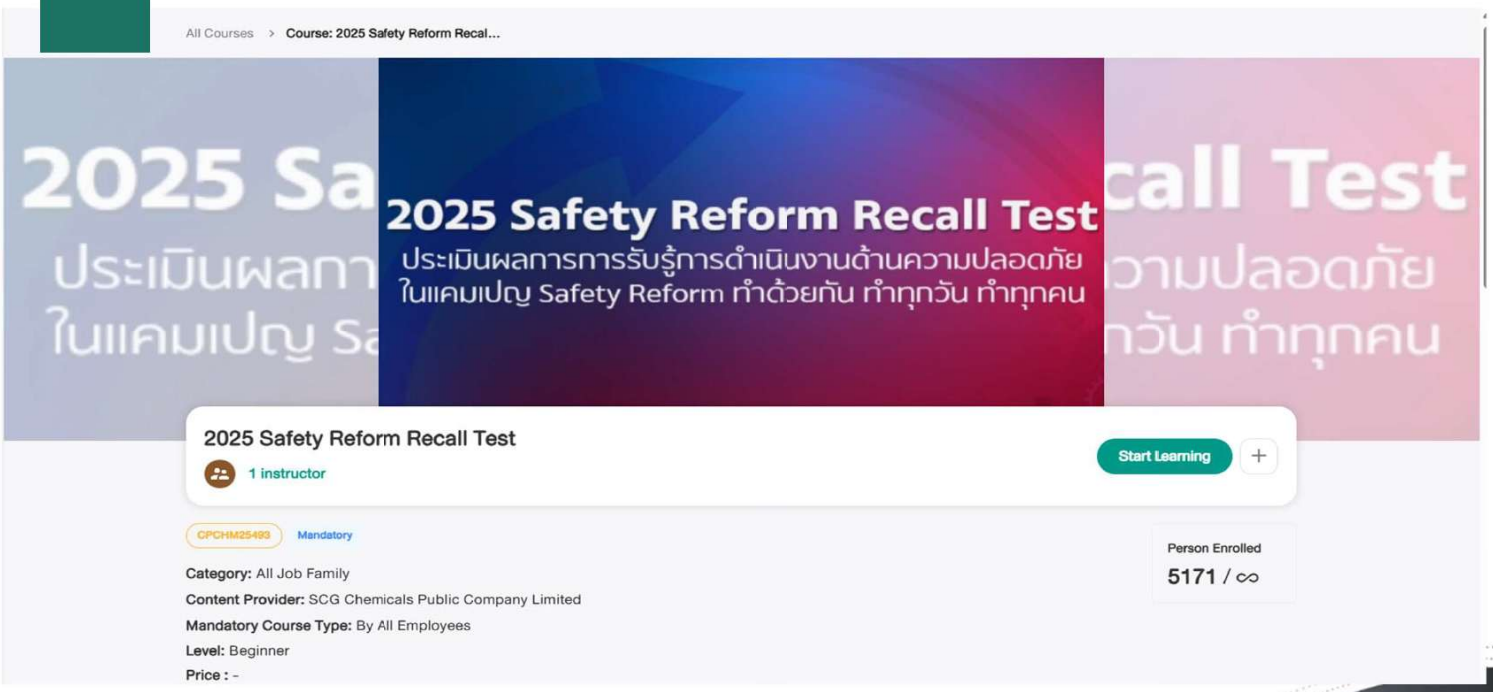
เพียงคลิ๊กลิ้งค์เพื่อ นำลิ้งเข้ารับชม Lesson Learned

Sharing Hand Injury 2025 L1,2 CLICK!

ตัวอย่างอุบัติเหตุบางส่วน ที่เคยเกิดขึ้นในปี 2025 ที่เป็น Level 1,2

LL Link	IncidentName	Company
https://scgchem-im.scg.co.th/LessonLearned/13032/3/LL_I-2025-00177.pdf	พนักงานถูก Heater seal bar ของเครื่องแพ็คสินค้าหนีบที่นิ้วมือได้รับบาดเจ็บ (แผล Bum)	NPI
https://scgchem-im.scg.co.th/LessonLearned/12896/3/LL_I-2025-00141.pdf	คู่ธุรกิจประจำได้รับบาดเจ็บจากการโดน Valve หนีบที่บริเวณปลายนิ้วชี้มือซ้าย ขณะทำงานถอด Clean Valve ของ Feeder	SCGC ICO
https://scgchem-im.scg.co.th/LessonLearned/12975/3/LL_I-2025-00161.pdf	พนักงานคู่ธุรกิจ STC บาดเจ็บที่มือจากการสัมผัสน้ำร้อนบริเวณ Hose Station US21 (ตึก Section 400 ชั้น 3)	TPC
https://scgchem-im.scg.co.th/LessonLearned/12158/3/LL_I-2025-00023.pdf	คู่ธุรกิจประจำ ถูกท่อกระแทกนิ้วก้อยขวาได้รับบาดเจ็บ ขณะจัดเรียงท่อสินค้า	NPI
อยู่ระหว่างดำเนินการ	ประแจหลุดมือทำให้มือไปกระแทกขอบ Barrel เกิดเป็นแผลถลอก	TPE
อยู่ระหว่างดำเนินการ	รปภ. นิ้วบาดเจ็บ	TPE

ชวนทำ Safety Reform Recall Test



ESG News

กรกฎาคม – ธันวาคม 2568

© SCGC 2025



Environment Tips



5 เหตุผล

ที่ป่าเป็นอาวุธป้องกันน้ำท่วมที่ดีที่สุดจากธรรมชาติ



รู้หรือไม่ว่าธรรมชาติได้มอบเครื่องมือที่ทรงพลังที่สุดในการลดความเสี่ยงจากน้ำท่วมอยู่แล้ว
นั่นคือป่าไม้และพื้นที่สีเขียว ซึ่งเป็นประโยชน์อื่นอีกทั้งความสวยงามออกซิเจน และอากาศสะอาด

1. สกัดกั้นปริมาณน้ำฝน : เมื่อฝนตกลงมาบนป่าทุกส่วนของต้นไม้จะเริ่มทำหน้าที่ตั้งแต่เรือนยอดของมันที่เหมือนร่มขนาดใหญ่ที่ชะลอน้ำฝน วิธีนี้ทำให้น้ำค่อย ๆ ไหลลงไป ซึ่งช่วยให้มันซึมลงดินอย่างช้า ๆ แทนที่จะลงสู่พื้นโดยตรงแล้วไหลลงสู่แม่น้ำอย่างรุนแรง ความล่าช้านี้ช่วยลดระดับน้ำสูงสุดในแม่น้ำโดยเฉพาะในช่วงที่มีพายุรุนแรงซึ่งช่วยป้องกันน้ำท่วมฉับพลันได้ ซึ่งต้นไม้ช่วยลดปริมาณน้ำไหลบ่าในช่วงฝนตกได้อย่างมาก

2. รักษาแม่น้ำให้สะอาด : นอกจากจะช่วยลดน้ำไหลบ่าแล้ว ต้นไม้ยังช่วยทำให้แม่น้ำสะอาดและอุดมสมบูรณ์ เมื่อไม่มีต้นไม้ ฝนก็สามารถชะล้างหน้าดิน จำนวนมากลงแม่น้ำยิ่งไปกว่านั้นรากที่เคยทำหน้าที่ยึดดิน เมื่อมันหายไปตะกอนจำนวนมากก็ไหลบ่าเข้าสู่แม่น้ำ ทำให้น้ำที่ทะลักอยู่แล้วยิ่งมีความอันตรายกว่าเดิม เมื่อมีต้นไม้รอบแม่น้ำ สิ่งมีชีวิตยึดต้นนี้จะช่วยดักจับสิ่งสกปรกและตะกอนตั้งแต่ตอนบนของแม่น้ำ และทำให้ตอนล่างของแม่น้ำสะอาดขึ้น

3. ดูดซับและกักเก็บน้ำเหมือนฟองน้ำ : ต้นไม้ช่วยทำให้ดินดูดซับน้ำได้ดีขึ้นผ่านรากที่หยั่งลึกลงไปในดิน รากเหล่านี้เป็นเหมือนทางน้ำเล็ก ๆ ที่ช่วยให้น้ำไหลลงเข้าไปในชั้นดินได้ดีขึ้น จะมีน้ำไหลออกน้อยกว่าพื้นที่ที่ไม่ได้ปลูกต้นไม้

4. ลดปริมาณน้ำไหลบ่าผิวดิน : เมื่อฝนตกหนักบนพื้นดินที่โล่ง น้ำจะไหลออกอย่างรวดเร็วและรุนแรง แต่ต้นไม้พร้อมรากและใบที่ร่วง จะช่วยชะลอปัญหานี้ แทนที่น้ำจะไหลอย่างเร็วกลับช้าลง วิธีช่วยลดปริมาณน้ำไหลลงสู่ทางน้ำในคราวเดียว ช่วยป้องกันน้ำท่วมได้

5. หยุดยั้งน้ำท่วม : ด้วยเหตุผลทั้งหมด ต้นไม้จึงเป็นอาวุธป้องกันการไหลบ่าของน้ำที่ยอดเยี่ยม ซึ่งเป็นปัจจัยสำคัญในการป้องกันน้ำ ต้นไม้เหล่านี้ถูกจัดวางตามกลยุทธ์ป้องกันน้ำท่วม ซึ่งในเวลาต่อมาปริมาณน้ำได้ลดลงไปจำนวนมาก แม้จะยังมีน้ำท่วมอยู่บ้างในตอนนี้แต่ระดับน้ำน้อยลงมากอย่างชัดเจน

Environment Tips

บ.รัฐวิสาหกิจจีนมุ่งหน้า ขยายเหมืองริมแม่น้ำกก ยิ่งปล่อยโลหะหนักกระทบไทย

จีนมุ่งเดินหน้าขยายเหมืองแร่แรร์เอิร์ธและเหมืองทองคำริมแม่น้ำกกในรัฐฉาน พื้นที่ต้นน้ำพรมแดนไทย

มูลนิธิสิทธิมนุษยชนไทใหญ่เปิดเผยภาพถ่ายดาวเทียมใหม่ล่าสุดที่แสดงการขยายตัวของเหมืองทองคำและเหมืองแร่หายาก/แรร์เอิร์ธ ริมสองฝั่งแม่น้ำกก ในเมืองยอน ทางใต้ของเมืองสาด ภาคตะวันออกของรัฐฉาน ซึ่งเป็นเหมืองที่ดำเนินการโดยบริษัทไชนา อินเวสเมนต์ ไมนิ่ง จำกัด ที่เป็นรัฐวิสาหกิจของประเทศจีน ซึ่งแสดงให้เห็นความเปลี่ยนแปลงในพื้นที่ทำเหมืองทองคำซึ่งเป็นแหล่งต้นน้ำห่างจากพรมแดนไทย อำเภอท่าตอน จังหวัดเชียงใหม่ 30 กิโลเมตร ซึ่งส่งผลต่อการทำลายธรรมชาติและวิถีชีวิตผู้คนในพื้นที่ ไม่ว่าจะเป็นการก่อสร้างโครงข่ายถนนและเหมืองแร่ใหม่บริเวณเชิงเขาที่มีป่า รวมถึงผลกระทบจากการปล่อยกากของเสียจากเหมืองที่มีโลหะหนัก ไหลลงสู่แม่น้ำกกโดยตรง และยังคงมีการสกัดสินแร่ทองคำตามโรงงานต่าง ๆ ริมฝั่งตะวันตกของแม่น้ำกก และมีแนวโน้มว่าจะมีการปล่อยสารเคมีที่เหลือจากกระบวนการเข้าสู่แม่น้ำ โดยปัจจุบันเหมืองแร่แรร์เอิร์ธสองแห่งที่อยู่ริมแม่น้ำกกและเป็นเหมืองแร่ที่ใช้วิธีสกัดแร่แบบชะละลาย ที่สร้างความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อม รวมทั้งการฉีดสารเคมีจำนวนมากเข้าไปในเชิงเขา

ภาพถ่ายดาวเทียมจากวันที่ 6 พฤษภาคม 2568 ของเหมืองแร่แรร์เอิร์ธ ด้านตะวันตกของแม่น้ำกก แสดงให้เห็นบ่อแต่งแร่ตั้งเรียงเป็นวงกลมอยู่ระหว่างก่อสร้าง แต่จากภาพถ่ายล่าสุด วันที่ 14 ตุลาคม 2568 ของเหมืองแรร์เอิร์ธแห่งนี้ ชี้ให้เห็นว่า การก่อสร้างบ่อแต่งแร่เสร็จสมบูรณ์แล้ว ปัจจุบันมีการสร้างหลังคาสีดำปกคลุมเอาไว้ ส่วนเหมืองแร่แรร์เอิร์ธในฝั่งตะวันออกของแม่น้ำกกนั้นพบว่า เมื่อเดือนมกราคม 2568 มีการดำเนินงานแล้วและยังคงดำเนินการอย่างต่อเนื่อง สิ่งที่เปลี่ยนแปลงอย่างชัดเจนคือ อาคารใหม่หลายหลังที่ถูกสร้างขึ้นมาในพื้นที่ด้านตะวันออกเฉียงเหนือของแหล่งแร่ แสดงให้เห็นการดำเนินงานที่เพิ่มขึ้นอย่างมาก



การขยายตัวของแหล่งแร่แรร์เอิร์ธและทองคำทั้งสามแห่งนี้เกิดขึ้นทั้งที่มีการปล่อยสารพิษอันตรายเข้าสู่แม่น้ำกก รวมถึงผลกระทบโดยตรงต่อคนไทยกว่าหนึ่งล้านคนที่อาศัยอยู่ริมฝั่งแม่น้ำกก และอีกหลายสิบล้านคนซึ่งอาศัยอยู่ด้านท้ายน้ำของแม่น้ำโขง ทั้งนี้ ผลการตรวจสอบคุณภาพน้ำในแม่น้ำกกของทางการไทยในทุกสองสัปดาห์ตั้งแต่เดือนเมษายน 2568 ยังพบว่ามีปริมาณสารหนูและตะกั่วเกินมาตรฐานความปลอดภัยหลายครั้ง





Environment Tips

หลุมยุบ เกิดขึ้นได้อย่างไร ?



หลุมยุบ เกิดขึ้นได้อย่างไร นี่คือข้อมูลทางวิทยาศาสตร์เกี่ยวกับหลุมยุบ และที่สำคัญมันเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงสภาพอากาศด้วย

หลุมยุบคืออะไร ?

โดยทั่วไปแล้ว หลุมยุบมักเกิดขึ้นเมื่อน้ำฝนที่เป็นกรดตามธรรมชาติกัดกร่อนชั้นหินเบื้องล่าง ก่อให้เกิดความเสียหายใต้ผิวดิน การก่อตัวของหลุมยุบมักพบในภูมิประเทศแบบ หินคาร์บอเนต หรือแร่ธาตุอีวาพอไรต์ ที่ถูกกัดกร่อนได้ง่าย หินเหล่านี้มักละลายได้ง่ายเมื่อสัมผัสกับน้ำฝนที่มีความเป็นกรดอ่อน ๆ จากคาร์บอนไดออกไซด์ในบรรยากาศ กลายเป็นกรดคาร์บอนิกเจือจาง ซึ่งหมายความว่ายิ่งมีก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ในชั้นบรรยากาศเยอะ ฝนก็จะมีความเป็นกรดมากขึ้น ยิ่งกัดกร่อนได้มากขึ้น เมื่อฝนตกไหลลงไปเป็นน้ำใต้ดินแล้วซึมเข้าไปในรอยแตกและรวมตัวกันอยู่ใต้ผิวดิน มันก็จะกัดกร่อนหินเหล่านี้ สิ่งที่น่าทึ่งวลก็คือ โดยปกติแล้วจะสังเกตเห็นการเปลี่ยนแปลงเพียงเล็กน้อยหรือแทบไม่มีการเปลี่ยนแปลงจากด้านบนเลย ในขณะที่กระบวนการกัดกร่อนดำเนินอยู่ มันอาจดำเนินมาเป็นร้อยปีหรือหลายพันปีแล้วก็ได้ แต่กิจกรรมนุษย์เช่นก๊าซเรือนกระจก การสูบน้ำใต้ดิน และการก่อสร้างอย่างหนักกระตุ้นกระบวนการนี้ให้เกิดบ่อยและไวขึ้น นอกจากนี้ยังมีปัจจัยอื่น ๆ เช่น ท่อประปาแตกทำให้มีน้ำไหลเข้ามาอย่างกะทันหันในชั้นหินทรายและชะล้างทรายอ่อนออกไป

หลุมยุบมีสองประเภท

1. แบบแรก - หลุมยุบแบบปกคลุมและทรุดตัวที่เติบโตช้าเป็นหลุมยุบที่พบได้บ่อยที่สุด
2. แบบสอง - หลุมยุบที่สามารถเกิดขึ้นได้ภายในเวลาเพียงไม่กี่ชั่วโมง และเกิดขึ้นในลักษณะเดียวกับหลุมยุบแบบเติบโตช้า นั่นคือ ยุบตัวเมื่อหลังคาถ้ำบางเกินกว่าจะรองรับน้ำหนักด้านบนได้

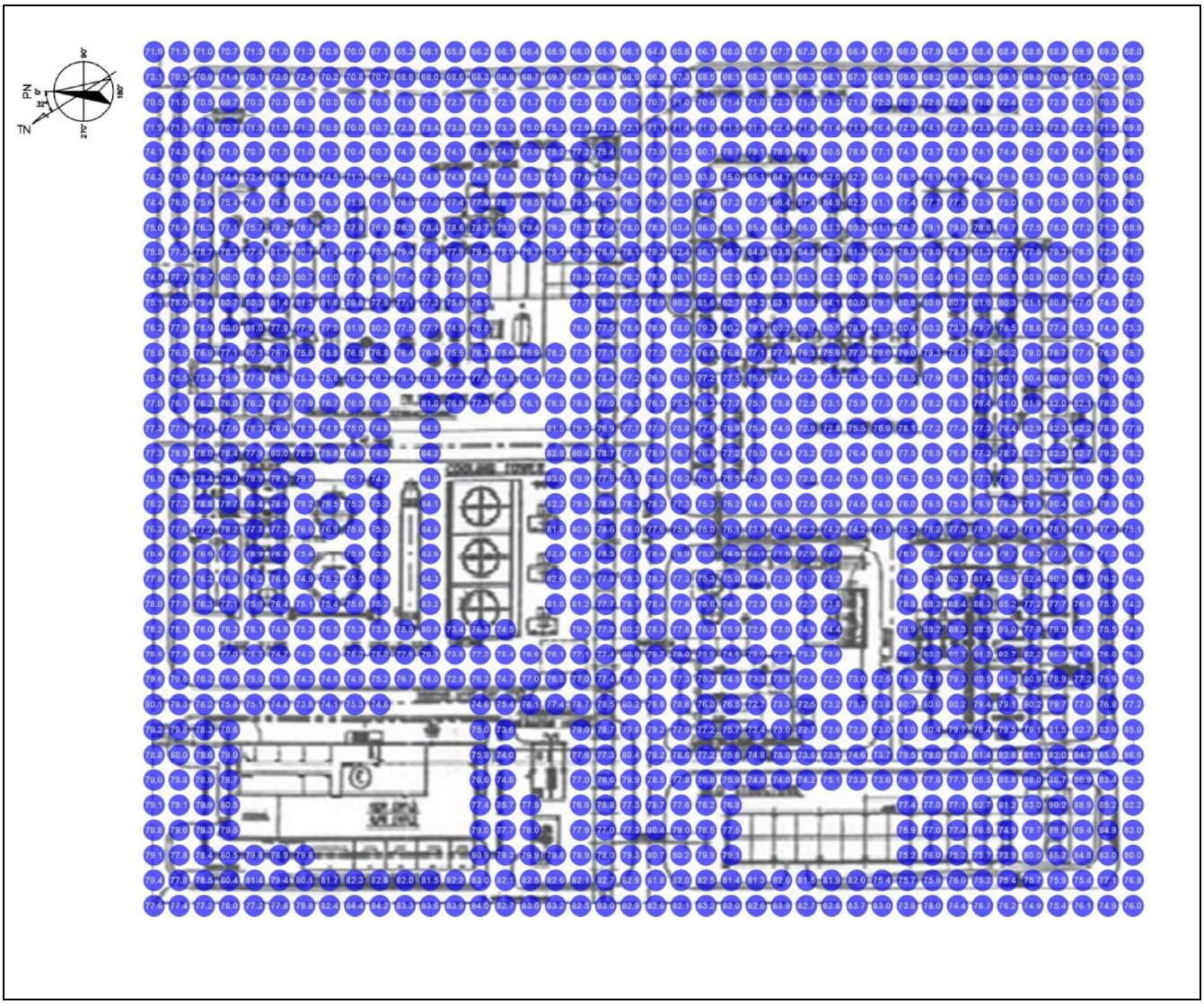
ไม่มีฐานข้อมูลในประเทศไทยเกี่ยวกับหลุมยุบเหล่านี้จึงยังไม่มีการนับจำนวนสถิติอย่างเป็นทางการ และการประเมินความเสี่ยงก็ยังคงเป็นเรื่องยาก เนื่องจากเทคนิคการสำรวจทางธรณีฟิสิกส์ที่มีราคาแพงเช่นการขุดเจาะทดสอบที่เป็นวิธีเดียวที่จะตรวจจับโพรงใต้ดินได้ รวมถึงการสนับสนุนจากภาครัฐ

ที่มา: Page Environman

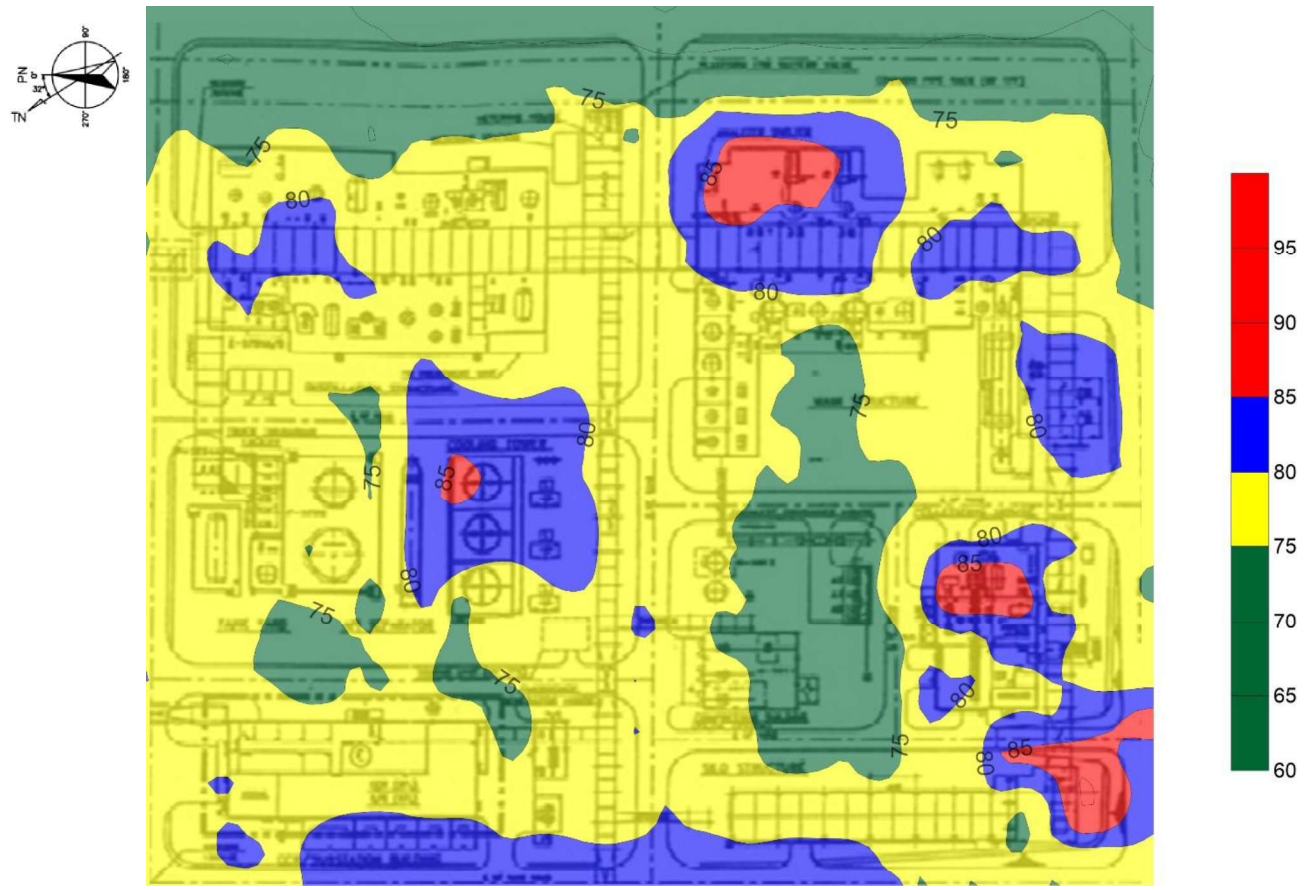
© SCGC 2025

ภาคผนวก ข-32

เส้นระดับความดังของเสียง (Noise Contour)



รูปที่ 1 ผลการตรวจวัดระดับเสียงภายในสถานประกอบการ บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (HDPE 2)



แถบสี	ระดับเสียง (เดซิเบล(เอ))	ความหมายและสิ่งที่ต้องปฏิบัติ
	≥ 85	แสดงพื้นที่ที่มีแหล่งกำเนิดเสียง *ต้อง* สวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงอย่างเคร่งครัด
	≥ 80	แสดงพื้นที่ที่ *ต้อง* สวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง
	> 75	แสดงพื้นที่ที่เตือนอันตราย
	≤ 75	แสดงพื้นที่ที่ปลอดภัย

รูปที่ 2 แผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต โครงการโรงงานผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง โรงงานที่ 2 (HDPE 2)

ภาคผนวก ข-33

ตัวอย่างการตรวจสอบและบำรุงอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย และ Test & Calibration Gas Detector

แบบฟอร์มตรวจสี่คุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและจุกเติม HD2
วันที่ .....1.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568..... ถึงวันที่ .....31.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568.....

DRY EXTINGUISHER OUTSIDE PRESS

ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพถัง			SEAL		ก้าน พลักหัวถัง		ที่แขวนเครื่องดับเพลิง			สภาพสาย หัวฉีด			พลัก		หมายเหตุ
				ปกติ ไม่บุบ ไม่บวม ไม่เป็นสนิม	บุบ บวม เป็นสนิม มีจัด	ที่ชำรุด	มี ไม่ขาด	ขาด หลุด หาย ไม่มี	ก้าน พลัก ไม่ลดชั้น	ก้าน พลัก ลดชั้น	คอขดไม่หัก สามารถใช้งานได้ อยู่ที่ว่าง	คอขดมีร่องรอย ไม่ได้อยู่ จุดที่กำหนด	ไม่อยู่ ประจำจุด	ปกติ ไม่ แตกลายงา ไม่มีเขาด	แตกลายงา รังผึ้ง	แตก มีรอยด่าง ชิ้นมาก	มีเสียบ ตำแหน่ง LOCK	ไม่มี	
1	HD2-DRY-01	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
2	HD2-DRY-02	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
3	HD2-DRY-03	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
4	HD2-DRY-04	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
5	HD2-DRY-05	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
6	HD2-DRY-06	Polymerization	2	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
7	HD2-DRY-07	Polymerization	2	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
8	HD2-DRY-08	Polymerization	3	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
9	HD2-DRY-09	Polymerization	3	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
10	HD2-DRY-10	Polymerization	2	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
11	HD2-DRY-11	Polymerization	5	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
12	HD2-DRY-12	Polymerization	3	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
13	HD2-DRY-13	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
14	HD2-DRY-14	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
15	HD2-DRY-15	Polymerization	2	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
16	HD2-DRY-16	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
17	HD2-DRY-17	Polymerization	3	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
18	HD2-DRY-18	Polymerization	4	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
19	HD2-DRY-19	Plant Air And Oiler	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
20	HD2-DRY-20	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
21	HD2-DRY-21	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
22	HD2-DRY-22	Polymerization	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
23	HD2-DRY-23	Distillation	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
24	HD2-DRY-24	Distillation	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
25	HD2-DRY-25	Distillation	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
26	HD2-DRY-26	Distillation	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
27	HD2-DRY-27	Distillation	2	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
28	HD2-DRY-28	Distillation	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
29	HD2-DRY-29	Distillation	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
30	HD2-DRY-30	Distillation	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
31	HD2-DRY-31	Distillation	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
32	HD2-DRY-32	Distillation	2	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
33	HD2-DRY-33	Cooling	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
34	HD2-DRY-34	Cooling	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
35	HD2-DRY-35	Distillation	2	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
36	HD2-DRY-36	Cooling	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
37	HD2-DRY-37	Distillation	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
38	HD2-DRY-38	Distillation	2	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
39	HD2-DRY-39	Cooling	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
40	HD2-DRY-40	CCR	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
41	HD2-DRY-41	CCR	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
42	HD2-DRY-42	Plant Air And Oiler	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
43	HD2-DRY-43	Plant Air And Oiler	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		
44	HD2-DRY125-01	Distillation	1	✓			✓		✓		✓			✓			✓		

แบบฟอร์มตรวจสี่คุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและจุกเติม HD2
วันที่ .....1.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568..... ถึงวันที่ .....31.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568.....

FIRE ALARM MANUAL STATION

ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	FIRE STATION SHOW-ON			ตำแหน่ง PULL DOWN STATION			BRAEK GLASS			ค้อน/ใช้			ป้ายเตือน			สภาพอุปกรณ์ ภายนอก			หมายเหตุ
				ไฟตำแหน่งติดต่าง หรือไม่เกี่ยวข้อง	ไฟตำแหน่งติดต่าง บ้อย	ไฟตำแหน่งไม่ติด	ตำแหน่งก้าบยกขึ้น หรือไม่เกี่ยวข้อง	ก้าบตีดอยู่กล่อง	ก้าบหลุดพัง ดีงไม่ได้	ไม่แตกร้าว ไม่หาย หรือไม่เกี่ยวข้อง	กระจกร้าว เสื่อมหลุด	กระจกแตก หลุดหาย	อุปกรณ์ครบ พร้อมใช้ หรือไม่เกี่ยวข้อง	ใช่และค้อนไม่ติดกับแป้น	ค้อนหาย	เห็นชัดเจน	ชีดจาง	หลุดหาย มองไม่เห็น	ไม่แตกหัก อุปกรณ์ครบ	หลุดคลอน	ช่ำรุด เสียหาย	
1	HD2-FA-01-01	Distillation	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
2	HD2-FA-01-02	Distillation	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
3	HD2-FA-01-03	Distillation	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
4	HD2-FA-02-01	Distillation	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
5	HD2-FA-02-02	Distillation	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
6	HD2-FA-04-01	Polymerization	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
7	HD2-FA-04-02	Polymerization	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
8	HD2-FA-05-01	Polymerization	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
9	HD2-FA-05-02	Polymerization	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
10	HD2-FA-07-01	Cooling	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
11	HD2-FA-08-01	Cooling	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
12	HD2-FA-09-01	Plant Air And Oiler	1	✓			✓			✓			✓				✓		✓			
13	HD2-FA-10-01	Plant Air And Oiler	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
14	HD2-FA-11-01	Polymerization	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
15	HD2-FA-12-01	Pelletizing	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
16	HD2-FA-12-02	Pelletizing	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
17	HD2-FA-13-01	Pelletizing	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
18	HD2-FA-14-01	Pelletizing	2	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
19	HD2-FA-15-01	Pelletizing	3	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
20	HD2-FA-16-01	Pelletizing	4	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
21	HD2-FA-17-01	Pelletizing	5	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
22	HD2-FA-18-01	Pelletizing	6	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
23	HD2-FA-19-01	Pelletizing	9	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
24	HD2-FA-20-01	Pelletizing	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
25	HD2-FA-20-02	Pelletizing	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
26	HD2-FA-21-01	CCR	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
27	HD2-FA-21-02	CCR	1	✓			✓			✓			✓				✓		✓			
28	HD2-FA-23-01	CCR	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
29	HD2-FA-24-01	CCR	2	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
30	HD2-FA-25-01	CCR	3	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
31	HD2-FA-25-02	CCR	3	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
32	HD2-FA-26-01	CCR	3	✓			✓			✓			✓				✓		✓			
33	HD2-FA-27-01	CCR	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
34	HD2-FA-27-02	CCR	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
35	HD2-FA-28-01	Silo	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
36	HD2-FA-34-01	Pelletizing	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			
37	HD2-FA-35-01	Pelletizing	1	✓			✓			✓			✓			✓			✓			

แบบฟอร์มตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและจุกเจิน HD2
วันที่ .....1.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568..... ถึงวันที่ .....31.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568.....

MOBILE FOAM

ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพรถ			ความแคล่องตัวลูกล้อ			สาย - หัวฉีด			REGULATOR			SEAL			ความยุ่งยากใช้งาน		หมายเหตุ
				อุปกรณ์ครบ ไม่ผุพัง	โครงสนิม เริ่มขึ้นสนิม กลุมขาด	ชำรุด หมดสภาพ	เข็นง่าย ไม่แคล	ล้อหลวม กลอน ฝืด	ล้อ แตก ชำรุด	ไม่แตกร้าว ไม่ฝืด	ฝืด ขึ้วสึม	ชำรุด แตกร้าว ขึ้วสึมมาก	ไม่แตกร้าว ปรับง่าย	ปรับหมุน ฝืด	ชำรุด ปรับหมุนไม่ได้	ไม่ขาด ไม่หลุดหาย	เริ่มเปื่อย แข็ง	ขาด หลุดหาย ไม่มี	เต็มถัง	ไม่เต็มถัง	
1	HD2-MF-01	CCR	1	✓			✓			✓			✓			✓				✓	
2	HD2-MF-02	Distillation	1	✓			✓			✓			✓			✓				✓	

แบบฟอร์มตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและจุกเจิน HD2
วันที่ .....1.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568..... ถึงวันที่.....31.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568.....

FIRE HOSE BOX & NOZZLE

ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	HOSE BOX สภาพตู้			HOSE BOX จำนวน อุปกรณ์		FIRE HOSE สภาพสาย			FIRE HOSE SEAL ยาง			FIR.I HOSE เกลียวสาย			FIRE NOZZLE สภาพหัวฉีด			FIRE NOZZLE SEAL ยาง			FIRE NOZZLE วาล์วปิด-เปิด			หมายเหตุ
				ปกติ สภาพตู้ ไม่ผุ ประตูปิดสนิท ไม่มีสิ่งของกีดขวาง	ตู้ฝืด เป็นสนิม	ตู้ผุพัง ต้นมีสิ่งของกีดขวาง	จำนวนอุปกรณ์ครบ ถังดับเพลิง	จำนวนอุปกรณ์ไม่ครบถังดับเพลิง	ปกติไม่แตก ลายดอก ไม่ฉีกขาด	สายแตก ลายผ้า ถักฝืด	สายแตก ฉีกขาด ขึ้วมาก	ปกติ มี ไม่ฉีกขาด	รอยยาง เริ่มแข็ง	ไม่มี ฉีกขาด	ปกติ เกลียวไม่ฝืด เกลียวไม่แตก	เกลียวฝืด	เกลียวแตก	ไม่แตกหัก ปรับ-ปิด-ปิดง่าย	ปรับ-ปิด-ปิดฝืด	แตกหัก	ไม่เปื่อย ฉีก หลุดหาย	รอยยาง แข็งตัว	เปื่อย ฉีก หลุดหาย	ปกติกับเข้ากัก หมุนง่าย	หมุนฝืดมาก	กับหัก หมุนไม่ได้	
1	HD2+B-01	Silo	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
2	HD2+B-02	Silo	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
3	HD2+B-03	Cooling	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
4	HD2+B-04	Distillation	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
5	HD2+B-05	Distillation	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
6	HD2+B-06	Polymerization	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
7	HD2+B-07	Polymerization	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
8	HD2+B-08	Distillation	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
9	HD2+B-09	Polymerization	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
10	HD2+B-10	Distillation	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
11	HD2+B-11	Distillation	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
12	HD2+B-12	Distillation	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
13	HD2+B-13	Polymerization	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			
14	HD2+B-14	Polymerization	1	✓			✓		✓			✓			✓			✓			✓			✓			

แบบฟอร์มตรวจเช็คอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและดูดเงิน HD2
วันที่ .....1.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568..... ถึงวันที่ .....31.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568.....

FIX MONITOR

ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพ MONITOR			ความคล่องตัว			การปรับหัวฉีด			ข้อต่อ			สภาพใช้งาน			หมายเหตุ
				อุปกรณ์ครบ	เป็นสนิม	อุปกรณ์หาย แตกหัก	อุปกรณ์ครบ ฉีดน้ำ หมุน - ล็อค ได้สนิท	อุปกรณ์ หมุน-ล็อค ยากมือ	อุปกรณ์ หมุน-ล็อค ไม่ได้ พัง	ปรับง่าย ไม่ติดขัด	ฝืด ล็อคได้	ปรับ ล็อค ไม่ได้	ไม่แตก ไม่รั่ว	รั่ว	หลุด แตกร้าว	เปิด ปิด หมุน ล็อคได้	หมุน ล็อค ไม่ได้	เปิด ปิด ไม่ได้	
1	HD2-FM-01	Polymerization	1	✓			✓			✓			✓			✓			
2	HD2-FM-02	Polymerization	1	✓			✓			✓			✓			✓			
3	HD2-FM-03	Polymerization	1	✓			✓			✓			✓			✓			
4	HD2-FM-04	Polymerization	1	✓			✓			✓			✓			✓			
5	HD2-FM-05	Distillation	1	✓			✓			✓			✓			✓			
6	HD2-FM-06	Distillation	1	✓			✓			✓			✓			✓			
7	HD2-FM-07	Distillation	1	✓			✓			✓			✓			✓			
8	HD2-FM-08	Distillation	1	✓			✓			✓			✓			✓			
9	HD2-FM-09	Cooling	1	✓			✓			✓			✓			✓			

แบบฟอร์มตรวจเช็คอุปกรณ์ป้องกันอัคคีภัยและดูดเงิน HD2
วันที่ .....1.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568..... ถึงวันที่ .....31.....เดือน.....ตุลาคม..... พ.ศ. .....2568.....

CO2 EXTINGUISHER

ลำดับ	Tag No.	บริเวณติดตั้ง	ชั้น	สภาพเครื่องดับเพลิง				สลัก และ Seal เครื่องดับเพลิง				ที่แขวนเครื่องดับเพลิง				สภาพสาย หัวฉีด				สภาพโดยรวม			น้ำหนักของเครื่องดับเพลิง		น้ำหนักสาร		หมายเหตุ
				ปกติ ไม่บุบ ไม่บวม ไม่เป็นสนิม	มีจิด บุบ บวม เป็นสนิม	ขั้วชำรุด	Picture	ปกติไม่หลุด มีเสียบตัวแหน่งล็อค		ขาด หลุด หาย ไม่มี	Picture	สะพายไม่สบัก ถอดแขวนได้ สะดวกใช้งาน	สะพายใช้งาน ไม่ได้ ไม่อยู่ ที่จุดวาง		Picture	ปกติ ไม่ แตกงอ ไม่ชำรุด	แตกงอ ตัวสัน	แตก ฉีกขาด ชำรุด	Picture	ปกติ พร้อม ใช้งาน	อุปกรณ์ไม่ ครบ ใช้งาน ไม่ได้		ปกติ น้ำหนัก 13.95-15.50 กิโลกรัม	น้ำหนัก 13.95 - >15.5 กิโลกรัม	ปกติ น้ำหนักสาร ยังได้ปริมาร์ ตัดไม่ น้อยกว่า 10% ของ	น้ำหนักสาร ยังมีอ (10%) น้อยกว่า 10% ของ	
1	HD2-CO2-01	CCR	1	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
2	HD2-CO2-02	CCR	2	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
3	HD2-CO2-03	CCR	2	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
4	HD2-CO2-04	CCR	2	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
5	HD2-CO2-05	CCR	2	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
6	HD2-CO2-06	CCR	2	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
7	HD2-CO2-07	CCR	3	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
8	HD2-CO2-08	CCR	3	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
9	HD2-CO2-09	CCR	3	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
10	HD2-CO2-10	Pelletizing	1	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
11	HD2-CO2-11	Pelletizing	1	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
12	HD2-CO2-12	Pelletizing	1	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
13	HD2-CO2-13	Pelletizing	1	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
14	HD2-CO2-14	Pelletizing	3	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
15	HD2-CO2-15	Polymerization	1	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		
16	HD2-CO2-16	CCR	3	✓				✓				✓				✓				✓			✓		✓		

GAS DETECTOR CALIBRATION REPORT

COMPANY :	THAI POLYETHYLENE CO., LTD.	CAL DATE : 8/12/2025	Next Cal : 8/03/2026
PLANT :	HD#2	ERROR ALLOWABLE : +/- 5% OF READING	
Standard gas : Hexane 49.9 % LEL	Cylinder No. : D198091	Expire Date : 27-Oct-29	GAS DETECTOR TEST QUANTITY : 39 POINT
Standard gas :	Cylinder No. :	Expire Date :	TYPE : IR 6 POINT / TYPE: CATALYTIC 33 POINT
Standard gas : -	Cylinder No. : -	Expire Date : -	

Tag no.	Location	Target gas	Calibrated gas		Data of transmitter & controller						As found results %LEL				Calibrate results %LEL				Alarm set point				Respone time (sec)	result acceptant		Remark
					Rang	Cal factor target gas		Transmitter		Controller																	
			standard gas	%LEL	%LEL/ppm	Factor	Display of conc.	Brand	Model	Brand	Model	Zero	Error	Span	Error	Zero	%Error	Span	%Error	Low	Test	High	Test		Pass	Fail	
AT-3-01	Pit D-3702	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	IR OELD	PLC Siemens	-	0	0	45	-5	0	0	49	-1	-	-	20	OK	0.33	OK	-	
AT-3-02	Pit D-3781	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-03	Pit D-3753	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	IR OELD	PLC Siemens	-	0	0	44	-6	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.46	OK	-	
AT-3-04	Line Vent E-3301	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	45	-5	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.45	OK	-	
AT-3-05	Catalyst House	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Crowcon	IR-Max	PLC Siemens	-	0	0	40	-10	0	0	45	-5	-	-	20	OK	0.2	OK	-	Wait Spanner
AT-3-06	D-3711	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	45	-5	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.33	OK	-	
AT-3-07	PM-3717	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	46	-4	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.38	OK	-	
AT-3-08	Pit Low Polymer	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	46	-4	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.6	OK	-	
AT-3-09	In CCR Room	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Crowcon	IR-Max	PLC Siemens	-	0	0	46	-4	0	0	49	-1	-	-	20	OK	0.38	OK	-	
AT-3-10	In Sub Station Room	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Crowcon	XD-10B Cat	PLC Siemens	-	0	0	30	-20	0	0	32	-18	-	-	20	OK	0.5	OK	-	Wait Spanner
AT-3-11	Z-3425	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	42	-8	0	0	42	-8	-	-	20	OK	0.42	OK	-	Wait Spanner
AT-3-12	D-3703A/B	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	45	-5	0	0	50	0	-	-	20	OK	0.5	OK	-	
AT-3-13	Cooling W-3951B	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	46	-4	0	0	49	-1	-	-	20	OK	0.3	OK	-	
AT-3-14	TK-3702 - TK-3703	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.3	OK	-	
AT-3-15	PM-3708A/B	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.5	OK	-	
AT-3-16	D-3111 - D-3113	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Crowcon	IR-Max	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.32	OK	-	
AT-3-17	PM-3105C	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	49	-1	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-18	PM-3204	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-19	C-3302	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	46	-4	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-20	C-3221 - C-3201	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	46	-4	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-21	PM-3224	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.3	OK	-	
AT-3-22	PM-3225	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-23	Centrifuge	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Crowcon	IR-Max	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-24	PM-3107A	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	42	-8	0	0	44	-6	-	-	20	OK	0.3	OK	-	Wait Spanner
AT-3-25	Z-3412	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	45	-5	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.3	OK	-	
AT-3-26	D-3752	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	46	-4	0	0	49	-1	-	-	20	OK	0.35	OK	-	
AT-3-27	PM-3711B	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	IR OELD	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	50	0	-	-	20	OK	0.5	OK	-	
AT-3-28	C-3881	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-29	D-3811	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-30	In AHU Room	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	49	-1	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-31	In GC Room	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	45	-5	0	0	46	-4	-	-	20	OK	0.5	OK	-	Wait Spanner
AT-3-32	In GC Room	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-33	D-3401	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	49	-1	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-34	D-3234	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	46	-4	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.4	OK	-	
AT-3-35	In Chiller Room	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.25	OK	-	
AT-3-36	Under AHU Room	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	45	-5	0	0	46	-4	-	-	20	OK	0.35	OK	-	
AT-3-37	In AHU Room	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	49	-1	-	-	20	OK	0.35	OK	-	
AT-3-38	Metering 300	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	41	-9	0	0	41	-9	-	-	20	OK	0.4	OK	-	Wait Spanner
AT-3-39	Metering 300	Hexane	Hexane	50	0-100 LEL	1	50	Honeywell	XNX Cat	PLC Siemens	-	0	0	47	-3	0	0	48	-2	-	-	20	OK	0.4	OK	-	

Remark: Re cal. All plant as found test Gas Fail Item 5,10,11,24,31,38

Result Acceptance

[redacted]

ภาคผนวก ข-34

นโยบายการพัฒนาที่ยั่งยืนตามแนวทาง ESG ประจำปี 2568

(Sustainable Development Policy)

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

นโยบายการพัฒนาอย่างยั่งยืนตามแนวทาง ESG ประจำปี 2568

(Sustainable Development Policy)

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (TPE) มุ่งมั่นและให้ความสำคัญในการขับเคลื่อนองค์กรให้เติบโตอย่างยั่งยืน จึงได้กำหนดนโยบายฉบับนี้ขึ้นเพื่อแสดงเจตนารมย์ในการดำเนินธุรกิจควบคู่ไปกับการดูแลเรื่อง ESG โดยให้ความสำคัญกับการกำกับดูแลด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม สังคม และบรรษัทภิบาลของบริษัทและผู้มีส่วนได้ส่วนเสียตลอดห่วงโซ่คุณค่า เพื่อตอบโจทย์ความยั่งยืนอย่างเป็นรูปธรรมตามเป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืน (Sustainable Development Goals: SDGs) ช่วยเพิ่มขีดความสามารถทางการแข่งขันในตลาดโลก และสร้างการเติบโตระยะยาวอย่างยั่งยืน จึงกำหนดแนวทางและเป้าหมายดำเนินการในปี 2568 ดังนี้

ด้านสิ่งแวดล้อม (E)

1. ดำเนินธุรกิจโดยคำนึงถึงการปรับตัวต่อการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ (Climate Change) และการลดผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม โดยการเพิ่มประสิทธิภาพเชิงนิเวศเศรษฐกิจ (Eco-Efficiency) ด้วยหลักเศรษฐกิจหมุนเวียน (Circular Economy) โดยมีเป้าหมายการใช้ทรัพยากรธรรมชาติ พลังงาน และสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน ดังนี้
   - 1.1 ผ่านการประเมินมาตรฐานกรอบการดำเนินงานการบริหารจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (SCGC Environmental Management Framework) ในระดับ Advance ขึ้นไป เพื่อป้องกันและลดความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อมที่จะกระทบต่อธุรกิจ
   - 1.2 ปริมาณการดึงน้ำจากภายนอก (Water withdrawal) ไม่เกิน 1.78 ลูกบาศก์เมตรต่อตันผลิตภัณฑ์ โดยการเพิ่มประสิทธิภาพการใช้น้ำในกระบวนการผลิตและบริหารจัดการความเสี่ยง
   - 1.3 ปริมาณของเสียอันตรายที่เกิดขึ้น (Hazardous waste generated) ไม่เกิน 0.68 กิโลกรัมต่อตันผลิตภัณฑ์
   - 1.4 ปริมาณของเสียไม่อันตรายที่เกิดขึ้น (Non-hazardous waste generated) ไม่เกิน 3.48 กิโลกรัมต่อตันผลิตภัณฑ์
   - 1.5 ปริมาณของเสียที่กำจัด (Directed to disposal) ไม่เกิน 0.30 กิโลกรัมต่อตันผลิตภัณฑ์
   - 1.6 ปริมาณการปล่อยสารประกอบอินทรีย์ระเหย (VOCs emission) ไม่เกิน 155 กรัมต่อตันผลิตภัณฑ์
   - 1.7 ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก ลดลงจำนวน 2,200 ตันก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์เทียบกับปี 2024 โดยการเพิ่มประสิทธิภาพการใช้พลังงานอย่างต่อเนื่อง
2. ผลิตสินค้าและบริการด้วยความรับผิดชอบตามระบบการจัดการการดูแลสินค้าให้มีความปลอดภัยและเป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม (Product Stewardship Management System) หลีกเลี่ยงและควบคุมการใช้สารเคมีที่เป็นอันตรายต่อความปลอดภัย สุขภาพ และสิ่งแวดล้อมในการผลิตสินค้าและบริการ และประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมจากผลิตภัณฑ์ตลอดวัฏจักรชีวิต ซึ่งในการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยและความเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อมของสินค้า รวมทั้งได้รับการรับรองฉลากคาร์บอนฟุตพริ้นท์ของผลิตภัณฑ์ที่ออกสู่ตลาดในแต่ละโรงงาน โดยมีเป้าหมายไม่น้อยกว่าร้อยละ 100 ตามแผนงาน
3. จัดซื้อจัดจ้างสินค้าและบริการที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Procurement) โดยมีเป้าหมายสัดส่วนค่าใช้จ่ายไม่น้อยกว่าร้อยละ 14
4. ดำเนินการตามระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมและระบบการจัดการพลังงาน หรือแนวปฏิบัติตามมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งติดตามตรวจประเมิน และรายงานผลการดำเนินงานต่อฝ่ายจัดการเป็นประจำทุกเดือน เพื่อให้เกิดการปรับปรุงพัฒนาอย่างต่อเนื่อง พร้อมทั้งยกระดับการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม และการป้องกันการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ อันจะเป็นประโยชน์ต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทั้งภายในและภายนอกบริษัทฯ

ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสังคม (S)

มุ่งสู่เป้าหมายปราศจากอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน ผ่านกลยุทธ์ในการดำเนินการดังนี้

1. บริหารความเสี่ยงเชิงรุก โดยทบทวนและปรับปรุงการประเมินความเสี่ยง (Process Hazard Analysis), มาตรฐานการปฏิบัติงาน (Standard Operating Procedure), การจัดการความเสี่ยงตามอายุโรงงาน (Plant Aging Management) และนำมาตรฐานเรื่องการป้องกันอันตรายจากแนวอันตราย (Line of Fire Prevention) ไปปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ รวมถึงการปรับปรุงการบริหารจัดการกรณีเหตุฉุกเฉิน (Emergency Preparedness & Response)

2. พัฒนาปรับปรุงระบบบริหารจัดการด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยอย่างต่อเนื่อง โดยปรับปรุงการจัดการความปลอดภัย (Operation Risk Management) ให้ครอบคลุม Process Safety และ Workplace Safety และนำเทคโนโลยีดิจิทัลมาประยุกต์ใช้เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด
3. เสริมสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยแบบมีส่วนร่วม (Interdependent Safety Culture) อย่างต่อเนื่อง โดยมุ่งเน้นการมีส่วนร่วมของทั้งพนักงานและคู่ธุรกิจ เพื่อทบทวนมาตรการลดหรือกำจัดความเสี่ยง และควบคุมการปฏิบัติงานด้วยความห่วงใยกัน (Caring) พร้อมส่งเสริมการปฏิบัติงานอย่างมีวินัยทุกเวลา Operational Discipline)
4. มีเป้าหมายเพื่อมุ่งสู่การปราศจากอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน ดังนี้
   4.1 อัตราการเกิดการบาดเจ็บ การเจ็บป่วย และโรคจากการทำงาน (IFR & OIFR) เป็นศูนย์
   4.2 อัตราการเกิดอุบัติเหตุจากยานพาหนะบริษัท (MVA) เป็นศูนย์
   4.3 อัตราการเกิดอุบัติเหตุจากการขนส่ง (Distribution) เป็นศูนย์
   4.4 อัตราการเกิดอุบัติเหตุจากโรงงาน (FIR) เป็นศูนย์
5. สร้างความเชื่อมั่นให้ชุมชน ด้วยการพัฒนาคุณภาพชีวิตด้านเศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อมแบบมีส่วนร่วม พร้อมมุ่งรักษาระดับความพึงพอใจของชุมชนไม่น้อยกว่าร้อยละ 92

<u>ด้านบรรษัทภิบาล (G)</u>

1. สร้างความเชื่อมั่นให้ธุรกิจมีการกำกับดูแลกิจการที่ดี (Good Governance) ด้วยการส่งเสริมให้ปฏิบัติและควบคุมการดำเนินธุรกิจตามระบบการกำกับดูแลการปฏิบัติงาน (Compliance Management System) เพื่อให้เกิดความสอดคล้องกับกฎหมาย ระเบียบ ข้อกำหนดและมาตรฐานสากลต่างๆ ด้าน ESG ที่เกี่ยวข้องกับการประกอบธุรกิจ รวมถึงกฎเกณฑ์อื่นๆ ที่สำคัญอย่างเคร่งครัดครอบคลุมประเด็นระดับโลกและประเด็นระดับท้องถิ่น ตามแนวปฏิบัติการพัฒนาที่ยั่งยืน ตลอดจนการเสริมสร้างให้พนักงานมีจิตสำนึกด้านการกำกับการปฏิบัติงานที่ดี โดยมีเป้าหมายให้ประเด็นความไม่สอดคล้องกับกฎหมาย การหยุดชะงักทางธุรกิจ และการทุจริตภายในองค์กรเป็นศูนย์

[redacted] Managing Director, TPE กรรมการผู้จัดการ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด	Page: 2/2 Revision: 1 Date: 26 มีนาคม 2568

[redacted]

ภาคผนวก ข-35

หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และการดำเนินงานด้านความปลอดภัย

คำสั่งที่ 66/2568

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตามกฎกระทรวง เรื่อง การจัดให้มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานบุคลากร หน่วยงาน หรือคณะบุคคล เพื่อดำเนินการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2565 หมวดที่ 2 ข้อ 25 กำหนดให้สถานประกอบกิจการที่มีลูกจ้างตั้งแต่ 50 คนขึ้นไป ต้องจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้ครอบคลุมทุกพื้นที่ของบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตามเลขที่ตั้งโรงงาน และปัจจุบันบริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามเงื่อนไข ข้อกำหนดให้สอดคล้องดังกล่าวเรียบร้อยแล้ว จึงขอยกเลิกคำสั่งที่ 42/2568 เรื่องการแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานชุดปัจจุบัน และเพื่อให้การบริหารจัดการด้านความปลอดภัยเป็นไปตามนโยบายบริษัทฯ และสอดคล้องกับกฎหมายบริษัทฯ จึงขอประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยฯ ขึ้นใหม่ ดังมีรายชื่อต่อไปนี้

1.) สำนักงานสาขาตั้งอยู่เลขที่ 10 ถ.ไอ-หนึ่ง ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง จำนวน 11 คน

1.	[redacted]	ผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 2,3	เป็นประธานคณะกรรมการ
2.		ผู้จัดการแผนกปฏิบัติการคลังสินค้า 2	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
3.		ผู้จัดการแผนกผลิต PP1,2	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
4.		ผู้จัดการแผนกผลิต LLDPE	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
5.		ผู้จัดการแผนกผลิต Catalyst	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
6.		Senior Product Test Development Operator	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
7.		พนักงานผลิต LDPE	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
8.		พนักงานปฏิบัติการคลังสินค้า	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
9.		พนักงานปฏิบัติการ Packing	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
10.		พนักงานผลิต PP1	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
11.		วิศวกร Safety System	เป็นกรรมการและเลขานุการ

2.) สำนักงานสาขาตั้งอยู่เลขที่ 271 ถ.สุขุมวิท ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง จำนวน 7 คน

1.	[redacted]	ผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 2,3	เป็นประธานคณะกรรมการ
2.		ผู้จัดการแผนกควบคุมคุณภาพ PAL	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
3.		จัดการแผนกผลิต HDPE 2,3	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
4.		พนักงานผลิต Compounding	Production เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
5.		พนักงานผลิต HDPE 3	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
6.		พนักงานปฏิบัติการคลังสินค้า	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
7.		วิศวกร Safety System	เป็นกรรมการและเลขานุการ

3.) สำนักงานสาขาตั้งอยู่เลขที่ 88/4-5 ถ.หลวงระยอง-สาย 3191 ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง จำนวน 7 คน

1.	น[redacted]	ผู้จัดการส่วนผลิต HDPE 2,3	เป็นประธานคณะกรรมการ
2.	น	ผู้จัดการแผนกผลิต HDPE 4	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
3.	น	ผู้จัดการแผนกปฏิบัติการ Packing 1	เป็นกรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด
10 ถ. ไอ-หนึ่ง นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง
จ. ระยอง 21150
โทรศัพท์ : 0 3868 3393-7 โทรสาร : 0 3868 3398
เว็บไซต์ : www.scgchemicals.com

THAI POLYETHYLENE CO., LTD.
10 I-1 Rd., Map Ta Phut Industrial Estate, Muang District,
Rayong Province 21150 Thailand
Tel.: 66 3868 3393-7 Fax: 66 3868 3398
Website: www.scgchemicals.com

4.	[redacted]	พนักงานผลิต PP 3	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
5.		พนักงานผลิต HDPE 4	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
6.		พนักงานปฏิบัติการคลังสินค้า	เป็นกรรมการผู้แทนลูกจ้าง
7.		วิศวกร Safety System	เป็นกรรมการและเลขานุการ

โดยคณะกรรมการมีหน้าที่ ดังต่อไปนี้

1. จัดทำนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการเสนอต่อนายจ้าง
2. จัดทำแนวทางการป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องจากการทำงานของลูกจ้าง หรือความไม่ปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง
3. รายงานและเสนอแนะมาตรการ หรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานฃและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมาและบุคคลภายนอก ที่เข้ามาปฏิบัติงานหรือ เข้ามาใช้บริการในสถานประกอบกิจการ
4. ส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบกิจการ
5. พิจารณาคู่มือว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการ เพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
6. สำรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลการสำรวจ รวมทั้งสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบกิจการนั้นในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยทุกครั้ง
7. พิจารณาโครงการหรือแผนการฝึกอบรม เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึง โครงการหรือแผนการอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับ เพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง
8. จัดวางระบบให้ลูกจ้างทุกคนทุกระดับมีหน้าที่ต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยต่อนายจ้าง
9. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอต่อนายจ้าง
10. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัย เมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปี เสนอต่อนายจ้าง
11. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน ของสถานประกอบกิจการ
12. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่น ตามที่นายจ้างมอบหมาย
13. ประชุมอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

โดยให้คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามรายชื่อต้องปฏิบัติหน้าที่ให้กับบริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2568 จนถึงวันที่ 29 พฤษภาคม 2569

สั่ง ณ วันที่ 1 ตุลาคม 2568

[redacted]

กรรมการผู้จัดการ
บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด



กิจกรรมความปลอดภัย

กรกฎาคม – ธันวาคม 2568

Safety culture | มาร่วมกันยกระดับวัฒนธรรมความปลอดภัย | Annual safety culture meeting

ทำความรู้จัก E1: MANAGEMENT COMMITMENT

ความมุ่งมั่นของผู้คนและองค์กรเป็นพื้นฐานในระบบการจัดการ SHE ที่ประสบความสำเร็จ ความมุ่งมั่นนี้จำเป็นต้องมีในทุกระดับ ตั้งแต่ระดับสูงสุดไปจนถึงระดับ shop floor รวมถึงผู้รับเหมา และ outsource ความปลอดภัยต้องได้รับการมองว่าสำคัญ เช่นเดียวกับด้านอื่นๆ ในการประกอบธุรกิจ ต้องปลูกฝัง ให้เห็นว่าความปลอดภัยเป็นสิ่งแรก ในการพิจารณาทุกการดำเนินกิจกรรมทางธุรกิจ ความมุ่งมั่นของผู้นำ



- **Activities Highlight**
  Line Walk | QSOT | One Month One Program และอื่นๆ
  ซึ่งทาง TPE ได้ดำเนินการ เพื่อเสริมสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย อย่างต่อเนื่องผ่านการมีส่วนร่วมของทุกคนในองค์กร

ผ่านไปแล้วสำหรับ Annual Safety Culture Meeting 2025

การประชุมครั้งนี้สร้างความเข้าใจร่วมกันเกี่ยวกับวัฒนธรรมความปลอดภัย พร้อมทั้งกำหนดทิศทางสำคัญสำหรับปีถัดไป





สารจากพี่บอม

สลิล พานิชสาส์น
Deputy Managing Director
Braskem Siam



> ความปลอดภัย
> เป็นหน้าที่ของทุกคน
> ไม่ใช่แค่คำพูด
> แต่ต้องเป็นการกระทำ
>
> ปลอดภัยไว้ก่อน
> ไม่ใช่แค่สโลแกน
> แต่คือวัฒนธรรมของเรา

สารจากพี่ไกร

ไกรสิทธิ วงศ์นาค
PP Production Division Manager, TPE





Key Message from Managing Director

Line Walk in September 2025 (HD4,PP3)

Mr. Salin

MANAGING DIRECTOR,

TPE

Safety Focus Topic

HD4 : ส่งเสริมให้ขับเคลื่อนด้วย Smart JH สร้างเสริม Reliability & Safety

- **Smart JH** – เน้นการดูแลเครื่องจักรและอุปกรณ์หน้างานจริงผ่านการสังเกตด้วยสายตา การฟังเสียง การสัมผัส และการใช้ประสาทสัมผัสต่าง ๆ ร่วมกัน เพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องจักรพร้อมใช้งาน ปลอดภัย และลดโอกาสเกิดความผิดปกติ รวมถึงต้องปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่องสม่ำเสมอ การดำเนินงานที่ละน้อยในแต่ละวันอย่างต่อเนื่อง ย่อมมีประสิทธิภาพ มากกว่าการปล่อยสะสมงานไว้แล้วทำภายหลัง ซึ่งจะต้องใช้ทรัพยากรและกำลังมากขึ้น
- **Routine Work with Technology** – ใช้เทคโนโลยีช่วยงาน Routine เพิ่มเวลาโฟกัสงานสำคัญ ใช้เวลาลงหน้างาน หาความเสี่ยง และกำจัดความเสี่ยง
- **รื้อฟื้นสิ่งดี เติมสิ่งใหม่** – ต่อยอดสิ่งที่ทำได้ดี + เติมแนวทางใหม่ ลด Waste Time
- **Smart & Simple Safety** – ทำให้ความปลอดภัยเข้าใจง่ายปฏิบัติได้จริง ปลอดภัยยั่งยืน







Smart JH





Check Before Act



SCGC CONFIDENTIAL © 2025

Safety Reform
ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน

ยกระดับความปลอดภัย : พอกันทีกับ Hand Injury

อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับ มือ ยังคงเกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง











ข้อมูลจาก Incident Investigation พบการว่าบาดเจ็บส่วนใหญ่เกิดจาก วางมือตำแหน่ง ถูกหนีบ กระแทก ทิ่ม บาด

สาเหตุหลักของการบาดเจ็บที่มักเกิดจากปัจจัยด้านบุคคล

- ไม่ปฏิบัติตามมาตรฐาน (Not Follow Standard)
- ไม่ทำตามขั้นตอนหรือกฎความปลอดภัยที่กำหนดไว้
- การอยู่ในตำแหน่งที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Position)
- วางมือหรือร่างกายในแนวเสี่ยงอันตราย เช่น ใต้สิ่งของที่ไม่มั่นคง หรือใกล้จุดที่มีแรงกดและกลไกที่เคลื่อนไหวของอุปกรณ์

"มาร่วมเรียนรู้จากอุบัติเหตุ เพื่อป้องกันเหตุซ้ำ"

เพียงคลิกลิ้งค์เพื่อ นำลิ้งเข้ารับชม Lesson Learned

Sharing Hand Injury 2025 L1,2 CLICK!

ตัวอย่างอุบัติเหตุบางส่วน ที่เคยเกิดขึ้นในปี 2025 ที่เป็น Level 1,2

LL Link	IncidentName	Company
https://scgchem-im.scg.co.th/LessonLearned/13032/3/LL_I-2025-00177.pdf	พนักงานถูก Heater seal bar ของเครื่องแพ็คสินค้าหนีบที่นิ้วมือได้รับบาดเจ็บ (แผล Burn)	NPI
https://scgchem-im.scg.co.th/LessonLearned/12896/3/LL_I-2025-00141.pdf	ผู้ธุรกิจประจำได้รับบาดเจ็บจากการโดน Valve หนีบที่บริเวณปลายนิ้วชี้มือซ้าย ขณะทำงานถอด Clean Valve ของ Feeder	SCGC ICO
https://scgchem-im.scg.co.th/LessonLearned/12975/3/LL_I-2025-00161.pdf	พนักงานผู้ธุรกิจ STC บาดเจ็บที่มือจากการสัมผัสน้ำร้อนบริเวณ Hose Station US21 (ตึก Section 400 ชั้น 3)	TPC
https://scgchem-im.scg.co.th/LessonLearned/12158/3/LL_I-2025-00023.pdf	ผู้ธุรกิจประจำ ถูกท่อกระแทกนิ้วก้อยขวาได้รับบาดเจ็บ ขณะจัดเรียงท่อสินค้า	NPI
อยู่ระหว่างดำเนินการ	ประแจหลุดมือทำให้มือไปกระแทกขอบ Barrel เกิดเป็นแผลถลอก	TPE
อยู่ระหว่างดำเนินการ	ปภ. นิ้วบาดเจ็บ	TPE



สภาพปัจจุบัน การขึ้นไปปฏิบัติงาน และ งานตรวจสอบ บน Silo ที่มีทาง ขึ้น-ลงเป็นบันไดลิง ที่มี ความยาว ความสูง ของบันไดขณะที่ขึ้น-ลง มีความเสี่ยงที่จะเกิดอันตราย จากความเมื่อยล้า และพลัดตก จากการปีน ขึ้น-ลงบันได



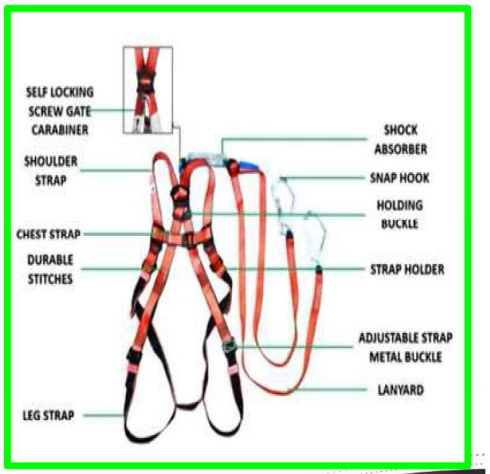
ข้อแนะนำ

1. ผูกเชือก Life line และอุปกรณ์งาน Rope

2. ใช้ Safety harness (Double lanyard)







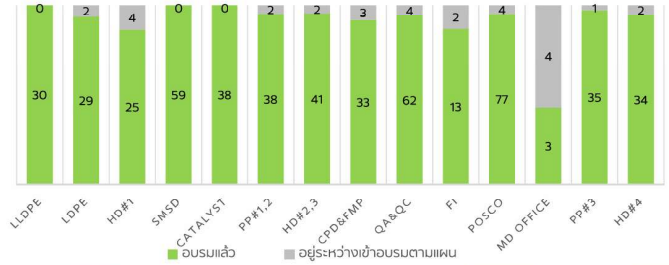
Safety operation TPE

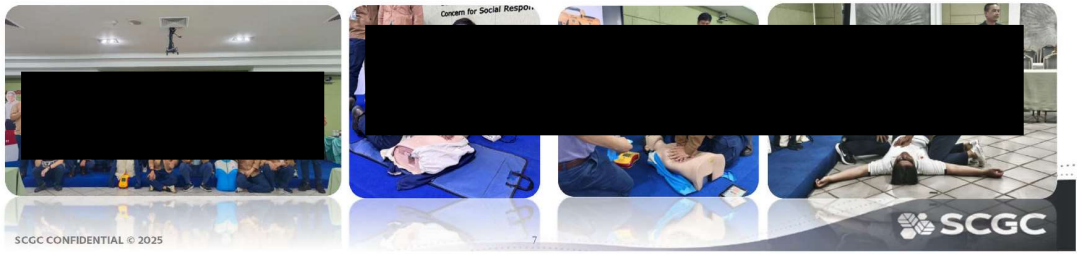
Training : การอบรมทบทวนการใช้เครื่อง AED & การทำ CPR

สรุปอบรม

เป้าหมาย	
549	
เข้าอบรม	อยู่ระหว่างเข้าอบรมตามแผน
518	31

Update 12/12/2568



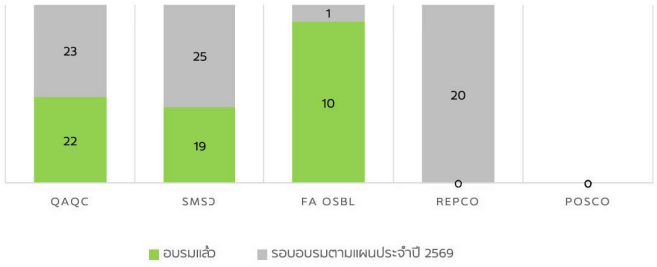


Training : MEDICAL RESPONSE FOR MASS CASUALTY INCIDENT (หลักสูตรอบรมการจัดการทางการแพทย์ภาวะเหตุฉุกเฉิน)

สรุปอบรม

เป้าหมาย	
120	
เข้าอบรม	อยู่ระหว่างเข้าอบรมตามแผน
51	69

Update 12/12/2568





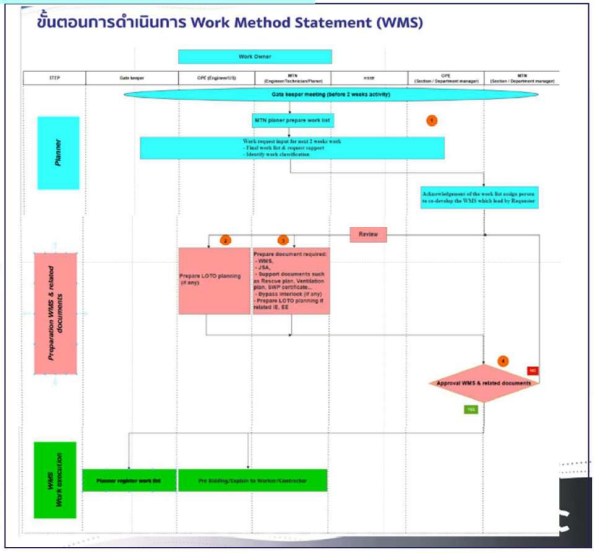
SCGC ยกระดับ ความปลอดภัยอีกขั้น โดยคณะ CSM Networking & SWP Task force SCGC

Work method statement (WMS)

เริ่มใช้ที่ **งานอับอากาศ** และ **งาน Hot work class I** พื้นที่ ISBL และ พื้นที่จัดเก็บสารเคมี สารไวไฟหรือพื้นที่ที่มีฝุ่นติดไฟ







หมายเหตุ : นำเสนอโดย CSM Networking committee วงพี่ฉัตรมงคล เป็นประธาน

SCGC CONFIDENTIAL © 2025

สรุปประเด็น การเตรียมดำเนินการ ของทีม RMT REPCO ตามข้อกำหนดใหม่ของส่วนกลาง

1.เรื่อง Work method statement

2.เรื่อง Safety lead

จากปัญหา การสื่อสารจากส่วนกลาง ค่อนข้างเร่งด่วน และได้รับ Feed back จากทีมซ่อมบำรุงและทีมผลิต เอง ก็ยังไม่ทราบขั้นตอนที่ถูกต้องในการทำ Work method statement จึงทำให้ทีม RMT REPCO ไม่สามารถดำเนินการได้ทันที และทีม RMT/REPCO มีผู้ปฏิบัติงานจำนวนมากและประจำอยู่ทุก Site

ทางหน่วยงาน Safety RMT/REPCO จึงได้ทำการประชุมและสรุปปัญหาเพื่อนำเสนอแนวทางแก้ไขและมีการดำเนินการต่อไปนี้







ประเด็นหารือ 12/12/25	นำเสนอโดย	ข้อสรุป/สิ่งที่ต้องดำเนินการต่อ	ผู้รับผิดชอบ	Due date	Status
1. Work Method Statement WMS	RP&SB. > SWP,CSM	1. Kick off ทีมซ่อม RMT/REPCO ร่วมกับส่วนกลาง -Agenda : What WMS ,How to, Q&A -Target Group : Planer /Gatekeeper/ Scheduler/ ผจผ. Up -Where : รอกำหนด	RP&SB.	Week 1, 2 @Jan'26	
		แจ้งทีม SD ส่วนกลาง ให้นำข้อสรุป Work flow ใน Part ที่ RMT/REPCO รับผิดชอบ ไปคุยกับ OPE./Safety Owner แต่ละบ้าน	พี่วุฒิ	Week 3 @Jan'26	
		2. Execution -Pilot Work : HOT I & CSE -ระยะเวลา 3 เดือน (นับจาก 1 DEC. 25)	All Leader	Week 3 Jan' 26	
		3. Get Feedback	All Leader	ก่อนจบ Q1	
2. ข้อกำหนด Safety Lead - การขึ้นทะเบียน ที่ม RMT REPCO - การต่ออายุ ที่ม RMT REPCO - การเก็บข้อมูล เป็น Center ในระบบใด		**1. การขึ้นทะเบียน** : SE RMT ขึ้นทะเบียน และทำบัตรให้ โดย - พนักงานต้องอบรม และสอบ ผ่านระบบ Start di Next Act.> ต้องมี Center เพื่อดึงข้อมูลจากระบบ Start Di มายืนให้เราทำบัตรให้ - คู่ธุรกิจประจำ > อบรม และสอบ Next Act. > ระบำข้อมูลมาจาก CSM หรือ Manual (ให้เนื้อหาไปอ่าน ทำข้อสอบ Paper เหมือนเดิม??)	All Leader		
		2. การต่ออายุ : SE RMT ต่ออายุให้ และทำบัตร โดยต้องสอบใหม่ ก่อนวันหมดอายุพนักงาน ทุก 3 ปี - ตรวจสอบจำนวนปัจจุบันที่เรามีข้อมูลอยู่แล้ว ว่ามีอยู่เท่าไหร่ เพิ่มหรือลดหรือไม่ - ต้องไป สอบผ่านระบบ Start Di มาก่อน และนำข้อมูลมาให้เรา ติดสติกเกอร์ให้ใหม่ คู่ธุรกิจประจำทุก 1 ปี - ต้องไป สอบและดำเนินการผ่านระบบ CSM และมาให้เราติดสติ๊กเกอร์ให้ใหม่ Remark : ควรรีบดำเนินการ ไม่ควรเกิน Week 1 Jan,26 เนื่องจากบัจจุบันบัตรหมดอายุสิ้นปี 25 ทั้งหมดแล้ว	All Leader		

SCGC CONFIDENTIAL © 2025
CONFIDENTIAL Do not distribute
Page | 2

Past performance : Motorcycle accident

All Cases from SCGC

Working Time

44 % — 56 %

อุบัติเหตุเกิดตอนกลางคืน และกลางวันใกล้เคียงกัน (กลางวันเกิดขึ้นมากกว่าเล็กน้อย)

Motor Claims

32 % เป็นฝ่ายถูก

18 % เป็นฝ่ายผิด/ประมาทร่วม

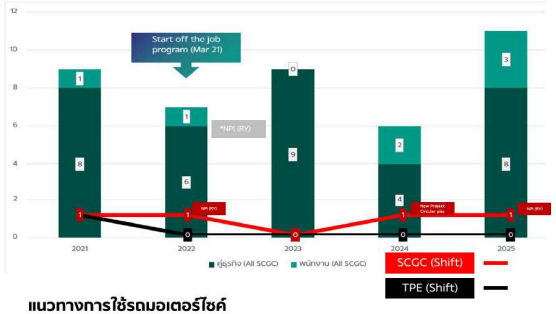
50 % N/A ไม่มีคู่กรณี

อุบัติเหตุในอดีตส่วนใหญ่ **เราปฏิบัติตามกฎครบถ้วนเสมอ แต่ก็ยังบาดเจ็บ**

การเดินทาง

51 % : **อุบัติเหตุเกิดขึ้น Private**
พนักงาน = 28 % / Contractor = 72%

49 % : **อุบัติเหตุเกิดขึ้นระหว่างการเดินทางไปและกลับจากโรงงาน**
พนักงาน = 17 % / Contractor = 83%



แนวทางการใช้รถมอเตอร์ไซค์

1.พนักงานทะ (Shift)

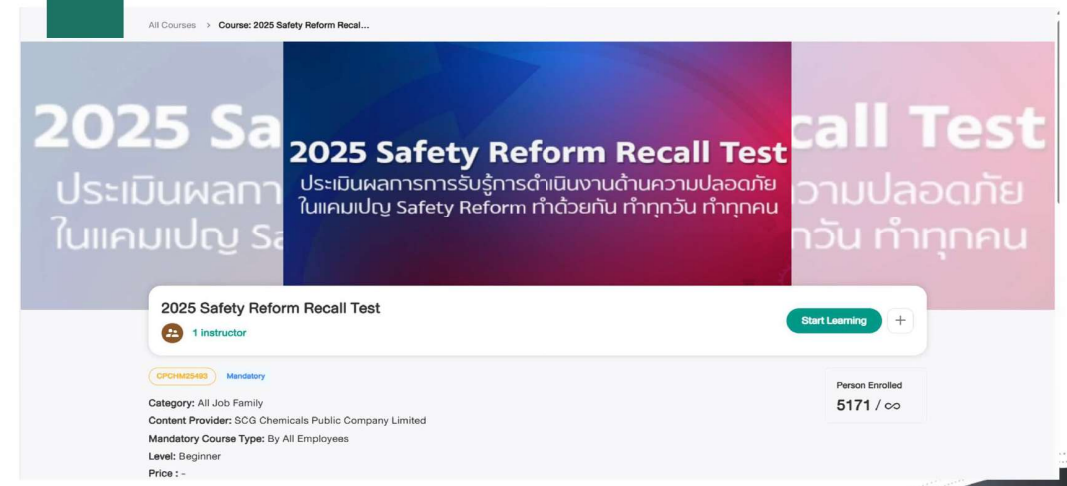
- **งดใช้รถมอเตอร์ไซค์ในการเดินทางมาทำงาน 100% ซึ่งเป็น Minimum Standard ของทาง SCGC ที่บังคับใช้ทุกบริษัท**

2. พนักงาน Day

→ **ขอความร่วมมือไม่ใช้รถมอเตอร์ไซค์มาทำงาน** แต่หากมีเหตุจำเป็น → ให้แจ้ง HR เพื่อเสนอพิจารณาเป็นกรณีไป (case by case)

SCGC CONFIDENTIAL © 2025

ชวนทำ Safety Reform Recall Test



SCGC CONFIDENTIAL © 2025

TPE SWP Audit KPI

Permit to Work audit KPI (High risk 100%)

Work/Audit	S1 LL	S1 PP1, 2	S7 HD4	S7 PP3	S3 TCWax	S3 WH	ST	S1 Packing	S7 Packing	S7 4P
Total work	45	14	5	36	1	2	1	1	2	1
จำนวนเรื่อง Audit by owner	42	22	7	45	1	4	4	1	4	1
% audit by Owner(100%)	93	157	140	125	100	200	400	100	200	100

High risk

Non conform KPI

Target 0%

Result 0%

Permit to Work audit KPI (Low risk 50%)

Work/Audit	S1 HD1	S1 LL	S1 LD	S1 PP1, 2	S3 HD2,3	S7 HD4	S7 PP3	S1 CnPP	S3 TCWax	CPD	S3 PAL	S1 PCL	S1 WH
Total work	97	374	94	280	157	304	176	123	37	91	7	15	11
จำนวน Audit by owner	92	289	97	287	122	167	182	102	28	94	7	16	28
% audit by Owner (50%)	95	77	103	103	78	55	103	83	76	103	100	107	255

Work/Audit	S3 WH	S7 WH	S10 WH	SM&SD	FM	ST	TS	S1 Packing	S3 Packing	S7 Packing	S3 BF	S7 4P
Total work	14	11	9	14	29	8	1	93	7	82	37	68
จำนวน Audit by owner	24	23	9	17	38	15	1	92	7	79	35	76
% audit by Owner (50%)	171	209	100	121	131	188	100	99	100	96	95	112

Low risk

Non conform KPI

Target <5%

Result 0.05%

LLDPE SWP Audit KPI High risk work below target (100%)

Event :
LLDPE result high risk work audit below target (93% form 100%)

RA :
มีการ Audit แต่ไม่ได้บันทึกผลใน SWP Audit app และไม่ได้ตรวจสอบผลการการ audit

CA/PA :
- Monitor การทำ SWP Audit ผ่าน Power BI และนำมาส่งกะทุกครั้ง

Work/Audit	S1 LL
Total work	45
จำนวนเรื่อง Audit by owner	42
% audit by Owner(100%)	93

SWP Audit dash board



TPE SWP Audit KPI 2025

Audit result	%
Target Non Conform	0
Result	0

High risk 108 works

Total 2246 works

Low risk 2138 works

Audit result	%
Target Non Conform	≤5
Result	0.05

มี Work permit paper หน่วยงาน PP#3 SWP audit ได้ตาม KPI

Work/Audit	S1 LL	S1 PP1, 2	S7 HD4	S7 PP3	S3 TCWax	S3 WH	ST	S1 Packing	S7 Packing	S7 4P
Total work	45	14	5	36	1	2	1	1	2	1
จำนวนเรื่อง Audit by owner	42	22	7	45	1	4	4	1	4	1
% audit by Owner(100%)	93	157	140	125	100	200	400	100	200	100

CSE 58 Works

HW Class I 46 Works

Lifting>5ton 4 works

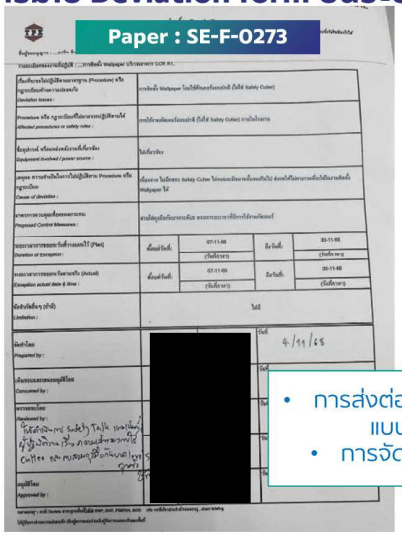
Work/Audit	S1 HD1	S1 LL	S1 LD	S1 PP1, 2	S3 HD2,3	S7 HD4	S7 PP3	S1 CnPP	S3 TCWax	CPD	S3 PAL	S1 PCL	S1 WH
Total work	97	374	94	280	157	304	176	123	37	91	7	15	11
จำนวน Audit by owner	92	289	97	287	122	167	182	102	28	94	7	16	28
% audit by Owner (50%)	95	77	103	103	78	55	103	83	76	103	100	107	255

HW Class II 878 works.

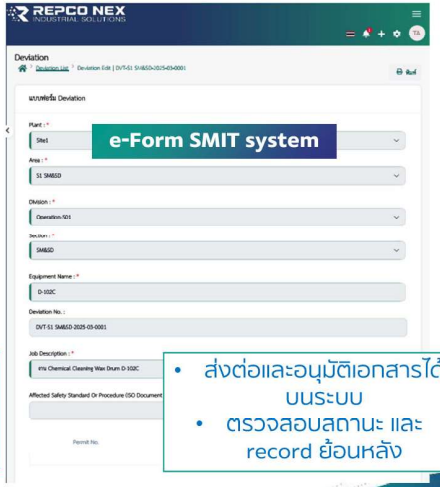
Cold 1260 Works

Work/Audit	S3 WH	S7 WH	S10 WH	SM&SD	FM	ST	TS	S1 Packing	S3 Packing	S7 Packing	S3 BF	S7 4P
Total work	14	11	9	14	29	8	1	93	7	82	37	68
จำนวน Audit by owner	24	23	9	17	38	15	1	92	7	79	35	76
% audit by Owner (50%)	171	209	100	121	131	188	100	99	100	96	95	112

เริ่มใช้ Deviation form บนระบบ SMIT System



- การส่งต่อและเซ็นเอกสารแบบ manual
- การจัดเก็บ Record



- ส่งต่อและอนุมัติเอกสารได้บนระบบ
- ตรวจสอบสถานะ และ record ย้อนหลัง

2025 Overall Emergency Exercises

No.	การซ้อมแผน/บริษัท	จำนวนครั้งต่อปี	หมายเหตุ
1	TPE ซ้อมแผนฉุกเฉินตามกฎหมาย/EIA	**9**	TPE Site 1,3,7,10
2	TPE ซ้อมแผน Dry Run ตาม Pre-Incident Plan	**151**	ทุกหน่วยงาน 3 ครั้ง/ทะ/ปี
3	สนับสนุนการซ้อมแผน MTT/RTC	**24**	Full Exercise (10) Communication (14)
4	สนับสนุนการซ้อมแผน บริษัทภายใน SCGC	**6**	SCGC ICO (2) ASTECH (1) GSC (1) TMFC (1) TPC (1) ROC (1) MOC (1)
5	สนับสนุน BST/NBL/BSTE	**12**	
6	สนับสนุนการซ้อมแผน EMAG/ภายนอก	**4**	บริษัทภายในกลุ่ม EMAG ซ้อมร่วมกับหน่วยงานราชการ
7	ซ้อมแผนฉุกเฉินชุมชน	**-**	โรงเรียนมาบตาพุดพันฯ ชุมชนวัดมาบตาพุด ชุมชนมาบยา ชุมชนอิสลาม
	Total	**206**	

ซ้อมแผนฉุกเฉิน ระดับ 2 ALL Site#1 LDPE - 12 Nov 2025 10.00-12.00

SCGC บริษัท ไทยโพลิเอทธีลีน จำกัด Thai Polyethylene Co., Ltd. SCGC ICO Polymers

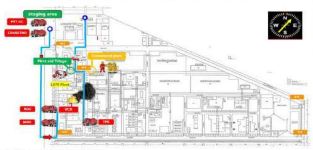
ประชาสัมพันธ์จากส่วน Safety Management and SD

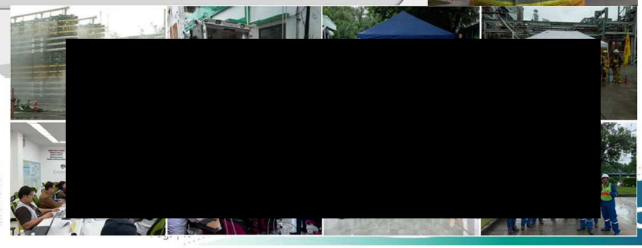
ขอขอบคุณพนักงานและคู่ธุรกิจที่ร่วมฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 2 โรงงาน TPE Site1
เมื่อวันที่ 12 พฤศจิกายน 2568

การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินระดับ 2 ประจำปี 2568 ณ หน่วยการผลิต LDPE ได้สำเร็จลุล่วงตามวัตถุประสงค์หลัก โดยเฉพาะอย่างยิ่งในด้านการสื่อสารและการประสานงานระหว่างทีมในที่เกิดเหตุ (On-scene), ทีมช่วยปฐมพยาบาลเบื้องต้น (Medical Emergency), ทีมบริหารจัดการเหตุฉุกเฉิน (ENT), และทีมบริหารจัดการระดับพื้นที่ (LMT) ซึ่งแสดงให้เห็นถึงความเข้าใจในบทบาทหน้าที่ การใช้ทรัพยากร และเครื่องมือสนับสนุนได้อย่างมีประสิทธิภาพ อย่างไรก็ตาม การฝึกซ้อมได้ชี้ให้เห็นถึงโอกาสในการพัฒนาในหลายประเด็นสำคัญ ทั้งในด้านกระบวนการบริหารจัดการทีมฉุกเฉิน (EMT & LMT), การสื่อสารกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสียภายนอก, และความพร้อมของห้องบริหารจัดการภาวะวิกฤต (Crisis Room) ซึ่งจำเป็นต้องมีการดำเนินการแก้ไขเพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการตอบสนองต่อภาวะฉุกเฉินให้ดียิ่งขึ้น









FM Site 1 : Workplace Improvement
ปรับปรุงขยายรางระบายน้ำ G5 , G6 >>>Done

ปรับปรุง ขยายรางระบายน้ำ G5 ท้ายโรงงาน จากท่อกลม เป็นราง V-Ditch



ปรับปรุง ขยายรางระบายน้ำ G6 ท้ายโรงงาน จากท่อกลม เป็นราง V-Ditch











- **Progress งานปรับปรุงสัญญาณ AIS Site 1 , 7 (FM Site 1,7,Plant,AIS,Digital ร่วมสำรวจปัญหา/นำเสนอปรับปรุง)**

SCGC Rayong Performance 4G/5G

Site	Location	5G	4G	Solution
Site1	Admin	✓	✓	
Site1	Control Room	✓	▂	Proposed New Site (Mounting Antenna) บนอาคาร Packing
Site1	GA	▂	✓	
Site3	Site1	✓	▂	
Site3	CCR	✗	▂	ขอติดตั้ง New Sector บนอาคาร workshop SCGC Site 3(CCB ROC & Workshop)
Site6	Canteen	▂	▂	
Site6	MTT CB6 F1	✓	✓	Proposed ติดตั้ง New Site Pole 6 M Tower บนอาคาร Admin ใหม่
Site6	MTT CB6 F2	✓	✓	
Site6	CBB	▂	▂	
Site7	Control Room	▂	✓	
Site7	Locker Room	✗	▂	Proposed ติดตั้ง New Site G24 Tower
Site7	Site7	✓	✓	
Site8	Canteen	✓	✓	
Site8	Jetty	▂	✓	ใช้ Solution Site 8 ติดตั้ง New Site บนอาคาร Admin ใหม่ direction มาทางทิศ Jetty Site 8
Site8	RTC CCB	✓	✓	
Site8	TK3	✓	✓	

✓ = Have Coverage ▂ = Poor Coverage
✗ = No Have Coverage ▂ = Poor quality

Site 7

Site 1 อาคาร Packing แผนงานติดตั้งเสาสัญญาณ AIS 4G , 5G
ยกเลิกติดตั้งเสาอาคาร Packing >>>ติดที่ ASTEC 1 แทน





สำรวจหน้างานติดตั้งเสาสัญญาณ AIS รองรับ 4G,5G ตาดฟ้า CCB TPE Site 7 (เข้างานหลังปีใหม่ AIS สั่งซื้ออุปกรณ์ในการติดตั้ง/อบรมทำบัตร)





Site 7 สรุปพิจารณาติดตั้งที่ดาดฟ้าอาคาร CCR PP3/HD4 แทนการติดตั้งเสาสูง



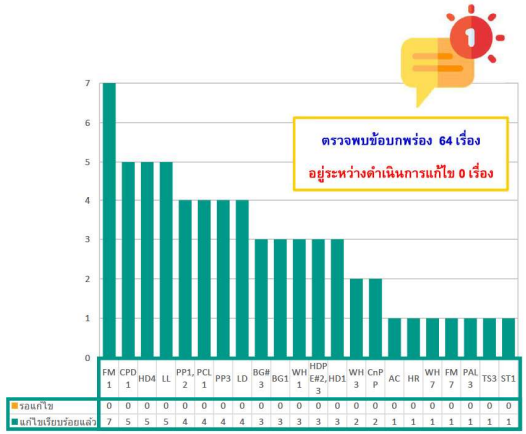
จุดต่อไฟฟ้าบนอาคาร



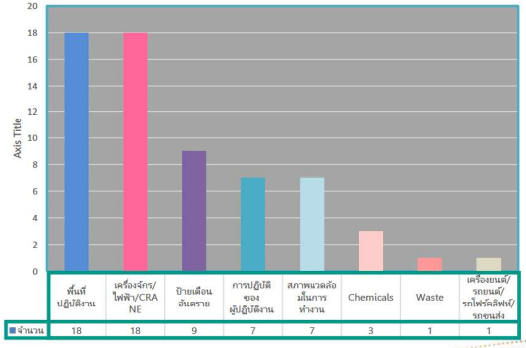
รูปตัวอย่างเสาสัญญาณ AIS 4G , 5G



Status ผลการตรวจสอบความปลอดภัย โดยคณะกรรมการ SHE : 2025



	FM 1	CPD 1	HD4	LL	PP1, 2	PCL 1	PP3	LD	BG# 3	BG1	WH 1	HDP E#2, HD1 3	WH 3	CnP P	AC	HR	WH 7	FM 7	PAL 3	TS3	ST1
รอแก้ไข	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
แก้ไขเรียบร้อยแล้ว	7	5	5	5	4	4	4	4	3	3	3	3	2	2	1	1	1	1	1	1	1



	พื้นที่ปฏิบัติงาน	เครื่องจักร/ไฟฟ้า/CRANE	ป้ายเตือนอันตราย	การปฏิบัติของผู้ปฏิบัติงาน	สภาพแวดล้อมในการทำงาน	Chemicals	Waste	เครื่องยนต์/รถยนต์/รถโฟร์คลิฟท์/รถขนส่ง
จำนวน	18	18	9	7	7	3	1	1

SCGC



ภาคผนวก ข-36

เอกสารการรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO 14001)

Management System Certification Institute (Thailand)

ใบรับรองเลขที่ EMS04031/173

certification

ISO 14001
ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

ใบรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม

ใบรับรองฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด

สถานประกอบการตั้งอยู่เลขที่ :

สถานประกอบการ 1 : 10 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ถนนไอ-หนึ่ง
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

สถานประกอบการ 2 : 271 นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ถนนสุขุมวิท
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

สถานประกอบการ 3 : 88/4-5 นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ถนนทางหลวงระยอง-สาย 3191
ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150

ได้รับการรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมตามมาตรฐานเลขที่
มอก. 14001-2559 (ISO 14001:2015)

สำหรับขอบข่าย :

สถานประกอบการ 1 :
การผลิตโพลิเอททีลีนเรซินความหนาแน่นสูง โพลิเอททีลีนเรซินความหนาแน่นปานกลาง
โพลิเอททีลีนเรซินความหนาแน่นต่ำ โพลิเอททีลีนเรซินความหนาแน่นต่ำเชิงเส้น
โพลิเอททีลีนปรุงแต่ง และโพลิโพรไพลีนเรซิน

สถานประกอบการ 2 :
การผลิตโพลิเอททีลีนเรซินความหนาแน่นสูง โพลิเอททีลีนปรุงแต่ง โพลิเอททีลีนผงปรุงแต่ง
และโพลิเมอร์คอมปาวด์ (ปรุงแต่ง)

สถานประกอบการ 3 :
การผลิตโพลิเอททีลีนเรซินความหนาแน่นสูง โพลิเอททีลีนแวกซ์ และโพลิโพรไพลีนเรซิน

[redacted]
ผู้อำนวยการสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ

โดย
สถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ
อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิ

ออกให้ ณ วันที่ 27 ตุลาคม 2566

มีผลถึง ณ วันที่ 26 ตุลาคม 2569

ออกให้ครั้งแรก ณ วันที่ 9 ธันวาคม 2547

สรอ.

NSC-TISI-TIS 17021-1
EMS 005

Management System Certification Institute (Thailand), Foundation for Industrial Development
1025, 11th, 18th Floor, Yakult Building, Phaholyothin Road, Phayathai, Bangkok 10400 Thailand
Tel. (+662) 617-1727-36 Fax (+662) 617-1707-9 http://masci.or.th

Certificate Number EMS04031/173

certification

ISO 14001

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

Certificate of Approval

This is to certify that

Thai Polyethylene Company Limited

Address of premises :

Premises 1 : 10 Map Ta Phut Industrial Estate, I-1 Road,
Map Ta Phut, Muang Rayong District, Rayong 21150, Thailand

Premises 2 : 271 Map Ta Phut Industrial Estate, Sukhumvit Road,
Map Ta Phut, Muang Rayong District, Rayong 21150, Thailand

Premises 3 : 88/4-5 RIL Industrial Estate, Rayong Highway No.3191 Road,
Map Ta Phut, Muang Rayong District, Rayong 21150, Thailand

has been assessed and found to be conforming to the requirements of
TIS 14001-2559 (ISO 14001:2015)

for the scope :

Premises 1 :

Manufacture of high density polyethylene resin (HDPE), medium density polyethylene resin (MDPE), low density polyethylene resin (LDPE), linear low density polyethylene resin (LLDPE), polyethylene compound and polypropylene resin (PP)

Premises 2 :

Manufacture of high density polyethylene resin (HDPE), polyethylene compound, pulverized polyethylene powder compound and polymer compound

Premises 3 :

Manufacture of high density polyethylene resin (HDPE), polyethylene wax and polypropylene resin (PP)

by
Management System Certification Institute (Thailand),
Foundation for Industrial Development

Date of Issue 27th October 2023

Valid Until 26th October 2026

First Issued Date 9th December 2004

[redacted]

President
Management System Certification Institute (Thailand)

MASCI

MEMBER OF MULTILATERAL RECOGNITION ARRANGEMENT IAF

THAILAND NSC-TISI-TIS 17021-1 EMS 005

Management System Certification Institute (Thailand), Foundation for Industrial Development
1025, 11th, 18th Floor, Yakult Building, Phahonyothin Road, Phayathai, Bangkok 10400 Thailand
Tel. (+662) 617-1727-36 Fax (+662) 617-707-9 https://masci.or.th

ภาคผนวก ข-37

ระบบการจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต

(Process Safety Management: PSM)

SCG CONFIDENTIAL

คู่มือการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (Process Safety Management Manual / PSM Manual)

<u>วัตถุประสงค์</u>

มุ่งเน้นไปที่การจัดการและควบคุมเพื่อการขจัด ป้องกัน หรือระงับเหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ อันเกิดจากการรั่วไหลของสารพิษ สารทำปฏิกิริยา ของเหลวไวไฟ และก๊าซต่างๆ ในกระบวนการผลิตที่เกี่ยวข้องกับสารเคมีอันตราย อันอาจจะนำมาซึ่งอันตรายต่อพนักงานและคู่ธุรกิจ อุปกรณ์และเครื่องจักรของโรงงาน รวมทั้งชุมชนที่ตั้งอยู่โดยรอบโรงงาน เช่น สารเคมีอันตรายรั่วไหล การเกิดไฟไหม้ การระเบิด โดยพนักงานทั้งหมดต้องมีส่วนร่วมในเรื่องการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (Process Safety Management) บริษัทจึงจำเป็นที่จะต้องจัดให้มีคู่มือการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (PSM Manual) ครอบคลุมทั้ง 14 เรื่อง ดังนี้

1) Process Safety Information
2) Process Hazard Analysis
3) Operating Procedures and Safe Work Practices
4) Management of Technology Change
5) Quality Assurance
6) Pre-Start up Safety Review
7) Mechanical Integrity
8) Management of Facility Change
9) Training and Performance
10) Contractor Safety Management
11) Incident Investigation
12) Management of Personnel Change
13) Emergency Planning and Response
14) Auditing

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (TPE) ดำเนินการการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต และการตรวจประเมินความปลอดภัยกระบวนการผลิต ให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ โดยมีการวางแผน การปฏิบัติตามแผน การตรวจสอบการปฏิบัติตามแผน และการปรับปรุงแก้ไขที่เป็นระบบอย่างต่อเนื่อง โดยมีการปฏิบัติที่สอดคล้องกับข้อบังคับคณะกรรมการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ว่าด้วยหลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม (ฉบับที่ 4) พ.ศ.2559 และ (ฉบับที่ 6) พ.ศ.2563 รวมถึงประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 34/2564 เรื่องแนวทางการตรวจประเมินการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิตในนิคมอุตสาหกรรม (ฉบับที่ 2) และกฎหมายอื่นๆที่เกี่ยวข้อง



ภาคผนวก ข-38

Internal Audit Result Record



Line Walk

HDPE#2,3 Plant

Date...23/12/68..Area...Catalyst Plant

Safety Reform+
ปลอดภัย มั่นใจกว่าเดิม
ทำด้วยกัน ทำทุกวัน ทำทุกคน



By : P'Rerk
Dept.manager







สิ่งที่ตรวจพบ	สิ่งที่ต้องดำเนินการต่อ/ขยายผล	ผู้รับผิดชอบ	กำหนดเสร็จ	สถานะ
1 พื้นที่ทำงานมีก้าน Valve กีดขวางอยู่ในตำแหน่ง Line of fire สามารถเดินชนได้	1 ถอดก้าน Valve ที่ไม่ใช้งานออก หรือปรับปรุงตำแหน่งใหม่	Catalyst	31/12/68	-
2. เข็มขัดรัดถังมีการใส่สลับด้าน(หู seal ต้องคว่ำลง)ทำให้ชุดยกถังจับไม่แน่นถังสามารถหลุดได้	2 สื่อสารให้พนักงานที่ทำงานมีความเข้าใจและทำเหมือนกันทุกคน	Catalyst	31/12/68	-
3 มีการใช้ชุดช่วยยกถังไม่ครอบคลุมกับจุดทำงาน	3 ใช้ชุดช่วยยกถังให้ครอบคลุมตั้งแต่จุดชั่งถึงจุดวางบน pallet	Catalyst	25/12/68	-
4 การทำงานต้องมีการสวม Mask ป้องกัน	4 จัดเตรียมอุปกรณ์ PPE ให้พร้อม	-	-	-

ภาคผนวก ข-39

รายงานการตรวจประเมินภายนอกการจัดการความปลอดภัย กระบวนการผลิต

รายงานการตรวจประเมินภายนอก
การจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (Site#3)

เลขที่ 271 ถนนสุขุมวิท ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง

ทะเบียนผู้ประกอบอุตสาหกรรมเลขที่
น.42(1)-11/2540-ญนพ.

ประกอบกิจการ
ประกอบกิจการ ผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) 404,000 ตัน/ปี, โพลิเอททีลีนแว็กซ์ 16,400 ตัน/ปี

วันที่ 12 - 13 กันยายน 2567



รายงานการตรวจประเมินภายนอก

การจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต

บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (Site#3)

เลขที่ 271 ถนนสุขุมวิท ต.มาบตาพุด อ.เมืองระยอง จ.ระยอง

ทะเบียนผู้ประกอบอุตสาหกรรมเลขที่ น.42(1)-11/2540-ญนพ.

ประกอบกิจการผลิต

ประกอบกิจการ ผลิตเม็ดพลาสติกโพลิเอททีลีน ชนิดความหนาแน่นสูง (HDPE) 404,000 ตัน/ปี, โพลิเอททีลีนแว็กซ์ 16,400 ตัน/ปี

ระหว่างวันที่ 12 - 13 กันยายน 2567

เอกสารฉบับนี้เป็นลิขสิทธิ์ของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (Site#3) ห้ามทำการเผยแพร่โดยไม่ได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษร

ผู้ตรวจประเมินภายนอก ประกอบด้วย:

.... [redacted] ..	ผู้ตรวจประเมิน ด้านวิศวกรรมและกระบวนการผลิต ทะเบียนเลขที่ I-0105
.... [redacted] ..	ผู้ตรวจประเมิน ด้านวิศวกรรมและการบำรุงรักษา ทะเบียนเลขที่ I-0167
.... [redacted] ..	ผู้ตรวจประเมิน ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ทะเบียนเลขที่ I-0197
..... [redacted] ..... ([redacted]) ตำแหน่ง Safety Management and SD Manager บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (Site#3) วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....	

เอกสารฉบับนี้เป็นลิขสิทธิ์ของ บริษัท ไทยโพลิเอททีลีน จำกัด (Site#3) ห้ามทำการเผยแพร่โดยไม่ได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษร

ภาคผนวก ข-40

แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ

บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด สำหรับหน่วยงานใน Site 3

แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ

บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด

สารบัญ

หัวข้อ **หน้า**

1. วัตถุประสงค์ 3
2. ขอบเขตความรับผิดชอบ 3
3. เอกสารอ้างอิง 3
4. คำจำกัดความ 4
5. ขั้นตอนปฏิบัติในการตอบโต้และควบคุม และฟื้นฟู จากภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ 6
- 5.1 ระดับของภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ 6
- 5.2 องค์กรควบคุมภาวะฉุกเฉิน (Emergency Organization) และบทบาทหน้าที่รับผิดชอบ 7
- 5.3 การสื่อสารและติดต่อประสานงานเมื่อเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ/ภาวะฉุกเฉิน 8
- 5.4 แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน 9
  - 5.4.1 แผนปฏิบัติการในการบริหารจัดการในภาวะฉุกเฉินกรณีเกิดหตุเพลิงไหม้/สารเคมีหกรั่วไหล 9
  - 5.4.2 แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉินในการควบคุมการรั่วไหลของสารเคมีหรือของเสียอันตราย /ก๊าซพิษรั่วมาจากภายนอกบริษัท 13
  - 5.4.3 แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉินการขนส่งสารเคมี (Distribution Emergency Procedure) 25
  - 5.4.4 แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉินในการควบคุมสารทีมันตภาพรังสี 30
  - 5.4.5 แนวปฏิบัติในการติดต่อสื่อสารของ Emergency Management Team ในขณะเกิดเหตุฉุกเฉิน 31
  - 5.4.6 แนวปฏิบัติการระงับเพลิงไหม้/สารเคมีหกรั่วไหล 31
  - 5.4.7 การกำหนดจุดปลอดภัย (Triage Area) 37
  - 5.4.8 พื้นที่ Stagig-BY Area (D-LSC Stanc-by Area) 37
  - 5.4.9 การให้บริการความช่วยเหลือในภาวะฉุกเฉิน 38
  - 5.4.10 Medical Emergency Plan 39
  - 5.4.11 ระบบการสื่อสารในภาวะฉุกเฉิน 41
6. แผนบรรเทาทุกข์ ซึ่งดำเนินการต่อเนื่องมาจากภาวะเกิดเหตุเพลิงไหม้ 47
7. แผนปฏิรูป / ฟื้นฟู 48
8. แผนการบริหารจัดการในภาวะวิกฤติ 49
9. ภาคผนวก (เบอร์ติดต่อ/การตรวจตรา/การฝึกอบรม/การรณรงค์ป้องกันอัคคีภัย) 50

แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ

บริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด

1. วัตถุประสงค์

เพื่อเป็นใช้เป็นแนวทางและขั้นตอนปฏิบัติในการตอบโต้และควบคุม และฟื้นฟู จากภาวะฉุกเฉิน ซึ่งครอบคลุมถึงกรณีการเกิดเพลิงไหม้ การระเบิด การรั่วไหลของสารเคมีอันตรายร้ายแรง การรั่วไหลของ ของเสียอันตราย รวมทั้งครอบคลุมถึงเหตุการณ์ผิดปกติที่เกิดขึ้น ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อชุมชน และโรงงานใกล้เคียง รวมทั้งใช้เป็นแนวปฏิบัติในการติดต่อประสานงาน การขอความช่วยเหลือจากทั้งหน่วยงานภายใน และภายนอกบริษัท

2. ขอบเขตความรับผิดชอบ

แผนปฏิบัติการในภาวะฉุกเฉินนี้ เป็นแผนที่จัดทำขึ้นเพื่อใช้สำหรับหน่วยงานใน Site#3 ที่ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อ. เมือง จ.ระยอง ซึ่งประกอบด้วยบริษัทดังต่อไปนี้

1.1 บริษัท ระยองโอเลฟินส์จำกัด
1.2 บริษัท ไทยโพลิเอทธีลีน จำกัด
1.3 บริษัท ไทยโพลิเอทธีลีนจำกัด
1.4 บริษัท ระยองวิศวกรรมและซ่อมบำรุง จำกัด
1.5 บริษัทในกลุ่มเอสซีจี เคมิคอลส์ (SCG Chemicals Group) และในเครือ SCG อื่นๆ ที่ปฏิบัติงานใน Site#3
1.6 บุคคลที่เป็นพนักงานบริษัทตามที่กล่าวในข้อ 1 และบุคคลที่ไม่ได้ เป็นพนักงานบริษัทดังกล่าวด้วย เช่น ชุมชน, โรงงานข้างเคียง, ผู้รับเหมา, แขกเยี่ยมชม เป็นต้น

3. เอกสารอ้างอิง

1. SD-PS-S-1801 Emergency Planning and Response (EPR) Corporate standard
2. PSM-EPR-P-0002 Olefins ICS Procedure
3. PSM-EPR-S-0001 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ D-HSC
4. PSM-EPR-S-0002 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ PSC
5. PSM-EPR-S-0003 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ SOFR
6. PSM-EPR-S-0004 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ EOFR
7. PSM-EPR-S-0005 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ PIO
8. PSM-EPR-S-0006 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ LOFR
9. PSM-EPR-S-0007 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ LSC & D-LSC
10. PSM-EPR-S-0008 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ OPSC
11. PSM-EPR-S-0009 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ OSC
12. PSM-EPR-S-0010 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ FAT
13. PSM-EPR-S-0011 แนวทางการปฏิบัติสำหรับ EC
14. PSM-EPR-S-0012 Standard Message Development for Olefins Plant

15. BCM-001/2565 Crisis Management Guideline for Chemicals Business (BMT Manual)

4. คำจำกัดความ

4.1 เหตุการณ์ผิดปกติ หมายถึง อุบัติการณ์ที่เกิดขึ้นจากการดำเนินกิจกรรม ของโรงงาน ในระดับที่จะให้เกิด ความเข้าใจผิด และ/หรือ ความเดือดร้อนรำคาญต่อโรงงานข้างเคียง ชุมชน ราชการ หรือเสียภาพลักษณ์ชื่อเสียง ของ กนอ.เช่น เหตุกลิ่นเหม็น เสียงดัง ควันดำ แสงสว่าง ความร้อน น้ำเสีย/สารเคมีลงคลองสาธารณะ เหตุการณ์ที่ส่งผลกระทบกับคลองสาธารณะที่ไม่ปรากฏชัดว่าเกิด เหตุการณ์อะไร แต่ส่งผลกระทบกับสัตว์น้ำ หรือสิ่งแวดล้อม เป็นต้น -

4.2 ภาวะฉุกเฉิน หมายถึง ภาวะฉุกเฉิน (Emergency) หมายถึง อุบัติการณ์ที่มีอันตรายหรือสภาวะที่มีอันตราย ในระดับสูง ซึ่งเมื่อเกิดขึ้นแล้วส่งผลกระทบต่อชีวิต ทรัพย์สิน สิ่งแวดล้อม หรือเป็นสภาวะที่เกิดขึ้นแล้วไม่สามารถ ควบคุมให้อยู่ในสภาวะปกติได้ในเวลาอันจำกัด เช่น เพลิงไหม้ ระเบิด สารเคมีรั่วไหล เป็นต้น

4.3 กนอ. (IEAT) หมายถึง การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

4.4 ศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม (Environmental Monitoring Control Center: EMCC) หมายถึง ศูนย์เฝ้าระวังและควบคุมคุณภาพสิ่งแวดล้อม เป็นศูนย์ที่รวบรวมข้อมูลทางด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย ซึ่งตั้งอยู่ที่สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

4.5 ศูนย์บัญชาการตอบโต้สถานการณ์ฉุกเฉินและกระจายข่าว (Emergency Incident Command Center: EIC) หมายถึง ศูนย์บัญชาการตอบโต้สถานการณ์ฉุกเฉินและกระจายข่าว เป็นศูนย์ เฝ้าระวังและติดตามผลกระทบความปลอดภัยและด้านสิ่งแวดล้อมรวมถึงเป็นศูนย์บัญชาการตอบโต้ สถานการณ์ฉุกเฉิน ซึ่งตั้งอยู่ที่สำนักงานเทศบาลเมืองมาบตาพุด

4.6 ศูนย์สื่อสารประสานงานของนิคมอุตสาหกรรม หมายถึง ศูนย์สื่อสารและประสานงาน ของสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมพื้นที่และสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรม ได้แก่ นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) นิคมอุตสาหกรรมอาร์ ไอ แอล ศูนย์ประสานงานและอำนวยความสะดวกในการ เดินเรือ (VTMS) เป็นต้น

4.3 Incident comand system (ICS) หมายถึง ระบบการบัญชาการเหตุการณ์สำหรับโรงงานโอเลฟินส์ ซึ่งมีรายละเอียดตามเอกสาร PSM-EPR-P-0002 Olefins ICS Procedure

4.4 ศูนย์บัญชาการเหตุการณ์ (Incident Command Post) หมายถึง สถานที่ที่ใช้ในการบัญชาการเหตุการณ์ของผู้บัญชาการเหตุการณ์ในพื้นที่เกิดเหตุผู้ควบคุมภาวะฉุกเฉินที่จุดเกิดเหตุ (OSC) เลือกเป็นจุดที่ใช้ประชุมวางแผนและสั่งการ การปฏิบัติของหัวหน้าทีมปฏิบัติการต่างๆ ซึ่งจะแสดงจุดด้วยธงสีเขียวและขาว" ปรากฏให้สังเกตเห็นได้ชัดเจน

4.5 Staging Area หมายถึง สถานที่ที่ตั้งขึ้นชั่วคราวในบริเวณ หรือใกล้เคียงพื้นที่เกิดเหตุ เป็นพื้นที่สำหรับการระดมทรัพยากรทั้งกำลังคน หรือวัสดุ อุปกรณ์ที่มีความพร้อมเพื่อรอรับการมอบหมายภารกิจในการออกปฏิบัติการ อย่างไรก็ตามกำหนดจุดระดมพล ได้มากกว่าหนึ่งแห่งตามความเหมาะสมแล้วแต่กรณี

4.6 ศูนย์บัญชาการภาวะฉุกเฉิน (Emergency Center) หมายถึง ศูนย์บัญชาการซึ่งใช้ในการประชุมวางแผนบัญชาการปฏิบัติการชุดหน่วยปฏิบัติการต่าง ๆ เพื่อควบคุมสถานการณ์

4.7 Emergency Management Team หมายถึง พนักงานที่ได้รับมอบหมายหน้าที่ในการอยู่เวร ICS on duty เมื่อเกิดภาวะฉุกเฉินต้องเข้ามาทำหน้าที่ ที่ศูนย์บัญชาการภาวะฉุกเฉิน โดยมีบทบาทหน้าที่ตามที่ระบุใน PSM-EPR-P-0002 Olefins ICS Procedure

4.8 IC (Incident Commander) หมายถึง ผู้อำนวยการเหตุการณ์ เป็นผู้ที่มีหน้าที่บังคับบัญชาสั่งการสูงสุดในการควบคุมภาวะฉุกเฉิน รวมทั้งเป็นผู้อนุมัติในการยกระดับภาวะฉุกเฉิน เป็น ระดับ 2 หรือ ระดับ 3

4.9 D-IC (Deputy Incident Commandar) หมายถึง ผู้บังคับบัญชาสั่งการสูงสุดในการควบคุมภาวะฉุกเฉินระดับ 1 และอาจทำหน้าที่บังคับบัญชาสั่งการสูงสุดในการควบคุมภาวะฉุกเฉินระดับ 2 หรือ ระดับ 3 โดยได้รับมอบหมายจาก IC (Incident Commander)

4.10 OPSC (Operation Section Chief) หมายถึง ผู้ที่ทำหน้าที่เป็นหัวหน้าส่วนปฏิบัติการ ในการติดตามสถานการณ์ การเข้าระงับเหตุฉุกเฉิน การช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ การสื่อสารกับและประสานงานกับ D-IC ตลอดจนเป็นผู้วางแผน และบังคับบัญชาสั่งการในการ Isolate ระบบ เพื่อระงับเหตุการณ์ไม่ให้ลุกลามบานปลาย และเป็นผู้พิจารณาอนุมัติภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1

4.11 OSC (On scene Commander) หมายถึง ผู้ที่ทำหน้าที่เป็นควบคุมสั่งการหรือสนับสนุนช่วยเหลือในการระงับเหตุ ณ จุดเกิดเหตุของโรงงาน รวมทั้งทำการสื่อสารและประสานงานกับ OPSC ในการรายงานสถานการณ์ การกำหนดกลยุทธ์ในการระงับเหตุ การประเมินสถานการณ์ เพื่อร้องขอทรัพยากรในการระงับเหตุ ตลอดจนการขอยกระดับภาวะฉุกเฉิน

4.12 ERT (Emergency Response Team) หมายถึง หน่วยงานดับเพลิงบริษัท ระยองโอเลฟินส์ จำกัด และ/หรือ ทีมปฐมพยาบาล (First Aids Team) และหมายความรวมถึงหน่วยดับเพลิง และ/หรือ หน่วยปฐมพยาบาล จากภายนอกบริษัท ที่เข้าร่วมสนับสนุนการระงับเหตุ

4.13 PSC (Planing Section Chief) หมายถึง ผู้ที่ทำหน้าที่อำนวยการ ประสานงานภายในดัดตามความคืบหน้าจัดการประชุมวางแผน กระตุ้นผลักดันสนับสนุนกลไกต่าง ๆ ให้ดำเนินไปตามเวลาที่กำหนด เพื่อให้สามารถควบคุมสถานการณ์ไม่ให้ลุกลามขยายตัวได้โดยเร็ว

4.14 LSC (Logistic Section Chief) หมายถึงผู้ที่ทำหน้าที่ในการจัดหาสนับสนุนทรัพยากรที่จำเป็น ที่ต้องใช้ในการระงับเหตุโดยทำหน้าที่ติดต่อสื่อสารและประสานงานร่วมกับทาง D-IC ในการจัดหาทรัพยากรตามที่ OPSC ได้มีการร้องขอจาก OSC ที่อยู่ ณ จุดเกิดเหตุ รวมทั้งจัดหาสนับสนุนทรัพยากร ตามที่ Emergency Management Team ร้องขอ

4.15 D-LSC (Deputy Logis Section Chief) หมายถึง ผู้ที่ทำหน้าที่เป็นผู้ช่วยของ LSC ในการติดตาม ตรวจสอบ และส่งมอบ ทรัพยากรที่ใช้ในการระงับเหตุ ตามที่ LSC ได้ทำการจัดหาสนับสนุนมา

4.16 LOFR (Liasion Officer) หมายถึง ผู้ที่ทำหน้าที่ประสานงาน ช่วยเหลือ D-IC ในการจัดการกับประเด็นข้อห่วงใยข้อกังวลข้อสงสัย ของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียกับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นทั้งหมดที่อยู่ทั้งภายในและภายนอกองค์กร

4.17 LOFR Staff 1 (Community) หมายถึง ผู้ที่ทำหน้าที่เป็นผู้ช่วยเหลือ ให้กับ LOFR ในการติดต่อประสานงาน การจัดการกับ ประเด็นข้อห่วงใย ข้อกังวลข้อสงสัย ของชุมชนที่ได้รับผลกระทบกับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น

4.18 LOFR Staff 2 (Welfare) หมายถึงผู้ที่ทำหน้าที่เป็นผู้ช่วยเหลือ ให้กับ LOFR ในการติดต่อประสานงาน การจัดการกับ ประเด็นข้อห่วงใย ข้อกังวลข้อสงสัย ที่เกี่ยวข้องกับสวัสดิการ การรักษาพยาบาล ของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียกับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นทั้งหมดที่อยู่ทั้งภายในและภายนอกองค์กร

4.19 LOFR Staff 3 (Government) หมายถึง ผู้ที่ทำหน้าที่เป็นผู้ช่วยเหลือ ให้กับ LOFR ในการติดต่อประสานงาน การจัดการกับ ประเด็นข้อห่วงใย ข้อกังวลข้อสงสัย ที่เกี่ยวข้องกับหน่วยงานราชการ สื่อมวลชน ที่เป็นผู้มีส่วนได้ส่วนเสียกับเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นทั้งหมดที่อยู่ภายนอกองค์กร

4.20 PIO (Public Informantion Officer) หมายถึง ผู้ที่ทำหน้าที่เป็นเจ้าหน้าที่ประชาสัมพันธ์ รวบรวมและแจกจ่ายข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับเหตุการณ์ โดยผ่านการอนุมัติของ D-IC และทำการช่วยเหลือ D-IC ในประเด็นที่เกี่ยวข้องกับการสื่อสารสาธารณะ

4.21 SOFR (Safety Officer) หมายถึง วิศวกรความปลอดภัย ที่ทำหน้าที่ในการสนับสนุนและปฏิบัติงานร่วมกับ OPSC เพื่อหาทางลดความเสี่ยงภัยที่อาจจะเกิดขึ้นจากการกำหนดกลยุทธ์ และยุทธวิธีในการเผชิญเหตุ รวมทั้งทำการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลของ ERT ว่ามีความเหมาะสมและปลอดภัย

4.22 EOFR (Environmental Officer) หมายถึง วิศวกรสิ่งแวดล้อม ที่ทำหน้าที่ ในการสนับสนุนและปฏิบัติงานร่วมกับ OPSC เพื่อหาทางลดความเสี่ยงภัยที่อาจส่งผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อม เช่น คุณภาพน้ำ คุณภาพอากาศ กลิ่น แสง เสียง ตลอดจนประสานงานและบริหารจัดการของเสียที่เกิดขึ้นจากการระงับเหตุ

4.23 Financial Officer หมายถึง หน่วยการเงินและบัญชี หน่วยจัดซื้อ จัดจ้าง ซึ่งทำหน้าที่มีหน้าที่เกี่ยวกับการรับเงินจ่ายเงิน ตรวจเอกสารการจ่ายเงิน เบิกจ่ายเงิน ลงบัญชีควบคุมการใช้จ่ายเงินที่เกี่ยวข้องในการจัดหาทรัพยากรที่ต้องใช้ในการปฏิบัติการ

5. ขั้นตอนปฏิบัติในการตอบโต้และควบคุม และฟื้นฟู จากภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ

5.1 ระดับของภาวะฉุกเฉิน/เหตุการณ์ผิดปกติ

5.1.1 เหตุการณ์ผิดปกติ

เหตุการณ์ผิดปกติ แบ่งเป็น 1 ระดับ ได้แก่ เหตุการณ์ที่ไม่เป็นตามการดำเนินงานตามปกติ ไม่มีการเกิดอุบัติเหตุ สารเคมีรั่วไหล หรือไฟไหม้ สามารถควบคุมสถานการณ์และระงับเหตุได้ เช่น Emergency Shut Down, การ Turnaround, Start Up, หรือทดสอบระบบ , การ Fare เป็นต้น แต่ประเมินแล้วอาจส่งผลกระทบต่อชุมชนและโรงงานข้างเคียง ซึ่งก่อให้เกิดผลกระทบ ดังนี้

- กิดเสียงดังผิดปกติ
- สียงดัง, ควันดำ, แสงสว่างจ้าและความร้อน จาก หอผา Flare
- กลิ่น ก่อให้เกิดความรำคาญ เป็นต้น

5.1.2 ภาวะฉุกเฉิน

ภาวะฉุกเฉินแบ่งเป็น 3 ระดับดังนี้

5.1.2.1 ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 1 คือ ภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นซึ่ง OPSC หัวหน้าส่วนปฏิบัติการ) ประเมินแล้วว่าสามารถควบคุมเหตุการณ์ได้ด้วยทรัพยากรทั้งที่มีของโรงงานที่ได้วางแผนเตรียมการไว้ โดยไม่ส่งผลให้เกิดอันตรายต่อชีวิต ทรัพย์สิน สิ่งแวดล้อม ของชุมชนและ/หรือโรงงานข้างเคียง และ/หรือสาธารณะ

5.1.2.2 ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 คือ ภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้น ซึ่ง Incident Commander (ผู้อำนวยการเหตุการณ์) ประเมินแล้วว่าไม่สามารถควบคุมเหตุการณ์ได้ด้วยทรัพยากรทั้งที่มีของโรงงานที่ได้วางแผนเตรียมการไว้ และเหตุการณ์มีแนวโน้มที่จะส่งผลให้เกิดอันตรายต่อชีวิต ทรัพย์สิน สิ่งแวดล้อม ของชุมชนและ/หรือโรงงานข้างเคียง และ/หรือสาธารณะ จึงต้องร้องขอหรือได้รับการสนับสนุนทรัพยากรในการควบคุมเหตุการณ์จากเครือข่ายที่มีข้อตกลงที่จัดทำไว้ หรือจากสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมพื้นที่ หรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรม

5.1.2.3 ภาวะฉุกเฉินระดับที่ 3 คือ ภาวะฉุกเฉินที่เกิดขึ้นซึ่ง Incident Commander (ผู้อำนวยการเหตุการณ์) ประเมินแล้วว่าไม่สามารถควบคุมเหตุการณ์ได้ด้วยด้วยทรัพยากรทั้งที่มีของโรงงานที่ได้วางแผนเตรียมการไว้ รวมทั้งทรัพยากรจากเครือข่ายที่มีข้อตกลงที่จัดทำไว้ หรือจากสำนักงานนิคม อุตสาหกรรมพื้นที่ หรือสำนักงานท่าเรืออุตสาหกรรม จึงจำเป็นต้องร้องขอหรือได้รับการ

สนับสนุนทรัพยากรในการควบคุมเหตุจากองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่นแห่งพื้นที่ (เทศบาลเมืองมาบตาพุด เทศบาลตำบลบ้านฉาง เทศบาลตำบลมาบข่า หรือจากกรมเจ้าท่า กรณีเหตุน้ำมันรั่วไหลทางทะเล

การเปรียบเทียบระดับเหตุการฉุกเฉินของโรงงานกับหน่วยงานรัฐ

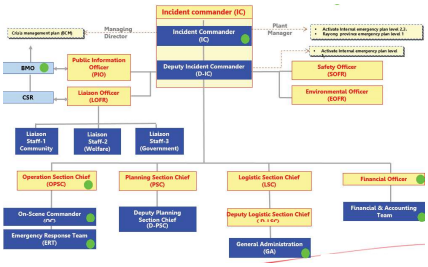
ขนาดภัยพิบัติ	แผนชาติ	แผนจังหวัดระยอง	แผนฉุกเฉินนิคมอุตสาหกรรม	แผนฉุกเฉินโรงงาน ในพื้นที่นิคม
ภัยขนาดใหญ่พิเศษ	ภาวะฉุกเฉินระดับ 4			
ภัยขนาดใหญ่	ภาวะฉุกเฉินระดับ 3			
ภัยขนาดกลาง	ภาวะฉุกเฉินระดับ 2	เหตุฉุกเฉินระดับ2		
ภัยขนาดเล็ก	ภาวะฉุกเฉินระดับ 1	เหตุฉุกเฉินระดับ1	ภาวะฉุกเฉินระดับนิคมอุตสาหกรรม 3	เหตุฉุกเฉินระดับ 3
		เหตุฉุกเฉินระดับโรงงาน/สถานประกอบการ	ภาวะฉุกเฉินระดับนิคมอุตสาหกรรม 2	เหตุฉุกเฉินระดับ 2
			ภาวะฉุกเฉินระดับนิคมอุตสาหกรรม 1	เหตุฉุกเฉินระดับ 1
			เหตุผิดปกติระดับนิคมฯ	เหตุผิดปกติระดับโรงงาน ระดับ 0 (แจ้งคนอ.ภายใน10นาที)

5.2 องค์กรควบคุมภาวะฉุกเฉิน (Emergency Organization) และบทบาทหน้าที่รับผิดชอบ

ภาวะฉุกเฉินจำเป็นต้องจัดตั้งทีมงานเพื่อตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน โดยกำหนดตำแหน่งต่าง ๆ และหน้าที่ของแต่ละตำแหน่งองค์กรควบคุมภาวะฉุกเฉิน จะครอบคลุมถึง ภาวะฉุกเฉินทั้งในและนอกเวลาทำการ โดยองค์กรควบคุมภาวะฉุกเฉินมีรายละเอียดดังนี้

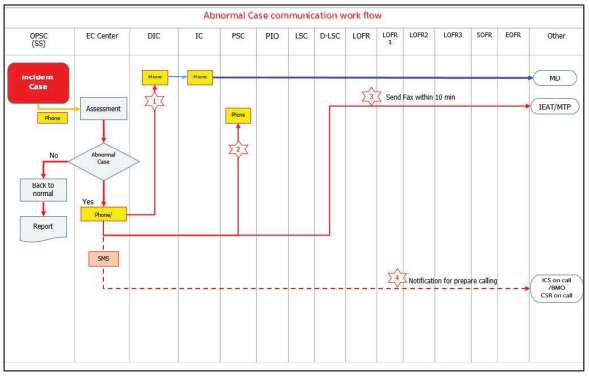
Emergency Mangement Team

Emergency Management Team หมายถึง ทีมตอบโต้สถานการณ์ฉุกเฉิน เป็นคณะทำงานที่กำหนดไว้ในตามระบบบัญชาการในสถานการณ์ฉุกเฉิน Incident command system (ICS) เพื่อดำเนินการเฝ้าระวัง ป้องกัน และทำการระงับเหตุการณ์ฉุกเฉิน โดยโครงสร้าง และบทบาทหน้าที่ของ Emergency Management Team เป็นไปตาม LPSM-EPR-P-0002 Olefins ICS Procedure



5.3 การสื่อสารและติดต่อประสานงานเมื่อเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ ภาวะฉุกเฉิน

5.3.1 กรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ (D-IC ประเมินว่าไม่ต้องประกาศระดับ 0)



5.3.2 กรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ ระดับ 0 หรือ ภาวะฉุกเฉินตั้งแต่ระดับ 1 ขึ้นไป

