ภาคผนวก

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เอกสารแนบที่ 1-1	สำเนาหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส.1009.8/15431 ลงวันที่ 21 สิงหาคม 2567
เอกสารแนบที่ 1-2	เอกสารแจ้งเรื่องหยุดเดินเครื่องจักร (ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568)
เอกสารแนบที่ 1-3	เอกสารหลักการ Green Turnaround
เอกสารแนบที่ 1-4	สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568
เอกสารแนบที่ 1-5	ผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ และตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID
เอกสารแนบที่ 1-6	สำเนาหนังสือแจ้งแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม
เอกสารแนบที่ 1-7	เอกสารรับรองการจัดทำระบบ ISO 14001
เอกสารแนบที่ 1-8	ตัวอย่างเอกสารทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรม
เอกสารแนบที่ 1-9	รายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ (VOCs Fijitive) และการซ่อมแซมอุปกรณ์โรงงานอุตสาหกรรม (รว 3/1)
เอกสารแนบที่ 1-10	การตรวจสอบ ซ่อมบำรุงรักษา และบันทึกการตรวจสอบเครื่องจักร (PM) ประจำปี 2568
เอกสารแนบที่ 1-11	ตัวอย่างบันทึกข้อมูลกระบวนการผลิต (Log Sheet) ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568
เอกสารแนบที่ 1-12	เอกสารบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม/เจ้าหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ
เอกสารแนบที่ 1-13	แผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map)
เอกสารแนบที่ 1-14	ผลการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งภายหลังผ่านการบำบัดน้ำเสียส่วนกลางแห่งที่ 2
เอกสารแนบที่ 1-15	เอกสารกฎ/ระเบียบการจราจรในพื้นที่โครงการ
เอกสารแนบที่ 1-16	แผนฉุกเฉินในการขนสารเคมี
เอกสารแนบที่ 1-17	การฝึกอบรมการซ้อมแผนฉุกเฉินในการขนส่งสารเคมี
เอกสารแนบที่ 1-18	คู่มือความปลอดภัยในการขนส่งสารเคมี และคู่มือการปฐมพยาบาล และควบคุมภาวะฉุกเฉินประจำรถขนส่งสารเคมี
เอกสารแนบที่ 1-19	เอกสารการจัดการของเสียอันตราย (กอ.1)
เอกสารแนบที่ 1-20	เอกสารการรับบริการการรับกำจัดขยะมูลฝอยทั่วไป และบันทึกน้ำหนักขยะ
เอกสารแนบที่ 1-21	แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉิน
เอกสารแนบที่ 1-22	Audit ผู้รับกำจัดของเสีย
เอกสารแนบที่ 1-23	เอกสารประชาสัมพันธ์การจ้างงานของบริษัทฯ และสรุปจำนวนพนักงานท้องถิ่น
เอกสารแนบที่ 1-24	แผนการจัดกิจกรรม Open House ประจำปี 2568
เอกสารแนบที่ 1-25	เอกสารการจัดกิจกรรมการมีส่วนร่วมกับชุมชน (CSR)
เอกสารแนบที่ 1-26	ขั้นตอนรับเรื่องร้องเรียน/ รายงานสรุปข้อร้องเรียน ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568

ภาคผนวกที่ 1

เอกสารประกอบมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เอกสารแนบที่ 1-27 หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการติดตามตรวจสอบ และเฝ้าระวังคุณภาพสิ่งแวดล้อมและสุขภาพ (EIA/EHIA Monitoring Committee)
หนังสือแต่งตั้งคณะกรรมการพัฒนาศักยภาพโครงการ และพัฒนาชุมชน และสังคมเขตประกอบการอุตสาหกรรม (คพอ.)
เอกสารบันทึกการประชุมคณะกรรมการฯ

เอกสารแนบที่ 1-28 เอกสารการแต่งตั้งคณะกรรมการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

เอกสารแนบที่ 1-29 เอกสารการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินของโครงการ

เอกสารแนบที่ 1-30 เอกสารฝึกอบรมพัฒนาบุคลากร

เอกสารแนบที่ 1-31 แผนผังปฏิบัติตามแผนฉุกเฉินกรณีเกิดสารเคมีอันตรายรั่วไหล และเกิดเพลิงไหม้หรือระเบิด

เอกสารแนบที่ 1-32 เอกสารการตรวจสอบระบบตรวจจับก๊าซและสัญญาณเตือนภัย และระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย

เอกสารแนบที่ 1-33 เอกสารการสอบเทียบเครื่องมือ Gas Detector ประจำปี 2568

เอกสารแนบที่ 1-34 เอกสารใบขออนุญาตทำงาน (Work Premit)

เอกสารแนบที่ 1-35 เอกสารการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ประจำปี 2568

เอกสารแนบที่ 1-36 การตรวจสุขภาพพนักงาน ประจำปี 2568 และการตรวจสุขภาพพนักงานก่อนเข้าทำงาน

เอกสารแนบที่ 1-37 รายงานผลการประเมินความเสี่ยง/อันตรายในพื้นที่โครงการ

เอกสารแนบที่ 1-38 เอกสารการตรวจสอบท่อขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

เอกสารแนบที่ 1-39 เอกสารการประเมิน (Audit) พื้นที่โครงการโดยคณะกรรมการความปลอดภัย

เอกสารแนบที่ 1-40 เอกสารรูปแบบ E-Health Book

เอกสารแนบที่ 1-41 แผนและผลการดูแลพื้นที่สีเขียว (ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568)

เอกสารแนบที่ 1-42 ผลการสำรวจความคิดเห็นของประชาชน ประจำปี 2568

เอกสารแนบที่ 1-43 สถิติการเกิดอุบัติเหตุของโครงการ

เอกสารแนบที่ 1-1

สำเนาหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส.1009.8/15431 ลงวันที่ 21 สิงหาคม 2567

๑๙ สิงหาคม ๒๕๖๗ คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติให้ความเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการ ที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติ คุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิต ของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑) ตั้งอยู่ที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) โดยให้บริษัทฯ ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย พร้อมทั้งประสานผู้ได้รับใบอนุญาตเป็นผู้จัดทำรายงานเพื่อจัดทำรายงานฉบับสมบูรณ์ให้เป็นไปตามประกาศสำนักงานนโยบายฯ เรื่อง แนวทางการจัดส่งรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ลงวันที่ ๕ เมษายน ๒๕๖๕ ต่อไป และหากได้รับอนุญาตจากหน่วยงานอนุญาตแล้วขอความร่วมมือส่งสำเนาใบอนุญาตพร้อมเงื่อนไขให้สำนักงานนโยบายฯ ทราบด้วย ทั้งนี้ ได้มีหนังสือแจ้งบริษัท เอ็นไว เวิร์ค จำกัด เพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นางอินทิรา เอื้อมลฉัตร)
รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โทรศัพท์ ๐ ๒๒๖๕ ๖๕๐๐ ต่อ ๖๘๐๒
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@onep.go.th

ที่ ทส ๑๐๐๙.๘/ ๑๕๔๓๑

สำนักงานนโยบายและแผน
ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
๑๑๘/๑ อาคารทิปโก้ ๒ ถนนพระรามที่ ๖
แขวงพญาไท เขตพญาไท
กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๑ สิงหาคม ๒๕๖๗

เรื่อง แจ้งผลการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม สำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติ คุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิต ของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

เรียน กรรมการผู้จัดการใหญ่บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง ๑. หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส ๑๐๐๙.๘/๗๙๔๙ ลงวันที่ ๑ พฤษภาคม ๒๕๖๗
๒. หนังสือบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ที่ IRPC-INQI.EM174/2567 ลงวันที่ ๒๓ กรกฎาคม ๒๕๖๗
๓. หนังสือบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ที่ IRPC-INQI.EM246/2567 ลงวันที่ ๑๔ สิงหาคม ๒๕๖๗

สิ่งที่ส่งมาด้วย มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ที่โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน ตั้งอยู่ที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

ตามหนังสือที่อ้างถึง ๑ สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้งผลการพิจารณาของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และเคมี ในการประชุมครั้งที่ ๙/๒๕๖๗ เมื่อวันที่ ๑๘ เมษายน ๒๕๖๗ ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติไม่ให้ความเห็นชอบรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการ ที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติ คุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิต ของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ ๑) ตั้งอยู่ที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) โดยให้แก้ไขเพิ่มเติม ตามแนวทาง รายละเอียด ประเด็น หรือหัวข้อที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ กำหนด และตามหนังสือที่อ้างถึง ๒ และ ๓ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้เสนอรายงานฯ ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ ๒ และรายงานฯ ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ ๓ ตามลำดับ จัดทำรายงานฯ โดยบริษัท เอ็นไว เวิร์ค จำกัด ให้สำนักงานนโยบายฯ ดำเนินการตามขั้นตอนการพิจารณารายงาน ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมได้เสนอรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมดังกล่าว ให้คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการอุตสาหกรรมปิโตรเลียม ปิโตรเคมี และเคมี พิจารณาในการประชุมครั้งที่ ๒๐/๒๕๖๗ เมื่อวันที่

๑๙ สิงหาคม ...

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๒

IRPC
SHAPE WHAT'S GOOD FOR TOMORROW

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
เลขที่ 10136 วันที่ 15 ส.ค. 2567
เวลา 10.17 ผู้รับ

ที่ IRPC-INQI.EM246/2567

14 สิงหาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติคุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิตของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ 3 โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติคุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิตของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง ฉบับแก้ไขเพิ่มเติมครั้งที่ 3 โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน(ส่วนขยาย ครั้งที่ 1)
ต้นฉบับ 1 ชุด และสำเนา 5 ชุด
2. อุปกรณ์จัดเก็บข้อมูลแบบพกพา (USB Flash Drive) จำนวน 1 ชุด

ตามที่บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้มอบหมายให้ บริษัท เอ็นไว เวิร์ค จำกัด (บริษัทที่ปรึกษา) เป็นผู้ศึกษาและจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติคุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิตของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง ฉบับแก้ไขเพิ่มเติมครั้งที่ 3 โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง เพื่อเสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากร ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พิจารณาให้ความเห็นชอบก่อนดำเนินโครงการแล้วนั้น

บัดนี้ บริษัทที่ปรึกษาได้จัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติคุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิตของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง ฉบับแก้ไขเพิ่มเติมครั้งที่ 3 โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) แล้วเสร็จ จึงขอนำส่งรายงานฯ ดังมีรายละเอียดปรากฏในสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดเพื่อพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายอาวุโส บริหารคุณภาพ,ความปลอดภัย,อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ผู้ประสานงาน
- คุณลดาวัลย์ สุวรรณรังษี (บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)) โทรศัพท์ 081 338 4386
- คุณพจนีย์ ปานธรรม (ที่ปรึกษา) โทรศัพท์ 081 694 2338

สิ่งที่ส่งมาด้วย ๑

IRPC
SHAPE WHAT'S GOOD FOR TOMORROW

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
เลขที่ 8981 วันที่ 23 ก.ค. 2567
เวลา 14.52 ผู้รับ

ที่ IRPC-INQI.EM174/2567

23 กรกฎาคม 2567

เรื่อง นำส่งรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติคุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิตของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง ฉบับแก้ไขเพิ่มเติม ครั้งที่ 2 โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

เรียน เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติคุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิตของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง ฉบับแก้ไขเพิ่มเติมครั้งที่ 2 โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน(ส่วนขยาย ครั้งที่ 1)
ต้นฉบับ 1 ชุด และสำเนา 5 ชุด
2. อุปกรณ์จัดเก็บข้อมูลแบบพกพา (USB Flash Drive) จำนวน 1 ชุด

ตามที่บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้มอบหมายให้ บริษัท เอ็นไว เวิร์ค จำกัด (บริษัทที่ปรึกษา) เป็นผู้ศึกษาและจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติคุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิตของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง ฉบับแก้ไขเพิ่มเติมครั้งที่ 2 โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ตั้งอยู่ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง เพื่อเสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากร ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม พิจารณาให้ความเห็นชอบก่อนดำเนินโครงการแล้วนั้น

บัดนี้ บริษัทที่ปรึกษาได้จัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมสำหรับโครงการ กิจการ หรือการดำเนินการที่อาจมีผลกระทบต่อทรัพยากรธรรมชาติคุณภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ อนามัย คุณภาพชีวิตของประชาชนในชุมชนอย่างรุนแรง ฉบับแก้ไขเพิ่มเติมครั้งที่ 2 โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) แล้วเสร็จ จึงขอนำส่งรายงานฯ ดังมีรายละเอียดปรากฏในสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดเพื่อพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายอาวุโส บริหารคุณภาพ,ความปลอดภัย,อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ผู้ประสานงาน
- คุณลดาวัลย์ สุวรรณรังษี (บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)) โทรศัพท์ 081 338 4386
- คุณพจนีย์ ปานธรรม (ที่ปรึกษา) โทรศัพท์ 081 694 2338

ตารางมาตรการฯ

(ข้อมูลส่วนบุคคล ได้รับการคุ้มครองไม่ต้องเปิดเผยตามกฎหมาย)

เอกสารแนบที่ 1-2

เอกสารแจ้งเรื่องหยุดเดินเครื่องจักร (ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568)

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัด

วันที่ 28/11/2568

แบบ รว.๘

การแจ้งซ่อมบำรุงใหญ่

ชื่อบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข3-42(1)-4/55 รย

ประกอบกิจการ ผลิตก๊าซโพรพิลีน(PROPYLENE)

ที่ตั้งโรงงาน 299 หมู่ 5 ถ. สุขุมวิท ต. เชิงเนิน อ. เมือง จ. ระยอง 21000

ตั้งอยู่ภายในนิคมอุตสาหกรรม/เขตประกอบการ/สวนอุตสาหกรรม/ชุมชนอุตสาหกรรม ไออาร์พีซี



๑. วัตถุประสงค์ในการหยุดเดินเครื่องจักร

☐ ตรวจซ่อมบำรุงเครื่องจักร ☐ ซ่อมบำรุงประจำปี (Annual Shutdown)

☐ การดำเนินการกรณีฉุกเฉิน (Emergency) เนื่องจาก

■ การดำเนินการอื่น ๆ (ระบุ) Commercial Shutdown

๒. หยุดเดินเครื่องจักรตั้งแต่วันที่ 16/12/2568 ถึงวันที่ 12/1/2569

๓. มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม

๓.๑ กระบวนการนำวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ หรือวัสดุอื่น ๆ ออกจากระบบ

โดยการส่งของที่ค้างอยู่ในระบบไปยังถังเก็บที่ลานเก็บผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบเท่าที่จำเป็นทางท่อ ซึ่งเป็นระบบปิดให้มากที่สุด

๓.๒ มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาด้านมลพิษอากาศ

ในขณะที่มีการส่งแก๊สเข้าสู่หอเผาสูง (Flare)ของโรงงานจะมีการควบคุมการปรับไอน้ำเพื่อให้เกิดการเผาไหม้ที่สมบูรณ์อย่างเหมาะสมโดยดูจากควันที่เกิดจากการเผาไหม้ให้มีควันออกน้อยที่สุด

๓.๓ มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาด้านมลพิษน้ำ

ไม่มีปัญหาด้านน้ำเสีย

๓.๔ มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาด้านกากอุตสาหกรรม

ไม่มีปัญหาด้านกากอุตสาหกรรม

ขอรับบรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ



(ลงชื่อ)

)

ผู้จัดการโรงงานหรือผู้จัดการสิ่งแวดล้อม

ผู้แจ้งข้อมูล

(ลงชื่อ)

( )

ผู้ประกอบกิจการโรงงานหรือผู้รับมอบอำนาจ

ผู้ตรวจรับรองการแจ้งข้อมูล

บันทึกสถิติการหยุดเดินเครื่องจักร 3 ปี ย้อนหลัง (ปี พ.ศ. 2566-2568)

วันที่หยุดเดินเครื่องจักร	สาเหตุการหยุดเดินเครื่องจักร	มาตรการป้องกันและแก้ไขปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย			
		กระบวนการนำวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ หรือวัสดุอื่นๆ ออกจากระบบ	มาตรการป้องกันปัญหาสิ่งแวดล้อมด้านมลพิษทางอากาศ เช่น วิธีการใส่ก๊าซเสียออกจากระบบการใช้เชื้อเพลิง/อัตราส่วนในการเผาทิ้งที่ปล่อง	มาตรการป้องกันปัญหาสิ่งแวดล้อมด้านน้ำเสีย	มาตรการป้องกันปัญหาสิ่งแวดล้อมด้านกากอุตสาหกรรม
02/02-06/4/66	- หยุดโรงงานตามวงรอบ เพื่อทำการตราจสอบอุปกรณ์, การซ่อมบำรุง, การปรับปรุงอุปกรณ์และชิ้นส่วนต่างๆ (Turnaround 2023)	- โดยส่งของที่ค้างอยู่ไปยังถังกักเก็บที่ลานเก็บผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบเท่าที่จำเป็นทางท่อ ซึ่งเป็นระบบปิดให้มากที่สุด	- ใช้ไนโตรเจนซึ่งเป็นก๊าซเฉื่อย ไล่สารไฮโดรคาร์บอนที่ค้างอยู่ในระบบทิ้งที่หอเผาทิ้งจนหมด (Flare) และตรวจสอบด้วยเครื่องเช็คแก๊สก่อนเปิดระบบทุกครั้ง	- น้ำเสียจากการทำความสะอาดเครื่องจักร จะส่งไปบำบัดยังหน่วยบำบัดน้ำเสียส่วนรวมของ IRPC	- ส่งกากอุตสาหกรรมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมนำไปกำจัด
14/06-14/07/66	- เพื่อให้สอดคล้องกับแผนการผลิต	- โดยส่งของที่ค้างอยู่ไปยังถังกักเก็บที่ลานเก็บผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบเท่าที่จำเป็นทางท่อ ซึ่งเป็นระบบปิดให้มากที่สุด	- ในขณะที่มีแก๊สเข้าสู่หอเผาสูง (Flare) ของโรงงานจะมีการควบคุมปรับไอน้ำเพื่อให้เกิดการเผาไหม้สมบูรณ์อย่างเหมาะสมโดยดูจากควันที่เกิดจากการเผาไหม้ให้มีควันออกน้อยที่สุด	- ไม่มีปัญหาด้านน้ำเสียในการหยุดระบบในครั้งนี้	- ไม่มีปัญหาด้านกากอุตสาหกรรมในการหยุดระบบในครั้งนี้
21/09-31/12/67	- Commercial Shutdown	- โดยการส่งของที่อยู่ในระบบไปยังถังเก็บที่ลานเก็บผลิตภัณฑ์ และวัตถุดิบเท่าที่จำเป็นทางท่อ ซึ่งเป็นระบบปิดให้มากที่สุด	- ในขณะที่มีการส่งแก๊สเข้าสู่หอเผา (Flare) ของโรงงานจะมีการควบคุมปรับไอน้ำเพื่อให้เกิดการเผาไหม้สมบูรณอย่างเหมาะสม โดยดูจากควันที่เกิดจากการเผาไหม้ให้มีควันออกน้อยที่สุด	- ไม่มีปัญหาด้านน้ำเสีย	- ไม่มีปัญหาด้านกากอุตสาหกรรม
16/12/68-12/01/69	- Commercial Shutdown	- โดยการส่งของที่อยู่ในระบบไปยังถังเก็บที่ลานเก็บผลิตภัณฑ์ และวัตถุดิบเท่าที่จำเป็นทางท่อ ซึ่งเป็นระบบปิดให้มากที่สุด	- ในขณะที่มีการส่งแก๊สเข้าสู่หอเผา (Flare) ของโรงงานจะมีการควบคุมปรับไอน้ำเพื่อให้เกิดการเผาไหม้สมบูรณอย่างเหมาะสม โดยดูจากควันที่เกิดจากการเผาไหม้ให้มีควันออกน้อยที่สุด	- ไม่มีปัญหาด้านน้ำเสีย	- ไม่มีปัญหาด้านกากอุตสาหกรรม

เอกสารแนบที่ 1-3

เอกสารหลักการ Green Turnaround



บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
IRPC Public Company Limited

Green Turnaround

IRT Turnaround Management

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



Source : irpc.co.th

การซ่อมบำรุงใหญ่ โดยคำนึงถึงการลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชนเป็นสำคัญ

พร้อมกับความปลอดภัย สุขภาพ และ การบริหารจัดการทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ

ควบคุม VOCs จากอุปกรณ์ต้นทาง

ควบคุมปริมาณการใช้น้ำและน้ำเสียในงานทำความสะอาด

ตรวจวัด VOCs หลังปิดอุปกรณ์

ส่งเสริมการแยกขยะที่สามารถรีไซเคิลได้และลดการใช้ขยะพลาสติกแบบใช้ครั้งเดียวทิ้ง

ระบายสารไปยังอุปกรณ์รองรับไม่ปล่อยสู่บรรยากาศ





Reuse Insulation



ประเมินความเสี่ยง



ควบคุมกลิ่น





Control Dust



Control Noise



Compliance Wastewater



Zero Spill to Environment



Compliance Waste Management



การจราจรและแคมป์ ผรม



มาตรการในการดำเนินการ



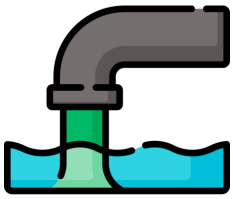
แก้ไขป้องกันเรื่องร้องเรียน



การจัดการด้านอากาศ



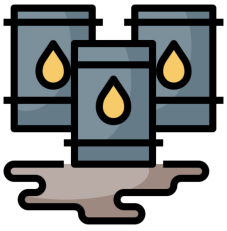
การจัดการของเสีย



การจัดการน้ำเสีย



การจัดการด้านเสียง



การควบคุมการหกรั่วไหล



การใช้ประโยชน์จากทรัพยากร

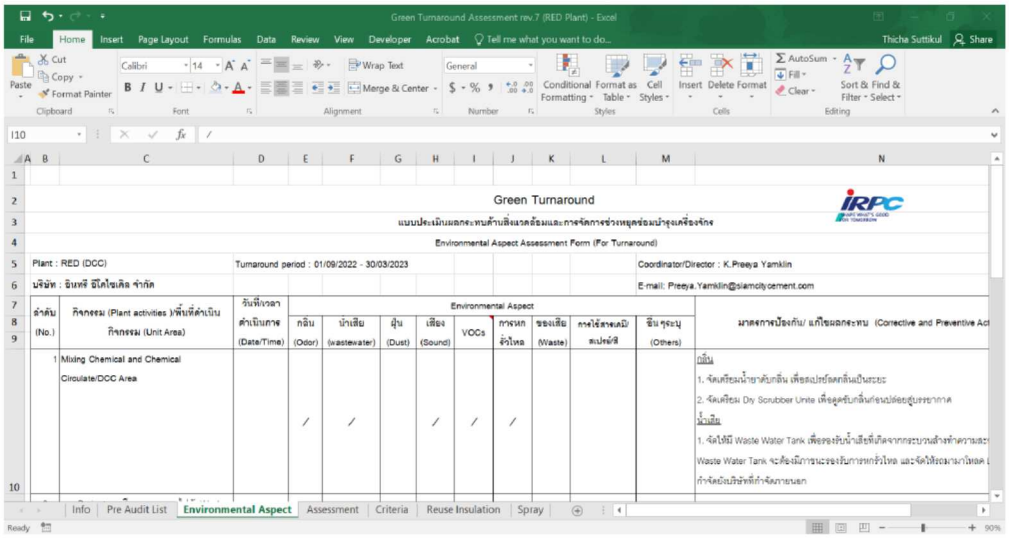


ความปลอดภัยและสุขภาพ



การแก้ไขป้องกัน ข้อร้องเรียน

การดำเนินการแก้ไขป้องกันเรื่องร้องเรียน (Zero complaint)



แบบประเมินผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมและการจัดการช่วงหยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร

บริษัทผู้รับเหมาประเมินผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม และระบุมาตรการควบคุม ส่งข้อมูลให้กับส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ไออาร์พีซี เพื่อตรวจสอบมาตรการว่าครอบคลุมผลกระทบจากงานและเพิ่มเติม (หากมี)



การจัดการด้านอากาศ

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

VOCs

ไอสารอินทรีย์ระเหย

- ควบคุมงานให้อยู่ในระบบปิด
- ปิดคลุมอุปกรณ์ด้วย blue sheet
- ควบคุมค่า VOCs < 500 ppm
- ใช้ odor neutralizer (อุปกรณ์ระงับกลิ่น)

ฝุ่น



- ควบคุมงานให้อยู่ในระบบปิด
- ปิดคลุมอุปกรณ์ด้วย blue sheet
- มีอุปกรณ์กรองฝุ่น

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs

Decontamination : ดำเนินการเป็นระบบปิด และมี Activated carbon ในการดูดซับกลิ่น





มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs

การทำ Chemical cleaning : ดำเนินการเป็นระบบปิด และมี Activated carbon ในการดูดซับกลิ่น





มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs และ กลิ่น





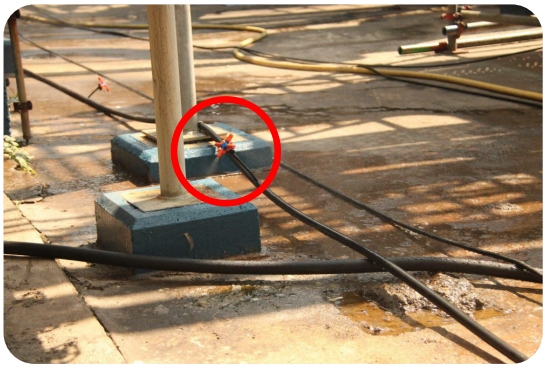
อุปกรณ์ที่ทำการเปิดแล้ว ผู้รับเหมาใช้ blue sheet ปิด
คลุมอุปกรณ์ เพื่อป้องกัน VOCs และกลิ่น ที่อาจตกค้าง

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

1. การจัดการด้าน VOCs และ กลิ่น

เตรียมอุปกรณ์ Odor Neutralizer เพื่อใช้ในจุดที่มีกลิ่นจากการเปิดระบบ





มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

2. การจัดการด้านฝุ่น

ใช้ Blue sheet กั้นพื้นที่ทำงานที่มีฝุ่นละออง เช่นงานแกะ/หุ้ม Insulation, sand blast, copper blast, งานเตรียมพื้นผิว, งานเจียรที่มีเศษฝุ่น





มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านอากาศ

2. การจัดการด้านฝุ่น

การ Load Catalyst ดำเนินการในระบบปิด เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจาย







การจัดการของเสีย

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

ผู้รับเหมาแจ้งรายการ waste ที่เกิดขึ้นจากงานซ่อมบำรุง วิธีการกำจัด และจัดส่งให้กับ**ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม / เจ้าของพื้นที่ / ผู้ควบคุมงาน** IRPC

- ก่อนเริ่มงาน
- สรุปปริมาณหลังจบงาน

IRPC Public Company Limited

10522000F-001 0

Waste & Scrap Disposal List

Work Name : Company :

IRPC Supervisor Name : Contractor Coordinator Name :

Up Date : .....

Item	Central waste code	Waste Name	Description	Source	Package	Disposal		Transfer by	Scope (IRPC/Contractor)
						Type	Action by		

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

ของเสียที่ IRPC กำจัดให้

✓ แยกประเภท จัดวางในพื้นที่ที่เตรียมไว้ให้



ของเสียที่ผู้รับเหมากำจัดเอง

✓ มีเอกสารในการขออนุญาตพื้นที่ก่อนขน waste ออกไปกำจัด

✓ ไม่ใช้วิธีกำจัดแบบฝังกลบ

✓ ส่งไปกำจัดยังบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงาน

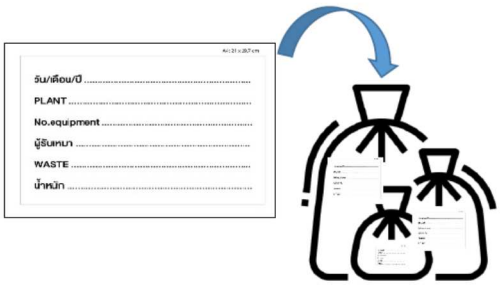


PTT Group QSHE Target:
Zero Waste to Landfill

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสียหน้างาน







1.นำขยะใส่ถุงใส แยกตามประเภท เช่น ถุงมือ เศษลวด ผ้าเช็ด และขยะเทศบาล โดย**ห้ามทิ้งขยะเทศบาล แก้วกระดาษ รวมกับประเภทอื่น**

2. ผู้รับเหมาจัดทำป้ายระบุประเภทของเสีย ชื่อบริษัท ผู้รับผิดชอบมาติดที่ถุงใส

3. นำถุงใสที่ติดป้ายแล้ว ไปวางในพื้นที่วางของเสียรวมของพื้นที่นั้นๆ ทุกวันหลังเลิกงาน โดยวางแยกบิ๊กแบ๊ก ตามป้ายที่ติดไว้ที่คอก ห้ามวางไว้หน้างานข้ามวัน



การพักของเสียรอขนย้ายไว้หน้างานระหว่างวัน

ขอให้ล้อมพื้นที่ให้ชัดเจน และติดป้ายประเภทของเสียที่วางพักและชื่อบริษัท

และขนย้ายไปลานขยะของพื้นที่ทุกวัน

Rev.11 Sep 2023

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

การจัดการขยะเทศบาลในพื้นที่ทำงาน

คัดแยกขยะเทศบาลออกจากขยะจากการทำงาน ขยะทุกประเภท **ห้ามนำไปทิ้งในพื้นที่ชุมชน** ที่ทำให้เกิดเรื่องร้องเรียนมายัง IRPC

ขยะทั่วไป (ขยะเทศบาล) ได้แก่



แก้วกระดาษ ถุงพลาสติกใส่อาหาร เครื่องดื่ม กล่องใส่อาหาร แก้วน้ำพลาสติก หลอด



ขวดน้ำพลาสติก ขวดแก้ว กระป๋องน้ำดื่ม **แยกขยะที่สามารถ recycle ได้ เพื่อนำไปใช้ประโยชน์ต่อไป**

รับประทานอาหารแล้วรวบรวมขยะใส่ถุง ไม่ทิ้งบริเวณที่รับประทานอาหาร

การจัดการขยะจากการทำงานซ่อมบำรุง

คัดแยกขยะเทศบาลออกจากขยะจากการทำงาน ขยะทุกประเภท **ห้ามนำไปทิ้งในพื้นที่ชุมชน** ที่ทำให้เกิดเรื่องร้องเรียนมายัง IRPC

ขยะจากการทำงาน ขอให้แยกตามประเภทของวัสดุดังต่อไปนี้ ได้แก่

ประเภทที่ 1 เศษพลาสติกห่อของ
ประเภทที่ 2 กระดาษ กล่องกระดาษ
ประเภทที่ 3 เศษลวด ลวดมัดนั่งร้าน
ประเภทที่ 4 ปะเก็น
ประเภทที่ 5 Blue sheet ไม่ปนเปื้อนน้ำมันหรือสารเคมี สามารถนำมาใช้ซ้ำได้

ประเภทที่ 6 Blue sheet และพลาสติกที่มีการปนเปื้อนน้ำมันหรือสารเคมี
ประเภทที่ 7 ชุดกันสาร หน้ากากกันสาร
ประเภทที่ 8 ถุงมือผ้า ผ้าซับน้ำมัน สารเคมี

แยกประเภท ใส่ถุงใส ติดป้าย วางในพื้นที่ที่เตรียมไว้ให้



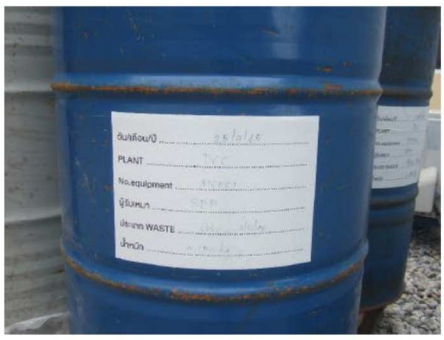
คอกวางของเสียของพื้นที่ โดยให้วางถุงใสใส่ขยะในบิ๊กแบ๊ก

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

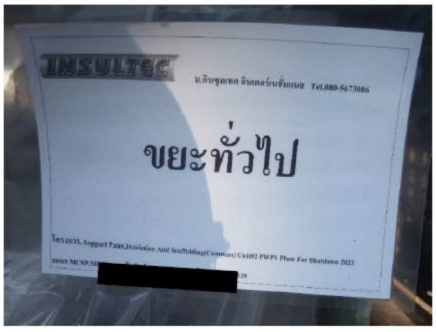
Example Label Waste

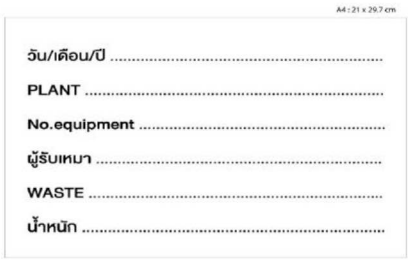












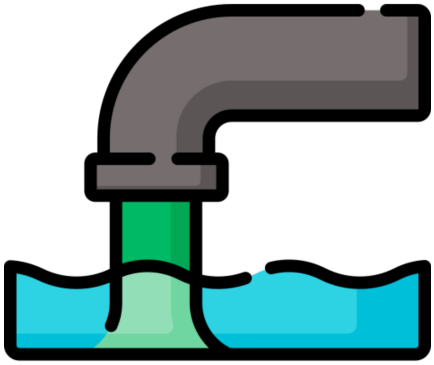
ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

Waste หรืออุปกรณ์ ที่มีน้ำมันปนเปื้อน ควรมีผ้าใบรอง เพื่อป้องกันการปนเปื้อนไปยังพื้นกรวดหรือพื้นดิน



ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม



การจัดการน้ำเสีย

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการมลพิษด้านน้ำ

น้ำเสียจากการทำความสะอาดเครื่องจักร อุปกรณ์ มีการดักตะกอน ก่อนปล่อยลง Process Plant ของ Plant เพื่อเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสีย เพื่อตรวจวัดคุณภาพน้ำให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานก่อนระบาย



- ✓ ต่อท่อช่วย Drain
- ✓ มีภาชนะแข็งแรงรองรับ
- ✓ มีตัวช่วยกรองตะกอน





การจัดการด้านเสียง

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการด้านเสียง

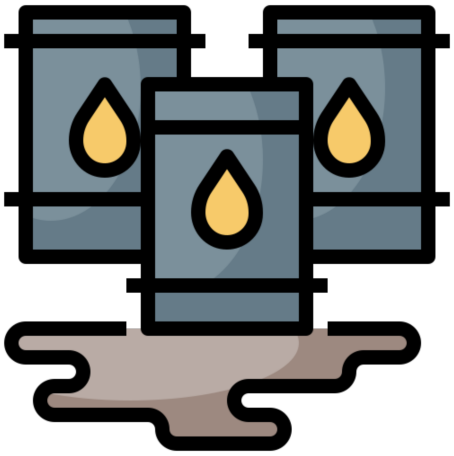


หลีกเลี่ยงกิจกรรมที่มีเสียงดังในช่วงเวลาพักผ่อนของชุมชน



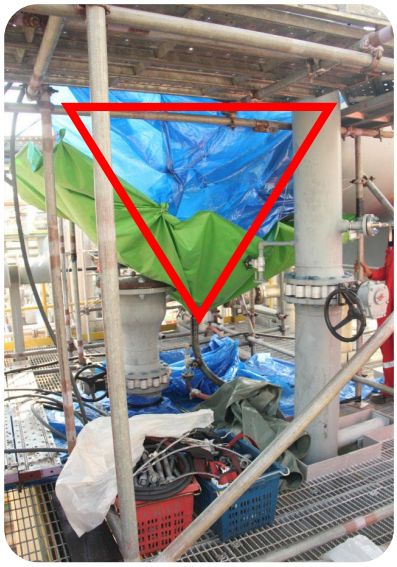
หากมีกิจกรรมที่มีความเสี่ยงที่จะมีเสียงดัง

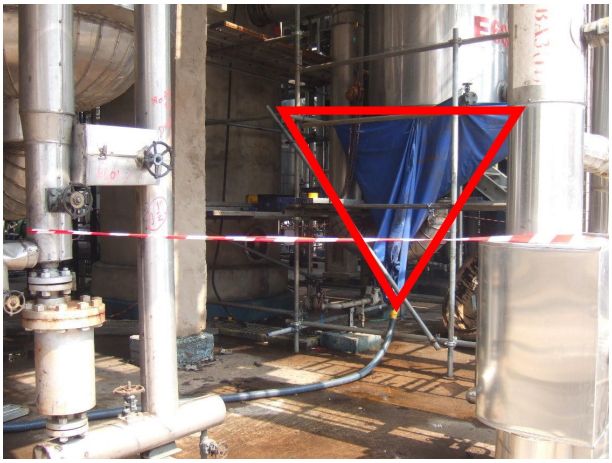
ประสานงานแจ้งพื้นที่เจ้าของงาน



การควบคุม
การหกรั่วไหล

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล





มีกรวยรองรับสารเคมีหรือน้ำทำความสะอาดไปยังที่กรองตะกอนโดยตรง

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล



อุปกรณ์ที่อยู่ที่สูงมีการกรองตะกอนน้ำทำความสะอาด น้ำที่กรองแล้วจะท่อปล่อยลงสู่รางระบายไปยังระบบบำบัดน้ำเสีย

มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล

การกั้นพื้นที่ ทำความสะอาดอุปกรณ์



มาตรการในการดำเนินการ : การควบคุมการหกรั่วไหล





- ✓ การปิดฝาถังบรรจุของเสียให้สนิท
- ✓ ใส่ภาชนะที่มีความแข็งแรง
- ✓ ใช้ผ้าใบหรือถาดรองภาชนะ เพื่อป้องกันการรั่วไหลลงสู่พื้นดิน



การใช้ประโยชน์จากทรัพยากร

มาตรการในการดำเนินการ : การจัดการของเสีย

Insulation ที่มีการ reuse ขอให้ติดป้าย จัดเก็บแยกจาก insulation ที่ส่งกำจัดให้เรียบร้อย





แยกแผ่นใยแก้ว insulation ออกจาก cladding เพื่อป้องกันถุงฉีกขาด



ความปลอดภัย และสุขภาพ

ส่งเสริมความปลอดภัยและสุขอนามัย






ส่งเสริมสนับสนุนการทำงาน
ตามหลักความปลอดภัย






ดูแลสุขลักษณะของที่พักชั่วคราว ห้องน้ำ การจัดการขยะเทศบาล/น้ำเสีย
จากที่พักผู้รับเหมา

การใช้สารเคมี สี สเปรย์ที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม



Click image to open expanded view







ส่งเสริมให้ใช้สเปรย์ที่เป็นประเภท NON CFCs เนื่องจาก CFCs เป็นสารที่ทำลายชั้นบรรยากาศ
เป็นหนึ่งในสาเหตุของสภาวะโลกร้อน

Thank you



Contact

Thicha Suttikul
(QIEM)
เบอร์ภายใน 37251
โทร 0876045855
thicha.su@irpc.co.th
ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม

เอกสารแนบที่ 1-4

สำเนาหนังสือนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ที่ IRPC-INQI.EM054/2568

29 กรกฎาคม 2568

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) เดือนมกราคม - มิถุนายน 2568

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

อ้างถึง 1. หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เลขที่ ทส. 1009.8/15431 ลงวันที่ 21 สิงหาคม 2567

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

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) เดือนมกราคม - มิถุนายน 2568 จำนวน 3 ฉบับ

2. ยูเอสบีแฟลชไดรฟ์ จำนวน 3 อัน

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ตามหนังสือเลขที่ ทส. 1009.8/15431 ลงวันที่ 21 สิงหาคม 2567 ตามอ้างถึง 1 ซึ่งกำหนดให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ และนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ต่อหน่วยงานรัฐที่กำหนดไว้ในประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (อ้างถึง 2) นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการฯ ระหว่างเดือน มกราคม - มิถุนายน 2568 เรียบร้อยแล้ว (สิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และ 2) จึงขอนำส่งรายงานฯ มายังท่านเพื่อโปรดพิจารณาและรวบรวมรายงานฯ ส่งให้สำนักงานทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมจังหวัดระยอง ต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายอาวุโสบริหารคุณภาพ,ความปลอดภัย,อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ประสานงาน : นายธนตนนท์ ภางาม E-mail : tanakrom.p@irpc.co.th
โทร.038-611333 ต่อ 37229 โทรสาร 038-618812-3

[redacted]

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
IRPC Public Company Limited

15285
๓๑ ก.ค. ๒๕๖๘
15:57

IRPC
SHAPE WHAT'S GOOD FOR TOMORROW

ที่ IRPC-INQI.EM053/2568

29 กรกฎาคม 2568

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) เดือนมกราคม - มิถุนายน 2568

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

อ้างถึง 1. หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ทส. 1009.8/15431 ลงวันที่ 21 สิงหาคม 2567
2. ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง หลักเกณฑ์ และวิธีการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมซึ่งผู้ดำเนินการหรือผู้ขออนุญาตจะต้องจัดทำเมื่อได้รับอนุญาตให้ดำเนินโครงการหรือกิจการแล้ว (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2564

สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) เดือนมกราคม - มิถุนายน 2568 จำนวน 1 ฉบับ

2. ยูเอสบีแฟลชไดรฟ์ จำนวน 1 อัน

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1) ตามหนังสือเลขที่ ทส. 1009.8/15431 ลงวันที่ 21 สิงหาคม 2567 ตามอ้างถึง 1 ซึ่งกำหนดให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ และนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ต่อหน่วยงานรัฐที่กำหนดไว้ในประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (อ้างถึง 2) นั้น

บริษัทฯ ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการฯ ระหว่าง เดือนมกราคม - มิถุนายน 2568 เรียบร้อยแล้ว (สิ่งที่ส่งมาด้วย 1 และ 2) จึงขอนำส่งรายงานฯ มายังท่านเพื่อโปรดพิจารณา

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

[redacted]

ผู้จัดการฝ่ายอาวุโสบริหารคุณภาพ,ความปลอดภัย,อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ประสานงาน : นายธนตนนท์ ภางาม E-mail : tanakrom.p@irpc.co.th
โทร.038-611333 ต่อ 37229 โทรสาร 038-618812-3

หลักฐานการยื่นรายงานเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor :	256807-1363
ชื่อโครงการ :	โครงการหน่วยผลิตโพรพิลีน (ส่วนขยาย ครั้งที่ 1)
รอบรายงาน :	ม.ค 68 - มิ.ย. 68
วันที่ยื่นรายงาน :	31/07/2568
เลขที่ IEE/EIA/EHIA :	256702-6
ผู้ยื่นรายงาน :	บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
อีเมล :	monitor@spscon.com
โทรศัพท์ :	029394370

QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงานรายงาน Monitor นี้

โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ

ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านโมบายแอปพิเคชัน Smart EIA

อีกหนึ่งช่องทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

Division of Environmental Impact Assessment Development

เอกสารแนบที่ 1-5

ผลการศึกษา HAZOP ของโครงการ และตัวอย่างกรณีที่เกิดผลกระทบสูงสุด พร้อมแสดง P&ID

12.บทสรุป

ผลการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานที่มีความเสี่ยงภายในโรงงานผลิตโพรพิลีน

จากการดำเนินการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงของ โรงงานผลิตโพรพิลีน บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข3-42(1)-4/55 รย.พบว่ามีจุดวิกฤต หรือกระบวนการที่มีความวิกฤตที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง เช่น ไฟไหม้ สารเคมีหกรั่วไหลหรือระเบิดได้ ทำให้พนักงานบาดเจ็บ ทรัพย์สินเสียหาย ชุมชนและสิ่งแวดล้อมได้รับผลกระทบ ประกอบด้วย

1. หน่วยกำจัดสารปนเปื้อน (C4 Treatment Unit)
2. หน่วยเติมไฮโดรเจน (Selective Hydrogenation Unit; SHU)
3. หน่วยแยกไอโซบิวทีน (Iso-Butene) และไอโซบิวเทน (Iso-Butane) ออกจากวัตถุดิบ (Catalytic Distillation (CD) Hydro Deisobutenizer Unit; CDDIB)
4. หน่วยเกิดปฏิกิริยาโอเลฟินส์คอนเวอร์ชั่น (Olefin Conversion Unit)
   - 4.1. หน่วยกำจัดสารปนเปื้อน (Olefin Conversion Unit Feed Treatment)
   - 4.2. หน่วยให้ความร้อนเพื่อปรับสภาพสารตั้งต้น (Heating/Vaporization)
   - 4.3. หน่วยเกิดปฏิกิริยาเมทาธิสิส (Matathesis)
   - 4.4. หน่วยแยกเอทธิลีน (Deethylenizer Unit)
   - 4.5. หน่วยแยกโพรพิลีน (Depropylenizer Unit)

อุบัติภัยร้ายแรง (MAJOR HAZARDS) ที่สามารถเกิดขึ้นได้ในกิจกรรมดังกล่าวข้างต้น ได้แก่

1. การหกรั่วไหลของสารเคมี โรงงานผลิตโพรพิลีน ที่มีการใช้สารเคมีต่างๆ เริ่มตั้งแต่การใช้สารบิวทีน-บิวเทนมิกซ์ (Butene-Butane mixed) และสารซีโฟร์ แรฟฟิเนท2 (C4 Raffinate สารต่างๆในกระบวนการผลิตมีคุณสมบัติต่างๆ ทั้งเป็นสารไวไฟ ที่มีผลกระทบต่อชีวิต ทรัพย์สิน ชุมชนและสิ่งแวดล้อม
2. การเกิดไฟไหม้และการระเบิด เนื่องจากโรงงานผลิตโพรพิลีน มีการใช้วัตถุดิบ คือสารไฮโดรคาร์บอนต่างๆที่เป็นสารที่ติดไฟได้ ความไวไฟขึ้นอยู่กับจุดวาบไฟของสารแต่ละตัว ซึ่งอาจจะเกิดการติดไฟ จนถึงสภาวะที่อุปกรณ์ที่กักเก็บไม่สามารถทนแรงดันหรืออุณหภูมิได้ จึงทำให้เกิดการระเบิดต่อมา

นอกจากนี้อุบัติการณ์บางกรณีทำให้กระบวนการผลิตล้มเหลว เกิดปัญหาผลิตภัณฑ์ไม่ได้คุณภาพ ทรัพย์สินเสียหาย ชุมชนและสิ่งแวดล้อมได้รับผลกระทบได้

ซึ่งได้จัดทำแผนบริหารจัดการความเสี่ยงเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ทั้งนี้ บริษัทฯ จะปฏิบัติตามแผนบริหารจัดการความเสี่ยงอย่างเคร่งครัด ดังสรุปผลระดับความเสี่ยงที่ได้ และแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ดังนี้

1. ระดับความเสี่ยงสูง (ระดับความเสี่ยง 3) .....-..... รายการ
2. ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้ (ระดับความเสี่ยง 2) ....471..... รายการ
3. ระดับความเสี่ยงเล็กน้อย (ระดับความเสี่ยง 1) .....365..... รายการ

และจัดทำแผนบริหารจัดการความเสี่ยง ดังนี้

1. แผนงานลดความเสี่ยง .....-..... แผน
2. แผนงานควบคุมความเสี่ยง .....287..... แผน

โดยทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง โรงงานผลิตโพรพิลีน บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด มหาชน โดยเกณฑ์การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง จะใช้โอกาส และความรุนแรง โดยโอกาสจะประเมินภายใต้กิจกรรมหรืออุปกรณ์ที่มีระบบป้องกันที่มีอยู่ และความรุนแรงจะประเมินภายใต้กิจกรรมหรืออุปกรณ์ที่ไม่มีระบบป้องกันใดๆเลย

โดยพิจารณาปัจจัยต่างๆที่อาจทำให้เกิดอันตราย เช่น (อุณหภูมิ, ความดัน ,ระดับของเหลว, อัตราการไหล ,การเกิดปฏิกิริยา, การกัดกร่อน ,การรั่วจากหน้าแปลน ,การกัดเซาะ ,การเกิดไฟฟ้าสถิต เป็นต้น) พบว่ามีจุดวิกฤต หรืออุปกรณ์ที่มีความวิกฤตที่อาจก่อให้เกิดอุบัติภัยร้ายแรง เช่น ไฟไหม้ สารเคมีหกรั่วไหลหรือระเบิดได้ โดยปัจจัยหลัก ที่มีความเสี่ยงและต้องมีแผนควบคุมเกิดจาก (อุปกรณ์ที่มี อุณหภูมิสูง,ความดันสูง) เช่น

ลำดับที่	กิจกรรม / อุปกรณ์	สิ่งที่เป็นอันตราย	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
1	C4 Feed Surge Drum (D-7101)	ความดันของ C4 สูง	PV-7102ผิดปกติ/ ขัดข้องแล้ววาล์วปิด (Fail Closed) หรือปิดวาล์วผิดพลาด หรือเกิดการปิดกั้นภายในหรือ PICA 7102 ทำงานผิดพลาด ทำให้ C4 รั่วที่หน้าแปลนและเกิดเพลิงไหม้, ทำให้ท่อเกิดความเสียหาย ทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บ และต้องหยุดการผลิต	2	H003-1
2	SHU Reactors (R-7101A/B)	อุณหภูมิของ C4 สูง	TV7125B เปิดเกินกว่าค่าที่ควบคุม ทำให้ปริมาณ C4 ที่เข้า Reactor มีอุณหภูมิสูง ทำให้อุณหภูมิใน Reactor (R-7101) สูงขึ้น ส่งผลให้เกิดปฏิกิริยา	2	H008-2

ลำดับที่	กิจกรรม / อุปกรณ์	สิ่งที่เป็นอันตราย	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับความเสี่ยง	แผนควบคุมความเสี่ยง
			รุนแรง Catalyst และ R-7101 ได้รับความเสียหาย		
3	Deisobutenizer Reflux Drum (D-7201)	ระบบน้ำหล่อเย็นบกพร่อง	ไม่มีน้ำหล่อเย็นมาและเปลี่ยนร้อนที่ E-7201 ทำให้อุณหภูมิและความดันของ D-7201 สูง ทำให้ต้องหยุดการผลิต และเกิดการสูญเสียผลิตภัณฑ์	2	H015-2
4	OCT Reactor Feed Heater (F-7301)	ความดันของไฮโดรคาร์บอนสูง	วาล์ว XV-7311, XV-7331 ปิด (Fail Closed)ทำให้ ไฮโดรคาร์บอนที่ไหลเข้าสู่ F-7301 ไม่สามารถไหลเข้า R-7301 ได้ ความดันใน F-7301 จะสูง ส่งผลให้ท่อแตกหรือรั่วจาก Over pressure และอาจเกิดเพลิงไหม้ พนักงานได้รับบาดเจ็บและต้องหยุดการผลิต	2	H023-1
5	สลับ Spectacle Blind เพื่อ Regen OCT Reactor A/B (R-7301A/B)	Gas ร้อนรั่วไหล	พนักงานควบคุมการผลิตเปิด Valve XV-7330A (MOV), XV-7331A, XV-7332A (MOV) และ XV-7333A ในขณะที่พนักงานซ่อมบำรุงกำลังทำการสลับ Spectacle Gas ร้อนรั่ว ออกมาถูกพนักงานซ่อมบำรุงที่ทำงานสลับ Spectacle ทำให้เกิดการบาดเจ็บได้	2	W008-1

อนึ่ง ภายหลังจากรายงานประเมินความเสี่ยงผ่านความเห็นชอบแล้ว บริษัทจะนำรายงานดังกล่าวไปใช้ประโยชน์ ดังนี้

1. นำไปฝึกอบรมพนักงานทั้งฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุง ฝ่ายตรวจสอบ และผู้รับเหมาที่ทำงานในโรงงานผลิตโพรพิลีน
2. ใช้ในการสื่อสารกับโรงงานข้างเคียง หน่วยราชการ และ ชุมชนภายนอกเพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจ ความเชื่อมั่น ในด้านความปลอดภัยของโรงงาน
3. นำข้อเสนอแนะไปปรับปรุงกระบวนการผลิต เพื่อลดความเสี่ยงของกระบวนการผลิตลง
4. วางแผนการตรวจสอบ และซ่อมบำรุงตามความเสี่ยง (risk base)
5. จัดลำดับความสำคัญในการซ่อมบำรุง และการดำเนินการโครงการ เพื่อลดความเสี่ยง
6. ใช้เป็นข้อมูลในการจัดทำ Process Safety Management (PSM) เพื่อปรับปรุงโรงงานให้มีความปลอดภัยสูงสุด

เอกสารแนบที่ 1-6

สำเนาหนังสือแจ้งแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ที่ IRPC-INLO.010/2568

4 มีนาคม 2568

เรื่อง ขอนำส่งแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามมาตรการ EIA Monitor ประจำปี 2568

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

อ้างถึง การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด(มหาชน)

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้มีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและกำหนดให้แจ้งแผนการตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อมให้หน่วยงานราชการอนุญาตทราบก่อนการดำเนินการตามที่ระบุในมาตรการ บริษัทฯ จึงรวบรวมแผนการตรวจวัดฯ ส่งมายังท่านเพื่อทราบและพิจารณา

ทั้งนี้ บริษัทฯ จะควบคุมและประสานงานกับโครงการฯ ให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด และดำเนินธุรกิจด้วยความระมัดระวังโดยยึดมั่นในหลักการดำเนินธุรกิจควบคู่ไปกับการดูแลสังคมและสิ่งแวดล้อม

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ผู้อำนวยการโครงสร้างสาธารณูปโภค,โลจิสติกส์และปฏิบัติการเพื่อความเป็นเลิศ

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

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

ที่ IRPC-INLO.009/2568

4 มีนาคม 2568

เรื่อง ขอนำส่งแผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามมาตรการ EIA Monitor ประจำปี 2568

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดระยอง

อ้างถึง การปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมจำนวนทั้งสิ้น 19 โครงการ ในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี
บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด(มหาชน)

ตามที่ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้มีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมและกำหนดให้แจ้งแผนการตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อมให้หน่วยงานราชการอนุญาตทราบก่อนการดำเนินการตามที่ระบุในมาตรการ บริษัทฯ จึงรวบรวมแผนการตรวจวัดฯ ส่งมายังท่านเพื่อทราบและพิจารณา

ทั้งนี้ บริษัทฯ จะควบคุมและประสานงานกับโครงการฯ ให้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด และดำเนินธุรกิจด้วยความระมัดระวังโดยยึดมั่นในหลักการดำเนินธุรกิจควบคู่ไปกับการดูแลสังคมและสิ่งแวดล้อม

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ



ผู้อำนวยการโครงสร้างสาธารณูปโภค,โลจิสติกส์และปฏิบัติการเพื่อความเป็นเลิศ

ส่วนบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม ผู้ประสานงาน : นางชยาวรรณ วิสาขะ E-mail : Chayawan.w@irpc.co.th
โทร.038-611333 ต่อ 37239 โทรสาร 038-618812-3



บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
IRPC Public Company Limited

เอกสารแนบที่ 1-7

เอกสารรับรองการจัดทำระบบ ISO 14001

ใบรับรองเลขที่ EMS05007/184

certification

ISO 14001
ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

ใบรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม

ใบรับรองฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

สถานประกอบการตั้งอยู่เลขที่ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท
ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง
จังหวัดระยอง 21000

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

สำหรับขอบข่าย :

โรงงาน BTX : การผลิตเบนซิน โทลูอีน มิกซ์ไซลีน สารอะโรเมติก C9 และ เอทิลเบนซีน ริช มิกซ์ไซลีน

โรงงาน EBSM : การผลิตเอทิลเบนซีน และสไตรีน

โรงงานโอเลฟินส์ : การผลิตเอทิลีน โพรพิลีน บิวทาไดอีน และ อะเซทิลีนแบล็ค

โรงงาน UHV :
- การผลิตผลิตภัณฑ์ปิโตรเลียม ได้แก่ แนฟทาหนัก โพรเพน บิวเทน ส่วนประกอบน้ำมันดีเซล แนฟทาเบา ก๊าซเชื้อเพลิง และน้ำมันข้น
- การผลิตผลิตภัณฑ์ปิโตรเคมี ได้แก่ โพรพิลีน เอทิลีน และผลิตภัณฑ์อื่นๆ จาก Residue Deep Catalyst Cracking (ไฮโดรเจน และ กำมะถันเหลว)

โรงงานกลั่นน้ำมัน :
- การพัฒนา และ การผลิตผลิตภัณฑ์ปิโตรเลียม (วิธีการกลั่นและวิธีการผสม)
- การรับ การเก็บ และ การจ่ายวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ปิโตรเลียม
- การผลิตกำมะถันเหลว

โรงงานน้ำมันหล่อลื่นพื้นฐาน : การพัฒนา และ การผลิตน้ำมันหล่อลื่นพื้นฐาน แอสฟัลต์ซีเมนต์ รับเบอร์โปรเซสออยล์ และ สแล็คแวกซ์

โดย
สถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ
อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิ

ออกให้ ณ วันที่ 7 กันยายน 2567

มีผลถึง ณ วันที่ 6 กันยายน 2570

ออกให้ครั้งแรก ณ วันที่ 25 มีนาคม 2548

ผู้อำนวยการสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ

สรอ.

NSC-TISI-TIS 17021-1
EMS 005

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

Management System Certification Institute (Thailand)

Certificate Number EMS05007/184

certification

ISO 14001

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

Certificate of Approval

This is to certify that

IRPC Public Company Limited

Address of premises : 299 Moo 5, Sukhumvit Road,
Cherngnern, Muang District,
Rayong 21000, Thailand

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

for the scope :

BTX Plant : Manufacture of benzene, toluene, mixed xylene, C9 aromatic and ethylbenzene rich mixed xylene

EBSM Plant : Manufacture of ethyl benzene and styrene

Olefin Plant : Manufacture of ethylene, propylene, butadiene and acetylene black

UHV Plant :
- Manufacture of petroleum products: heavy cracking naphtha (HCN), propane, butane, light cycle oil (LCO), light cracking naphtha (LCN), fuel gas and clarified oil (CLO)
- Manufacture of petrochemical products: propylene, ethylene and the other products from Residue Deep Catalytic Cracking (hydrogen and liquid sulfur)

Refinery Plant :
- Development and manufacture of petroleum products (refining and blending process)
- Receiving, storage and distribution of feedstock and petroleum products
- Manufacture of liquid sulfur

Lube Base Oil Plant : Development and manufacture of lube base oil, asphalt cement, rubber process oil and slack wax

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

Date of Issue 7th September 2024

Valid Until 6th September 2027

First Issued Date 25th March 2005

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, Phaholyothin Road, Phayathai, Bangkok 10400, Thailand
Tel. (+662) 617-1727-36 Fax (+662) 617-1707-9 http://masci.or.th

เอกสารแนบที่ 1-8

ตัวอย่างเอกสารทบทวนเหตุการณ์อุบัติภัย/อุบัติเหตุที่เกิดจากการประกอบกิจการอุตสาหกรรม

LESSONS LEARNED

กรณีเกิด Line Boiler Feed Water Bypass TIC0001001 leak (REDV / VGO Plant)

4 กรกฎาคม 2568



พนักงานแผนก VGOHT ได้ตรวจพบการรั่วไหลบริเวณที่มีการทำ Online Stop Leak line bypass TIC0001001 จึงได้ออก Noti ให้ทางผู้เกี่ยวข้องประสานงานผู้รับเหมา บ.อัลฟ่ากรุ๊ป มาทำการ Re-compound จุดที่ทำ Online Stop Leak ในขณะที่ทำการฉีด compound ปรากฏว่า Line เกิดรั่วทำให้น้ำ Boiler Feed Water leak ออกนอกระบบ ถูกบริเวณแขนขวา และหน้าขา 2 ข้าง แก้มและคอเล็กน้อย ของผู้รับเหมาได้รับบาดเจ็บและนำส่งโรงพยาบาล







สิ่งที่ได้เรียนรู้

- เน้นย้ำเรื่องการใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับงานที่ปฏิบัติ
- ประเมิน ความหนา จุดใกล้เคียงเพิ่ม และพิจารณาการใช้อุปกรณ์ Strongback (หรือ "ตัวค้ำยันหลัง“ คือ คานหรือโครงสร้างเสริมแรงที่ใช้ค้ำยัน)

จากส่วนงานอาชีวอนามัย และสุขศาตร์อุตสาหกรรม

พนักงาน BSA เท้าพลิกขณะลงบันไดพื้นที่ TLDR

16 กรกฎาคม พ.ศ. 2568

พนักงานBSA ปฏิบัติงานในพื้นที่ TLDR ได้เดินลงบันได เพื่อจะลงมาดื่มน้ำที่ช่วงก้าวเท้าลงจากบันไดขั้นสุดท้ายก่อนถึงพื้น ได้ก้าวพลาดทำให้ข้อเท้าขวาพลิก ทางหัวหน้างานได้นำส่งโรงพยาบาลจุฬารัตน์ระยอง อาการเบื้องต้นข้อเท้าขวาบริเวณตาตุ่มด้านนอกบวม แพทย์ทำการเอ็กซเรย์ข้อเท้า พบว่ากระดูกข้อเท้าขวาร้าว และดำเนินการใส่เฝือกอ่อน จากนั้นก็กลับมาปฏิบัติงานโดยไม่ได้หยุดงาน



สิ่งที่ได้เรียนรู้

1. เน้นย้ำ ทำกิจกรรม Safety Talk และ Tool Box Talk ทุกกะ , ทุกวัน , ทุกพื้นที่
2. Fit for Work สอบถามความพร้อมสุขภาพก่อนเริ่มงาน
3. ดำเนินการทบทวนและประเมินความเสี่ยงการทำงานบริเวณTop Check พร้อมกับลงนามรับทราบ ความเสี่ยงในงาน
4. สื่อสารประชาสัมพันธ์ Lesson Learned ความเสี่ยงจากการใช้บันได
5. ติดป้ายเตือน ระวังอันตรายการใช้บันได และต้องจับราวบันไดทุกครั้งที่ขึ้น-ลงบันได

จากส่วนงานอาชีวอนามัยและสุขศาตร์อุตสาหกรรม

Fuel oil ไหลออกจาก oil gun #6 LBOD



18 กรกฎาคม 2568









14.04 ผู้รับเหมาขนของเดินผ่านบริเวณ Ball Valve FO#6 24B001 (ดูจาก CCTV) ผู้รับเหมาเห็น OIL นองพื้นใต้ 24B001 แล้วแจ้งให้หัวหน้างาน CWN ทราบจึง Intercom แจ้ง CCR แล้วทาง Boardman แจ้งหน้างานเพื่อให้ไปดูที่เกิดเหตุ หน้างาน LBOD ปิด Ball valve FO#6 24B001

สิ่งที่ได้เรียนรู้

- สื่อสารและกำชับให้ผู้รับเหมาตระหนักถึงอันตรายและเพิ่มความระมัดระวังในการทำงานในลักษณะดังกล่าว เพื่อป้องกันความผิดพลาดและความเสียหาย
- จัดทำสลักแบบ Machine Bolt ใช้คล้องรูก้านวาล์วกับตัววาล์ว เพื่อล็อคไม่ให้ขยับและขยายผลไปที่อุปกรณ์ตัวอื่นที่มีโอกาสเกิดเหตุได้

จากส่วนงานอาชีวอนามัย
และสุขศาตร์อุตสาหกรรม

เหตุเพลิงไหม้จากการทำปฏิกิริยาทางเคมี ในพื้นที่เก็บ Waste ของ IIC



10 สิงหาคม 2568







เวลาประมาณ 16:00 น. รปภ. พบกลุ่มควันบริเวณเก็บ Waste area บริเวณถุงเก็บ Waste (ขยะปนเปื้อนสารเคมี) ของอาคาร IIC พบว่ามีการลุกลามจากกลุ่มควันเป็นเปลวเพลิง ทาง รปภ. แจ้ง ECC ระหว่างนั้นใช้ถังดับเพลิงชนิดเคมีแห้งไปจำนวน 2 ถัง

ทีมงานดับเพลิงเข้าพื้นที่พร้อมรถดับเพลิง เพื่อควบคุมสถานะการณ์ หลังจากเพลิงสงบทางทีมดับเพลิงได้ใช้น้ำฉีดเพื่อลดอุณหภูมิและลดความเข้มข้นของสารเคมีที่เกิดปฏิกิริยา รวมถึงแยกวัสดุต่าง ๆที่อยู่ในพื้นที่ติดไฟออกจากกันเพื่อป้องกันการเกิดเพลิงไหม้ซ้ำ





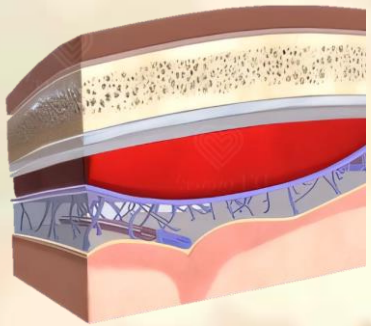
สิ่งที่ได้เรียนรู้

- จัดทำข้อกำหนด Waste Management ของแต่ละทีมวิจัย
- สื่อสารข้อกำหนด Waste Management
- จัดทำเอกสารบันทึกข้อมูลการทิ้ง Waste พื้นที่จัดวาง Waste IIC และขยายผลพื้นที่ RD Building, Application Lab
- ทบทวนการจัดวาง Waste ให้เหมาะสมตามคุณสมบัติของ Waste

จากส่วนงานอาชีวอนามัย
และสุขศาตร์อุตสาหกรรม

เหตุพนักงาน PPC ถูกประตูลิฟต์หนีบมือที่ พื้นที่ CD1

20 สิงหาคม 2568





พนักงานพื้นที่ PPC ได้รับมอบหมายให้ช่วยขนย้ายอุปกรณ์ด้วยลิฟต์ขนส่งสินค้า จากชั้น 2 มายังชั้น 1 กับเพื่อนร่วมงานอีก 1 ท่าน ซึ่งผู้ที่ได้รับบาดเจ็บ ไม่เคยใช้ลิฟต์ขนส่งสินค้า พื้นที่ CD-1 มาก่อน พนักงานกำลังปิดลิฟต์พร้อมกับเพื่อนร่วมงานอีกท่าน ซึ่งประตูลิฟต์เป็นบาน slide ขึ้นลง ฝ่ามือของพนักงานอยู่ระหว่างบานประตูลิฟต์และมีแรงส่งจากเพื่อนร่วมงานในการช่วยปิดลิฟต์ทำให้ฝ่ามือถูกบานประตูลิฟต์หนีบได้รับบาดเจ็บ พนักงานรับการปฐมพยาบาลและส่งไปยังโรงพยาบาลกรุงเทพระยองในเวลาต่อมา





สิ่งที่ได้เรียนรู้

- ปรับปรุงบริเวณที่จับประตูบานลิฟต์ให้ไม่สามารถจับได้ในบริเวณ line of fire และจัดทำอุปกรณ์ดึงบาน slide ให้ได้มาตรฐาน
- เจ้าของพื้นที่ (หน่วยงาน RA) สื่อสารและจัดทำขั้นตอนการใช้ลิฟต์ที่หน้างาน ทุกชั้นที่ปฏิบัติงาน
- ทบทวนการประเมินความเสี่ยง

จากส่วนงานอาชีวอนามัย และสุขศาตร์อุตสาหกรรม

เอกสารแนบที่ 1-9

รายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึมของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์ (VOCs Fijitive) และการซ่อมแซมอุปกรณ์โรงงานอุตสาหกรรม (รว 3/1)

แบบรายงานผลการตรวจวัดการรั่วซึม ของสารอินทรีย์ระเหยจากอุปกรณ์และการซ่อมแซมอุปกรณ์ในโรงงานอุตสาหกรรม (รว.3/1) **ประจำปี พ.ศ. 2568 รอบที่ 2**

ระหว่างเดือน กรกฎาคม ถึงเดือน ธันวาคม

(1 แบบรายงานต่อ 1 โรงงาน)

1. รายละเอียดเกี่ยวกับโรงงาน

ชื่อโรงงาน บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ทะเบียนโรงงานเลขที่ ข3-42(1)-4/55รย

สถานที่ตั้งโรงงาน เลขที่ 299 หมู่ที่ 5 ซอย - ถนน สุขุมวิท จังหวัด ระยอง เขต/อำเภอ เมืองระยอง แขวง/ตำบล รหัสไปรษณีย์ 21000

2. ข้อมูลปริมาณสารอินทรีย์ระเหย

ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมที่มีหรือใช้ในกระบวนการผลิต 111879.00 ตันต่อปี

ประเภทอุปกรณ์	สถานะสารอินทรีย์ระเหย	จำนวนอุปกรณ์ทั้งหมดของโรงงาน		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึมในรอบการรายงานครั้งนี้			ปริมาณสารอินทรีย์ระเหยรวมในรูปมีเทนที่รั่วซึมจากอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมดในรอบการรายงานครั้งนี้ (กิโลกรัม)
		จำนวนอุปกรณ์ที่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการยกเว้นไม่ต้องตรวจวัดการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ตรวจวัดการรั่วซึมทั้งหมด (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่มีผลการตรวจวัดเกินจากเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	จำนวนอุปกรณ์ที่ได้รับการซ่อมแซมให้อยู่ในเกณฑ์การควบคุมการรั่วซึม (จุด)	
วาล์ว (Valves)	แก๊ส	245	0	0	0	0	0.00
วาล์ว (Valves)	ของเหลว	166	0	0	0	0	0.00
ปั๊ม (Pumps)	ของเหลว	0	0	0	0	0	0.00
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	แก๊ส	31	0	0	0	0	0.00
อุปกรณ์ลดความดัน (Pressure Relief Devices)	ของเหลว	1	0	0	0	0	0.00
เครื่องอัดอากาศ (Compressors)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	0.00
ขอต่อหรือหน้าแปลน (Connectors or Flanges)	ทั้งหมด	94	0	0	0	0	0.00
ท่อส่งปลายเปิด (Open-Ended Lines)	ทั้งหมด	4	0	0	0	0	0.00
จุดเก็บตัวอย่างสารเคมี (Sampling Connections)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	0.00
อุปกรณ์ที่ใช้กวนหรือผสมของเหลว (Agitators or Mixers)	ทั้งหมด	0	0	0	0	0	0.00

3. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข

ดำเนินการตรวจวัดและรายงานในรอบที่ 1 ปี 2568

ขอรับรองว่าข้อมูลข้างต้นเป็นจริงทุกประการ

.....(ลงชื่อ)

(นายอนุสรณ์ ทองสุข)

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อมหรือผู้ได้รับอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน

เอกสารแนบที่ 1-10

การตรวจสอบ ซ่อมบำรุงรักษา และบันทึกการตรวจสอบเครื่องจักร (PM)

ประจำปี 2568

YEARLY SCHEDULE

PLANT : OLPA YEARLY : 2025

PRINT DATE 23.12.2024

REVISION 0



PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE

PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.

Effective Date 23.12.2024

Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
1	C42P	Propylene plant			OIL ANALYSIS (DGA,DIELEC,IFT,ACID	1Y					Q								CCH-TRTL
2	C42P	Propylene plant			Inspection machine PRP (1 month)	1M	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	IRI-INVB
3	C42P	Propylene plant			VISUAL CHECK MOTOR C42P AREA	1M	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	POL-EBAP
4	C42P	Propylene plant			PM;BURNER OF FURNACE,F7301	1M	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	POL-MPAB
5	C42P	Propylene plant			PM;BURNER OF FURNACE,F7401	1M	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	POL-MPAB
6	C42P	Propylene plant			GREAS NG,Valve,C42P	6M				L						L			POL-MPAB
7	C42P	Propylene p ant			PM; V sual Check ROTATION MACHINE	1M	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	L	POL-MPAB
8	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-DF-74024	1.5-DF-74024-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
9	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-DF-74025	1.5-DF-74025-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
10	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-DF-74028	1.5-DF-74028-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
11	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-DF-74029	1.5-DF-74029-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
12	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-HG-71001	'1.5-HG-71001-B1E	Piping Inspection (Class2)	5Y							I						IRI-INOE
13	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-1/2-HG-72001	1.5-HG-72001-B1E	Piping Inspection (Class2)	5Y									I				IRI-INOE
14	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-1/2-HG-72002	1.5-HG-72002-A1E	Piping Inspection (Class2)	5Y								I					IRI-INOE
15	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-1/2-HG-72003	1.5-HG-72003-B1E	Piping Inspection (Class2)	5Y									I				IRI-INOE
16	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-1/2-HG-72004	1.5-HG-72004-A1E	Piping Inspection (Class2)	5Y									I				IRI-INOE
17	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-1/2-HG-72005	1.5-HG-72005-B1E	Piping Inspection (Class2)	5Y									I				IRI-INOE
18	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-LD-71001	1.5-LD-71001-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
19	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-LD-71008	1.5-LD-71008-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
20	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-LD-71012	1.5-LD-71012-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
21	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-LD-71014	1.5-LD-71014-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
22	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-LD-71015	1.5-LD-71015-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
23	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-LD-71027	1.5-LD-71027-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
24	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-LD-71028	1.5-LD-71028-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
25	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-LD-71038	1.5-LD-71038-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
26	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-1/2-LD-72001	1.5-LD-72001-A1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
27	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-1/2-LD-72006	1.5-LD-72006-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
28	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73020	1.5-LD-73020-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
29	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73021	1.5-LD-73021-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
30	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73022	1.5-LD-73022-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
31	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73023	1.5-LD-73023-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
32	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73025	1.5-LD-73025-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
33	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73026	1.5-LD-73026-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
34	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73034	1.5-LD-73034-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
35	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73035	1.5-LD-73035-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
36	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73040	1.5-LD-73040-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
37	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73041	1.5-LD-73041-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
38	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73051	1.5-LD-73051-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
39	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73052	1.5-LD-73052-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
40	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73053	1.5-LD-73053-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
41	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73057	1.5-LD-73057-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
42	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73058	1.5-LD-73058-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
43	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73059	1.5-LD-73059-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
44	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73060	1.5-LD-73060-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
45	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-LD-73065	1.5-LD-73065-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
46	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-LD-74001	1.5-LD-74001-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
47	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-LD-74005	1.5-LD-74005-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
48	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-ML-74007	1.5-ML-74007-BA1	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
49	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-P-71093	1.5-P-71093-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
50	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-P-71094	1.5-P-71094-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
51	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-P-71149	1.5-P-71149-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
52	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-1/2-P-72007	1.5-P-72007-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
53	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73003	1.5-P-73003-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
54	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73004	1.5-P-73004-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
55	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73007	1.5-P-73007-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
56	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73008	1.5-P-73008-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
57	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73010	1.5-P-73010-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
58	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73023	1.5-P-73023-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
59	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73024	1.5-P-73024-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
60	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73042	1.5-P-73042-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
61	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73044	1.5-P-73044-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
62	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73045	1.5-P-73045-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
63	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73059	1.5-P-73059-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
64	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73072	1.5-P-73072-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
65	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73073	1.5-P-73073-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
66	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73087	1.5-P-73087-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
67	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73088	1.5-P-73088-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
68	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73093	1.5-P-73093-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
69	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73094	1.5-P-73094-A21K-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
70	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73117	1.5-P-73117-D1D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
71	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73120	1.5-P-73120-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
72	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73121	1.5-P-73121-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
73	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73122	1.5-P-73122-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
74	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73156	1.5-P-73156-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
75	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73158	1.5-P-73158-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
76	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73160	1.5-P-73160-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
77	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73161	1.5-P-73161-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
78	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73162	1.5-P-73162-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
79	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-1/2-P-73550	1.5-P-73550-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
80	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-P-74051	1.5-P-74051-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
81	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-P-74052	1.5-P-74052-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
82	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-P-74053	1.5-P-74053-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
83	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-P-74054	1.5-P-74054-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
84	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-P-74074	1.5-P-74074-A1D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
85	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-PR-74017	1.5-PR-74017-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
86	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-PR-74019	1.5-PR-74019-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
87	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-PR-74021	1.5-PR-74021-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
88	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-PR-74027	1.5-PR-74027-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
89	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-PR-74028	1.5-PR-74028-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
90	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-PR-74031	1.5-PR-74031-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
91	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-PR-74032	1.5-PR-74032-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
92	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-PR-74035	1.5-PR-74035-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
93	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-PR-74036	1.5-PR-74036-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
94	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-WF-71027	1.5-WF-71027-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
95	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-WF-71028	1.5-WF-71028-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
96	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-1/2-WF-71034	1.5-WF-71034-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
97	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-1/2-WF-74051	1.5-WF-74051-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
98	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-DF-73022	1-DF-73022-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
99	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-LD-71006	1-LD-71006-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
100	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-LD-71007	1-LD-71007-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
101	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-LD-71009	1-LD-71009-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
102	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-LD-71010	1-LD-71010-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
103	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-LD-71011	1-LD-71011-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
104	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-LD-71013	1-LD-71013-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
105	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-LD-71021	1-LD-71021-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
106	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-LD-71022	1-LD-71022-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
107	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-LD-72002	1-LD-72002-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
108	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73005	1-LD-73005-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
109	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73006	1-LD-73006-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
110	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73007	1-LD-73007-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
111	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73008	1-LD-73008-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
112	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73009	1-LD-73009-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
113	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73010	1-LD-73010-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
114	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73011	1-LD-73011-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
115	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73012	1-LD-73012-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
116	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73013	1-LD-73013-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
117	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73014	1-LD-73014-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
118	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73015	1-LD-73015-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
119	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73016	1-LD-73016-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
120	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73024	1-LD-73024-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
121	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73030	1-LD-73030-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
122	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73031	1-LD-73031-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
123	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73032	1-LD-73032-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
124	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73033	1-LD-73033-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
125	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73036	1-LD-73036-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
126	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73042	1-LD-73042-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
127	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73043	1-LD-73043-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
128	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73047	1-LD-73047-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
129	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73048	1-LD-73048-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
130	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73049	1-LD-73049-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
131	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73050	1-LD-73050-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
132	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73055	1-LD-73055-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
133	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73056	1-LD-73056-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
134	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73061	1-LD-73061-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
135	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-LD-73062	1-LD-73062-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
136	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-LO-74001	1-LO-74001-A1D-H	Piping Inspection (Class3)	5Y									I				IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
137	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-LO-74002	1-LO-74002-A1D-H	Piping Inspection (Class3)	5Y									I				IRI-INOE
138	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-P-71008	1-P-71008-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
139	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-P-71011	1-P-71011-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
140	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-P-71018	1-P-71018-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
141	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-P-71038	1-P-71038-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
142	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-P-71063	1-P-71063-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
143	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-P-71064	1-P-71064-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
144	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-P-71065	1-P-71065-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
145	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-P-71066	1-P-71066-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
146	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-P-71097	1-P-71097-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
147	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	1-P-71098	1-P-71098-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
148	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-P-72015	1-P-72015-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
149	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-P-72016	1-P-72016-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
150	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-P-72017	1-P-72017-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
151	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	1-P-72018	1-P-72018-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
152	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-P-73062	1-P-73062-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
153	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-P-73067	1-P-73067-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
154	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-P-73111	1-P-73111-D2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
155	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-P-73142	1-P-73142-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
156	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-P-73145	1-P-73145-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
157	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-P-73154	1-P-73154-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
158	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-P-73155	1-P-73155-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
159	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-P-74040	1-P-74040-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
160	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-P-74041	1-P-74041-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
161	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-P-74042	1-P-74042-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
162	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-P-74043	1-P-74043-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
163	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-PA-74503	1-PA-74503-H1A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
164	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-PA-74504	1-PA-74504-H1A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
165	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-PR-74014	1-PR-74014-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
166	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-PR-74020	1-PR-74020-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
167	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-PR-74022	1-PR-74022-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
168	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-PR-74033	1-PR-74033-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
169	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-PR-74034	1-PR-74034-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
170	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-PR-74037	1-PR-74037-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
171	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-PR-74038	1-PR-74038-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
172	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1-WF-73045	1-WF-73045-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
173	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	1-WF-74033	1-WF-74033-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
174	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	1/2-WF-73030	0.5-WF-73030-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
175	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-DF-73017	10-DF-73017-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
176	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-FW-74003	10-FW-74003-HZ1	Piping Inspection(Class4H)	10Y								I					IRI-INOE
177	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-LD-74009	10-LD-74009-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
178	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71019	10-P-71019-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
179	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71020	10-P-71020-A1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
180	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71025	10-P-71025-A1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
181	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71031	10-P-71031-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
182	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71034	10-P-71034-B1D-ST	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
183	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71035	10-P-71035-A1D-ST	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
184	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71036	10-P-71036-B1D-ST	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
185	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71037	10-P-71037-A1D-ST	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
186	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71039	10-P-71039-A1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
187	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71040	10-P-71040-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
188	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-P-71046	10-P-71046-A1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
189	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73029	10-P-73029-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
190	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73030	10-P-73030-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
191	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73031	10-P-73031-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
192	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73046	10-P-73046-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
193	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73047	10-P-73047-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
194	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73048	10-P-73048-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
195	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73123	10-P-73123-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
196	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73163	10-P-73163	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
197	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73164	10-P-73164-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
198	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73165	10-P-73165-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
199	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73173	10-P-73173-B1D-ST	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
200	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73174	10-P-73174-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
201	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73175	10-P-73175-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
202	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73190	10-P-73190-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
203	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73192	10-P-73192-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
204	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73193	10-P-73193-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
205	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73194	10-P-73194-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
206	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73195	10-P-73195-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
207	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73209	10-P-73209-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
208	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-P-73222	10-P-73222-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
209	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74013	10-P-74013-A1D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
210	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74014	10-P-74014-A1D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
211	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74016	10-P-74016-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
212	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74017	10-P-74017-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
213	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74018	10-P-74018-A1D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
214	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74024	10-P-74024-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
215	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74026	10-P-74026-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
216	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74027	10-P-74027-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
217	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74028	10-P-74028-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
218	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74029	10-P-74029-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
219	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74030	10-P-74030-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
220	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74032	10-P-74032-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
221	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74055	10-P-74055-D1D-ST	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
222	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74056	10-P-74056-B1D-ST	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
223	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74058	10-P-74058-B1D-ST	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
224	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-P-74059	10-P-74059-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
225	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-PR-74010	10-PR-74010-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
226	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-PR-74011	10-PR-74011-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
227	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-PR-74012	10-PR-74012-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
228	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-PR-74013	10-PR-74013-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
229	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	10-WF-71004	10-WF-71004-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
230	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	10-WF-73001	10-WF-73001-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
231	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-WF-74010	10-WF-74010-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
232	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	10-WF-74025	10-WF-74025-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
233	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-DF-73009	12-DF-73009-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
234	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	12-P-71021	12-P-71021-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
235	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	12-P-71041	12-P-71041-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
236	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	12-P-71043	12-P-71043-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
237	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	12-P-72002	12-P-72002-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
238	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	12-P-72012	12-P-72012-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
239	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	12-P-72013	12-P-72013-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
240	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	12-P-72014	12-P-72014-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
241	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-P-73039	12-P-73039-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
242	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-P-73040	12-P-73040-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
243	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-P-73049	12-P-73049-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
244	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-P-73056	12-P-73056-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
245	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-P-73057	12-P-73057-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
246	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-P-73081	12-P-73081-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
247	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-P-73202	12-P-73202-D25B	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
248	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-P-73204	12-P-73204-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
249	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-P-73214	12-P-73214-D25B	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
250	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	12-P-73216	12-P-73216-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
251	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	12-PR-74008	12-PR-74008-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I				I	IRI-INOE
252	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	12-PR-74009	12-PR-74009-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
253	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	12-WF-71006	12-WF-71006-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
254	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	14-DF-74002	14-DF-74002-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
255	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	14-DF-74011	14-DF-74011-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
256	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	14-LD-74010	14-LD-74010-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
257	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	14-P-71023	14-P-71023-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
258	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	14-P-72030	14-P-72030-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
259	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	14-P-73080	14-P-73080-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
260	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	14-P-73133	14-P-73133-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
261	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	16-P-71086	16-P-71086-B54A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
262	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	16-P-71087	16-P-71087-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
263	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	16-P-71089	16-P-71089-B54A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
264	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	16-P-71090	16-P-71090-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
265	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	16-P-73132	16-P-73132-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
266	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	18-DF-74005	18-DF-74005-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
267	C42P-74 -P7405	Reactor Regeneration Quench Water	19A-EDG301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7405-M01	PM; MCC MODULE FOR P7405-M01	1Y												P	POL-EBAP
268	C42P-74 -P7403A	Flare Gas Condensate Pump	19A-EDG301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7403A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7403A-M01	1Y					P								POL-EBAP
269	C42P-74 -P7403B	Flare Gas Condensate Pump	19A-EDG301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7403B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7403B-M01	1Y											P		POL-EBAP
270	C42P-74 -P7404	Flare Condensate KO Pump	19A-EDG301-NA--	19A-EDG301-NA03EP7404-M01	PM; MCC MODULE FOR P7404-M01	1Y					P								POL-EBAP
271	C42P-19A-LIGHTING	LIGHTING SYSTEM	19A-ELP-01	19A-ELP-01LIGHTING FOR C42P AREA	PM EMERGENCY LIGHTING C42P-E19-EL	1Y							P						POL-EBAP
272	C42P-19A-LIGHTING	LIGHTING SYSTEM	19A-NLP-01	LIGHTING PANEL FOR C42P AREA	PM LIGHTING SYSTEM C42P-E19-NLP_0	1Y							P						POL-EBAP

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
273	C42P-19A-LIGHTING	LIGHTING SYSTEM	19A-NLP-02	LIGHTING PANEL FOR C42P AREA	PM LIGHTING SYSTEM C42P-E19-NLP_0	1Y							P						POL-EBAP
274	C42P-19A-PNB401A	UPS 220VAC	19A-PNB-401A-1	SCE PNB-401A.1 UPS SYSTEM	INSPECT UPS	6M				I						I			CCH-UPS
275	C42P-19A-PNB401A	UPS 220VAC	19A-PNB-401A-1	SCE PNB-401A.1 UPS SYSTEM	PM UPS C42P-19A-PNB401A NO.1	1Y	P												CCH-UPS
276	C42P-19A-PNB401A	UPS 220VAC	19A-PNB-401A-2	SCE PNB-401A.2 UPS SYSTEM	INSPECT UPS	6M				I						I			CCH-UPS
277	C42P-19A-PNB401A	UPS 220VAC	19A-PNB-401A-2	SCE PNB-401A.2 UPS SYSTEM	PM UPS C42P-19A-PNB401A NO.2	1Y	P												CCH-UPS
278	C42P-19A-PNB401B	BATTERY BANK	19A-PNB-401B-1	PNB-401B.1 BATTERY BANK	PM BATTERY FOR UPS PNB401A-1	1Y							P						CCH-UPS
279	C42P-19A-PNB401B	BATTERY BANK	19A-PNB-401B-2	PNB-401B.2 BATTERY BANK	PM BATTERY FOR UPS PNB401A-1	1Y							P						CCH-UPS
280	C42P-19A-PNB402A	CHARGER 110VDC	19A-PNB-402A-1	PNB-402A.1 110 VDC CHARGER	INSPECT CHARGER	6M				I						I			CCH-UPS
281	C42P-19A-PNB402A	CHARGER 110VDC	19A-PNB-402A-1	PNB-402A.1 110 VDC CHARGER	PM CHARGER 19A-PNB-402A-1	1Y	P												CCH-UPS
282	C42P-19A-PNB402A	CHARGER 110VDC	19A-PNB-402A-2	PNB-402A.2 110 VDC CHARGER	INSPECT CHARGER	6M				I						I			CCH-UPS
283	C42P-19A-PNB402A	CHARGER 110VDC	19A-PNB-402A-2	PNB-402A.2 110 VDC CHARGER	PM CHARGER 19A-PNB-402A-2	1Y	P												CCH-UPS
284	C42P-19A-PNB402B	E19A-PNB402B	19A-PNB-402B	PNB-402B BATTERY BANK	PM BATTERY FOR UPS PNB402A	1Y							P						CCH-UPS
285	C42P-19A-PNB101	TRANSFORMER 11000/6300V 12MVA PNB	19A-PNB101	12MVA OIL TYPE TRANSFORMER HYOSUN	VISUAL INSPECT POWER TRANSFORMER(	2W	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	POL-EETP
286	C42P-19A-PNB203	CAPACITOR PNB203	19A-PNB203	6.3kV CAPACITOR COMPENSATION UNIT	VISUAL INSPECT MV CAPACITOR PNB20	2W	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	POL-EETP
287	C42P-19A-PNB204A	TRANSFORMER PNB204A	19A-PNB204A	2MVA DRY TYPE TRANSFORMER HYOSUNG	VISUAL INSPECT TRANSFORMER PNB204	2W	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	POL-EETP
288	C42P-19A-PNB204B	TRANSFORMER PNB204B	19A-PNB204B	2MVA DRY TYPE TRANSFORMER HYOSUNG	VISUAL INSPECT TRANSFORMER PNB204	2W	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	POL-EETP
289	C42P-73 -P7302A	OCT Reactor Feed Treater Drain Pu	19A-PNB301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7302A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7302A-M01	1Y									P				POL-EBAP
290	C42P-71 -P7101A	P7101A C4 Feed Pumps	19A-PNB301-NA--	SCE FEEDER TO MOTOR P7101A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7101A-M01	1Y									P				POL-EBAP
291	C42P-71 -P7102A	P7102A SHU Feed Pumps	19A-PNB301-NA--	SCE FEEDER TO MOTOR P7102A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7102A-M01	1Y		P											POL-EBAP
292	C42P-74 -P7431A	P7431A Auxiliary Oil Pump (C-7401	19A-PNB301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7431A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7431A-M01	1Y								P					POL-EBAP
293	C42P-74 -Y7441A	Y7441A	19A-PNB301-NA--	FEEDER TO MOTOR Y7441A-M01	PM; MCC MODULE FOR Y7441A-M01	1Y						P							POL-EBAP
294	C42P-74 -P7441A	P7441A	19A-PNB301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7441A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7441A-M01	1Y						P							POL-EBAP
295	C42P-73 -P7305A	P7305A C4+ Byproduct Pumps	19A-PNB301-NA--	SCE FEEDER TO MOTOR P7305A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7305A-M01	1Y							P						POL-EBAP
296	C42P-71 -P7103A	P7103A SHU Recycle / Product Pump	19A-PNB301-NA--	SCE FEEDER TO MOTOR P7103A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7103A-M01	1Y							P						POL-EBAP
297	C42P-71 -P7104A	P7104A Wash Water Pumps	19A-PNB301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7104A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7104A-M01	1Y									P				POL-EBAP
298	C42P-72 -P7202A	P7202A LLLP Condensate Pumps	19A-PNB301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7202A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7202A-M01	1Y									P				POL-EBAP
299	C42P-74 -P7421A	P7421A Lube	19A-PNB301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7421A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7421A-M01	1Y							P						POL-EBAP
300	C42P-73 -P7302B	OCT Reactor Feed Treater Drain Pu	19A-PNB301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7302B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7302B-M01	1Y										P			POL-EBAP
301	C42P-71 -P7101B	P7101B C4 Feed Pumps	19A-PNB301-NA--	SCE FEEDER TO MOTOR P7101B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7101B-M01	1Y					P								POL-EBAP
302	C42P-71 -P7102B	P7102B SHU Feed Pumps	19A-PNB301-NA--	SCE FEEDER TO MOTOR P7102B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7102B-M01	1Y					P								POL-EBAP
303	C42P-72 -P7202B	P7202B LLLP Condensate Pumps	19A-PNB301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7202B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7202B-M01	1Y										P			POL-EBAP
304	C42P-73 -P7305B	P7305B C4+ Byproduct Pumps	19A-PNB301-NA--	SCE FEEDER TO MOTOR P7305B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7305B-M01	1Y										P			POL-EBAP
305	C42P-71 -P7103B	P7103B SHU Recycle / Product Pump	19A-PNB301-NA--	SCE FEEDER TO MOTOR P7103B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7103B-M01	1Y						P							POL-EBAP
306	C42P-74 -P7441B	P7441B	19A-PNB301-NA--	FEEDER TO MOTOR P7441B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7441B-M01	1Y							P						POL-EBAP

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
307	C42P-74 -P7406	Contaminated Water Pump	19A-PNB301-NA··	FEEDER TO MOTOR P7406-M01	PM; MCC MODULE FOR P7406-M01	1Y											P		POL-EBAP
308	C42P-71 -P7104B	P7104B Wash Water Pumps	19A-PNB301-NA··	FEEDER TO MOTOR P7104B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7104B-M01	1Y												P	POL-EBAP
309	C42P-74 -P7421B	P7421B Lube	19A-PNB301-NA··	FEEDER TO MOTOR P7421B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7421B-M01	1Y								P					POL-EBAP
310	C42P-74 -P7402B	Condensate Pumps	19A-PNB301-NB··	SCE FEEDER TO MOTOR P7402B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7402B-M01	1Y											P		POL-EBAP
311	C42P-74 -P7401B	Butene Preload Pumps	19A-PNB301-NB··	SCE FEEDER TO MOTOR P7401B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7401B-M01	1Y											P		POL-EBAP
312	C42P-73 -P7304B	Depropylenizer Reflux / Product P	19A-PNB301-NB··	SCE FEEDER TO MOTOR P7304B-M01	PM; MCC MODULE FOR P7304B-M01	1Y				P									POL-EBAP
313	C42P-73 -P7304A	Depropylenizer Reflux / Product P	19A-PNB301-NB··	SCE FEEDER TO MOTOR P7304A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7304A-M01	1Y		P											POL-EBAP
314	C42P-74 -P7401A	Butene Preload Pumps	19A-PNB301-NB··	SCE FEEDER TO MOTOR P7401A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7401A-M01	1Y								P					POL-EBAP
315	C42P-74 -P7402A	Condensate Pumps	19A-PNB301-NB··	SCE FEEDER TO MOTOR P7402A-M01	PM; MCC MODULE FOR P7402A-M01	1Y								P					POL-EBAP
316	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-DF-74007	2-DF-74007-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
317	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-DF-74008	2-DF-74008-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
318	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-DF-74018	2-DF-74018-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
319	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-DF-74019	2-DF-74019-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
320	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-DF-74022	2-DF-74022-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
321	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-DF-74023	2-DF-74023-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
322	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-DF-74026	2-DF-74026-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
323	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-DF-74027	2-DF-74027-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
324	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-FG-73076	2-FG-73076-A1A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
325	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-FG-74012	2-FG-74012-A1A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
326	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-HG-71002	2-HG-71002-B1E	Piping Inspection (Class2)	5Y								I					IRI-INOE
327	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-HG-71003	2-HG-71003-B54A-H	Piping Inspection (Class2)	5Y								I					IRI-INOE
328	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-HG-71004	2-HG-71004-B1E	Piping Inspection (Class2)	5Y								I					IRI-INOE
329	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	2-HG-72006	2-HG-72006-A1E	Piping Inspection (Class2)	5Y								I					IRI-INOE
330	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	2-HG-72008	2-HG-72008-B54A-H	Piping Inspection (Class2)	5Y								I					IRI-INOE
331	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-HG-74001	2-HG-74001-A1E	Piping Inspection (Class2)	5Y									I				IRI-INOE
332	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-LD-71003	2-LD-71003-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
333	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-LD-73004	2-LD-73004-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
334	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-LD-73063	2-LD-73063-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
335	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-LD-73064	2-LD-73064-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
336	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-P-71015	2-P-71015-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
337	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-P-71074	2-P-71074-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
338	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-P-71085	2-P-71085-B54A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
339	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-P-71088	2-P-71088-B54A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
340	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-P-71092	2-P-71092-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
341	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-P-71103	2-P-71103-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
342	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	2-P-71107	2-P-71107-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
343	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	2-P-72005	2-P-72005-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
344	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	2-P-72006	2-P-72006-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
345	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	2-P-72027	2-P-72027-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
346	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73011	2-P-73011-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
347	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73012	2-P-73012-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
348	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73013	2-P-73013-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
349	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73014	2-P-73014-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
350	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73019	2-P-73019-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
351	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73037	2-P-73037-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
352	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73038	2-P-73038-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
353	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73053	2-P-73053-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
354	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73054	2-P-73054-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
355	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73055	2-P-73055-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
356	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73086	2-P-73086-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
357	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73100	2-P-73100-D2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
358	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73101	2-P-73101-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
359	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73102	2-P-73102-D2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
360	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73103	2-P-73103-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
361	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73107	2-P-73107-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
362	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73108	2-P-73108-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
363	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73112	2-P-73112-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
364	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73113	2-P-73113-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
365	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73119	2-P-73119-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
366	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73129	2-P-73129-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
367	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73137	2-P-73137-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
368	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73147	2-P-73147-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
369	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73152	2-P-73152-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
370	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73153	2-P-73153-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
371	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73184	2-P-73184-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
372	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73185	2-P-73185-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
373	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73205	2-P-73205-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
374	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73206	2-P-73206-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
375	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73207	2-P-73207-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
376	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73219	2-P-73219-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
377	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73220	2-P-73220-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
378	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73230	2-P-73230-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
379	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73231	2-P-73231-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
380	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-P-73239	2-P-73239-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
381	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-P-74015	2-P-74015-A1D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
382	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-P-74031	2-P-74031-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
383	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-P-74034	2-P-74034-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
384	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-P-74035	2-P-74035-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
385	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-P-74047	2-P-74047-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
386	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-P-74048	2-P-74048-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
387	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-P-74049	2-P-74049-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
388	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-P-74050	2-P-74050-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
389	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-P-74070	2-P-74070-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
390	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-P-74073	2-P-74073-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
391	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-PR-74007	2-PR-74007-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
392	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-PR-74015	2-PR-74015-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
393	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-PR-74016	2-PR-74016-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
394	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-PR-74018	2-PR-74018-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
395	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-PR-74023	2-PR-74023-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
396	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-PR-74024	2-PR-74024-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
397	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-PR-74025	2-PR-74025-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
398	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-PR-74026	2-PR-74026-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
399	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-PR-74029	2-PR-74029-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
400	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-PR-74030	2-PR-74030-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
401	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	2-WF-73003	2-WF-73003-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
402	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-WF-74022	2-WF-74022-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
403	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	2-WF-74032	2-WF-74032-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
404	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	20-WF-72001	20-WF-72001-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
405	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	20-WF-74019	20-WF-74019-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
406	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	24-DF-74004	24-DF-74004-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
407	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	24-NF-74001	24-NF-74001-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
408	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	24-P-72001	24-P-72001-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
409	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	24-PR-73001	24-PR-73001-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
410	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	24-WF-74016	24-WF-74016-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
411	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	24-WF-74017	24-WF-74017-A21K	Piping Inspection (Class2)	5Y								I					IRI-INOE
412	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	24-WK-74017	24-WK-74017-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
413	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-DF-73007	3-DF-73007-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
414	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-DF-73008	3-DF-73008-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
415	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-DF-73013	3-DF-73013-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
416	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-DF-74006	3-DF-74006-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
417	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-DF-74010	3-DF-74010-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
418	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-DF-74014	3-DF-74014-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
419	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-DF-74015	3-DF-74015-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
420	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-DF-74016	3-DF-74016-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
421	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-DF-74017	3-DF-74017-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
422	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-DF-74020	3-DF-74020-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
423	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-DF-74021	3-DF-74021-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
424	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-DF-74071	3-DF-74071-A21K	Piping Inspection (Class2)	5Y								I					IRI-INOE
425	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-FG-74004	3-FG-74004-A1A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
426	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-FG-74005	3-FG-74005-A1A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
427	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-LD-71002	3-LD-71002-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
428	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-LD-71023	3-LD-71023-B54A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
429	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-LD-71024	3-LD-71024-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
430	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-LD-71025	3-LD-71025-B54A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
431	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-LD-71026	3-LD-71026-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
432	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-LD-74013	3-LD-74013-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
433	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-MS-7401	3-MS-7401-DT1-H	Piping Inspection (Class2)	5Y									I	I			IRI-INOE
434	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71013	3-P-71013-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
435	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71017	3-P-71017-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
436	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71028	3-P-71028-A1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
437	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71029	3-P-71029-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
438	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71047	3-P-71047-A1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
439	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71049	3-P-71049-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
440	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71051	3-P-71051-A1A	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
441	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71052	3-P-71052-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
442	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71056	3-P-71056-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
443	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71057	3-P-71057-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
444	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71059	3-P-71059-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
445	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71071	3-P-71071-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
446	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71072	3-P-71072-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
447	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71078	3-P-71078-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
448	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-P-71119	3-P-71119-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
449	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73015	3-P-73015-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
450	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73016	3-P-73016-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
451	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73017	3-P-73017-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
452	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73041	3-P-73041-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
453	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73058	3-P-73058-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
454	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73063	3-P-73063-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
455	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73065	3-P-73065-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
456	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73068	3-P-73068-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
457	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73071	3-P-73071-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
458	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73074	3-P-73074-A2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
459	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73075	3-P-73075-B1D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
460	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73076	3-P-73076-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
461	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73089	3-P-73089-A21K-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
462	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73090	3-P-73090-A21K-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
463	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73091	3-P-73091-A21K-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
464	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73104	3-P-73104-D2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
465	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73105	3-P-73105-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
466	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73109	3-P-73109-D2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
467	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73110	3-P-73110-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
468	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73116	3-P-73116-D1D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
469	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73118	3-P-73118-D2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I		I				IRI-INOE
470	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73131	3-P-73131-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
471	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73141	3-P-73141-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
472	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73144	3-P-73144-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
473	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73149	3-P-73149-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
474	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73150	3-P-73150-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
475	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73151	3-P-73151-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
476	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73157	3-P-73157-B1D-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
477	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73159	3-P-73159-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
478	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73191	3-P-73191-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
479	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73198	3-P-73198-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
480	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73199	3-P-73199-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
481	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73200	3-P-73200-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
482	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73201	3-P-73201-A1P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
483	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73203	3-P-73203-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
484	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73210	3-P-73210-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
485	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73211	3-P-73211-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
486	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73215	3-P-73215-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
487	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73217	3-P-73217-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
488	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73218	3-P-73218-D54A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
489	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73224	3-P-73224-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
490	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73228	3-P-73228-B1D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
491	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-P-73229	3-P-73229-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
492	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-P-74063	3-P-74063-D1D-ST	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
493	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-P-74067	3-P-74067-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
494	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-P-74068	3-P-74068-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
495	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-P-74071	3-P-74071-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
496	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-PR-74001	3-PR-74001-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
497	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-PR-74003	3-PR-74003-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
498	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-WF-71003	3-WF-71003-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
499	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-WF-71012	3-WF-71012-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
500	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-WF-71015	3-WF-71015-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
501	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-WF-71019	3-WF-71019-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
502	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3-WF-71031	3-WF-71031-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
503	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-WF-73015	3-WF-73015-D54A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
504	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-WF-73016	3-WF-73016-A1P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
505	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-WF-73021	3-WF-73021-D54A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
506	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3-WF-73022	3-WF-73022-A1P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
507	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-WF-74003	3-WF-74003-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
508	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-WF-74008	3-WF-74008-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
509	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-WF-74013	3-WF-74013-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
510	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-WF-74021	3-WF-74021-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
511	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3-YW-74003	3-YW-74003-A1D-P	Piping Inspection (Class4H)	5Y								I	I				IRI-INOE
512	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73023	0.75-DF-73023-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
513	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73024	0.75-DF-73024-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
514	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73025	0.75-DF-73025-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
515	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73026	0.75-DF-73026-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
516	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73027	0.75-DF-73027-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
517	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73028	0.75-DF-73028-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
518	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73029	0.75-DF-73029-D2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
519	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73030	0.75-DF-73030-B2D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
520	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73032	0.75-DF-73032-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
521	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73033	0.75-DF-73033-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
522	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-DF-73034	0.75-DF-73034-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
523	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-DF-74030	0.75-DF-74030-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
524	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-DF-74031	0.75-DF-74031-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
525	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-DF-74032	0.75-DF-74032-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
526	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-FG-74001	0.75-FG-74001-A1A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
527	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-FG-74002	0.75-FG-74002-A1A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
528	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-FG-74003	0.75-FG-74003-A1A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
529	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-FG-74009	0.75-FG-74009-A1A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
530	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-FG-74010	0.75-FG-74010-A1A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
531	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-FG-74011	0.75-FG-74011-A1A-H	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
532	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71004	0.75-LD-71004-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
533	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71005	0.75-LD-71005-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
534	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71016	0.75-LD-71016-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
535	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71017	0.75-LD-71017-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
536	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71018	0.75-LD-71018-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
537	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71019	0.75-LD-71019-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
538	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71020	0.75-LD-71020-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
539	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71029	0.75-LD-71029-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
540	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71030	0.75-LD-71030-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
541	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71031	0.75-LD-71031-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
542	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71034	0.75-LD-71034-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
543	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-LD-71039	0.75-LD-71039-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
544	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-LD-72003	0.75-LD-72003-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
545	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-LD-72004	0.75-LD-72004-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
546	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-LD-72005	0.75-LD-72005-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
547	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73001	0.75-LD-73001-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
548	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73002	0.75-LD-73002-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
549	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73003	0.75-LD-73003-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
550	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73017	0.75-LD-73017-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
551	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73018	0.75-LD-73018-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
552	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73019	0.75-LD-73019-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
553	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73027	0.75-LD-73027-D21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
554	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73028	0.75-LD-73028-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
555	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73029	0.75-LD-73029-D21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
556	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73037	0.75-LD-73037-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
557	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73038	0.75-LD-73038-A21K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
558	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73039	0.75-LD-73039-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
559	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73044	0.75-LD-73044-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
560	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73045	0.75-LD-73045-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
561	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-LD-73046	0.75-LD-73046-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
562	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-LD-74002	0.75-LD-74002-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
563	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-LD-74003	0.75-LD-74003-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
564	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-LD-74004	0.75-LD-74004-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
565	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-LD-74007	0.75-LD-74007-A1A	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
566	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-LD-74008	0.75-LD-74008-A1A	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
567	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-LS-74104	0.75-LS-74104-B1A-H	Piping Inspection (Class2)	5Y								I					IRI-INOE
568	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71137	0.75-P-71137-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
569	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71138	0.75-P-71138-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
570	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71139	0.75-P-71139-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
571	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71140	0.75-P-71140-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
572	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71141	0.75-P-71141-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
573	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71142	0.75-P-71142-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
574	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71143	0.75-P-71143-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
575	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71144	0.75-P-71144-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
576	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71145	0.75-P-71145-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
577	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71146	0.75-P-71146-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
578	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71147	0.75-P-71147-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
579	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71148	0.75-P-71148-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
580	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71150	0.75-P-71150-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
581	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71151	0.75-P-71151-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
582	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-P-71152	0.75-P-71152-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
583	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-P-72031	0.75-P-72031-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
584	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-P-72033	0.75-P-72033-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
585	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-P-72035	0.75-P-72035-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
586	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-P-72037	0.75-P-72037-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
587	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-P-72039	0.75-P-72039-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
588	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-P-72040	0.75-P-72040-A1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
589	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-P-72042	0.75-P-72042-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
590	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-P-72043	0.75-P-72043-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
591	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-P-73106	0.75-P-73106-D2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
592	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-P-73237	0.75-P-73237-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
593	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-P-73240	0.75-P-73240-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
594	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-P-73248	0.75-P-73248-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
595	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-P-73250	0.75-P-73250-D2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
596	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-P-73252	0.75-P-73252-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
597	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-P-73254	0.75-P-73254-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
598	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-P-73255	0.75-P-73255-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
599	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-P-73256	0.75-P-73256-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
600	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-P-74075	0.75-P-74075-A1D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y										I			IRI-INOE
601	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-P-74077	0.75-P-74077-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
602	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-P-74078	0.75-P-74078-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
603	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-PR-72002	0.75-PR-72002-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
604	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-PR-73002	0.75-PR-73002-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
605	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-PR-74005	0.75-PR-74005-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
606	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-PR-74006	0.75-PR-74006-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
607	C42P-74 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 74	3/4-PR-74039	0.75-PR-74039-B2D-C	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
608	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71038	0.75-WF-71038-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
609	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71039	0.75-WF-71039-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
610	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71041	0.75-WF-71041-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
611	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71042	0.75-WF-71042-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
612	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71043	0.75-WF-71043-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE

PREVENTIVE MAINTENANCE YEARLY SCHEDULE
PLANT: PRP YEAR: 2025

Form No.
Effective Date 23.12.2024
Revision 0

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

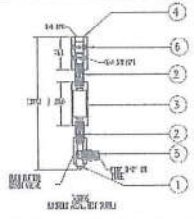
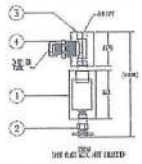
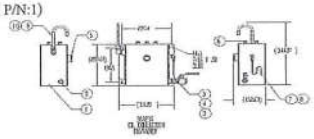
Item	FL No.	Functional Location Description	Equipment No.	Equipment Description	Maintenance Item Description	Cycl	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	Work Cen
613	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71044	0.75-WF-71044-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
614	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71045	0.75-WF-71045-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
615	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71046	0.75-WF-71046-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
616	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71047	0.75-WF-71047-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
617	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71048	0.75-WF-71048-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
618	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71049	0.75-WF-71049-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
619	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71050	0.75-WF-71050-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
620	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71051	0.75-WF-71051-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
621	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71052	0.75-WF-71052-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
622	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71053	0.75-WF-71053-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
623	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71054	0.75-WF-71054-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
624	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71055	0.75-WF-71055-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
625	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71501	0.75-WF-71501-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
626	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71502	0.75-WF-71502-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
627	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71503	0.75-WF-71503-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
628	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71504	0.75-WF-71504-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
629	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71505	0.75-WF-71505-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
630	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71506	0.75-WF-71506-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
631	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71509	0.75-WF-71509-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
632	C42P-71 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 71	3/4-WF-71510	0.75-WF-71510-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
633	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-WF-72004	0.75-WF-72004-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
634	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-WF-72005	0.75-WF-72005-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
635	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-WF-72006	0.75-WF-72006-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
636	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-WF-72007	0.75-WF-72007-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
637	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-WF-72008	0.75-WF-72008-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y								I					IRI-INOE
638	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-WF-72009	0.75-WF-72009-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
639	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-WF-72010	0.75-WF-72010-A1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
640	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-WF-72011	0.75-WF-72011-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
641	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-WF-72501	0.75-WF-72501-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
642	C42P-72 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 72	3/4-WF-72502	0.75-WF-72502-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
643	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-WF-73029	0.75-WF-73029-B1D-P	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
644	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-WF-73031	0.75-WF-73031-B1D	Piping Inspection (Class1)	5Y							I						IRI-INOE
645	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-WF-73033	0.75-WF-73033-A1K	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE
646	C42P-73 -PIPING	PIPING SYSTEM C42P UNIT 73	3/4-WF-73044	0.75-WF-73044-D1D	Piping Inspection (Class1)	5Y									I				IRI-INOE

IRPC

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P-7405/PRP วันที่ 21-7-68

หมายเลขใบสั่งงาน 22820001

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: กรณีพิเศษ	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS (P/N:2)	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER	☐	☑	☐		
5	ตรวจสอบซีลคอเพลาก้านสีกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....'C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ..... Pump off	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานบอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22820001 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 — Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: — Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. : 23000832	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.05.2025
Functional Location : C42P-74 -P7405 : Reactor Regeneration Quench Water Pump		Reported by :
Equipment No. : C42P-P7405-P01 : Reactor Regeneration Quench Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator : A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7405		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 19.06.2025 Basic Start : 01.07.2025 Basic Finish : 31.07.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER###############	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตควบปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตควบปลอดภัย ใบอนุญาตควบปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

[redacted]

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date 21/7/25 เวลา Time 07.21

[redacted]

IRPF

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P-7406 / PRP วันที่ 21-7-68

หมายเลขใบสั่งงาน 22820002

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน				หมายเหตุ
		ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติดี	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: ทดแทน	
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS (P/N:2)	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER	☐	☐	☐		
5	ตรวจสอบซีลคอเพลาอ้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....'C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ..... Pump off	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☐	☐		

[redacted]

IRPC

Page 1 of 1

9900F-250 rev3

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22820002 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 — Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: — Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. : 23000833	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.05.2025
Functional Location : C42P-74 -P7406 : Contaminated Water Pump		Reported by :
Equipment No. : C42P-P7406-P01 : Contaminated Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator : A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7406		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนคึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 19.06.2025 Basic Start : 01.07.2025 Basic Finish : 31.07.2025

Planned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงาน โดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงาน โดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative [redacted]

วันที่ Date 21/7/25 เวลา Time 09.37

[redacted]

IRPC

P.M. CHECK GUIDE FOR DIAPHRAGM PUMP

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7441B / PRP วันที่ 31/7/69

หมายเลขใบสั่งงาน 22820005

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน				หมายเหตุ
		ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เฉพาะทำงาน	
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑		☐	
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น การดำเนินการแก้ไข ☐ ถ่ายน้ำมันเก่าในห้องแบริ่งออก ทำความสะอาดและเติมน้ำมันใหม่ น้ำมันเบอร์ ..... ปริมาณ ..... ☐ เก็บตัวอย่างน้ำมัน เพื่อนำไปวิเคราะห์ ☐ ถ้าเป็นชนิดจาระบี ให้อัดจาระบีใหม่ จาระบีเบอร์ ..... ปริมาณ ..... ☐ ถ้ามีห้องเกียร์ให้ถ่ายน้ำมันเก่าออกทำความสะอาดและเติมน้ำมันใหม่ น้ำมันเบอร์ ..... ปริมาณ ..... ☐ เก็บตัวอย่างน้ำมัน เพื่อนำไปวิเคราะห์ ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
3	ถอดประกอบเช็ควาล์วของทางดูด และทางส่ง เพื่อตรวจเช็คถ้าชำรุด สึกหรอให้เปลี่ยนใหม่ การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
4	ทำความสะอาดสเตรนเนอร์ และที่กรองน้ำมัน ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑			
5	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
6	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22820005 : PM;DIAPHRAGM PUMP,P7441B-P01 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recordition) :

Notification no. :	23000836	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.05.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7441B : P7441B		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7441B-P01 : DIAPHRAGM PUMP	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	B : No Effect on Prod.		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM;DIAPHRAGM PUMP,P7441B-P01		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint. Issue By : นาย วรรณสักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 19.06.2025 Basic Start : 01.07.2025 Basic Finish : 31.07.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM.#DIAP.#PUMP#(MOTOR;#ADJUSTABLE#SPD)##	2	1	2	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM.#DIAP.#PUMP#(MOTOR;#ADJUSTABLE#SPD)##	4	2	2	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ในอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คยุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative [redacted]

วันที่ Date 31/7/69 เวลา Time 09.50

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR OIL MIST

2540-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ Y-7401 / PRP วันที่ 7/8/68

หมายเลขใบสั่งงาน 22820003

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติดี	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เวลาทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบแรงดันน้ำมัน ตรวจสอบสภาพ PRESSURE GAGE ☐ PRESSURE GAGE NO.1 ....BAR(NARMAL PRESSURE..61..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.2 ....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.3 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.4 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR)	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS / LEVEL OIL ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ สภาพทั่วๆ ไป	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน TANK ☐ LOW ☐ MEDIUM ☐ HIGHT	☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐		
5	ตรวจสอบ FITTING / ข้อต่อ FLANGE ต่างๆ ☐ LEAK ☐ NO LEAK การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะระบบ OIL MIST ทำงาน เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามควบจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

Page 1 of 1

9900F-250 rev3

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22820003 : PM;OIL MIST FOR C42P,Y7401 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. : 23000834 Notification Type : M3 Activity Report

Functional Location : C42P-74 -Y7402 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL

Equipment No. : C42P-Y7402-Y01 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL Serial No. :

Equipment ABC Indicator : A : Prod. Loss Involved

Work Description : PM;OIL MIST FOR C42P,Y7401

Reported Date : 17.05.2025
Reported by :
Planner Group : POL
Work Center : POL-MPAB

Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint.
Issue By : นาย วรรษศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง
Priority : 30 days finish
Malfunction Start : 19.06.2025
Basic Start : 01.07.2025
Basic Finish : 31.07.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

☐ Hot Work Permit ☐ Confined Space Permit
☒ Cold Work Permit ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
☐ Operation Tag ☐ Electrical Cut-Off Tag
☐ Others.....

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On [redacted]

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

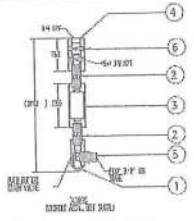
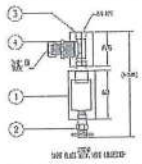
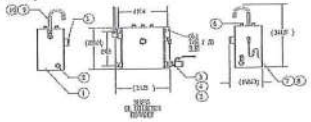
วันที่ Date 8/7/68 เวลา Time 10:48

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7404 / PRP วันที่ 25-8-68

หมายเลขใบสั่งงาน 22836630

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เวลาทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS		☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS (P/N:2)		☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER		☐	☑	☐		
5	ตรวจสอบซีลคอเพลาถ้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐	☑	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....'C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

Page 1 of 1

9900F-250 rev3

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22836630 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23016608	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.06.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7404 : Flare Condensate KO Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7404-P01 : Flare Condensate KO Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Invelved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7404		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 21.07.2025 Basic Start : 01.08.2025 Basic Finish : 31.08.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบรุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative.....

วันที่ Date..... เวลา Time.....

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7405 / PRP วันที่ 25/9/69

หมายเลขใบสั่งงาน 22836631

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เวลาทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS (P/N:2)	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER	☐	☑	☐		
5	ตรวจสอบซีลลอเพลาถ้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และพ่นสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....'C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22836631 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 — Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: — Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23016609	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.06.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7405 : Reactor Regeneration Quench Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7405-P01 : Reactor Regeneration Quench Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7405		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนสิ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 21.07.2025 Basic Start : 01.08.2025 Basic Finish : 31.08.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงาน โคย#FOREMAN.###################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงาน โคย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยทั้งหมดจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative [redacted]

วันที่ Date 25/9/69 เวลา Time [redacted]

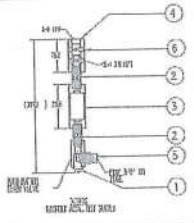
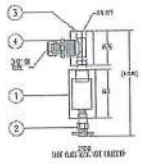
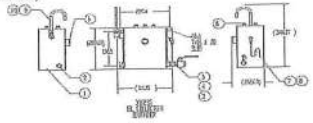
งานแล้วเสร็จ Work Completed Sign Off

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7406 / PRP วันที่ 29/9/69

หมายเลขใบสั่งงาน 22836632

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน				หมายเหตุ
		ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ			
			ปรกติดี	แก้ไข	เจอผู้เหตุ	
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้ที่ก	☐	☐	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGET GLASS		☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS (P/N:2)		☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER		☐	☐	☐		
5	ตรวจสอบซีลลอเพลาถ้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐	☑	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐ ☐ ☑ ☑	☑ ☑ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

Page 1 of 1

9900F-250 rev3

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22836632 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 — Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: — Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23016610	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.06.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7406 : Contaminated Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7406-P01 : Contaminated Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7406		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรษพักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 21.07.2025 Basic Start : 01.08.2025 Basic Finish : 31.08.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT.THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

[redacted]

ตัวแทนของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date 29/9/69 เวลา Time 09.00 .

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR OIL MIST

2540-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ Y7402 / PRP

วันที่ 29/9/68

หมายเลขใบสั่งงาน 22836633

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติดี	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เวลาทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบแรงดันน้ำมัน ตรวจสอบสภาพ PRESSURE GAGE ☐ PRESSURE GAGE NO.1 ...BAR(NARMAL PRESSURE..61..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.2 ....BAR(NARMAL PRESSURE.63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.3 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.4 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR)	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS / LEVEL OIL ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ สภาพทั่วๆไป	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน TANK ☐ LOW ☐ MEDIUM ☐ HIGHT	☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐		
5	ตรวจสอบ FITTING / ข้อต่อ FLANGE ต่างๆ ☐ LEAK ☐ NO LEAK การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะระบบ OIL MIST ทำงาน เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

9900F-250 rev3

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22836633 : PM;OIL MIST FOR C42P,Y7401 — Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: — Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23016611	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.06.2025
Functional Location :	C42P-74 -Y7402 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL		Reported by :
Equipment No. :	C42P-Y7402-Y01 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM;OIL MIST FOR C42P,Y7401		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint. Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 21.07.2025 Basic Start : 01.08.2025 Basic Finish : 31.08.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER###############	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative [redacted]

วันที่ Date 29/9/68 เวลา Time 09.00

[redacted]

2540F-111 Rev. 3

P.M. CHECK GUIDE FOR CENTRIFUGAL PUMP

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7404 / PRP วันที่ 5-9-67

หมายเลขใบสั่งงาน 22854223

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ประกอบ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เวลาทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑			
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น การดำเนินการแก้ไข ☐ ถ่ายน้ำมันเก่าในห้องแบริ่งออก ทำความสะอาดและเติมน้ำมันใหม่ น้ำมันเบอร์ ..... ปริมาณ ..... ☐ เก็บตัวอย่างน้ำมัน เพื่อนำไปวิเคราะห์ ☐ ถ้าเป็นชนิดจาระบี ให้อัดจาระบีใหม่ จาระบีเบอร์ ..... ปริมาณ ..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
3	ทำความสะอาดระบบหล่อเย็น และสเตรนเนอร์ ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑			
4	ตรวจสอบซีลดอเพลาถ้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
5	ทำความสะอาดสเตรนเนอร์ และที่กรองน้ำมัน ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑			
6	ตรวจสอบอะไลน์เม้นท์ของคริ๊ปปิ้ง  ก่อนทำ PM หลังทำ PM หมายเหตุ : ค่า Spec ที่ยอมรับได้ ±10 ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
8	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
9	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

Page 1 of 1

9900F-250 rev3

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22854223 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 — Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: — Standing Order No. (for Reccndition) :

Notification no. :	23033380	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 18.07.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7404 : Flare Condensate KO Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7404-P01 : Flare Condensate KO Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7404		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรษศักดิ์ เปลี่ยนสิ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.08.2025 Basic Start : 01.09.2025 Basic Finish : 01.10.2025

Pleased Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงาน โดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงาน โดย#SUP/ENGINEER##############	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติถอนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative [redacted]

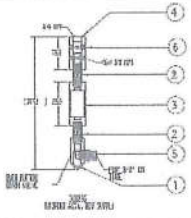
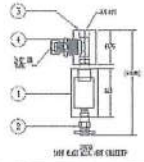
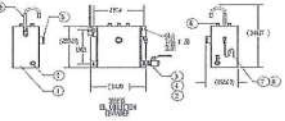
วันที่ Date 05/09/67 เวลา Time 10:00

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7405 / PRP วันที่ 5/9/67

หมายเลขใบสั่งงาน 22854224

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	เวลาทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS		☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS (P/N:2)		☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER		☐	☑	☐		
5	ตรวจสอบซีลคอเพลาถ้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐	☑	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....'C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ..... Pump off		☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22854224 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 — Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: — Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23033381	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 18.07.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7405 : Reactor Regeneration Quench Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7405-P01 : Reactor Regeneration Quench Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7405		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.08.2025 Basic Start : 01.09.2025 Basic Finish : 01.10.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN,##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER##############	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติ[redacted]

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date 05/09/67 เวลา Time 10:00

[redacted]

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
IRPC Public Company Limited

PM. CHECK GUIDE

10352000F-021 REV. 0

ส่วนบำรุงรักษาเครื่องจักรกลส่วนกลาง

VERTICAL MULTI STAGE CENTRIFUGAL PUMP

หมายเลขเครื่อง P7406 PLANT PRP/C42P

EQUIPMENT NO.

วันที่ 5/9/67

หมายเลขใบสั่งงาน 22854225

DATE

WORK ORDER NO.

ลำดับ ITEM	รายงานการตรวจซ่อม DESCRIPTION FOR PREVENTIVE	การซ่อม/ผลการซ่อม ปฏิบัติ	ไม่ปฏิบัติ	ผิดปกติ	การแก้ไข/เหตุผล SOLUTION/REASON
1	เซ็นต์ใบอนุญาตทำงาน และติดเซฟตี้แท็ค Request Work Permit and Safety Tag.	✓			
2	-น้ำมัน-ถ่ายน้ำมันและเปลี่ยนน้ำมันใหม่ Drain used oil and replace new oil. Point ..... Lubricant ..... Qty..... Point ..... Lubricant .....Qty. ..... -จารบี-อัดจารบีใหม่ Fill new grease. Point ..... Lubricant ..... Qty. ..... Point ..... Lubricant ..... Qty.	✓			
3	ตรวจสอบอะไลเม้นท์ของคร๊ปปิ้ง และตรวจสอบสภาพของคร๊ปปิ้ง Check Alignment and Condition of Coupling. pump - motor A R A R EXISTING NEW	✓			
4	ตรวจสอบการรั่วซึมของซาฟซีลและประเก็น Check Leak of Shaft Seal and Gasket.	✓			
5	ตรวจระดับน้ำมันและแรงดันของซีล Oil Pot (Check Oil Level and Pressure of Oil Pot Seal.)				
6	ทำความสะอาด กรองน้ำมัน(ถ้ามี) Clean Oil Filter, If have				
7	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี Rust Prevention such as Polish and Paint.	✓			
8	ตรวจสอบขณะเดินเครื่องหลังทำการซ่อมบำรุง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ Check Condition of Operation After PM Work (VIBRATION, NOISE, TEMP. ETC.)	✓			
9	เซ็นต์ปิดใบสั่งงานและใบอนุญาตทำงาน และปลดเซฟตี้แท็ค Close Work Order, Work Permit and Remove Safety Tag.	✓			
10	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายอื่น ๆ ระบุ..... Other If Necessary and Extra Jobs.	✓			

หมายเหตุ

1. ทำเครื่องหมาย (/) ลงในช่อง ปฏิบัติ ไม่ปฏิบัติ หรือ ผิดปกติ
2. หากไม่ปฏิบัติต้องใส่เหตุผลลงในช่องที่กำหนด
3. [redacted]

ผู้ตร

CH

IRPC

Page 1 of 1

9900F-250 rev3

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22854225 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 — Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: — Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23033382	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 18.07.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7406 : Contaminated Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7406-P01 : Contaminated Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7406		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนสิ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.08.2025 Basic Start : 01.09.2025 Basic Finish : 01.10.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER###############	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยทั้งบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date..... เวลา Time.....

[redacted]

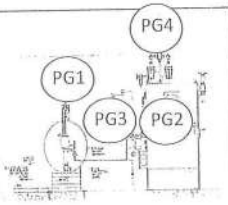
P.M. CHECK GUIDE FOR OIL MIST

2540-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ Y7401 / PRP

วันที่ 30/9/68

หมายเลขใบสั่งงาน 22854226

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติดี	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เฉพาะงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบแรงดันน้ำมัน ตรวจสอบสภาพ PRESSURE GAGE ☐ PRESSURE GAGE NO.1 ...BAR(NARMAL PRESSURE..61..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.2 ....BAR(NARMAL PRESSURE.63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.3 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.4 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) 	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS / LEVEL OIL ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ สภาพทั่วๆไป 	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน TANK ☐ LOW ☐ MEDIUM ☐ HIGHT	☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐		
5	ตรวจสอบ FITTING / ข้อต่อ FLANGE ต่างๆ ☐ LEAK ☐ NO LEAK การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะระบบ OIL MIST ทำงาน เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

9900F-250 rev3

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22854226 : PM;OIL MIST FOR C42P,Y7401 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. : 23033383 Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 18.07.2025
Functional Location : C42P-74 -Y7402 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL	Reported by :
Equipment No. : C42P-Y7402-Y01 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator : A : Prod. Loss Involved	Work Center : POL-MPAB
Work Description : PM;OIL MIST FOR C42P,Y7401	Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint. Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.08.2025 Basic Start : 01.09.2025 Basic Finish : 01.10.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงาน โดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงาน โดย#SUP/ENGINEER###############	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT.THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date 30/9/68 Start Time.....

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7404 / PRP วันที่ 22/10/69

หมายเลขใบสั่งงาน 22869747

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปกติดี	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เวลาทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS (P/N:2)	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER	☐	☑	☐		
5	ตรวจสอบซีลคอเพลาถ้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น จัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....'C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ..... Pump off	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☐	☑	☐	

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22869747 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 — Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: — Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23048349	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.08.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7404 : Flare Condensate KO Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7404-P01 : Flare Condensate KO Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7404		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.09.2025 Basic Start : 01.10.2025 Basic Finish : 31.10.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN,##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date 22/10/69 Date/Time .....

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7405 / PRP วันที่ 22/10/68

หมายเลขใบสั่งงาน 22869748

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เจอทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS (P/N:2)	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER	☐	☑	☐		
5	ตรวจสอบซีลคอพลาท้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....'C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22869748 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 — Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: — Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23048350	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.08.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7405 : Reactor Regeneration Quench Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7405-P01 : Reactor Regeneration Quench Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7405		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรวณษักดิ์ เปลื่อนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.09.2025 Basic Start : 01.10.2025 Basic Finish : 31.10.2025

Planned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER##############	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT;THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative [redacted]

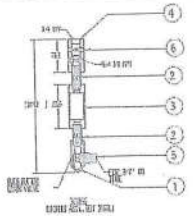
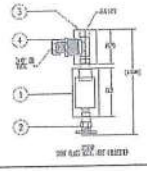
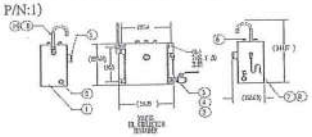
วันที่ Date 22/10/68 เวลา Time 04:45

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7406 / PRP วันที่ 22/10/68

หมายเลขใบสั่งงาน 22869749

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ให้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: ชวลาทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS		☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS (P/N:2)		☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER		☑	☐		
5	ตรวจสอบซีลคอพลาถ้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☑	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....'C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐	
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....		☐	☑	☐	

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22869749 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23048351	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.08.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7406 : Contaminated Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7406-P01 : Contaminated Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7406		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณชักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.09.2025 Basic Start : 01.10.2025 Basic Finish : 31.10.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS##########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS##########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้

I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative [redacted]

วันที่ Date 27/10/68 เวลา Time 08.35

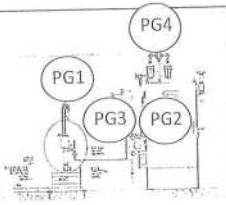
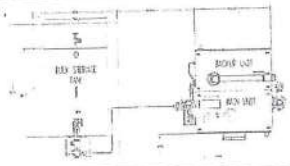
[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR OIL MIST

2540-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ Y-7401 / PRP วันที่ 29/10/67

หมายเลขใบสั่งงาน 22869750

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติดี	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เวลาทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบแรงดันน้ำมัน ตรวจสอบสภาพ PRESSURE GAGE ☐ PRESSURE GAGE NO.1 ...BAR(NARMAL PRESSURE..61..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.2 ....BAR(NARMAL PRESSURE.63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.3 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.4 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) 	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS / LEVEL OIL ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ สภาพทั่วๆ ไป 	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน TANK ☐ LOW ☐ MEDIUM ☐ HIGHT	☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐		
5	ตรวจสอบ FITTING / ข้อต่อ FLANGE ต่างๆ ☐ LEAK ☐ NO LEAK การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะระบบ OIL MIST ทำงาน เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22869750 : PM;OIL MIST FOR C42P,Y7401 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. : 23048352 Notification Type : M3 Activity Report

Functional Location : C42P-74 -Y7402 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL

Equipment No. : C42P-Y7402-Y01 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL Serial No. :

Equipment ABC Indicator : A : Prod. Loss Involved

Work Description : PM;OIL MIST FOR C42P,Y7401

Reported Date : 17.08.2025
Reported by :
Planner Group : POL
Work Center : POL-MPAB

Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint.
Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนดี่ง
Priority : 30 days finish
Malfunction Start : 18.09.2025
Basic Start : 01.10.2025
Basic Finish : 31.10.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS##########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงาน โดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงาน โดย#SUP/ENGINEER###############	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS##########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

☐ Hot Work Permit ☐ Confined Space Permit
☒ Cold Work Permit ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
☐ Operation Tag ☐ Electrical Cut-Off Tag
☐ Others.....

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date 29/10/67 เวลา Time.....

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22886753 : PM; work All with alignment,P7406-P01 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23064326	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.09.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7406 : Contaminated Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7406-P01 : Contaminated Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; work All with alignment,P7406-P01		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 01.10.2025 Basic Start : 01.11.2025 Basic Finish : 01.12.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.###################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้

I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative.....

วันที่ Date..... เวลา Time.....

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22886752 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23064325	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.09.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7406 : Contaminated Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7406-P01 : Contaminated Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7406		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 17.10.2025 Basic Start : 01.11.2025 Basic Finish : 01.12.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.###################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้

I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative.....

วันที่ Date..... เวลา Time.....

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22870712 : Swing Blind for Regeration for R7301A
Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work
Sub Order Number.:
Superior Order No.:
Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23049327	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.08.2025
Functional Location :	C42P-73 -R7301A : R7301A		Reported by :
Equipment No. :	C42P-R7301A-R01 : OCT Reactors	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	Swing Blind for Regeration for R7301A		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint. Issue By : นาย วรวงศ์ดี เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.09.2025 Basic Start : 01.10.2025 Basic Finish : 31.10.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM#AND#SWING#SWING#BLIND#FOR#REGERATION#	5	1	5	H	134041
0020	POL-MOS	PM04	PM#AND#SWING#SWING#BLIND#FOR#REGERATION#	30	6	5	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....
วันที่ Date 10/11/68 เวลา Time.....

[redacted]

2540F-111 Rev. 3

P.M. CHECK GUIDE FOR CENTRIFUGAL PUMP

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P-7406 / PRP วันที่ 13-11-68
หมายเลขใบสั่งงาน 22886753

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ผ่านปกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: ซ่อมฉุกเฉิน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐	☐	
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น การดำเนินการแก้ไข ☐ ถ่ายน้ำมันเก่าในห้องแบริ่งออก ทำความสะอาดและเติมน้ำมันใหม่ น้ำมันเบอร์ 1 32 ปริมาณ ..... ☐ เก็บตัวอย่างน้ำมัน เพื่อนำไปวิเคราะห์ ☐ ถ้าเป็นชนิดจาระบี ให้อัดจาระบีใหม่ จาระบีเบอร์ ..... ปริมาณ ..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐	☐	
3	ทำความสะอาดระบบหล่อเย็น และสตรนเนอร์ ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐	☐	
4	ตรวจสอบซีลคอเพลาถ้าลึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐	☐	
5	ทำความสะอาดสตรนเนอร์ และที่กรองน้ำมัน ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐	☐	
6	ตรวจสอบอะไลเม้นท์ของครั๊ปปิ้ง  ก่อนทำ PM หลังทำ PM หมายเหตุ : ค่า Spec ที่ยอมรับได้ ±10 ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☐	☐	☐	
7	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐	☐	
8	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐	☐	
9	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐	☐	

[redacted]

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22886754 : PM;OIL MIST FOR C42P,Y7401 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23064327	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.09.2025
Functional Location :	C42P-74 -Y7402 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL		Reported by :
Equipment No. :	C42P-Y7402-Y01 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM;OIL MIST FOR C42P,Y7401		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint. Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 17.10.2025 Basic Start : 01.11.2025 Basic Finish : 01.12.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS#########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติถอนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้

I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date 27/11/68 เวลา Time 09.00

[redacted]

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22870713 : Swing Blind for Regeration for R7301B Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23049328	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.08.2025
Functional Location :	C42P-73 -R7301B : R7301B		Reported by :
Equipment No. :	C42P-R7301B-R01 : OCT Reactors	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	Swing Blind for Regeration for R7301B		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint. Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.09.2025 Basic Start : 01.10.2025 Basic Finish : 31.10.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM#AND#SWING#SWING#BLIND#FOR#REGERATION#	5	1	5	H	134041
0020	POL-MOS	PM04	PM#AND#SWING#SWING#BLIND#FOR#REGERATION#	30	6	5	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติถอนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้

I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date 18/11/68 เวลา Time .....

[redacted]

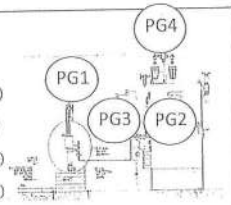
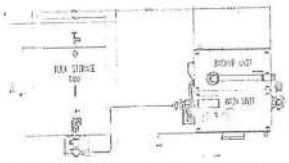
P.M. CHECK GUIDE FOR OIL MIST

2540-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ Y- 7A01 / PRP

วันที่ 27-11-64

หมายเลขใบสั่งงาน 00486751

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน				หมายเหตุ
		ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ			
			ปรกติ	ไม่	ชดเชย/เสร็จ	
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบแรงดันน้ำมัน ตรวจสอบสภาพ PRESSURE GAGE ☐ PRESSURE GAGE NO.1 ...BAR(NARMAL PRESSURE..61..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.2 ....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.3 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.4 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) 	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS / LEVEL OIL ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ สภาพทั่วๆไป 	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน TANK ☐ LOW ☐ MEDIUM ☐ HIGHT	☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐		
5	ตรวจสอบ FITTING / ข้อต่อ FLANGE ต่างๆ ☐ LEAK ☐ NO LEAK การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☐	☐ ☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะระบบ OIL MIST ทำงาน เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22903271 : PM; work All with alignment,P7405-P01 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recordition) :

Notification no. :	23080058	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.10.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7405 : Reactor Regeneration Quench Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7405-P01 : Reactor Regeneration Quench Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; work All with alignment,P7405-P01		Maint. Act. Type : Strategic Based PM
			Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง
			Priority : 30 days finish
			Malfunction Start : 20.11.2025
			Basic Start : 01.12.2025
			Basic Finish : 31.12.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER###############	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49075		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการ
อนุมัติกอนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED
SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจ
ซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE
WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....
วันที่ Date 2/12/64 เวลา Time.....

[redacted]

Page 1 of 1
9900F-250 rev3

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22903270 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recordition) :

Notification no. :	23080057	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.10.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7405 : Reactor Regeneration Quench Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7405-P01 : Reactor Regeneration Quench Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7405		Maint. Act. Type : Strategic Based PM
			Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง
			Priority : 30 days finish
			Malfunction Start : 20.11.2025
			Basic Start : 01.12.2025
			Basic Finish : 31.12.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER###############	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49075		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการ
อนุมัติกอนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED
SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจ
ซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE
WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....
วันที่ Date 22/11/64 เวลา Time.....

[redacted]

IRPC

Page 1 of 1

9900F-250 rev3

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22903272 : PM; H,CTF P,SG STG(0-15 | Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: | Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23080059	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.10.2025
Functional Location :	C42P-74 -P7406 : Contaminated Water Pump		Reported by :
Equipment No. :	C42P-P7406-P01 : Contaminated Water Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM; H,CTF P,SG STG(0-15 KW)MS,P7406		Maint. Act. Type : Strategic Based PM Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 20.11.2025 Basic Start : 01.12.2025 Basic Finish : 31.12.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS##########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN,##################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS##########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้

I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date.....4/12/68 เวลา

[redacted]

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P-7405 / PRP

หมายเลขใบสั่งงาน 22903270

วันที่ 22-12-64

1540F-111 Rev 3

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: ตามแผนงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑			
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น การดำเนินการแก้ไข ☐ ถ่ายน้ำมันเก่าในห้องแบริ่งออก ทำความสะอาดและเติมน้ำมันใหม่ น้ำมันเบอร์ ..... ปริมาณ ..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ..... ☐ ถ้าเป็นชนิดจาระบี ให้อัดจาระบีใหม่ จาระบีเบอร์ ..... ปริมาณ ..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
3	ทำความสะอาดระบบหล่อเย็น และสเตรนเนอร์ ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑			
4	ตรวจสอบซีลทอเพลาถ้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
5	ทำความสะอาดสเตรนเนอร์ และที่กรองน้ำมัน ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑			
6	ตรวจสอบอะไลเม้นท์ของครั๊ปปิ้ง A — R — A — R ก่อนทำ PM หลังทำ PM หมายเหตุ : ค่า Spec ที่ยอมรับได้ ±10 ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☐	☐		
7	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
8	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑			
9	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

นาที

[redacted]

IRPC

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22903273 : PM;OIL MIST FCR C42P,Y7401
Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work
Sub Order Number.:
Superior Order No.:
Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	23080060	Notification Type : M3 Activity Report	Reported Date : 17.10.2025
Functional Location :	C42P-74 -Y7402 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL		Reported by :
Equipment No. :	C42P-Y7402-Y01 : Y7401 OIL MIST FOR OSBL	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	PM;OIL MIST FCR C42P,Y7401		Maint. Act. Type : Time Based Preventive Maint. Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนผึ้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 20.11.2025 Basic Start : 01.12.2025 Basic Finish : 31.12.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS##########	1	1	1	H	134041
0020	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#FOREMAN.###################	0	0	0	H	134031
0030	POL-MPAB	PM07	ควบคุมงานโดย#SUP/ENGINEER################	0	0	0	H	134021
0040	POL-MOS	PM04	PM;#H,CTF#P,SG#STG(0-15#KW)MS##########	2	2	1	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE MENTIONED SAFETY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

[redacted]

ตัวแทนของพื้นที่ Plant Representative .....
วันที่ Date 4/12/69 เวลา Time.....

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7406 / C42P วันที่ 1-12-69
หมายเลขใบสั่งงาน 22903272

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: เวลาทำงาน	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGET GLASS (P/N:2)	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER	☐	☑	☐		
5	ตรวจสอบซีลคอเพลาถ้าสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....'C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ..... Report	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

IRPC Public Company Limited

Work Order No.: 22923536 : Greasing C42P-P7422A-P01 (Vibration R.) Order Type : PM02 : Maintenance Planned Work

Sub Order Number.:

Superior Order No.: Standing Order No. (for Recondition) :

Notification no. :	10902085	Notification Type : M1 IRPC Maint. Request	Reported Date : 17.11.2025
Functional Location :	C42P-74 -K7401 : Refrigerant Compressor		Reported by : 6030
Equipment No. :	C42P-P7422A-P01 : Oil Pump	Serial No. :	Planner Group : POL
Equipment ABC Indicator :	A : Prod. Loss Involved		Work Center : POL-MPAB
Work Description :	Greasing C42P-P7422A-P01 (Vibration R.) Impact Signal is appear at screw pump. Machine should plan for change lubrication or greasing.		Maint. Act. Type : Condition Based Maint. by INT Issue By : นาย วรรณศักดิ์ เปลี่ยนดี้ง Priority : 30 days finish Malfunction Start : 18.11.2025 Basic Start : 17.11.2025 Basic Finish : 17.12.2025

Pleaned Operation Purchaser Requisition No. :

Op	Work Center	CtrlKey	Description	MH	Number	Duration	Unit	Act Type
0010	POL-MPAB	PM01	Impact Signal is appear at screw pump.	0	0	0	H	134041

Component Reservation No. :

Item	Opn	Component	Description	Qty	Unit	SLoc	Batch

Maintenance Approval

IPM49004		
1st Approve	2nd Approve	Other Approve/Recondition Order Approve (for Production)

Safety Permit /ใบอนุญาตความปลอดภัยที่ต้องใช้

- ☐ Hot Work Permit
- ☒ Cold Work Permit
- ☐ Operation Tag
- ☐ Others.....
- ☐ Confined Space Permit
- ☐ Instrument Bypass Interlock Tag
- ☐ Electrical Cut-Off Tag

ใบสั่งงานนี้ไม่ใช่ใบอนุญาตความปลอดภัย ใบอนุญาตความปลอดภัยข้างบนจะต้องได้รับการอนุมัติก่อนการเริ่มงาน/THIS WORK PERMIT IS NOT SAFETY PERMIT:THE ABOVE SAFTY PERMIT(S) HAVE TO BE APPROVED BEFORE STARTING MENTIONED

ข้าพเจ้าได้ทำการตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวเนื่องกับการตรวจซ่อมแล้ว เห็นว่า ปลอดภัยสามารถดำเนินการได้
I HAVE PERSONALLY CHECKED THE EQUIPMENT INVOLVED IN THIS MAINTENANCE WORK AND I AM SATISFIED IT IS SAFE TO PROCEED WITH THE WORK

อนุมัติดำเนินงาน Work Sign On

เจ้าของพื้นที่ Plant Representative .....

วันที่ Date..15/12/68.....

[redacted]

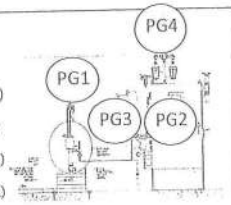
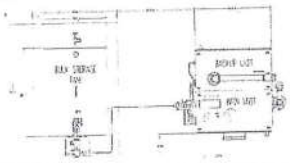
P.M. CHECK GUIDE FOR OIL MIST

2540-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ Y7402 / C42P

วันที่ 4-12-68

หมายเลขใบสั่งงาน 22903273

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน: ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ: ปรกติ	ปฏิบัติ: แก้ไข	ปฏิบัติ: หมายเหตุ	หมายเหตุ
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☑	☐		
2	ระบบแรงดันน้ำมัน ตรวจสอบสภาพ PRESSURE GAGE ☐ PRESSURE GAGE NO.1 ...BAR(NARMAL PRESSURE..61..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.2 ....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.3 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) ☐ PRESSURE GAGE NO.4 .....BAR(NARMAL PRESSURE..63..BAR) 	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS / LEVEL OIL ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ สภาพทั่วๆ ไป 	☐ ☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน TANK ☐ LOW ☐ MEDIUM ☐ HIGHT	☐ ☐ ☐	☑ ☑ ☑	☐ ☐ ☐		
5	ตรวจสอบ FITTING / ข้อต่อ FLANGE ต่างๆ ☐ LEAK ☐ NO LEAK การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		
7	ตรวจสอบขณะระบบ OIL MIST ทำงาน เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐	☑ ☑	☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามความจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☑	☐		

[redacted]

P.M. CHECK GUIDE FOR VISUAL CHECK ROTATION MACHINE 2510-135 Rev.0

หมายเลขเครื่องจักร / พื้นที่ P7402A / PRP วันที่ 15-12-68

หมายเลขใบสั่งงาน 22923536

ลำดับ	รายละเอียดการดำเนินงาน	ผลการดำเนินงาน				หมายเหตุ
		ไม่ได้ปฏิบัติ	ปฏิบัติ			
			ปรกติดี	แก้ไข	เวลาทำงาน	
1	ขอใบอนุญาตทำงานและเซฟตี้แท็ก	☐	☐	☐		
2	ระบบน้ำมันหล่อลื่น ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (MAIN FIOLD MIST SUPPLY, P/N:3) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGET GLASS	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
3	ตรวจสอบสภาพ SIGHT GLASS (VENT COLLECTOR , P/N:1) ☐ แตกร้าว ☐ จุดต่อ FILTER และ NOZZLE รั่ว ☐ ตรวจสอบสภาพสีของ OIL ☐ DRAIN OIL ใน SIGHT GLASS (P/N:2)	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
4	ตรวจสอบ LEVEL OIL ใน (COLLECTION CONTAINER , P/N:1) ☐ DRAIN OIL ใน COLLECTION CONTAINER	☐	☐	☐		
5	ตรวจสอบซีลคอเพลาด้านสึกหรอหรือรั่วให้ทำการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☐	☐		
6	ป้องกันการเกิดสนิม เช่น ขัดสนิมออก และทาสี การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☐	☐		
7	ตรวจสอบขณะเดินเครื่อง เช่น การสั่นสะเทือน, เสียง, อุณหภูมิ ฯลฯ ☐ การสั่นสะเทือน ☐ เสียง ☐ อุณหภูมิโดยใช้ LASER TEMPERATURE PROBE.....'C (ตรวจสอบขณะPUMP RUN) ☐ MECHANICAL SEAL .....'C ☐ BEARING FRONT.....'C ☐ BEARING REAR.....'C การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐		
8	ตรวจสอบอื่นๆตามควบจำเป็น และงานมอบหมายเพิ่มเติม..... การดำเนินการแก้ไข..... ไม่ได้ปฏิบัติเพราะ.....	☐	☐	☐		

เอกสารแนบที่ 1-11

ตัวอย่างบันทึกข้อมูลกระบวนการผลิต (Log Sheet)

ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568

IRPC Public Company Limited

10142400F-001 Rev.6

PROPYLENE P[illegible]DUCT OPERATION LOG SHEET (CCR) SH 1

DATE 18/11/2025

TIME	T-7101 Operation	T-7101 Mode	T-7101 FIC-7101 Flow feed inlet	T-7101 LIC-7101 Level Wash water	T-7101 FIC-7102 Flow Wash water	D-7101 PIC-7102 Pressure to flare	D-7101 LIC-7104 Level feed of D7101	D-7101 LIC-7105 Level water of D7101	D-7101 FIC-7103 Flow feed to A7101	A-7101 Operation	A-7101 Treater	A-7101 PI-7103A Pressure feed outlet	A-7101 PDI-7105A P diff feed A7101	A-7101 TI-7106A Temp bed in A7101	A-7101 PI-7103B Pressure feed outlet	A-7101 PDI-7105B P diff feed A7101	A-7101 TI-7106B Temp bed in A7101	D-7103 PIC-7109 Pressure to flare	D-7103 PDI-7107 A/B	D-7103 PIC-7108 Pressure BB mix	D-7103 FIC-7109 Flow R1feed inlet	D-7103 LIC-7110B Level SHU feed drum	D-7103 FIC-7111 Flow feed to E7101	R-7101 Operation	R-7101 Reactor	R-7101 FI-7123 Flow LLP to E7101	R-7101 FI-7114(A-C) Flow H2 from ETP	R-7101 FFIC-7114 Ratio H2 to R710	R-7101 TIC-7116 Feed outlet E710	R-7101 PI-7116 P feed outlet E7101	R-7101 PDI-7112A Pressure abt R7104	R-7101 TI-7109(A-C) Temp bed 1	R-7101 TI-7111(A-C) Temp bed 3
Q.S	C3	Raff 3	-	35	-	4.06	30	65	12.31	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	80	-	-	-	-	38.06	0.002	92	87	-	15	-	-	-	-
Bx			-	55	-	-	55	85	16	-	-	10.5	1.84	-	7	1.84	-	-	3.75	-	-	3.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			T/hr	%	T/hr	Barg	%	%	M³/hr	A-7101A	A-7101B	Barg	Barg	°C	Barg	Barg	°C	Barg	Barg	Barg	T/hr	%	M³/hr	R-7101A	R-7101B	Kg/hr	Kg/hr	Kg/kg	°C	Barg	Barg	°C	°C		
07:00	☑	☐	19	26	11.0	3	60.2	93.4	393	☐	☑	5.8	0.02	109.4	5.6	0.76	31.6	2.2	0.00	6.4	4	64.7	10.8	☐	☑	1376	6.6	0.00029	54	9.09	-0.0	39.2	39.2
09:00																																		
11:00	☑	☐	16	44.9	9.76	5.68	64.09	91.0	28.2	☐	☑	5.68	0.01	99.2	5.59	0.76	31.3	3.26	0.19	6.40	4	64.4	34.4	☐	☑	1339	5.17	0.00026	52.0	6.87	-0.0	29.2	29.2
13:00						2.69																												
15:00	☑	☐	19.9	95	9.76	3.11	65	91.4	30.2	☐	☑	4.57	0.01	90	9.61	0.76	32.9	3.24	0.21	6.4	4	65	36.3	☐	☑	1311	5.67	0.00027	53.7	6.99	0	29.2	29.9
17:00																																		
19:00	☑	☐	16	44.07	9.8	3.06	65.2	90.9	30.3	☐	☑	3.05	0.01	49.6	5.6	0.76	32.8	3.29	0.21	6.0	4	65	34.8	☐	☑	1252	5.7	0.0027	53.8	6.65	0	29.9	29.2
21:00																																		
23:00	☑	☐	16	45.20	9.76	2.91	64.64	91.17	28.09	☐	☑	3.48	0.01	89.3	5.68	0.75	32.9	3.26	0.19	6.4	4	64.9	34.11	☐	☑	1300	5.4	0.00027	54.11	6.81	-0.00	29.21	28.98
01:00																																		
03:00	☑	☐	16	46	9.7	2.82	66	89.4	30.04	☐	☑	3.63	0.01	89.1	6.64	0.74	32	3.16	0.21	6.4	4	65	36.04	☐	☑	1264	5.67	0.00031	54	6.82	-0.0	29.2	28.1
05:00																																		

TIME	R-7101 (Con.) TI-7113(A-C) Temp bed 5	R-7101 (Con.) TI-7115(A-C) Temp Outlet R7101A	R-7101 (Con.) PDI-7112B Pressure abt R7101B	R-7101 (Con.) TI-7119(A-C) Temp bed 1	R-7101 (Con.) TI-7121(A-C) Temp bed 3	R-7101 (Con.) TI-7123(A-C) Temp bed 5	R-7101 (Con.) TI-7126(A-C) Temp Outlet R7101B	D-7104 PIC-7118 Pressure to fuel gas	D-7104 LIC-7112 Level SHU reactor drum	D-7104 B2 / B1 Ratio	E-7102 FIC-7117 Flow feed C4 recycle	E-7102 TIC-7125 Temp feed inlet E7101	E-7102 FIC-7119 Flow feed inlet T7201	D-7105 PIC-7119 Vent gas to 1C/GC	D-7105 LIC-7113 Level WW flash drum	D-7105 FIC-7121 WW to OSBL	T-7201, E-7203 PIC-7204 Press OVHD T-7201	T-7201, E-7203 TI-7203(A-C) Temp bed T7201	T-7201, E-7203 TI-7205(A-C) Temp bed T7201	T-7201, E-7203 TI-7209 Temp bed T7201	T-7201, E-7203 AI-7202 Debutenizer analyzer	T-7201, E-7203 PI-7208 LLP STEAM	T-7201, E-7203 FIC-7213 Flow LLS to D7403	T-7201, E-7203 LIC-7201 Flow LLC to D7403	T-7201, E-7203 TI-7210 Temp Outlet E7203	T-7201, E-7203 TI-7215 Temp bottom T7201	T-7201, E-7203 PDI-7203 P diff bottom layer	T-7201, E-7203 FIC-7205 H2 to bottom layer	T-7201, E-7203 PDI-7202 P diff top layer
Q.S	-	95	-	-	-	105	-	-	-	-	-	87.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Bx	-	95	3	-	-	105	-	-	14	-	-	-	66	71	30.4	-	2	10	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	°C	°C	Barg	°C	°C	°C	°C	Barg	%	Mol%	M³/hr	°C	M³/hr	Barg	%	M³/hr	Barg	°C	°C	°C	Mol%	Barg	M³/hr	%	°C	°C	Barg	Kg/hr	Barg
07:00	38.9	39.6	0	53	52.1	60.9	56.63	69	59.8	0.8	129	109	42.4	0.46	60.2	10.0	5.9	60.0	55.8	67.0	12.8	0.3	23.17	60.3	64.07	58.1	0.3	8.3	0.14
09:00																													
11:00	39.7	39.6	0	53.0	54.1	55.4	55.5	6.30	60.0	10.7	149	95.6	35.4	0.46	50.8	9.59	5.4	55.3	58.3	67.	13.0	0.28	27.2	55.2	64.0	58.0	0.37	8.0	0.14
13:00																													
15:00	39.7	39.1	0	52.7	53.9	55.9	55.9	6.72	59.9	2	150	95.1	37.6	0.46	50.02	9.82	5.9	55.4	58.4	67.5	13	0.30	22.2	55.1	69	58.07	0.29	8	0.14
17:00																													
19:00	39.4	39.6	0	52.8	52.2	55.6	56.2	6.69	59.09	8.14	150.1	95.6	37.5	0.46	49.7	9.09	5.9	55.3	58.6	67.5	12.9	0.29	22.2	55.1	69	58.1	0.27	8.03	0.10
21:00																													
23:00	39.91	28.98	0	52.3	52.3	55.47	56.95	6.69	60.15	8.29	199	95.6	34.6	0.46	49.41	9.51	5.9	55.1	58.9	67.5	12.79	0.29	21.97	55.07	69	58.1	0.32	8.04	0.14
01:00																													
03:00	39.4	38.6	0	52.4	52.4	54.4	56.4	6.66	54.6	8.26	150	95.6	36.6	0.48	50.1	9.71	5.4	56.1	57.6	67.4	12.8	0.28	22.08	55.6	64.03	57.8	0.09	8.09	0.14

Remark :

IRPC Public Company Limited

10142400F-002 Rev.6

PROPYL[illegible]E PRODUCT OPERATION LOG SHEET (CC[illegible]SH 2/4

DATE 18/11/2025

TIME	T-7201 (Con.) FIC-7203 H2 to top layer	T-7201 (Con.) PI-7201 P. H2 from ETP	T-7201 (Con.) R/F Ratio	T-7201 (Con.) RatioFeed T7201	T-7201 (Con.) FIC-7207 C4 feed from E7204	T-7201 (Con.) FFC7207 Product to Feed Ratio	T-7201 (Con.) AI-7201 Isobutene Con.	D-7201, E-7201 TI-7221 DEIB OVHD to E720	D-7201, E-7201 TI-7201 Temp Inlet E-7201	D-7201, E-7201 FIC-7210 Flow reflux T720	D-7201, E-7201 FIC-7206 Flow R3 to TF2	D-7201, E-7201 LIC-7203 DEIBO reflux drum	D-7201, E-7201 FIC-7212 Vent to fuel system	D-7301 PIC-7301 Press outlet to flare	D-7301 FIC-7302 Flow C4 to A7301	D-7301 LIC-7301B Level C4 surge drum	A-7301 Operation	A-7301 Treater	A-7301 PI-7312A C4 outlet absorber	A-7301 PDI-7313A Press diff A7301A	A-7301 TI-7311A Temp bed A7301A	A-7301 PI-7312B C4 outlet absorber	A-7301 PDI-7313B Press diff A7301B	A-7301 TI-7311B Temp bed A7301B	E-7301 PDI-7331 A/B	E-7301 PIC-7303 P. Feed to E7301	E-7301 TI7314 Feed outlet to F7301	E-7301 TI7313 Feed outlet to E7302	OCU Performane BUTENE CONVERSION	OCU Performane E / B Ratio	OCU Performane E / P Ratio
Q.S	1	5	-	-	-	-	-	-	-	210	-	5	25	10	90	-	-	4.8	33.1	-	12	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Bx	-	-	4.5	6.5	12	34	0.4	0.7	35	80	30	45	48	54.5	220	220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	45	56	-	-	-
	Kg/hr	Barg			M³/hr			°C	°C	M³/hr	T/hr	%	Kg/hr	Barg	M³/hr	%	A-7301A	A-7301B	Barg	Barg	°C	Barg	Barg	°C	Barg	Barg	°C	°C	Mol%	Mol%	T/T
07:00	3.36	30.9	6.4	30	38.3	60.6	38.4	60	264	12.6	49.9	89.2	2.3	36.0	62.0	☐	☑	3.38	0.03	94.8	40.6	0.4	43.7	0.03	41.4	256	63.6	71.9	1.89	0.34
09:00																																		
11:00	3.24	30.6	7.5	19.2	0.52	54.0	38.4	51.4	214	8.76	51.4	27.4	2.42	35.2	54.6	☐	☑	3.30	-0.07	94.5	40.2	0.39	44.2	0.07	41.5	255	52.9	71.9	1.87	0.34
13:00																																		
15:00	3.24	30.6	7	18.5	0.49	59.8	38.2	52	265	9.75	47.2	27.9	2.43	34.9	44.6	☐	☑	3.67	-0.03	150	40.7	0.39	44.3	0.07	41.5	256	52.9	72	1.93	0.34
17:00																																		
19:00	3.23	30.6	7.1	18.8	0.5	61.3	39.1	52.1	265.5	10.2	51	27.8	2.22	36.8	50.7	☐	☑	3.72	-0.03	279.7	40.8	0.38	44.3	0.07	41.5	2559	52.7	71.9	1.96	0.30
21:00																																		
23:00	3.19	30.5	7.54	17.67	0.5	62.7	39.04	52	265	9.15	47.9	27.2	2.35	36.01	54.51	☐	☑	3.76	-0.03	285.2	40.78	0.37	44.06	0.07	41.5	256	52.9	71.8	1.94	0.35
01:00																																		
03:00	3.29	30.8	7.21	19.1	0.52	59.2	38.4	52.1	266	10.6	51.9	27.66	2.25	38.1	54.16	☐	☑	3.64	-0.04	285	40.6	38.4	43.2	0.07	41.4	2565	51.7	71.8	2.01	0.35

TIME	F-7301 FI-7313A-C Feed from E7301	F-7301 TI-7317 Temp heater	F-7301 TI-7319 Temp heater	F-7301 PIC-7304 Press to furnace	F-7301 TIC-7304 Temp feed outlet	F-7301 AI-7303 Excess O2	F-7301 FY-7315 Fuel gas to F-7301	F-7301 PIC-7305 Fuel gas to F-7301	R-7301 Operation	R-7301 Reactor	R-7301 TI-7332(A-C) Temp reactor bed 1	R-7301 TI-7333(A-C) Temp reactor bed 2	R-7301 TI-7334(A-C) Temp reactor bed 3	R-7301 TI-7335(A-C) Temp reactor bed 4	R-7301 PIT7302A Press R7301A	R-7301 TI-7337(A-C) Temp reactor bed 1	R-7301 TI-7336(A-C) Temp reactor bed 2	R-7301 TI-7336(A-C) Temp reactor bed 3	R-7301 TI-7340(A-C) Temp reactor bed 4	R-7301 PIT7302B Press R7301A	E-7302, E-7303 TI7342 E-7302 Outlet Temp	E-7302, E-7303 PIC-7307 Feed to T7301	E-7302, E-7303 TIC-7303 Temp. inlet E-7301	E-7302, E-7303 FFIC-7335 Ratio E/B	E-7302, E-7303 FIC-7317 F C2H4 inlet E7303	T-7301, E-7305 FIC-7318 Flow LLP steam	T-7301, E-7305 TIC-7305 Temp bec T7301	T-7301, E-7305 TI7350 Temp. Outlet E7305	T-7301, E-7305 TI7351 Temp. Bot T7301	T-7301, E-7305 TI7347 Temp. Tray 8 T730	T-7301, E-7305 FIC-7322 F.C2H4 from ETP
Q.S	22.8	-	-	500	-	174	-	-	-	-	-	200	-	350	-	350	-	350	-	350	-	350	32	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Bx	-	-	-	-	-5	0	270	340	2	7	190	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.64	-	43.4	45	60	80	91	78	90	-	18	-	-
	T/hr	°C	°C	mBarg	°C	mol%	Kg/hr	Barg	R-7301A	R-7301B	°C	°C	°C	°C	Barg	°C	°C	°C	°C	Barg	°C	°C	°C	Barg	Barg	Mass%	M³/hr	Kg/hr	°C	°C	°C	°C	°C	Kg/hr
07:00	35.7	402	142	-1.11	301	5.46	126	0.59	☑	☐	297	302	303	304	26.4	130	224	244	207	7.46	36.9	26.1	43.4	0.56	26.9	3765	54.0	82.4	81.8	47.5	4777
09:00																																		
11:00	35.0	401.0	141.6	-1.03	300	6.30	120	0.54	☑	☐	268	300	301	307	25.8	121	227	242	198	2.43	35.6	25.6	43.4	0.56	26.1	3859	53.8	83.9	82.4	11.9	198
13:00																																		
15:00	35.2	404	141	-0.92	300	6.92	122	0.56	☑	☐	298	301	302	304	25.7	122	225	240	195	2.39	37	25.5	44	0.56	26.4	3772	54.2	83.2	82.5	10.9	4109
17:00																																		
19:00	35.2	403.3	142.2	-0.83	299.8	6.01	121.3	0.58	☑	☐	297.	300	302	302	25.9	122	240	210	170	2.3	36.9	25.7	44.8	0.56	26.4	3802	53.3	83.7	82.0	9.9	4150
21:00																																		
23:00	36.1	405	141.9	-0.82	300	6.55	122.5	0.55	☑	☐	297	300	301	302	25.7	125	198	195	163	2.3	36.4	25.51	43.8	0.57	26.9	3787	53.9	83.1	82.4	7.58	4190
01:00																																		
03:00	36.1	404	141	-0.79	299	6.20	124	0.57	☑	☐	296	300	301	302	25.4	123	184	199	160	2.29	35.4	25.3	42.8	0.56	26.2	3814	53.4	83.3	82.4	6.46	3498

Remark :

IRPC Public Company Limited

PROPYLENE P[illegible]DUCT OPERATION LOG SHEET (CCR) SH 3/[illegible]

DATE 18/11/2025

TIME	T-7301 (Con.)										E-7304, D-7302										T-7302, E-7307																			
	FFYC7320	PIC-7309A	FIC-7320	PDI-7328	AI7302_3D	AI7307_1B	AI7307_2B	LIC7304	FIC7321	TI7353	PI7333	LI-7492	LIC7305	FIC-7325	LIC-7306	TIC-7306	FIC-7328	TIC7307	TI7359	TI7360	PDI-7330	FFYC7329	PIC-7310	TI-7356	TI-7358	LIC7308	AI7308_1B	FIC-7335	FIC-7329	TI-7355										
	RIP Rate	Press top T7301	Flow reflux T7301	Pressure diff.	C3H6 in T-7301 Top	Ethane in T-7301 Bott		Level T7301	Feed to T7302	T. refrig to K7401	P. refrig to K7401	L. flange drum	Level E7304	Vent gas to ETP	Level D7302		Flow LLP steam	Temp. in T7302	Temp Outlet E7307	Temp. Bottom T7303	Pressure diff.	Reflux to Feed Rate	Press top T7302	Temp. in T7302	Temp. in T7303	Level T7302	Level T7308	C3H6 in Side Draw Off	Flow C4 side draw	Flow reflux C3H6	E-7308 Inlet Tem								
	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI								
G/S	- -	20.9 24.4	28.8 -	- -	0 3	45 100	3 10	20 80	- -	-21 -	- 1.2	- -	10 90	103 -	10 90	13 45	- -	88 96	99 106	88 105	- -	- -	13.4 16.5	- -	- -	95 107	20 80	- -	- -	25 -	33 45								
Bh	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	85 105	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -								
		Barg	M³/hr	Barg	mol%	ppmv.	mol%	%	M³/hr	°C	Barg	mm.	%	Kg/hr	%	°C	Kg/hr	°C	°C	°C	Barg		Barg	°C	°C	%	°C	M³/hr	M³/hr	°C								
07:00	0.47	23.4	24.2	0.36	0.248	8.3	8.67	44.4	54.3	-23.1	1.30	-14.0	28.1	120	64.3	20.0	3367	93.5	103.0	102.7	0.340	0.66	14.7	59.9	100.7	51.9	0.08	14.9	36.2	36.2								
09:00																																						
11:00	0.44	23.9	24.9	0.85	0.24	8.8	8.36	48.9	53.2	-23.9	1.54	-14	27.8	130	66.3	29.9	3378	93.5	103.4	103.8	0.33	0.67	14.1	59.3	100.9	48.8	0.09	16.7	35.6	36.3								
13:00																																						
15:00	0.45	23.9	24.7	0.75	0.66	8.6	10	50.1	53.5	-23.2	1.53	-14	29.1	129	64.4	30	3419	93.5	104	104	0.34	0.65	14.1	59.9	100.7	49.8	0.06	16.2	35.2	36.3								
17:00																																						
19:00	0.45	23.96	24.6	0.57	0.32	8.2	9.6	49.9	53.4	-23.1	1.53	-14	27.1	129.6	63.9	29.9	3368.3	93.3	103.8	103	0.33	0.66	14.2	60.1	100.7	50.2	0.08	15.9	35.3	36.4								
21:00																																						
23:00	0.44	23.80	24.7	0.55	0.34	8.4	9.4	50.7	54.06	-23.1	1.52	-14	27.5	129.6	64.1	29.	3376	93.1	103.5	103	0.33	0.65	14.2	59.9	100.8	52.2	0.07	17.10	35.4	36.3								
01:00																																						
03:00	0.41	23.4	22.6	0.35	0.46	8.6	10.6	50.64	53.2	-23.1	1.46	-14	29.05	120	90	24.5	3252	93.04	102.9	102.1	0.34	0.66	14.2	60.6	100.6	48.4	0.08	19.02	34.6	36.3								
05:00																																						

TIME	D-7304, E-7309									C-7401			Steam System			D-7403, E-7410			E-7411, D-7410, F-7402									K-7401											
	TI-7367	LIC7309	FIC-7330	AI-7309	AI-7309	AI-7309	AI-7309	FIC-7333	FI7440	PI-7406	PI-7410	System	FI-7434	PI-7425	PIC-7421	TIC-7422	TI-7428	LIC-7404	FI-7448	FI-7447	TI-7423	LI-7407	PI-7422	TI-7425	PI-7423	TI-7433	LIC-7440	ZI-7470	I7470	PI-7470										
	Temp C3H6	Level D7304	C3H6 Product	Ethylene Con.	Ethane Con.	C4 Component	C4's by product	CH4 from OSBL	P. Outlet stage 1	P. Inlet stage 1	P. gas return to ETP	Architecture	F. LLP steam header	F. MP steam letdown	P. LLP steam header	Desup. Fcv 2-7401	Temp suction FT402	Condensate to OSBL	Condensate to F7401	Condensate to F7301	T. MeOH E7411	Level tee/OH E7411	P. MeOH E7411	T. Outlet E7413	Press to flare	T. D7410 to ATM	Level D7409	Slide valve C7421	C-7421-M01 Current	P. Suction C7421										
	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	Normal Abnormal	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI										
G/S	- 45	10 90	6.5 -	- -	- 15	- 15	- 15	- -	- -	- -	- -		- -	- -	4.5 8.8	2 120	- -	- 30	- -	- -	- 65	30 90	3.3 10	- -	8 9.88	- 165.4	90 90	- -	- 208	1.88 1.9										
Bh	30 38	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -		- -	- -	- -	- 200	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	1.85 1.9										
	°C	%	T/hr	ppmv	ppmv	ppmv	T/hr	Kg/hr	Barg	Barg	Barg		T/hr	Barg	Barg	°C	°C	%	Kg/hr	Kg/hr	°C	%	Barg	°C	Barg	°C	%	%	Amp	Barg										
07:00	36.5	44.7	18.4	0.60	174.7	7.70	3.5	22498	4.70	5.20	3.16	☑ ☐	30.0	3.64	0.96	153	79.1	53.0	-	1117	124.7	58.8	12.0	824	0.02	84.2	75.9	1.30	0.16	1.56										
09:00																																							
11:00	36.0	44.0	17.0	0.00	144.7	1.0	2.3	9193	4.2	5.8	3.33	☑ ☐	29.9	3.69	0.96	150	78.3	54.8	-	1081	123.9	58.8	12.01	824	0.02	81.0	76.9	1.3	-0.10	1.63										
13:00																																							
15:00	36.6	44.9	17.3	0	141	1.5	2.8	9207	4.1	5.4	3.23	☑ ☐	30.4	3.68	0.96	152	77.7	54.8	-	1065	124	58.8	12	824	0.02	82.5	76.2	1.4	-0.10	1.6										
17:00																																							
19:00	36.6	50	17.2	0	140.5	2.3	2.8	8776	4.1	5.8	3.25	☑ ☐	30.1	3.69	0.96	153.6	78.7	54.9	-	1084	123.7	58.8	12	824.2	0.02	81.3	77.5	1.2	-0.1	1.61										
21:00																																							
23:00	36.5	50	17.2	0	133.3	2.3	2.5	8662	4.1	5.8	3.28	☑ ☐	31.3	3.67	0.98	153.7	78.1	54.9	-	1101	124.2	58.8	12.07	824.1	0.02	78.9	78.3	1.2	-0.1	1.6										
01:00																																							
03:00	34.8	44.6	17.4	0	109.1	0.3	3.64	9132	4.1	5.8	3.25	☑ ☐	30.3	3.64	0.97	152	78.3	54.6	-	1094	124.4	58.8	12.06	824	0.02	78.4	78.4	1.46	-0.10	1.56										
05:00																																							

Remark : [illegible]

Remark Abnormal System Architecture :

IRPC Public Company Limited

PROPYLENE P[illegible]DUCT OPERATION LOG SHEET (CCR) SH 4/[illegible]

DATE 18/11/2025

TIME	K-7401 (Con.)																																							
	PI-7473	PDI-7476(A-C	PI-7474	TI-7471	VXI-7470	VYI-7471	TI-7474A	TI-7474E	ZI-7480	I7480	PI-7480	PI-7483	PDI-7486(A-C)	PI-7484	TI7481	VXI-7480	VY1-7481	TI-7484A	TI-7484E	LI-7490	TI7490	LI-7491																	
	Press D7421	P. diff. inlet C7421	Filter inlet pressure	Temp Disch C-7421	Vib. DE C-7421-M01	Vib. DE C-7421-M01	Temp DE C-7421-M01	Temp DE C-7421-M01	Slide valve C7422	C-7422-M01 Current	P. Suction C7422	Press D7422	P. diff. inlet C7422	Filter inlet pressure	Temp Disch. C-7422	Vib. DE C-7422-M01	Vib. DE C-7422-M01	Temp DE C-7422-M01	Temp DE C-7422-M01	Level D7423	E-7423 Outlet Temp	Level E-7424																	
	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI																	
G/S	20.2 -	1.7 3.8	18 -	- 78	- 75	- 75	- 90	- 99	- -	- 208	1.86 1.9	- 35.2	1.7 3.8	18 -	85 75	- -	- 75	85 -	30 -	- -	30 40	- -																	
Bh	18 -	- -	65 75	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	1.86 1.9	- 19	- -	- -	- -	- -	- -	90 -	- -	- -	- -	- -																	
	Barg	Barg	Barg	°C	um	um	°C	°C	%	Amp	Barg	Barg	Barg	Barg	°C	um	um	°C	°C	mm.	°C	mm.																	
07:00	8.16	0.00	8.40	27.9	8.20	1.92	30.9	37.9	98.8	144.6	1.52	14.6	2.80	17.5	73.8	9.58	14.1	77.0	70.9	1186	37.1	1243																	
09:00																																							
11:00	8.6	0.00	8.4	29.2	8.2	3.19	31.9	33.9	91.3	1419	1.57	14.0	2.8	17.6	73.6	9.65	16.19	77	70.9	1184	37	1239																	
13:00																																							
15:00	8.7	0	8.5	29.8	8.2	2.08	32.9	34.9	91.6	141	1.58	14.5	2.79	17.5	73.2	9.77	17.1	74	70.9	1196	36.2	1244																	
17:00																																							
19:00	8.7	0.14	8.5	29.6	8.26	2.11	32.9	30.9	91.5	138.2	1.56	14.5	2.72	17.5	72.8	9.8	16.6	77	71	1199	37.1	1240																	
21:00																																							
23:00	8.6	-0.13	8.4	28.4	2.20	2.17	31.9	33.9	91.6	141	1.54	14.5	2.7	17.3	72.1	9.58	17.27	75.9	70	1183	36.4	1230																	
01:00																																							
03:00	8.6	-0.12	8.4	28.7	2.24	2.19	30.9	34.9	91.4	139	1.64	14.1	2.76	17.1	73.54	9.86	18.16	74.4	68.4	1181	35.6	1239																	
05:00																																							

TIME																																							
G/S																																							
Bh																																							
07:00																																							
09:00																																							
11:00																																							
13:00																																							
15:00																																							
17:00																																							
19:00																																							
21:00																																							
23:00																																							
01:00																																							
03:00																																							
05:00																																							

[illegible]emark :

IRPC Public Company Limited

10142400F-001 Rev.6

PROPYLENE P[illegible]DUCT OPERATION LOG SHEET (CCR) SH 1/

DATE 25/10/2025

TIME	T-7101					D-7101						A-7101							D-7103							R-7101													
	Operation Mode		FIC-7101	LIC-7101	FIC-7102	PIC-7102	LIC-7104	LIC-7105	FIC-7103	Operation	Treater	PI-7103A	PDI-7105A	TI-7106A	PI-7103B	PDI-7105B	TI-7106B	PIC-7109	PDI-7107 A/B	PIC-7108	FIC-7109	LIC-7110B	FIC-7111	Operation	Reactor	FI-7123	FI-7114(A-C)	FFIC-7114	TIC-7116	PI-7116	PDI-7112A	TI-7109(A-C)	TI-7111(A-C)	TI-7113(A-C)	TI-7115(A-C)	PDI-7112B	TI-7119(A-C)	TI-7121(A-C)	TI-7123(A-C)
	C3	Ref# 3	Flow feed inlet	Level Wash water	Flow Wash water	Pressure to flare	Level feed of D7101	level water of D7101	Flow feed to A7101	A-7101A	A-7101B	Pressure feed outlet	P. diff feed A7101	Temp feed in A7101	Pressure feed outlet	P. diff feed A7101	Temp feed in A7101	Pressure to flare	A/B	Pressure BB mix	Flow R1feed inlet	Level SHU feed drum	Flow feed to E7101	R-7101A	R-7101B	Flow LLLP to E7101	Flow LLLP to E7114(A-C)	Ratio H2 to R710	Flow H2 from ETP	Feed outlet E7101	P.feed outlet E7101	Pressure diff. R7101A	Temp.bed 1	Temp.bed 3	Temp.bed 5	Temp Outlet R7101A	Temp.bed 1	Temp.bed 3	Temp.bed 5
Q/S			- -	- -	- -	- -	4.06 30	13.21 55	- -			- 10.5	- -	- -	- -	- -	- -	- 3.75	- 9.35	- -	- 3.5	- 10 90	- 8			- -	- -	- 20.04 8.902	- 50 67	- -	- 15	- 3	- 105	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -
Ea			- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -			- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -			- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -
			T/hr	%	T/hr	Barg	%	%	M³/hr			Barg	Barg	°C	Barg	Barg	°C	Barg	Barg	Barg	T/hr	%	M³/hr			Kg/hr	Kg/hr	Kg/kg	°C	Barg	Barg	°C	°C	°C	°C	Barg	°C	°C	°C	°C
07:00	☑	☐	16.9	44.5	10.1	2.4	65.4	23.6	30.4	☐	☑	5.7	-0.02	60.9	9.56	0.56	30.4	4.61	0.21	6.4	6	69	40.6	☐	☑	1310	6.9	0.00130	53.9	7.58	-0.0	30.4	29.8							
09:00																																								
11:00	☑	☐	17.0	44.4	10.3	2.46	65.7	23.6	29.1	☐	☑	9.1	-0.02	126	5.54	0.57	30.8	2.57	0.20	6.40	6	65.0	37.0	☐	☑	1300	6.7	0.00130	56.1	7.34	0.00	30.3	29.6							
13:00																																								
15:00	☑	☐	17	45.07	10.54	2.12	65.93	23.31	32.60	☐	☑	3.89	0.01	119.84	5.58	0.58	30.95	2.89	0.22	6.40	6	65	38.65	☐	☑	1319	7.34	0.00130	53.81	7.22	-0.0	29.39	29.4							
17:00																																								
19:00	☑	☐	17	44.03	10.45	2.26	65.95	23.28	31.94	☐	☑	3.79	0.01	109.87	5.59	0.58	32.46	2.91	0.22	1.90	6	65	41.57	☐	☑	1379	7.10	0.00130	53.91	7.21	0.0	30.12	29.39							
21:00																																								
23:00	☑	☐	17	45.2	10.3	2.69	66	23.8	31.9	☐	☑	3.51	0.01	103.9	5.52	0.59	31.5	3.06	0.21	6.4	6	65	42.3	☐	☑	1340	7.32	0.0003	54	7.21	0	30.1	29.8							
01:00																																								
03:00	☑	☐	17	45.1	10.3	2.51	64.4	24.1	32.45	☐	☑	3.42	0.01	104.6	5.42	0.59	32.2	3.01	0.20	6.4	6	64	44.3	☐	☑	1269	6.66	0.0003	53.4	7.19	0	29.45	29.44							
05:00																																								

TIME	R-7101 (Con.)												D-7104		E-7102			D-7105			T-7201, E-7203																	
	TI-7113(A-C)	Temp.bed 5	TI-7115(A-C)	Temp.Outlet R7101A	PDI-7112B	Pressure diff. R7101B	TI-7119(A-C)	Temp.bed 1	TI-7121(A-C)	Temp.bed 3	TI-7123(A-C)	Temp.bed 5	TI-7126(A-C)	Temp.Outlet R7101B	PIC-7118	Pressure to fluid gas	LIC-7112	B2 / B1 Ratio	FIC-7117	TIC-7125	FIC-7119	PIC-7119	LIC-7113	FIC-7121	PIC-7204	TI-7203(A-C)	TI-7205(A-C)	TI-7209	AI-7202	PI-7208	FIC-7213	LIC-7201	TI-7210	TI-7215	PDI-7203	FIC-7205	PDI-7202
	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI
Q/S	- -	- 105	- -	- 65	- 3	- -	- -	- 105	- -	- 105	- -	- 105	- -	- 65	- 14	- -	10 90	- -	97.8 -	- 48	71 30.4	- -	- -	- -	5.3 7	- 63	- 65	- 66 70	- 3 30	- 0.8	- -	- 35 90	- -	- 66 72	- -	- 0.8	7 15	- 0.8
Ea	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	5.3 6.5	- -	- -	- -	4 20	- -	- -	- 65 71	- -	- -	- -	- -	- -
	°C	°C	Barg	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	Barg		%	Mol%	M³/hr	°C	M³/hr	Barg	%	M³/hr	Barg	°C	°C	°C	Mol%	Barg	M³/hr	%	°C	°C	Barg	Kg/hr	Barg		
07:00	29.4	28.7	0.01	52.7	53.9	55.9	46	7.42	60.3	2.31	149	45.8	40.4	0.46	48.4	9.61	5.9	58.9	59.4	67.3	12.6	0.30	23.2	85	68.8	69	0.34	8.36	0.14									
09:00																																							
11:00	27.2	25.5	0.0	53.0	54.1	56.7	56.2	7.19	59.6	2.09	150	46.8	40.0	0.45	44.2	10.2	5.9	58.9	59.2	67.2	13.0	0.29	22.4	85.5	68.8	69.0	0.27	8.40	0.14									
13:00																																							
15:00	29.6	28.99	0.0	52.99	54.16	55.9	52.03	7.05	60.11	2.20	150	45.85	41.91	0.45	48.9	9.95	5.90	57.97	59.55	69.39	13.21	0.28	23.19	58.5	67.91	68.08	0.51	8.42	0.14									
17:00																																							
19:00	29.9	30.12	0.0	52.79	54.16	55.30	52.04	7.05	59.97	2.20	150	45.87	41.30	0.47	47.8	10.12	5.90	57.66	59.13	69.50	13.37	0.27	21.05	59.84	67.91	68.09	0.51	8.36	0.14									
21:00																																							
23:00	29.4	30.1	0	53	54.1	55.9	54.2	7.03	60	2.34	150	46.8	42.7	0.47	50.6	10.2	5.91	56.3	59.7	69.9	13	0.3	20.5	54.1	69	68.1	0.33	8.37	0.14									
01:00																																							
03:00	29.6	29.4	0	52.8	52.3	54.3	52.6	6.99	60.1	2.24	144	46.6	40.8	0.46	50.6	10.2	5.90	56.4	59.4	69.2	13	0.31	20.4	54.3	68.9	68.1	0.32	8.42	0.14									
05:00																																							

Remark :

IRPC Public Company Limited

10142400F-002 Rev.6

PROPYLI[illegible]E PRODUCT OPERATION LOG SHEET (CCP[illegible]H 2/4

DATE 25/10/2025

TIME	T-7201 (Con.)								D-7201, E-7201						D-7301			A-7301								E-7301				OCU Performane			
	FIC-7203	H2 to top layer	PI-7201	P. H2 from ETP	R/F Ratio	Reflux Feed T7201	FIC-7207	C4 feed from E7204	FFC7207	Product to Feed Rate	AI-7201	Isobutene Cons.	TI-7221	DEIB OVHD to E720	TI-7201	Temp.Inlet E-7201	FIC-7210	Flow reflux T720	FIC-7208	Flow R3 to TF2	LIC-7203	DEIBO reflux drum	FIC-7212	Vent to fuel system	PIC-7301	Press outlet to flare	FIC-7302	Press C4 to A7301	LIC-7301B	Level C4 surge drum	Operation	Treater	PI-7312A	PDI-7313A	PDI-7311A	TI-7311A	PI-7312B	PDI-7313B	TI-7311B	PDI-7331 A/B	PIC-7303	TI7314	TI7313	BUTENE CONVERSION	E / B Ratio	E / P Ratio
	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI
Q/S	1 5	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- 215	9 35	10 90	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- 43	32.1	- 10	90	- -	- -	- 48	- 2.1	- -	- 48	- 2.1	- -	- 0.25	- 45	- -	- -	- 45 36	55 -	- -	- -	- -
Ea	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -
	Kg/hr	Barg					M³/hr					mol%	°C	°C			M³/hr	T/hr	%	Kg/hr				Barg	M³/hr	%			A-7301A	A-7301B	Barg	Barg	°C	Barg	Barg	°C	Barg	Barg	°C	°C	Mol%	Mol%	T/T			
07:00	3.46	40.7	6.4	22.3	0.39	63.2	41.2	52.1	259	10.3	60.3	359	2.19	38	52																															
09:00																																															
11:00	3.05	30.7	6.47	20.3	0.55	63.6	41.4	52.1	260	10.4	50.4	362	2.24	38.4	52.4																															
13:00																																															
15:00	3.90	30.19	6.98	20.31	0.52	63.19	41.39	52.18	260	10.70	50.37	362	2.31	38.12	52.39																															
17:00																																															
19:00	3.95	30.6	6.92	20.7	0.51	63.29	41.49	52.22	260	11.98	50.08	362	2.19	39.92	52.08																															
21:00																																															
23:00	3.47	30.6	6.06	21.2	0.5	63.2	41.7	52.2	260	11.1	49.8	362	2.33	38.1	52.3																															
03:00	3.44	30.6	6.26	20.0	0.5	63.3	41.7	52.2	260	11.12	51.5	362	2.31	38.6	52.4																															
05:00																																															

TIME	F-7301								R-7301												E-7302, E-7303				T-7301, E-7305											
	FI-7313A-C	Feed from E7301	TI-7317	Temp.heater	TI-7319	Temp.heater	PIC-7304	Press to furnace	TIC-7304	Temp feed outlet	AI-7303	Excess O2	FY-7315	Fuel gas to F-7301	PIC-7305	Fuel gas to F-7301	Operation	Reactor	TI-7332(A-C)	Temp reactor bed 1	TI-7333(A-C)	Temp reactor bed 2	TI-7334(A-C)	Temp reactor bed 3	TI-7335(A-C)	Temp reactor bed 4	PI7302A	Press R7301A	TI-7337(A-C)	Temp reactor bed 1	TI-7338(A-C)	Temp reactor bed 2	TI-7339(A-C)	Temp reactor bed 3	TI-7340(A-C)	Temp reactor bed 4	PI7302B	Press R7301A	TI7342	E-7302 Outlet Temp	PIC-7307	Feed to T7301	TIC-7303	Temp. inlet E-7301	FFIC-7335	Ratio E/B	FIC-7317	F.C2H4 inlet E7303	FIC-7318	Flow LLP steam	TIC-7305	Temp bed T7301	TI7350	Temp. Outlet E7305	TI7351	Temp. Bed T7301	TI7347	Temp. Tray 8 T7305	FIC-7322	F. C2H4 from ETP
	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	A-7301A	A-7301B	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI
Q/S	22.8 -	- -	- 500	- 174	- -	- -	- -	- 8	240 350	270 340	2 7	7 -	- -	100 320	- -	0.18 1.68			- 350	- -	- 350	- -	- 350	- -	- 350	- -	- 350	- -	- 350	- -	- 350	- -	- 350	- -	- 350	- -	- 350	- -	33 45	- -	- -	- -	- -	- 0.64	- 43.4	- -	- -	- 45	65 -	- -	- 48	80 -	80 -	81 -	78 -	90 -	- -	- 18	- -	- -
Ea	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -			- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -
	T/hr		°C		°C		mBarg		°C		mol%		Kg/hr		Barg				°C		°C		°C		°C		°C		Barg		°C		°C		°C		Barg							Mass%	M³/hr			Kg/hr		°C		°C		°C		°C		°C		Kg/hr
07:00	40.2	419	146	-1.06	304	4.41	139	0.81											47.2	49.6	50.1				44.9		25.1		304		307		309		309		25.1		34.7		24.4		42		0.61		31.1														
09:00																																																																				
11:00	40.0	419	147	-1.10	307	4.55	139	0.83											32.2	47.1	49.9				44.3		0.32		304		307		305		309		25.2		34.8		24.4		42.0		0.62		31.2														
13:00																																																														
15:00	39.99	420	149	-1.19	309	4.10	139.18	0.82											35	46	46				42		0.32		305		308		309		310		15.18		39.98		25.01		41.12		0.61		31.22														
17:00																																																														
19:00	40.04	419	146	-0.99	307	4.48	140	0.84											36	46	46				42		0.30		309		309		309		308		25.15		35.99		25.0		42.25		0.61		31.30														
21:00																																																														
23:00	39.9	418	148	-1.03	308	4.73	137	0.81											34	48	49				43		0.5		304		307		309		309		25.1		36.4		24.8		43.2		0.61		31.7														
01:00																																																														
03:00	40.7	421	146	-1.00	308	4.96	139	0.83											32.3	44.7	47.4				40.6		0.5		305		308		309		308		25.2		35.2		24.4		43		0.62		31.4														
05:00																																																														

Remark :

IRPC Public Company Limited

10142400F-003 Rev.6

PROPYLENE PRODUCT OPERATION LOG SHEET (CCR) SH 3/4

DATE 25/10/2025

| TIME | T-7301 (Con.) | | | | | | | | | | | | | | E-7304, D-7302 | | | | | | | | | | | | | | T-7302, E-7307 | | | | | | | | | | | | | |

IRPC Public Company Limited

10142400F-001 Rev.6

PROPYLENE PRODU[illegible] OPERATION LOG SHEET (CCR) SH 1/4

DATE 09/11/2025

TIME	T-7101					D-7101						A-7101							D-7103								R-7101											
	Operation Mode		FIC-7101 Flow feed inlet	LIC-7101 Level Wash water	FIC-7102 Flow Wash water	PIC-7102 Pressure to flare	LIC-7104 Level feed of D7101	LIC-7105 Level water of D7101	FIC-7103 Flow feed to A7101	Operation Treater	PI-7103A Pressure feed outlet	PDI-7105A P. diff feed A7101	TI-7106A Temp bed in A7101	PI-7103B Pressure feed outlet	PDI-7105B P. diff feed A7101	TI-7106B Temp bed in A7101	PIC-7109 Pressure to flare	PDI-7107 A/B	PIC-7108 Pressure BB mix	FIC-7109 Flow R feed inlet	LIC-7110B Level Strid feed drum	FIC-7111 Flow feed to E7101	Operation Reactor	FI-7123 Flow LLLP to E7101	FI-7114(A-C) Flow H2 from ETP	FFIC-7114 Ratio H2 to R7101	TIC-7116 Feed outlet E7101	PI-7116 P.feed outlet T7101	PDI-7112A Pressure diff. R7101A	TI-7109(A-C) Temp. bed 1	TI-7111(A-C) Temp.bed 3
	C3	Raff 3								A-7101A													R-7101A													
										A-7101B													R-7101B													
Q/S			LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI		LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI		LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI		LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI
Bh			- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -		- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -		- -	- -	- -	- -		- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -
			T/hr	%	T/hr	Barg	%	%	M³/hr		Barg	Barg	°C	Barg	Barg	°C	Barg	Barg	Barg	T/hr	%	M³/hr		Kg/hr	Kg/hr	Kg/kg	°C	Barg	Barg	°C	°C						
7:00			82	49.90	13.93	1.90	13.12	19.08	31.34		5.78	0.15	32.57	9.52	0.52	52.06	3.09	0.29	6.90	6	69.94	97.70		1137	9.9	0.00029	59.03	7.97	0	13.97	13.98						
9:00																																					
11:00			82	45.13	13.91	1.87	14.16	20.18	31.58		5.76	0.16	32.11	9.19	0.76	51.19	3.11	0.26	6.90	6	69.96	94.58		1103	9.96	0.00029	59.13	7.99	0	13.95	13.97						
13:00																																					
15:00			82	45.93	13.93	1.93	14.51	21.07	31.37		5.75	0.17	32.31	9.19	0.78	51.01	3.14	0.26	6.89	6	69.91	94.79		1139	9.72	0.00029	59.02	7.92	0	13.95	13.98						
17:00																																					
19:00			80.8	44.5	18.3	1.86	14.6	22.7	36.0		6.92	0.44	33.6	6.61	0.73	30.8	3.69	0.23	6.64	6	61.8	43.8		1199	7.34	0.00029	63.8	7.26	0	28.3	28.9						
21:00																																					
23:00			16.01	45.74	9.82	2.84	64.9	29.5	15.12		4.31	0.02	32.13	5.55	6.64	52.8	3.23	0.19	6.40	6	63.5	37.04		1194	6.27	0.0008	54.02	7.28	0	29.16	29.94						
1:00																																					
3:00			16	49.6	9.77	2.64	6.5	30.1	28.4		6.[illegible]	0.01	127	6.15	8.14	34.09	9.16	0.19	6.44	6	64.9	98.1		1149	6.43	0.0002	63.9	7.19	0	29.6	28.9						
5:00																																					

TIME	R-7101 (Con.)								D-7104		E-7102			D-7105			T-7201, E-7203																				
	TI-7113(A-C) Temp.bed 5	TI-7115(A-C) Temp.Outlet R7101A	PDI-7112B Pressure diff. R7101B	TI-7119(A-C) Temp.bed 1	TI-7121(A-C) Temp.bed 3	TI-7123(A-C) Temp.bed 5	TI-7126(A-C) Temp.Outlet R7101B	PIC-7118 Pressure to fuel gas	LIC-7112 Level Strd reactor drum	B2 / B1 Ratio	FIC-7117 Flow feed C4 recycle	TIC-7125 Temp.feed inlet E7101	FIC-7119 Flow feed inlet T7201	PIC-7119 Vent gas to ICGC	LIC-7113 Level WW flash drum	FIC-7121 WW. to OSBL	PIC-7204 Press OVHD T-7201	TI-7203(A-C) Temp. bed T7201	TI-7205(A-C) Temp. bed T7201	TI-7209 Temp. bed T7201	AI-7202 Oxidoliniter analyzer	PI-7208 LLL P. STEAM	FIC-7213 Flow LLLC to D7403	LIC-7201 Level Bottom T7201	TI-7210 Temp. Outlet E7203	TI-7215 Temp. bottom T7201	PDI-7203 P. diff bottom layer	FIC-7205 H2 to bottom layer	PDI-7202 P. diff top layer						
Q/S	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI						
Bh	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -						
	°C	°C	Barg	°C	°C	°C	°C	Barg	%	Mol%	M³/hr	°C	M³/hr	M³/hr	%	Barg	Barg	°C	°C	M³/hr	Mol%	Barg	M³/hr	%	°C	°C	Barg	Kg/hr	Barg						
7:00	88.78	88.52	0	59.01	59.16	59.50	52.95	7.30	59.91	8.10	199	42.37	98.94	0.96	50.11	13.57	5.90	52.95	59.81	69.7	13.09	0.18	23.59	50.11	69.03	69.19	0.19	10.90	0.19						
9:00																																				
11:00	88.75	89.19	0	58.81	57.93	57.83	54.05	7.32	60.19	8.15	199	42.82	97.78	0.95	51.91	13.56	5.90	52.93	59.91	69.30	8.39	0.27	23.92	49.92	69.07	68.03	6.29	10.85	0.14						
13:00																																				
15:00	88.75	89.39	0	58.01	57.93	57.80	52.94	7.35	60.32	8.22	199	42.32	97.99	0.96	50.89	13.51	5.90	52.18	59.65	69.95	13.12	0.28	23.19	50.15	69.05	69.93	0.28	10.90	0.14						
17:00																																				
19:00	86.8	30.3	-0.05	58.7	54.1	56.4	56.9	7.12	60.3	2.89	199	46	95.6	0.45	49.8	11.3	5.9	56.2	59.7	67.4	12.9	0.29	23	54.3	69	68	0.23	10.4	0.15						
21:00																																				
23:00	28.5	29.89	0	58.79	59.9	55.9	51.09	7.10	59.51	2.50	199	45.85	97.70	0.45	50.47	9.96	5.9	55.1	59.19	67.4	12.9	0.29	22.50	55.3	68.91	67.96	0.29	8.20	0.14						
1:00																																				
3:00	29.44	29.6	0.0	62.4	62.4	63.9	66.4	7.03	60.1	2.08	199	46.6	99	0.48	49.4	6.42	5.4	55.9	58.9	69.9	12.9	0.25	22.1	56.2	68.6	68.0	0.29	8.05	0.14						

Remark :

IRPC Public Company Limited

10142400F-002 Rev.6

PROPYLENE PR[illegible]DUCT OPERATION LOG SHEET (CCR) SH 2/4

DATE 09/11/2025

TIME	T-7201 (Con.)							D-7201, E-7201						D-7301			A-7301								E-7301				OCU Performane			
	FIC-7203 H2 to top layer	PI-7201 P. H2 from ETP	R/F Ratio Refluxf feed T7201	FIC-7207 C4 feed from E7204	FFIC7207 Product to Feed Rate	AI-7201 Isobutene Con.	TI-7221 DEB OVHD to E7201	TI-7201 Temp.Inlet E-7201	FIC-7210 Flow reflux T7201	FIC-7208 Flow R3 to TF2	LIC-7203 DEISO reflux drum	FIC-7212 Vent to fuel system	PIC-7301 Press outlet to flare	FIC-7302 Flow C4 to A7301	LIC-7301B Level C4 surge drum	Operation Treater	PI-7312A C4 outlet absorber	PDI-7313A Press dif.A7301A	TI-7311A Temp bed A7301A	PI-7312B C4 outlet absorber	PDI-7313B Press diff A7301B	TI-7311B Temp bed A7301B	PDI-7331 A/B	PIC-7303 P. Feed to E7301	TI7314 Feed outlet to F7301	TI7313 Feed outlet to E7302	BUTENE CONVERSION	E / B Ratio	E / P Ratio			
																A-7301A																	
																A-7301B																	
Q/S	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI		LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI		LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI			
Bh	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -		- -	- -	- -	- -	- -	- -		- -	- -	- -	- -	- -	- -			
	Kg/hr	Barg	M³/hr	°C	°C	mol%	°C	°C	M³/hr	T/hr	%	Kg/hr	Barg	M³/hr	%		Barg	Barg	°C	Barg	Barg	°C		Barg	°C	°C	Mol%	Mol%	T/r			
7:00	3.80	30.10	5.92	19.56	0.84	60.15	34.85	52.10	190	13.0	99.91	306	1.51	94.35	57.03		3.91	0.01	101.02	98.78	6.91	91.04		0.10	91.57	122	52.35	12.12	1.82	0.39			
9:00																																	
11:00	3.79	30.52	5.90	19.67	0.80	62.78	34.84	52.12	87	11.99	97.83	305	1.50	91.91	57.20		3.80	0.01	100.59	90.76	0.93	45.07		0.00	92.60	123	51.92	12.89	1.93	0.38			
13:00																																	
15:00	3.81	30.19	5.94	83.91	0.99	61.94	32.80	52.10	190	12.35	99.12	316	1.52	94.19	57.18		3.95	0.01	99.50	90.79	6.93	93.03		0.09	91.59	122	51.89	10.79	1.35	0.39			
17:00																																	
19:00	3.76	30.8	5.9	24.6	0.6	62.1	36.9	51.3	258	11.4	95.1	301	1.34	92.7	57.1		3.82	0.02	98.3	90.7	0.41	93.8		0.1	91.5	162	52.8	60.8	1.86	0.35			
21:00																																	
23:00	3.95	30.9	6.97	21.9	0.5	59.9	36.6	52.3	260	7.5	99.6	308	2.54	91.9	56.9		3.52	0.01	97.75	90.6	0.41	93.4		0.09	91.4	264	52.2	60.09	1.85	0.39			
1:00																																	
3:00	4.23	90.1	6.68	20.2	0.46	60.6	98.6	52.1	260	9.9	100.9	984	2.31	94.7	59.2		4.42	0.02	97.[illegible]	90.9	0.35	69.6		0.09	91.5	264	52.1	67.2	1.44	0.33			
5:00																																	

TIME	F-7301								R-7301												E-7302, E-7303			T-7301, E-7305											
	FI-7313A-C Feed from E7301	TI-7317 Temp.heater	TI-7320 Temp.heater	PIC-7304 Press to furnace	TIC-7304 Temp feed outlet	AI-7303 Excess O2	FY-7315 Fuel gas to F-7301	PIC-7305 P.fuel gas to F-7301	Operation Reactor	TI-7332(A-C) Temp reactor bed 1	TI-7333(A-C) Temp reactor bed 2	TI-7334(A-C) Temp reactor bed 3	TI-7335(A-C) Temp reactor bed 4	PI7302A Press R7301A	TI-7337(A-C) Temp reactor bed 1	TI-7336(A-C) Temp reactor bed 2	TI-7338(A-C) Temp reactor bed 3	TI-7340(A-C) Temp reactor bed 4	PI7302B Press R7301A	TI7342 E-7302 Outlet Temp	PIC-7307 Feed to T7301	TIC-7303 Temp. Inlet E-7301	FFIC-7335 Ratio E/B	FIC-7317 F.C2H4 inlet E7303	FIC-7318 Flow LLF steam	TIC-7305 Temp.bec T7301	TI7350 Temp. Outlet E7305	TI7351 Temp. Bot T7301	TI7347 Temp. Tray 8 T7301	FIC-7322 F.C2H4 from ETP			
									R-7301A																										
									R-7301B																										
Q/S	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI		LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI		LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI	LOW HI
Bh	22.8 -	- -	500 -	174 -	- -	248 350	2 7	100 300		- -	350 -	350 -	350 -	- -	350 -	350 -	350 -	350 -	350 -		32 40	- -	- -	- 0.84	43.4 -	- -	45 65	60 80	81 78	80 -	18 -	- -	- -	- -	- -	- -
	T/hr	°C	°C	mBarg	°C	mol%	Kg/hr	Barg		°C	°C	°C	°C	Barg	°C	°C	°C	°C	Barg		°C	Barg	M³/hr	Mass%	M³/hr	Kg/hr	°C	°C	°C	°C	°C	Kg/hr			
7:00	44	990	189	-1.03	309	5	112	0.76		95	34	34	32	0.10	309	309	310	311	25.9		39.05	45.94	92.35	0.10	39.10	9488	55.97	85.31	89.61	8.96	5442			
9:00																																			
11:00	43.14	995	187	-1.14	310	5.12	189	0.18		90	34	34	33	0.00	308	310	311	311	25.5		38.85	43.32	94.06	0.59	37.15	9576	53.39	89.01	89.91	8.61	9379			
13:00																																			
15:00	44.13	990	189	-1.97	310	4.92	189	0.75		90	34	34	32	0.10	309	310	311	311	25.96		39.4	43.69	94.20	0.60	39.59	9497	59.21	85.90	89.85	8.79	5776			
17:00																																			
19:00	43.8	991	188	-0.99	309	4.98	162	0.26		63	33	33	34	0.19	306	309	310	311	25.9		37.1	36.9	43.1	0.6	34.6	4618	64.3	88.6	85	10.8	4612			
21:00																																			
23:00	43.21	428	185	-1.03	311	5.51	157	0.72		224.14	175.3	142.35	104	0.12	309	310	311	313	25.6		37.1	35.3	49.2	0.6	33.44	4541	59.11	85.2	84.60	9.66	4569			
1:00																																			
3:00	41.4	422	183	0.64	990	6.44	160	0.46		260	224	252	285	0.20	90 6	310	311	312	25.5		42.6	26.2	68.14	0.58	31.5	4307	64	88.4	86.2	9.64	4042			
5:00																																			

Remark :

IRPC

IRPC Public Company Limited

10142400F-003 Rev.6

PROPYLENE PRODUCTION OPERATION LOG SHEET (CCR) SH 3/4

DATE 09/11/2025

| TIME | T-7301 (Con.) | | | | | | | | | | | | | | E-7304, D-7302 | | | | | | | | | | | | | | T-7302, E-7307 | | | | | | | | | | | | | |

เอกสารแนบที่ 1-12

เอกสารบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อม/เจ้าหน้าที่ควบคุมระบบบำบัดมลพิษ

กอญ.รับที่ 0957/25.....วันที่ 28/06/66 เวลา 11.15 CCOP รับวันที่ 29 มิ.ย. 2566 NO.CCOP 900/25.66.

PROP รับวันที่ 30-6-66 NO. 037/25.66 GJ รับวันที่ 3/7/66 NO. 053/66 1/2

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๙ ๘ ๓ ๓

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๒๒ มิถุนายน ๒๕๖๖

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๗๖๖ ลงรับวันที่ ๑๖ มิถุนายน ๒๕๖๖

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการเพิ่มเติมบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ทะเบียนโรงงานเลขที่ ๙๑๐๙๐๐๐๐๔๒๕๕๕๔ (ข๓-๔๒(๑)-๔/๕๕ รย) ประกอบกิจการผลิตก๊าซโพรพิลีน กำลังการผลิต ๑๐๐,๐๐๐ ตัน/ปี ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๒๙๙ หมู่ที่ ๕ ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๑ ๑๓๓๓ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการเพิ่มเติมบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๘ เมษายน ๒๕๖๘ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม	นายอนุสรณ์ ทองสุข

	ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
OLOA	๑	นายพงศ์ศักดิ์ อัศวดิษฐเลิศ	๑๒๐-๕๒-๐๐๒๔๕	✓		
OLPA	๒	นายปกรณ์ เด็ดดวง	๐๒๐-๖๑-๐๐๔๕๘		✓	
OLPA	๓	นายอเนกวิทย์ ศักดิ์เพชร	๑๐๐-๕๓-๐๐๑๔๘	✓		
QJEM	๔	นายณัฐชนน เอกพงศ์ไพสิฐ	๑๒๓-๖๑-๐๐๐๑๕			✓

	ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
OLPA	๑	นายธิติศักดิ์ ผลเจริญ		✓	
OLPA	๒	นายอภิเษก แต้มพงษ์		✓	
OLPA	๓	นายอิศรา บุญรอด		✓	
OLPA	๔	นายนราวุฒิ คีรีแลง	✓		
OLPA	๕	นายภาคภูมิ หนูหา	✓		
OLPA	๖	นายปิยะ สว่างสุข			✓
OLPA	๗	นายกัมพล สุวรรณโชติ			✓
OLPA	๘	นายอิทธิศักดิ์ แก้วล้อม		✓	

ลำดับที่ ๙...

เรียน ผอ. กยม, ผอ. สรินทร์
เพื่อทราบและสั่งการในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไปด้วย
โทรศัพท์ 29/6/66

เรียน ผอ.
ชัชพงศ์ OL
ผอ.กองควบคุมฯ

30/6/66

cc: ผอ. ชาญชัย, ผอ. ภรรชิน, ฝ่ายต่างจังหวัด

กจญ.รับที่ 0223 /25 68 วันที่ 24/02/68 เวลา 11.00
CCOP รับวันที่ 25 กพ 68 NO.CCOP 049 /25 68
INLO รับวันที่ 27/02 NO.INLO 919 /25 68

ที่ อก ๐๓๑๓/ ๑๓๕๐

กรมโรงงานอุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ แขวงทุ่งพญาไท
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ ๑๐๔๐๐

๑๘ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๘

เรื่อง หนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน

เรียน ผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง คำขอเลขที่ ๐๑๓๓ ลงรับวันที่ ๕ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๘

ตามคำขอที่อ้างถึง ท่านแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ของ บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ทะเบียนโรงงานเลขที่ ๙๑๐๙๐๐๐๐๔๒๕๕๕๔ (ข๓-๔๒(๑)-๔/๕๕ รย) ประกอบกิจการผลิตก๊าซโพรพิลีน กำลังการผลิต ๑๐๐,๐๐๐ ตัน/ปี ตั้งอยู่ ณ เลขที่ ๒๙๙ หมู่ที่ ๕ ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง โทรศัพท์ ๐ ๓๘๖๑ ๑๓๓๓ ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กรมโรงงานอุตสาหกรรมพิจารณาแล้ว รับแจ้งการให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน และให้ท่านยื่นคำขอแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานครั้งต่อไป ภายในวันที่ ๘ เมษายน ๒๕๗๑ โดยมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ดังนี้

ผู้จัดการสิ่งแวดล้อม	นายอนุสรณ์ ทองสุข

ลำดับ	ผู้ควบคุมระบบบำบัด	เลขทะเบียน	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายพงศ์ศักดิ์ อัศวดิษฐเลิศ	๑๒๐-๕๒-๐๐๒๔๕	✓		
๒	นายปกรณ์ เด็ดดวง	๐๒๐-๖๑-๐๐๔๕๘		✓	
๓	นายอเนกวิทย์ ศักดิ์เพชร	๑๐๐-๕๓-๐๐๑๔๘	✓		
๔	นางสาวธิชา สุทธิกุล	๑๒๓-๖๕-๐๐๒๒๐			✓

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑	นายธิติศักดิ์ ผลเจริญ		✓	
๒	นายอภิเษก แต้มพงษ์		✓	
๓	นายอิศรา บุญรอด		✓	
๔	นายภาคภูมิ หนูหา	✓		
๕	นายอิทธิศักดิ์ แก้วล้อม		✓	
๖	นายจีรพัฒน์ วงศ์ยัง	✓		
๗	นายธนากร เสียงสังข์			✓
๘	นายบัญชา ถาวรวงษ์	✓		
๙	นายกนกพล สิงหเขตร์		✓	

ลำดับที่ ๑๐ ...

เรียน ผอ. สมบูรณ์ (INLO)
พช. ธรรชัย (PROR)
เพื่อแจ้งพนง. ทราบ
และ เก็บ Record
27/2/2025

เรียน รองฯ เลอศักดิ์
เพื่อโปรดทราบ
24/2/68

เรียน คุณ ปาริชาติ (ลาออก)
- เพื่อทราบ
27/2/68

ลำดับ	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัด	มลพิษน้ำ	มลพิษอากาศ	มลพิษกากอุตสาหกรรม
๑๐	นายกัมพล สุวรรณโชติ		✓	✓
๑๑	นายนพพล ประดับ		✓	✓
๑๒	นายอิสรา ทิสา	✓		✓
๑๓	นายธวัชชัย ตามปัญญา		✓	
๑๔	นายภูมินทร์ ทิพย์วงษ์ทอง	✓		

หมายเหตุ ๑. การแจ้งการมี/ยกเลิก/เพิ่มเติม/เปลี่ยนแปลง บุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ต้องส่งหนังสือฉบับนี้ด้วย
๒. ยกเลิกหนังสือรับแจ้งการมีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน ที่ อก ๐๓๑๓/๓๘๓๑ ลงวันที่ ๑๗ เมษายน ๒๕๖๗

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นางสาวศิรกาญจน์ เหลืองสกุล)
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

กองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน
กลุ่มกำกับบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงาน
โทรศัพท์ ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๐๕
โทรสาร ๐ ๒๔๓๐ ๖๓๑๕ ต่อ ๒๔๙๙
ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ saraban@diw.mail.go.th

เอกสารแนบที่ 1-13

แผนผังแสดงเส้นเสียง (Noise Contour Map)

Noise Contour 2025

รายงานผลการตรวจวัดและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง



โครงการโรงงานหน่วยผลิตโพรพิลีน

OLPA(PRP)

27 สิงหาคม 2568

โดย บริษัท ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม จำกัด (SAFETECH)
๒๘/๑๘ ซอย G-11 หมู่บ้านโกลเด้นทาวน์ ปิ่นเกล้า - จรัญสนิทวงศ์
ตำบลบางกรวย - ไทรน้อย ตำบลบางกรวย อำเภอบางกรวย จังหวัดนนทบุรี ๑๑๑๓๐
Tel : 02 042 9993-4 Fax : 02 042 9996 E.mail:Safe19912000@hotmail

สารบัญ

	หน้า
1. บทนำ	1
2. วัตถุประสงค์	1
3. ขอบเขตของการตรวจวัดและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง(Noise contour map)	2
4. วิธีการตรวจวัด	2
5. สรุปผลการตรวจวัด	8
6. การป้องกันเสียง	8

สารบัญตาราง

ตารางที่		หน้า
1	แผนการตรวจวัดระดับความดังเสียง (Noise contour)	2

สารบัญรูป

รูป		หน้า
1	แสดงพื้นที่ตรวจวัดระดับเสียง เพื่อจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map)	4
2	แผนผังแสดงระดับเสียง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต แบบจุดตัวเลข	5
3	แผนผังแสดงระดับเสียง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต แบบแถบสี	6
4	แผนผังแสดงระดับเสียง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต แบบเส้นเสียง	7

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก ตารางแสดงข้อมูลการตรวจวัดระดับความดังเสียง
ภาคผนวก ข ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน
ภาคผนวก ค เอกสารสอบเทียบเครื่องมือตรวจวัด
ภาคผนวก ง เอกสารรับรองการขึ้นทะเบียน

รายงานผลการตรวจวัดและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง

(Noise Contour Map)

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

1. บทนำ

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่เลขที่ 299 หมู่ที่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง เป็นบริษัทปิโตรเคมีและโรงกลั่นชั้นนำแบบครบวงจรบริษัทมีความตระหนักในการควบคุมและการจัดการสภาพแวดล้อมของโครงการ ให้อยู่ในสภาวะที่มีความปลอดภัยต่อการปฏิบัติงานของพนักงาน และส่งผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อมโดยรวมให้น้อยที่สุด ทางบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้ให้ความสนใจกับผลกระทบด้านเสียง โดยเฉพาะบริเวณกระบวนการผลิตหลายขั้นตอนที่ต้องใช้อุปกรณ์เครื่องจักรที่มีเสียงดัง การศึกษาและจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียงจะทำให้มองเห็นการกระจายของเสียงในพื้นที่ต่างๆ ซ้อนทับอยู่บนผังของโครงการ ซึ่งสามารถนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ในการวางแผนการจัดการระดับเสียงของพื้นที่ต่างๆ ตลอดจนเสนอมาตรการลดผลกระทบต่อพนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในพื้นที่นั้นๆ และในการศึกษาได้ให้ความสำคัญกับบริเวณพื้นที่ที่มีระดับเสียงเฉลี่ย 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป ซึ่งถือเป็นระดับที่ควรต้องให้ความสนใจควบคุม และป้องกันเพื่อคุ้มครองสุขภาพของพนักงาน การเฝ้าระวัง และการติดตามตรวจสอบระดับเสียงต่อไป

จึงว่าจ้าง บริษัท ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม จำกัด ให้ดำเนินการตรวจวัดระดับความดังเสียงและจัดทำแผนผังแสดงระดับ (Noise Contour Map) เพื่อเป็นข้อมูลสำหรับวางแผนการจัดการระดับเสียงของโครงการในต่อไป

2. วัตถุประสงค์

เพื่อตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่กระบวนผลิตโครงการโรงงานหน่วยผลิตโพรพิลีน : OLPA (PRP) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) จากนั้นนำผลการตรวจวัดที่ได้มาจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) เพื่อพิจารณาประสิทธิผลในการลดระดับเสียงจากแหล่งกำเนิดเสียงและเสนอมาตรการป้องกันและลดผลกระทบต่อพนักงานที่ต้องปฏิบัติงานในพื้นที่นั้นๆ

3. ขอบเขตของการตรวจวัดและการจัดทำแผนผังระดับเสียง (Noise Contour Map)

1) การตรวจวัดระดับความดังเสียงบริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) พื้นที่โครงการโรงงานหน่วยผลิตโพรพิลีน : OLPA (PRP) (ตารางที่1)

ตารางที่ 1 แผนการตรวจวัดการตรวจวัดระดับความดังเสียง

วันที่ดำเนินการตรวจวัด	พื้นที่
27 สิงหาคม 2568	OLPA(PRP)

2) นำผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงที่ได้ จัดทำ แผนผังแสดงระดับเสียง Noise Contour Map แบบตัวเลข แบบแถบสี และแบบเส้นเสียง

3) เสนอแนะมาตรการควบคุมและป้องกันผลกระทบด้านเสียงต่อพนักงาน โดยให้ความสำคัญกับบริเวณพื้นที่ ที่มีระดับความดังเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป

4. วิธีการตรวจวัด

1) วิธีการตรวจวัดระดับเสียง

ทำการตรวจวัดระดับเสียง โดยใช้มาตรวัดระดับเสียงชนิด Integrated Sound Level Meter ที่ผ่านการปรับความถูกต้องด้วยเครื่อง Acoustic Calibrator ซึ่งมีเอกสารรับรองผลการสอบเทียบแสดงใน **ภาคผนวกที่ 2** โดยทำการตรวจวัดตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ย 1 นาที (L_{eq} 1 min) เนื่องจากบริเวณกระบวนการผลิตมีเสียงดังค่อนข้างสม่ำเสมอ โดยติดตั้งเครื่องวัดเสียงบนขาตั้งสามขา (Tri-Pod) เพื่อช่วยลดปัญหาเสียงสะท้อนจากร่างกายผู้ตรวจวัด และตั้งเครื่องสูงจากพื้นในระดับหูของพนักงาน (Hearing Zone) และในรัศมี 1 เมตรตามแนวราบรอบไมโครโฟน ต้องไม่มีกำแพงหรือสิ่งอื่นใดที่มีคุณสมบัติในการสะท้อนเสียงกีดขวางอยู่ และต้องใส่อุปกรณ์กำบังลม (Wind Screen) เพื่อลดความผิดพลาดจากผลกระทบจากลมพัดแรงที่จะเกิดขึ้นต่อการตรวจวัด บันทึกผลการตรวจวัดที่ได้แต่ละจุดลงในผังบริเวณของโครงการ (Layout)

2) วิธีการจัดทำผังแสดงเส้นระดับเสียง

นำข้อมูลผลการตรวจวัดระดับเสียงในพื้นที่กระบวนการผลิตทั้งหมด มาจัดทำผังแสดงเส้นระดับเสียง (Noise Contour Map) ด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์ “Surfer 18 for Windows” โดยนำผลการตรวจวัดระดับเสียงที่ได้เป็นข้อมูลนำเข้า จากนั้นทำการสร้างผังแสดงการกระจายของเสียงแบบแถบสี และแบบเส้น (Contour Line) โดยกำหนดสีของเส้นที่แตกต่างกันขึ้นกับความดังของเสียง คือ

สีเขียว แสดงเส้นระดับความดังเสียงที่มีค่าน้อยกว่า 80 เดซิเบลเอ ;
สีเขียว < 80 เดซิเบลเอ

สีชมพู แสดงเส้นระดับความดังเสียงที่มีค่ามากกว่าหรือเท่ากับ 80 เดซิเบลเอ แต่น้อยกว่า 85 เดซิเบลเอ ; 80 $\geq$ ชมพู < 85 เดซิเบลเอ

สีแดง แสดงเส้นระดับความดังเสียงที่มีค่ามากกว่าหรือเท่ากับ 85 เดซิเบลเอ ;
สีแดง $\geq$ 85 เดซิเบลเอ



รูปที่ 1 แสดงพื้นที่ตรวจวัดระดับเสียง เพื่อจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) พื้นที่ OLPA (PRP)



รูปที่ 2 แผนผังแสดงระดับเสียง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต แบบจุดตัวเลข พื้นที่ OLPA (PRP)



รูปที่ 3 แผนผังแสดงระดับเสียง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต แบบแถบสี พื้นที่ OLPA (PRP)



รูปที่ 4 แผนผังแสดงระดับเสียง บริเวณพื้นที่กระบวนการผลิต แบบเส้นเสียง พื้นที่ OLPA (PRP)

5. สรุปผลการตรวจวัด

จากการตรวจวัดระดับความดังเสียง พื้นที่โครงการโรงงานหน่วยผลิตโพรพิลีน : OLPA (PRP) และเมื่อนำผลมาจัดทำแผนผังแสดงระดับเสียง (Noise Contour Map) แบบแสดงเส้นระดับเสียง ผลการตรวจวัดอยู่ในช่วง **74.0-89.5** เดซิเบลเอ แสดงให้เห็นว่าพื้นที่ดังกล่าวมีแหล่งกำเนิดเสียงที่สูงกว่า 85 เดซิเบลเอ อันมีสาเหตุมาจากการทำงานของเครื่องจักร และอุปกรณ์ต่างๆ และเสียงในแนวท่อ

6. ข้อเสนอแนะ

จากการดำเนินการตรวจวัดระดับเสียงและจัดทำผังแสดงเส้นระดับเสียงบริเวณพื้นที่โครงการโรงงานหน่วยผลิตโพรพิลีน : OLPA (PRP) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ผลการศึกษาทำให้ทราบถึงแหล่งกำเนิดเสียง และลักษณะการกระจายของเสียงในแต่ละบริเวณได้อย่างชัดเจน สามารถนำผลการศึกษาไปใช้ในการวางแผนการจัดการและควบคุมเสียงได้เป็นอย่างดี ซึ่งบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบลเอ เกิดจากการทำงานของอุปกรณ์เครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิต โดยเสียงที่เกิดขึ้นเป็นเสียงที่ดังต่อเนื่อง ซึ่งจากการสำรวจพบว่า ทางพื้นที่โครงการโรงงานหน่วยผลิตโพรพิลีน : OLPA (PRP) ของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้จัดเตรียมมาตรการในการป้องกันและลดผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากเสียงต่อพนักงานที่ปฏิบัติงาน ดังนี้

- จัดห้องให้พนักงานทำงาน (Control Room) ในทุกพื้นที่การผลิต เพื่อไม่ให้ได้รับผลกระทบจากแหล่งกำเนิดเสียง
- จัดให้มีการหมุนเวียนให้พนักงานปฏิบัติงานเป็นครั้งคราวในแต่ละบริเวณ เพื่อลดระยะเวลาในการสัมผัสเสียง
- กำหนดบริเวณพื้นที่เสียงดัง (Noise Area) โดยพนักงานทุกคนที่เข้าไปทำงานในบริเวณที่มีเสียงดังต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล (Ear Plugs หรือ Ear Muffs) ตลอดเวลาการทำงาน โดยมีป้ายเตือนและมีหัวหน้างานควบคุมอย่างเคร่งครัด

นอกจากมาตรการดังกล่าวข้างต้นแล้ว ผู้ศึกษามีข้อเสนอแนะเพิ่มเติมเพื่อโครงการนำไปพิจารณาดำเนินการตามความเหมาะสมต่อไป ดังนี้

1) ติดตั้งวัสดุดูดซับเสียง ในบริเวณที่มีอุปกรณ์เครื่องจักรที่มีเสียงดัง

2) นำผังแสดงเส้นระดับเสียงของแต่ละพื้นที่ไปติด หรือแสดงไว้ในบริเวณที่เห็นได้ชัดเจน พร้อมทั้งประกาศให้บริเวณที่มีระดับเสียงดังเกินกว่า 85 เดซิเบลเอ จัดเป็นบริเวณพื้นที่เสียงดังที่ต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงส่วนบุคคล เพื่อเป็นการคุ้มครองระบบการได้ยินของพนักงาน (ข้อแนะนำของ National Institute of Occupational Health and Safety; NIOSH)

3) ข้อมูลระดับเสียงที่ได้จากการศึกษาในครั้งนี้ อาจใช้อ้างอิงได้ในกรณีที่กระบวนการผลิตของโรงงานมีลักษณะใกล้เคียงกับช่วงเวลาที่ทำการศึกษา โดยระดับเสียงในแต่ละช่วงเวลาอาจเปลี่ยนเพิ่มขึ้น หรือ ลดลงจากการศึกษาในครั้งนี้ได้ ทั้งนี้ขึ้นกับกำลังการผลิต การหยุด หรือการเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรในภายหลัง

4) ควรมีการทบทวนผังแสดงการกระจายเสียงใหม่หากมีการเคลื่อนย้าย ปรับปรุง หรือติดตั้งเครื่องจักรที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงเพิ่มเติม ทั้งนี้ เพื่อให้มีผังแสดงเส้นระดับเสียงที่มีความทันสมัยสามารถใช้อ้างอิงได้ หรืออาจกำหนดให้มีการทบทวนลักษณะการกระจายของเสียงอยู่เป็นระยะทุก 3 ปี หรือ 5 ปี เป็นต้น

5) ให้ความสนใจต่อสุขภาพอนามัยด้านการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังเกินมาตรฐานเป็นพิเศษ โดยพนักงานส่วนนี้ต้องได้รับการตรวจสมรรถภาพการได้ยินเป็นประจำทุกปี และเปรียบเทียบผลการตรวจสุขภาพในปัจจุบันเทียบกับผลในอดีตเพื่อเฝ้าระวังผลกระทบต่อการได้ยิน

ภาคผนวก ก

ตารางแสดงข้อมูลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

บริษัท ศูนย์เทคโนโลยี่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม จำกัด

Safety and Environmental Technology Center CO.,LTD. (SAFETECH)

ISO9001 QMS508002/1154 QMS002

ตารางแสดงข้อมูลผลการตรวจวัดระดับเสียง

ชื่อลูกค้า : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
ที่ตั้งโครงการ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

วันที่ตรวจวัด : 27 สิงหาคม 2568
พื้นที่ตรวจวัด : โรงงานหน่วยผลิตโพรพิลีน พื้นที่ OLPA(PRP)

Point No.	ค่าพิกัด (Coordinate)		ระดับเสียง (dBA)
	X	Y	
1	1	1	75.9
2	1	2	76.5
3	1	3	77.8
4	1	4	77.6
5	1	5	79.5
6	1	6	78.6
7	1	7	80.6
8	1	8	81.3
9	1	9	82.5
10	1	10	81.3
11	1	11	83.6
12	1	12	84.5
13	2	1	78.5
14	2	2	79.2
15	2	3	81.0
16	2	4	80.1
17	2	5	81.1
18	2	6	81.6
19	2	7	81.9
20	2	8	81.7
21	2	9	85.0
22	2	10	82.4
23	2	11	82.2
24	2	12	81.9
25	3	1	80.1
26	3	2	82.8
27	3	3	82.9
28	3	4	77.8
29	3	5	77.9
30	3	6	83.9
31	3	7	82.9
32	3	8	84.3
33	3	9	81.7
34	3	10	80.3

Point No.	ค่าพิกัด (Coordinate		ระดับเสียง (dBA)
	X	Y	
35	3	11	78.6
36	3	12	83.9
37	4	1	80.7
38	4	2	84.6
39	4	3	84.9
40	4	4	82.6
41	4	5	79.0
42	4	6	84.5
43	4	7	82.1
44	4	8	83.2
45	4	9	81.1
46	4	10	83.9
47	4	11	80.3
48	4	12	82.8
49	5	1	80.9
50	5	2	81.0
51	5	3	79.9
52	5	4	82.8
53	5	5	84.0
54	5	6	84.4
55	5	7	81.0
56	5	8	84.3
57	5	9	-
58	5	10	86.3
59	5	11	82.9
60	5	12	81.3
61	6	1	80.1
62	6	2	82.7
63	6	3	83.6
64	6	4	83.2
65	6	5	82.4
66	6	6	84.5
67	6	7	83.7
68	6	8	85.5

บริษัท ศูนย์เทคโนโลยี่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม จำกัด
Safety and Environmental Technology Center CO.,LTD. (SAFETECH)

ตารางแสดงข้อมูลผลการตรวจวัดระดับเสียง

ชื่อลูกค้า : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
ที่ตั้งโครงการ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
วันที่ตรวจวัด : 27 สิงหาคม 2568
พื้นที่ตรวจวัด : โรงงานหน่วยผลิตโพรพิลีน พื้นที่ OLPA(PRP)

Point No.	ค่าพิกัด (Coordinate)		ระดับเสียง (dBA)	Point No.	ค่าพิกัด (Coordinate)		ระดับเสียง (dBA)
	X	Y			X	Y	
69	6	9	83.7	103	9	7	83.7
70	6	10	89.5	104	9	8	81.8
71	6	11	85.6	105	9	9	82.9
72	6	12	81.1	106	9	10	84.1
73	7	1	77.6	107	9	11	80.0
74	7	2	79.1	108	9	12	78.0
75	7	3	79.8	109	10	1	81.5
76	7	4	84.2	110	10	2	82.0
77	7	5	80.9	111	10	3	83.1
78	7	6	84.7	112	10	4	81.3
79	7	7	84.8	113	10	5	82.0
80	7	8	84.1	114	10	6	84.2
81	7	9	84.9	115	10	7	81.0
82	7	10	86.1	116	10	8	78.3
83	7	11	86.1	117	10	9	77.9
84	7	12	80.4	118	10	10	77.9
85	8	1	77.4	119	10	11	77.1
86	8	2	78.0	120	10	12	76.7
87	8	3	78.5	121	11	1	79.8
88	8	4	84.5	122	11	2	81.7
89	8	5	80.7	123	11	3	81.9
90	8	6	83.4	124	11	4	81.2
91	8	7	82.8	125	11	5	83.2
92	8	8	81.0	126	11	6	81.0
93	8	9	83.7	127	11	7	79.7
94	8	10	83.5	128	11	8	78.1
95	8	11	80.0	129	11	9	77.8
96	8	12	80.2	130	11	10	77.4
97	9	1	79.6	131	11	11	76.5
98	9	2	81.6	132	11	12	76.4
99	9	3	82.3	133	12	1	80.0
100	9	4	80.4	134	12	2	81.9
101	9	5	83.1	135	12	3	82.1
102	9	6	84.4	136	12	4	82.2

บริษัท ศูนย์เทคโนโลยี่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม จำกัด
Safety and Environmental Technology Center CO.,LTD. (SAFETECH)

ตารางแสดงข้อมูลผลการตรวจวัดระดับเสียง

ชื่อลูกค้า : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
ที่ตั้งโครงการ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
วันที่ตรวจวัด : 27 สิงหาคม 2568
พื้นที่ตรวจวัด : โรงงานหน่วยผลิตโพรพิลีน พื้นที่ OLPA(PRP)

Point No.	ค่าพิกัด (Coordinate)		ระดับเสียง (dBA)	Point No.	ค่าพิกัด (Coordinate		ระดับเสียง (dBA)
	X	Y			X	Y	
137	12	5	82.3	171	15	3	83.5
138	12	6	80.0	172	15	4	83.2
139	12	7	79.2	173	15	5	84.2
140	12	8	77.6	174	15	6	81.3
141	12	9	77.2	175	15	7	80.0
142	12	10	77.0	176	15	8	78.1
143	12	11	82.0	177	15	9	75.9
144	12	12	76.2	178	15	10	75.0
145	13	1	79.6	179	15	11	74.6
146	13	2	81.5	180	15	12	74.0
147	13	3	82.1	181	16	1	80.2
148	13	4	82.3	182	16	2	82.1
149	13	5	82.2	183	16	3	82.9
150	13	6	81.2	184	16	4	81.2
151	13	7	78.8	185	16	5	82.2
152	13	8	77.0	186	16	6	82.3
153	13	9	77.6	187	16	7	78.6
154	13	10	77.2	188	16	8	77.2
155	13	11	78.2	189	16	9	75.8
156	13	12	75.1	190	16	10	74.0
157	14	1	81.6	191	16	11	75.0
158	14	2	82.2	192	16	12	77.4
159	14	3	83.1	193	17	1	78.8
160	14	4	83.2	194	17	2	82.3
161	14	5	80.2	195	17	3	82.7
162	14	6	81.3	196	17	4	80.1
163	14	7	78.9	197	17	5	81.9
164	14	8	77.3	198	17	6	81.1
165	14	9	76.9	199	17	7	79.2
166	14	10	75.0	200	17	8	78.6
167	14	11	75.9	201	17	9	76.5
168	14	12	74.4	202	17	10	74.4
169	15	1	80.1	203	17	11	74.6
170	15	2	83.1	204	17	12	74.9

บริษัท ศูนย์เทคโนโลยี่ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม จำกัด

Safety and Environmental Technology Center CO.,LTD. (SAFETECH)

ISO9001 QMS008002/1154 QMS002

ตารางแสดงข้อมูลผลการตรวจวัดระดับเสียง

ชื่อลูกค้า : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
ที่ตั้งโครงการ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง

วันที่ตรวจวัด : 27 สิงหาคม 2568
พื้นที่ตรวจวัด : โรงงานหน่วยผลิตโพรพิลีน พื้นที่ OLPA(PRP)

Point No.	ค่าพิกัด (Coordinate)		ระดับเสียง (dBA)
	X	Y	
205	18	1	78.0
206	18	2	80.3
207	18	3	81.3
208	18	4	81.3
209	18	5	81.2
210	18	6	80.9
211	18	7	80.0
212	18	8	79.3
213	18	9	77.5
214	18	10	74.1
215	18	11	75.0
216	18	12	76.0
217	19	1	77.9
218	19	2	80.2
219	19	3	80.9
220	19	4	78.5
221	19	5	82.3
222	19	6	80.8
223	19	7	78.2
224	19	8	78.3
225	19	9	75.9
226	19	10	75.3
227	19	11	75.8
228	19	12	75.3
229	20	1	77.7
230	20	2	79.6
231	20	3	79.8
232	20	4	78.4
233	20	5	78.1
234	20	6	81.3
235	20	7	77.8
236	20	8	77.5
237	20	9	76.8
238	20	10	76.4

Point No.	ค่าพิกัด (Coordinate)		ระดับเสียง (dBA)
	X	Y	
239	20	11	76.4
240	20	12	76.7
241	21	1	76.7
242	21	2	77.3
243	21	3	77.9
244	21	4	79.1
245	21	5	78.3
246	21	6	79.2
247	21	7	76.5
248	21	8	77.0
249	21	9	77.5
250	21	10	77.7
251	21	11	76.7
252	21	12	78.7

ภาคผนวก ข

มาตรฐาน ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง

มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ย

ตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

โดยที่กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๙ กำหนดให้นายจ้างต้องควบคุมระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน มิให้เกินมาตรฐานตามที่อธิบดีประกาศกำหนด

อาศัยอำนาจตามความในข้อ ๘ แห่งกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๙ อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจึงออกประกาศไว้ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ ประกาศนี้เรียกว่า “ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน”

ข้อ ๒ ประกาศนี้ให้ใช้บังคับเมื่อพ้นกำหนดเก้าสิบวันนับแต่วันประกาศในราชกิจจานุเบกษา

ข้อ ๓ นายจ้างต้องควบคุมระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (Time Weighted Average-TWA) มิให้เกินมาตรฐานตามตารางแนบท้ายประกาศ โดยหน่วยวัดระดับเสียงดังที่ใช้ในประกาศนี้ใช้หน่วยเป็น เดซิเบลเอ

ประกาศ ณ วันที่ ๑๓ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๐
อนันต์ชัย อุทัยพัฒนาชีพ
ผู้ตรวจราชการกระทรวง รักษาราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

(ตารางแนบท้ายประกาศ)

ตารางมาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน

ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน (TWA) ไม่เกิน (เดซิเบลเอ)	ระยะเวลาการทำงานที่ได้รับเสียงต่อวัน*	
	ชั่วโมง	นาที
๘๒	๑๖	-
๘๓	๑๒	๔๒
๘๔	๑๐	๕
๘๕	๘	-
๘๖	๖	๒๑
๘๗	๕	๒
๘๘	๔	-
๘๙	๓	๑๑
๙๐	๒	๓๑
๙๑	๒	-
๙๒	๑	๓๕
๙๓	๑	๑๖
๙๔	๑	-
๙๕	-	๔๘
๙๖	-	๓๘
๙๗	-	๓๐
๙๘	-	๒๔
๙๙	-	๑๙
๑๐๐	-	๑๕
๑๐๑	-	๑๒
๑๐๒	-	๙
๑๐๓	-	๗.๕
๑๐๔	-	๖
๑๐๕	-	๕
๑๐๖	-	๔
๑๐๗	-	๓
๑๐๘	-	๒.๕
๑๐๙	-	๒
๑๑๐	-	๑.๕
๑๑๑	-	๑

หมายเหตุ * ระยะเวลาการทำงานที่ได้รับเสียงและระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน (TWA) ให้ใช้ค่ามาตรฐานที่กำหนดในตารางข้างต้นเป็นลำดับแรก หากไม่มีค่ามาตรฐานที่กำหนดตรงตามตารางให้คำนวณจากสูตรดังนี้

$$T = \frac{๘}{๒^{(L-๘๕)/๓}}$$

เมื่อ T หมายถึง เวลาการทำงานที่ยอมให้ได้รับเสียง (ชั่วโมง)
L หมายถึง ระดับเสียง (เดซิเบลเอ)

ในกรณีค่าระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน (TWA) ที่ได้จากการคำนวณมีเศษทศนิยมให้ตัดเศษทศนิยมออก

ภาคผนวก ค
เอกสารสอบเทียบเครื่องมือตรวจวัด

QUALITY CALIBRATION CO., LTD.
235 Petchkasem 63/2 Road, Laksong, Bangkae, Bangkok 10160
Tel (662) 421-5402, (662) 444-0152-3, Fax (662) 809-4584
www.qcalibration.com

CERTIFICATE No : 25E5046
REFERENCE No : 77240-4

Certificate of Calibration

EQUIPMENT	:	SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER	:	PULSAR
MODEL	:	44
SERIAL No	:	PN2401
ID No	:	N/A
SUBMITTED BY	:	SAFETY AND ENVIRONMENTAL TECHNOLOGY CENTER CO., LTD. 88/136 BANGKRUAI-SAI NOI ROAD, TAMBOL BANG KRUAI, AMPHUR BANGKRUAI,NONTHABURI 11130 THAILAND.
CALIBRATED BY	:	CHAICHARN CH.
CALIBRATION DATE	:	29-May-25
APPROVED BY	:	PONGSAK J.
ISSUED DATE	:	29-May-25
RECEIVED DATE	:	29-May-25

THIS CERTIFICATE MAY NOT BE REPRODUCED OTHER THAN IN FULL EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN APPROVAL OF QUALITY CALIBRATION CO., LTD.

QUALITY CALIBRATION CO., LTD.
235 Petchkasem 63/2 Road, Laksong, Bangkae, Bangkok 10160
Tel (662) 421-5402, (662) 444-0152-3, Fax (662) 809-4584
www.qcalibration.com

CERTIFICATE No : 25E5046

Calibration Report

EQUIPMENT	:	SOUND LEVEL METER			
MANUFACTURER	:	PULSAR	**MODEL**	:	44
S/N	:	PN2401	**ID No**	:	N/A
RECEIVED DATE	:	29-May-25	**CALIBRATION DATE**	:	29-May-25
AMBIENT TEMPERATURE	:	23°C ± 3°C	**RELATIVE HUMIDITY**	:	50 % RH ± 20% RH

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

1. THIS INSTRUMENT WAS CALIBRATED ACCORDING TO IEC 61672-2 :2003-04 AGAINST MULTIFUNCTION SOUND CALIBRATOR.

2. REFERENCE STANDARD INSTRUMENTS :-

INSTRUMENT	MODEL	SERIAL No	CERTIFICATE No	DUE DATE
1) MULTIFUNCTION SOUND CALIBRATOR	1986	02023	24E6768	05-Jul-25

3. THE CERTIFICATE IS VALID FOR THE ITEM CALIBRATED AS SHOWN ON THE DATE AND PLACE OF CALIBRATION ONLY.
4. THIS RESULT EXCLUDE LONG TERM STABILITY OF THE UNIT UNDER CALIBRATION.
5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-
- NATIONAL INSTITUTE OF METROLOGY (THAILAND) THROUGH QUALITY CALIBRATION CO., LTD.

RESULT OF CALIBRATION :- WITHOUT ADJUSTMENT

1. A-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (± dB)
125.00	-16.10	-15.6	-0.5	0.50
250.00	-8.60	-8.1	-0.5	0.50
500.00	-3.20	-2.9	-0.3	0.50
1000.00	0.00	0.0	0.0	0.50
2000.00	1.20	0.6	0.6	0.50

2. C-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (± dB)
125.00	-0.20	0.1	-0.3	0.50
250.00	0.00	0.3	-0.3	0.50
500.00	0.00	0.2	-0.2	0.50
1000.00	0.00	0.0	0.0	0.50
2000.00	-0.20	-0.9	0.7	0.50

3. SOUND LEVEL LINEARITY TEST AT 1000 Hz

STANDARD APPLIED (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (± dB)
74	73.9	0.1	0.50
84	84.0	0.0	0.50
94	94.0	0.0	0.50
104	104.0	0.0	0.50
114	114.1	-0.1	0.50

UUC* : UNIT UNDER CALIBRATION

THE REPORTED UNCERTAINTY OF MEASUREMENT WAS BASED ON A STANDARD UNCERTAINTY MULTIPLIED BY A COVERAGE FACTOR k =2, PROVIDING A LEVEL OF CONFIDENCE APPROXIMATELY 95%.

END OF CALIBRATION REPORT

QUALITY CALIBRATION CO., LTD.
235 Petchkasem 63/2 Road, Laksong, Bangkae, Bangkok 10160
Tel (662) 421-5402, (662) 444-0152-3, Fax (662) 809-4584
www.qcalibration.com

CERTIFICATE No : 25E5045
REFERENCE No : 77240-3

Certificate of Calibration

EQUIPMENT	:	SOUND LEVEL METER
MANUFACTURER	:	PULSAR
MODEL	:	44
SERIAL No	:	PN2394
ID No	:	N/A
SUBMITTED BY	:	SAFETY AND ENVIRONMENTAL TECHNOLOGY CENTER CO., LTD. 88/136 BANGKRUAI-SAI NOI ROAD, TAMBOL BANG KRUAI, AMPHUR BANGKRUAI,NONTHABURI 11130 THAILAND.
CALIBRATED BY	:	CHAICHARN CH.
CALIBRATION DATE	:	29-May-25
APPROVED BY	:	PONGSAK J.
ISSUED DATE	:	29-May-25
RECEIVED DATE	:	29-May-25

THIS CERTIFICATE MAY NOT BE REPRODUCED OTHER THAN IN FULL EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN APPROVAL OF QUALITY CALIBRATION CO., LTD.

QUALITY CALIBRATION CO., LTD.
235 Petchkasem 63/2 Road, Laksong, Bangkae, Bangkok 10160
Tel (662) 421-5402, (662) 444-0152-3, Fax (662) 809-4584
www.qcalibration.com

Calibration Report

EQUIPMENT	:	SOUND LEVEL METER			
MANUFACTURER	:	PULSAR	**MODEL**	:	44
S/N	:	PN2394	**ID No**	:	N/A
RECEIVED DATE	:	29-May-25	**CALIBRATION DATE**	:	29-May-25
AMBIENT TEMPERATURE	:	23°C ± 3°C	**RELATIVE HUMIDITY**	:	50 % RH ± 20% RH

CONDITION OF THIS RESULTS OF CALIBRATION

1. THIS INSTRUMENT WAS CALIBRATED ACCORDING TO IEC 61672-2 :2003-04 AGAINST MULTIFUNCTION SOUND CALIBRATOR. THIS INSTRUMENT WAS PERFORMED SELF-CALIBRATION BY CALIBRATOR AT 94 Hz BEFORE CALIBRATION.
2. REFERENCE STANDARD INSTRUMENTS :-

INSTRUMENT	MODEL	SERIAL No	CERTIFICATE No	DUE DATE
1) MULTIFUNCTION SOUND CALIBRATOR	1986	02023	24E6768	05-Jul-25

3. THE CERTIFICATE IS VALID FOR THE ITEM CALIBRATED AS SHOWN ON THE DATE AND PLACE OF CALIBRATION ONLY.
4. THIS RESULT EXCLUDE LONG TERM STABILITY OF THE UNIT UNDER CALIBRATION.
5. THIS CERTIFICATE IS TRACEABLE TO :-
   - NATIONAL INSTITUTE OF METROLOGY (THAILAND) THROUGH QUALITY CALIBRATION CO., LTD.

RESULT OF CALIBRATION :- WITHOUT ADJUSTMENT

1. A-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (± dB)
125.00	-16.10	-16.7	0.6	0.50
250.00	-8.60	-8.7	0.1	0.50
500.00	-3.20	-3.3	0.1	0.50
1000.00	0.00	-0.3	0.3	0.50
2000.00	1.20	0.4	0.8	0.50

2. C-WEIGHTING ACOUSTIC FREQUENCY RESPONSE

FREQUENCY (Hz)	STANDARD EXPECTED READING (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (± dB)
125.00	-0.20	-1.0	0.8	0.50
250.00	0.00	-0.2	0.2	0.50
500.00	0.00	-0.2	0.2	0.50
1000.00	0.00	-0.3	0.3	0.50
2000.00	-0.20	-0.9	0.7	0.50

3. SOUND LEVEL LINEARITY TEST AT 1000 Hz

STANDARD APPLIED (dB)	UUC READING (dB)	CORRECTION (dB)	UNCERTAINTY OF MEASUREMENT (± dB)
74	73.7	0.3	0.50
84	83.7	0.3	0.50
94	93.7	0.3	0.50
104	103.7	0.3	0.50
114	113.7	0.3	0.50

UUC* : UNIT UNDER CALIBRATION

THE REPORTED UNCERTAINTY OF MEASUREMENT WAS BASED ON A STANDARD UNCERTAINTY MULTIPLIED BY A COVERAGE FACTOR k =2, PROVIDING A LEVEL OF CONFIDENCE APPROXIMATELY 95%.

END OF CALIBRATION REPORT

Original

CERTIFICATE OF CALIBRATION

ISSUED BY **Pulsar Instruments Plc**

DATE OF ISSUE **19 March 2025** CERTIFICATE NUMBER **236192**

Pulsar Instruments Plc
Acoustic House
Bridlington Road
Hunmanby
North Yorkshire
YO14 0PH
United Kingdom

Approved signatory
A.Windrass
Electronically signed:

Sound Calibrator : IEC 60942:2017

Instrument information

Manufacturer: Pulsar Instruments **Notes:**
Model: Model 104
Serial number: 104982
Class: 2

Test summary

Date of calibration: 19 March 2025

The sound calibrator detailed above has been calibrated to the published data as described in the operating manual and in the half-inch configuration. The procedures and techniques used are as described in IEC60942_2017 Annex B – Periodic Tests and three determinations of the sound pressure level, frequency and total distortion were made.

The sound pressure level was measured using a WS2F condenser microphone type MK:224 manufactured by Cirrus Research plc.

The results have been corrected to the reference pressure of 101.33 kPa using the manufacturer's data.

The sound calibrator has been shown to conform to the Class 2 requirements for periodic testing, described in Annex B of IEC 60942:2017 for the sound pressure level(s) and frequency(ies) stated, for the environmental conditions under which the tests were performed.

However, as public evidence was not available, from a testing organisation responsible for pattern approval, to demonstrate that the model of sound calibrator conformed to the requirements for pattern evaluation described in Annex A of IEC 60942:2017, no general statement or conclusion can be made about conformance of the sound calibrator to the requirements of IEC 60942:2017.

Notes:

This certificate provides traceability of measurement to the SI system of units and/or to units of measurement realised at the National Physical Laboratory or other recognised national metrology institutes. This certificate may not be reproduced other than in full, except with the prior written approval of the issuing laboratory. The results within this certificate relate only to the items calibrated. The reported expanded uncertainty is based on a standard uncertainty multiplied by a coverage factor k=2, providing a coverage probability of approximately 95%.

CERTIFICATE OF CALIBRATION

Certificate Number: **236192**

Environmental conditions

The following conditions were recorded at the time of the test:

Pressure: 101.48 kPa
Temperature: 22.5 °C
Humidity: 31.0 %

Test equipment

Equipment	Manufacturer	Model	Serial number
Distortion Meter	Keithley	2015	1053426
Environmental Monitor	Comet	T7510	21962628

Results

	Expected	Sample 1	Sample 2	Sample 3	Average	Deviation	Acceptance limit	Uncertainty
Level (dB)	94.00	94.00	94.03	93.99	**94.01**	0.01	±0.40	0.11 dB
Distortion (%)	< 4.00	0.40	0.37	0.25	**0.34**	0.34	+3.00	0.13 %
Frequency (Hz)	1000.0	1000.1	1000.1	1000.3	**1000.2**	0.2	±17.0	0.1 Hz
Level (dB)	114.00	114.07	114.08	114.06	**114.07**	0.07	±0.40	0.11 dB
Distortion (%)	< 4.00	0.65	0.72	0.75	**0.71**	0.71	+3.00	0.13 %
Frequency (Hz)	1000.0	1000.3	1000.2	1000.3	**1000.3**	0.3	±17.0	0.1 Hz

End of results

ภาคผนวก ง
เอกสารรับรองการขึ้นทะเบียน

แบบ กภ.บญ
นิติบุคคล

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

ใบอนุญาต

เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับเสียง

ใบอนุญาตเลขที่ ๐๔๐๓-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๕๐

อนุญาตให้ บริษัท ศูนย์เทคโนโลยีความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม จำกัด
เลขทะเบียนนิติบุคคล ๐๑๐๕๕๓๔๑๐๗๙๗๔
ตั้งอยู่เลขที่ ๘๘/๑๓๖ หมู่ที่ ๘ ตำบลบางกรวย อำเภอบางกรวย จังหวัดนนทบุรี
เป็นนิติบุคคลผู้ให้บริการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. ๒๕๕๙ ในการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับเสียง ประกอบกับกฎกระทรวงว่าด้วยขั้นทะเบียนและการอนุญาตให้บริการเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๖๔ แห่งพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ โดยมีบุคลากร จำนวน ๑ ราย และรายการเครื่องมือตรวจวัด จำนวน ๔ เครื่อง ดังรายละเอียดแนบท้ายใบอนุญาตนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ ๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๘ ถึงวันที่ ๑ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๗๑

ให้ไว้ ณ วันที่ ๒ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๘

(นายศักดิ์ศิลป์ ตุลาธร)
ผู้ตรวจราชการกรม ปฏิบัติราชการแทน
อธิบดีกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

ห้ามมิให้ดัดแปลงเอกสารนี้ ใช้เพื่อเป็นหลักฐานในการทำงานเท่านั้น ห้ามมิให้ดัดแปลงโดยไม่ได้รับอนุญาต

www.safetechthailand.net

Email : envi86.safetech@gmail.com

Tel : 0 2042 9994-5 Fax : 0 2042 996

Sale...ext : 11-15 **Training**...ext : 21-23 **Environmental**...ext : 31-33 **Accounting**...ext : 41-42



เอกสารแนบที่ 1-14

ผลการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งภายหลังผ่านการบำบัดน้ำเสีย
ส่วนกลางแห่งที่ 2

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR151-WR152/07/25 Report No. 2507/046
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

โครงการ : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
โครงการเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (IP)
ที่ตั้งโครงการ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
ชื่อ/ที่อยู่ลูกค้า : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
วิธีเก็บตัวอย่าง : แบบจ้วง
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายอัษฎาวุฒิ นิระผาย
บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด

วันที่เก็บตัวอย่าง : 2 กรกฎาคม 2568
วันที่รับตัวอย่าง : 2 กรกฎาคม 2568
วันที่วิเคราะห์ : 2-17 กรกฎาคม 2568
วันที่ออกรายงาน : 17 กรกฎาคม 2568

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Temperature	(°C)	Laboratory and Field Methods (2550 B.)	37.7	38.8	ไม่เกิน 40
pH		Electrometric Method (4500-H^+ B.)	7.7	7.4	5.5-9.0
Total Suspended Solids	(mg/L)	Total Suspended Solids Dried at 103-105 °C (2540 D.)	19.5	<2.0	ไม่เกิน 50
Total Dissolved Solids	(mg/L)	Total Dissolved Solids Dried at 180 °C (2540 C.)	1,226	2,062	ไม่เกิน 3,000
Dissolved Oxygen	(mg/L)	Azide Modification (4500-O C.)	<0.5	5.8	-
BOD_5	(mg/L)	5 Day BOD Test (5210 B.) & Membrane Electrode Method (4500-O G.)	159	2	ไม่เกิน 20
COD	(mg/L)	Closed Reflux, Titrimetric Method (5220 C.)	303	25	ไม่เกิน 120
Sulfide	(mg/L)	Iodometric Method (4500-S^{2-} F.)	5.4	<0.06	ไม่เกิน 1
Grease & Oil	(mg/L)	Liquid-Liquid, Partition-Gravimetric Method (5520 B.)	12	<2	ไม่เกิน 5
Formaldehyde	(mg/L)	Distillation, Colorimetric Method*	0.11	0.02	ไม่เกิน 1
Phenols	(mg/L)	Distillation, Chloroform Extraction Method (5530 C.)	26.7	0.003	ไม่เกิน 1
Free Chlorine	(mg/L)	DPD Colorimetric Method (4500-Cl G.)	0.04	0.02	ไม่เกิน 1
TKN	(mg/L)	Macro-Kjeldahl Method (4500-N_{org} B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	56	3.9	ไม่เกิน 100
Ammonia	(mg/L)	Preliminary Distillation Step (4500-NH_3 B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	9.4	1.7	-
Nitrate	(mg/L)	Ultraviolet Spectrophotometric Screening Method (4500-NO_3^- B.)	14	5.8	-
Zinc	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.068	0.036	ไม่เกิน 5.0
Hexavalent Chromium	(mg/L)	Filtration, Colorimetric Method (3500-Cr B.)	<0.01	<0.01	ไม่เกิน 0.25
Arsenic	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	0.0070	0.0031	ไม่เกิน 0.25
Copper	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.010	0.004	ไม่เกิน 2.0

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR151-WR152/07/25 Report No. 2507/046
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Mercury	(mg/L)	Cold Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method (3112 B.)	<0.0005	<0.0005	ไม่เกิน 0.005
Cadmium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.003	<0.003	ไม่เกิน 0.03
Barium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.088	0.024	ไม่เกิน 1.0
Selenium	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	<0.0001	<0.0001	ไม่เกิน 0.02
Lead	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.005	<0.005	ไม่เกิน 0.2
Nickel	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.004	<0.004	ไม่เกิน 1.0
Manganese	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.074	0.033	ไม่เกิน 5.0

หมายเหตุ:

ลักษณะตัวอย่าง:

1. บริเวณ WWT2 (inf) = เหลืองใส ตะกอนเล็กน้อย
2. บริเวณ WWT2 (eff) = ใส

ค่ามาตรฐาน[1] = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560
ค่ามาตรฐาน[2] = ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม พ.ศ. 2559
Method = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
Method* = อ้างอิงวิธีวิเคราะห์ตามคู่มือวิเคราะห์น้ำเสีย, สมาคมวิศวกรรมสิ่งแวดล้อมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2547

ผลการตรวจวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์เท่านั้น
ห้ามคัดถ่ายรายงานผลการตรวจวิเคราะห์เพียงบางส่วนโดยไม่ได้รับอนุญาตจากบริษัทเป็นลายลักษณ์อักษร

(นางสาวจารินี นันทวิสุทธิ์)
ผู้ควบคุมห้องวิเคราะห์
17/7/68

-------- End of Report --------

F1201-14/21-01-23/JO82510

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR275-WR276/08/25 Report No. 2508/094
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

โครงการ : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
โครงการเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (IP)
ที่ตั้งโครงการ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
ชื่อ/ที่อยู่ลูกค้า : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
วิธีเก็บตัวอย่าง : แบบจ้วง
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายอนุชา สมใจ
บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด

วันที่เก็บตัวอย่าง : 6 สิงหาคม 2568
วันที่รับตัวอย่าง : 6 สิงหาคม 2568
วันที่วิเคราะห์ : 6-22 สิงหาคม 2568
วันที่ออกรายงาน : 22 สิงหาคม 2568

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Temperature	(°C)	Laboratory and Field Methods (2550 B.)	38.4	38.9	ไม่เกิน 40
pH		Electrometric Method (4500-H^+ B.)	7.4	7.1	5.5-9.0
Total Suspended Solids	(mg/L)	Total Suspended Solids Dried at 103-105 °C (2540 D.)	22.8	<2.0	ไม่เกิน 50
Total Dissolved Solids	(mg/L)	Total Dissolved Solids Dried at 180 °C (2540 C.)	1,328	1,782	ไม่เกิน 3,000
Dissolved Oxygen	(mg/L)	Azide Modification (4500-O C.)	<0.5	6.4	-
BOD_5	(mg/L)	5 Day BOD Test (5210 B.) & Membrane Electrode Method (4500-O G.)	152	2	ไม่เกิน 20
COD	(mg/L)	Closed Reflux, Titrimetric Method (5220 C.)	335	32	ไม่เกิน 120
Sulfide	(mg/L)	Iodometric Method (4500-S^{2-} F.)	0.47	<0.06	ไม่เกิน 1
Grease & Oil	(mg/L)	Liquid-Liquid, Partition-Gravimetric Method (5520 B.)	11	<2	ไม่เกิน 5
Formaldehyde	(mg/L)	Distillation, Colorimetric Method*	0.03	0.02	ไม่เกิน 1
Phenols	(mg/L)	Distillation, Chloroform Extraction Method (5530 C.)	19.2	<0.001	ไม่เกิน 1
Free Chlorine	(mg/L)	DPD Colorimetric Method (4500-Cl G.)	0.03	0.04	ไม่เกิน 1
TKN	(mg/L)	Macro-Kjeldahl Method (4500-N_{org} B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	36	1.7	ไม่เกิน 100
Ammonia	(mg/L)	Preliminary Distillation Step (4500-NH_3 B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	2.8	0.7	-
Nitrate	(mg/L)	Ultraviolet Spectrophotometric Screening Method (4500-NO_3^- B.)	21	6.8	-
Zinc	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.166	0.137	ไม่เกิน 5.0
Hexavalent Chromium	(mg/L)	Filtration, Colorimetric Method (3500-Cr B.)	<0.01	<0.01	ไม่เกิน 0.25
Arsenic	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	0.0093	0.0033	ไม่เกิน 0.25
Copper	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.010	0.007	ไม่เกิน 2.0

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR275-WR276/08/25 Report No. 2508/094
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Mercury	(mg/L)	Cold Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method (3112 B.)	<0.0005	<0.0005	ไม่เกิน 0.005
Cadmium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.003	<0.003	ไม่เกิน 0.03
Barium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.085	0.053	ไม่เกิน 1.0
Selenium	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	<0.0001	<0.0001	ไม่เกิน 0.02
Lead	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.009	<0.005	ไม่เกิน 0.2
Nickel	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.004	<0.004	ไม่เกิน 1.0
Manganese	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.084	0.029	ไม่เกิน 5.0

หมายเหตุ:
ลักษณะตัวอย่าง:
1. บริเวณ WWT2 (inf) : เหลืองขุ่น ตะกอนเล็กน้อย
2. บริเวณ WWT2 (eff) : ใส

ค่ามาตรฐาน[1] = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560
ค่ามาตรฐาน[2] = ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม พ.ศ. 2559
Method = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
Method* = อ้างอิงวิธีวิเคราะห์ตามคู่มือวิเคราะห์น้ำเสีย, สมาคมวิศวกรรมสิ่งแวดล้อมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2547

ผลการตรวจวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์เท่านั้น
ห้ามคัดถ่ายรายงานผลการตรวจวิเคราะห์เพียงบางส่วนโดยไม่ได้รับอนุญาตจากบริษัทเป็นลายลักษณ์อักษร

ปิยานุช
(นางปริยานุช ทัศจรรย์)
ผู้ควบคุมห้องวิเคราะห์
22 / 08 / 68

- - - - - - - - End of Report - - - - - - - -

F1201-14/21-01-23/JOB2512

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR281-WR282/09/25 Report No. 2509/059
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

โครงการ : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
โครงการเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (IP)
ที่ตั้งโครงการ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
ชื่อ/ที่อยู่ลูกค้า : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
วิธีเก็บตัวอย่าง : แบบจ้วง
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายอัษฎาวุฒิ นิระผาย
บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด

วันที่เก็บตัวอย่าง : 3 กันยายน 2568
วันที่รับตัวอย่าง : 3 กันยายน 2568
วันที่วิเคราะห์ : 3-17 กันยายน 2568
วันที่ออกรายงาน : 17 กันยายน 2568

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Temperature	(°C)	Laboratory and Field Methods (2550 B.)	36.8	34.7	ไม่เกิน 40
pH		Electrometric Method (4500-H^+ B.)	7.7	7.2	5.5-9.0
Total Suspended Solids	(mg/L)	Total Suspended Solids Dried at 103-105 °C (2540 D.)	14.9	2.0	ไม่เกิน 50
Total Dissolved Solids	(mg/L)	Total Dissolved Solids Dried at 180 °C (2540 C.)	1,272	1,598	ไม่เกิน 3,000
Dissolved Oxygen	(mg/L)	Azide Modification (4500-O C.)	<0.5	5.3	-
BOD_5	(mg/L)	5 Day BOD Test (5210 B.) & Membrane Electrode Method (4500-O G.)	224	3	ไม่เกิน 20
COD	(mg/L)	Closed Reflux, Titrimetric Method (5220 C.)	414	32	ไม่เกิน 120
Sulfide	(mg/L)	Iodometric Method (4500-S^{2-} F.)	4.9	<0.06	ไม่เกิน 1
Grease & Oil	(mg/L)	Liquid-Liquid, Partition-Gravimetric Method (5520 B.)	15	<2	ไม่เกิน 5
Formaldehyde	(mg/L)	Distillation, Colorimetric Method*	0.02	0.05	ไม่เกิน 1
Phenols	(mg/L)	Distillation, Chloroform Extraction Method (5530 C.)	29.2	0.018	ไม่เกิน 1
Free Chlorine	(mg/L)	DPD Colorimetric Method (4500-Cl G.)	0.03	0.05	ไม่เกิน 1
TKN	(mg/L)	Macro-Kjeldahl Method (4500-N_{org} B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	30	4.2	ไม่เกิน 100
Ammonia	(mg/L)	Preliminary Distillation Step (4500-NH_3 B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	3.4	1.4	-
Nitrate	(mg/L)	Ultraviolet Spectrophotometric Screening Method (4500-NO_3^- B.)	28	6.9	-
Zinc	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.102	0.013	ไม่เกิน 5.0
Hexavalent Chromium	(mg/L)	Filtration, Colorimetric Method (3500-Cr B.)	<0.01	<0.01	ไม่เกิน 0.25
Arsenic	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	0.0050	0.0024	ไม่เกิน 0.25
Copper	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.006	<0.003	ไม่เกิน 2.0

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR281-WR282/09/25 Report No. 2509/059
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Mercury	(mg/L)	Cold Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method (3112 B.)	<0.0005	<0.0005	ไม่เกิน 0.005
Cadmium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.003	<0.003	ไม่เกิน 0.03
Barium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.061	0.011	ไม่เกิน 1.0
Selenium	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	<0.0001	<0.0001	ไม่เกิน 0.02
Lead	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.037	<0.005	ไม่เกิน 0.2
Nickel	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.004	<0.004	ไม่เกิน 1.0
Manganese	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.107	0.015	ไม่เกิน 5.0

หมายเหตุ:
ลักษณะตัวอย่าง:
1. บริเวณ WWT2 (inf) : เหลืองใส ตะกอนเล็กน้อย
2. บริเวณ WWT2 (eff) : เหลืองใส ตะกอนเล็กน้อย

ค่ามาตรฐาน[1] = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560
ค่ามาตรฐาน[2] = ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม พ.ศ. 2559
Method = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
Method* = อ้างอิงวิธีวิเคราะห์ตามคู่มือวิเคราะห์น้ำเสีย, สมาคมวิศวกรรมสิ่งแวดล้อมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2547

ผลการตรวจวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์เท่านั้น
ห้ามคัดถ่ายรายงานผลการตรวจวิเคราะห์เพียงบางส่วนโดยไม่ได้รับอนุญาตจากบริษัทเป็นลายลักษณ์อักษร

ปรียานุช
(นางปรียานุช ทิศจรรย์)
ผู้ควบคุมห้องวิเคราะห์
17 / 09 / 68

- - - - - - - - End of Report - - - - - - - -

F1201-14/21-01-23/JOB2514

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR265-WR266/10/25 Report No. 2510/087
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

โครงการ : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
โครงการเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (IP)
ที่ตั้งโครงการ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
ชื่อ/ที่อยู่ลูกค้า : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
วิธีเก็บตัวอย่าง : แบบจ้วง
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายอัษฎาวุฒิ นิระผาย
บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด

วันที่เก็บตัวอย่าง : 3 ตุลาคม 2568
วันที่รับตัวอย่าง : 3 ตุลาคม 2568
วันที่วิเคราะห์ : 3-20 ตุลาคม 2568
วันที่ออกรายงาน : 20 ตุลาคม 2568

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Temperature	(°C)	Laboratory and Field Methods (2550 B.)	38.1	37.7	ไม่เกิน 40
pH		Electrometric Method (4500-H^+ B.)	8.0	7.2	5.5-9.0
Total Suspended Solids	(mg/L)	Total Suspended Solids Dried at 103-105 °C (2540 D.)	14.0	<2.0	ไม่เกิน 50
Total Dissolved Solids	(mg/L)	Total Dissolved Solids Dried at 180 °C (2540 C.)	1,258	1,794	ไม่เกิน 3,000
Dissolved Oxygen	(mg/L)	Azide Modification (4500-O C.)	<0.5	5.7	-
BOD_5	(mg/L)	5 Day BOD Test (5210 B.) & Membrane Electrode Method (4500-O G.)	125	2	ไม่เกิน 20
COD	(mg/L)	Closed Reflux, Titrimetric Method (5220 C.)	217	25	ไม่เกิน 120
Sulfide	(mg/L)	Iodometric Method (4500-S^{2-} F.)	2.1	<0.06	ไม่เกิน 1
Grease & Oil	(mg/L)	Liquid-Liquid, Partition-Gravimetric Method (5520 B.)	3	<2	ไม่เกิน 5
Formaldehyde	(mg/L)	Distillation, Colorimetric Method*	0.03	0.10	ไม่เกิน 1
Phenols	(mg/L)	Distillation, Chloroform Extraction Method (5530 C.)	24.1	<0.001	ไม่เกิน 1
Free Chlorine	(mg/L)	DPD Colorimetric Method (4500-Cl G.)	0.02	0.05	ไม่เกิน 1
TKN	(mg/L)	Macro-Kjeldahl Method (4500-N_{org} B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	28	2.3	ไม่เกิน 100
Ammonia	(mg/L)	Preliminary Distillation Step (4500-NH_3 B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	2.4	1.3	-
Nitrate	(mg/L)	Ultraviolet Spectrophotometric Screening Method (4500-NO_3^- B.)	36	8.0	-
Zinc	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.083	0.058	ไม่เกิน 5.0
Hexavalent Chromium	(mg/L)	Filtration, Colorimetric Method (3500-Cr B.)	<0.01	<0.01	ไม่เกิน 0.25
Arsenic	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	0.0028	0.0012	ไม่เกิน 0.25
Copper	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.013	0.004	ไม่เกิน 2.0

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR265-WR266/10/25 Report No. 2510/087
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Mercury	(mg/L)	Cold Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method (3112 B.)	<0.0005	<0.0005	ไม่เกิน 0.005
Cadmium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.003	<0.003	ไม่เกิน 0.03
Barium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.057	0.028	ไม่เกิน 1.0
Selenium	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	<0.0001	<0.0001	ไม่เกิน 0.02
Lead	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.005	<0.005	ไม่เกิน 0.2
Nickel	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.004	<0.004	ไม่เกิน 1.0
Manganese	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.084	0.035	ไม่เกิน 5.0

หมายเหตุ:
ลักษณะตัวอย่าง:
1. บริเวณ WWT2 (inf) : เหลืองใส ตะกอนเล็กน้อย
2. บริเวณ WWT2 (eff) : ใส

ค่ามาตรฐาน[1] = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560
ค่ามาตรฐาน[2] = ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม พ.ศ. 2559
Method = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.
Method* = อ้างอิงวิธีวิเคราะห์ตามคู่มือวิเคราะห์น้ำเสีย, สมาคมวิศวกรรมสิ่งแวดล้อมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2547

ผลการตรวจวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์เท่านั้น
ห้ามคัดถ่ายรายงานผลการตรวจวิเคราะห์เพียงบางส่วนโดยไม่ได้รับอนุญาตจากบริษัทเป็นลายลักษณ์อักษร

(นางปรียานุช์ ทัศจรรย์)
ผู้ควบคุมห้องวิเคราะห์
20 / 10 / 68

- - - - - - - - End of Report - - - - - - - -

F1201-14/21-01-23/JOB2515

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR275-WR276/11/25 Report No. 2511/105
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

โครงการ : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
โครงการเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (IP)
ที่ตั้งโครงการ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
ชื่อ/ที่อยู่ลูกค้า : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
วิธีเก็บตัวอย่าง : แบบจ้วง
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายอัษฎาวุฒิ นิระผาย
บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด

วันที่เก็บตัวอย่าง : 6 พฤศจิกายน 2568
วันที่รับตัวอย่าง : 6 พฤศจิกายน 2568
วันที่วิเคราะห์ : 6-20 พฤศจิกายน 2568
วันที่ออกรายงาน : 20 พฤศจิกายน 2568

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Temperature	(°C)	Laboratory and Field Methods (2550 B.)	37.9	37.7	ไม่เกิน 40
pH		Electrometric Method (4500-H^+ B.)	6.5	7.5	5.5-9.0
Total Suspended Solids	(mg/L)	Total Suspended Solids Dried at 103-105 °C (2540 D.)	17.4	2.4	ไม่เกิน 50
Total Dissolved Solids	(mg/L)	Total Dissolved Solids Dried at 180 °C (2540 C.)	1,876	1,632	ไม่เกิน 3,000
Dissolved Oxygen	(mg/L)	Azide Modification (4500-O C.)	<0.5	5.4	-
BOD_5	(mg/L)	5 Day BOD Test (5210 B.) & Membrane Electrode Method (4500-O G.)	342	2	ไม่เกิน 20
COD	(mg/L)	Closed Reflux, Titrimetric Method (5220 C.)	637	32	ไม่เกิน 120
Sulfide	(mg/L)	Iodometric Method (4500-S^{2-} F.)	2.5	<0.06	ไม่เกิน 1
Grease & Oil	(mg/L)	Liquid-Liquid, Partition-Gravimetric Method (5520 B.)	2	<2	ไม่เกิน 5
Formaldehyde	(mg/L)	Distillation, Colorimetric Method*	0.08	0.05	ไม่เกิน 1
Phenols	(mg/L)	Distillation, Chloroform Extraction Method (5530 C.)	41.6	<0.001	ไม่เกิน 1
Free Chlorine	(mg/L)	DPD Colorimetric Method (4500-Cl G.)	0.03	0.06	ไม่เกิน 1
TKN	(mg/L)	Macro-Kjeldahl Method (4500-N_{org} B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	38	2.6	ไม่เกิน 100
Ammonia	(mg/L)	Preliminary Distillation Step (4500-NH_3 B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	7.4	1.4	-
Nitrate	(mg/L)	Ultraviolet Spectrophotometric Screening Method (4500-NO_3^- B.)	30	5.1	-
Zinc	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.068	0.034	ไม่เกิน 5.0
Hexavalent Chromium	(mg/L)	Filtration, Colorimetric Method (3500-Cr B.)	<0.01	<0.01	ไม่เกิน 0.25
Arsenic	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	0.0086	0.0019	ไม่เกิน 0.25
Copper	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.003	<0.003	ไม่เกิน 2.0

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR275-WR276/11/25 Report No. 2511/105
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Mercury	(mg/L)	Cold Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method (3112 B.)	<0.0005	<0.0005	ไม่เกิน 0.005
Cadmium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.003	<0.003	ไม่เกิน 0.03
Barium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.115	0.086	ไม่เกิน 1.0
Selenium	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	<0.0001	<0.0001	ไม่เกิน 0.02
Lead	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.005	<0.005	ไม่เกิน 0.2
Nickel	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.004	<0.004	ไม่เกิน 1.0
Manganese	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.097	0.010	ไม่เกิน 5.0

หมายเหตุ:

ลักษณะตัวอย่าง:

1. บริเวณ WWT2 (inf) : เหลืองใส ตะกอนเล็กน้อย
2. บริเวณ WWT2 (eff) : เหลืองใส ตะกอนเล็กน้อย

ค่ามาตรฐาน[1] = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

ค่ามาตรฐาน[2] = ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม พ.ศ. 2559

Method = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.

Method* = อ้างอิงวิธีวิเคราะห์ตามคู่มือวิเคราะห์น้ำเสีย, สมาคมวิศวกรรมสิ่งแวดล้อมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2547

ผลการตรวจวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์เท่านั้น
ห้ามคัดถ่ายรายงานผลการตรวจวิเคราะห์เพียงบางส่วนโดยไม่ได้รับอนุญาตจากบริษัทเป็นลายลักษณ์อักษร

(นางปรียานุช ทัศจรรย์)
ผู้ควบคุมห้องวิเคราะห์
20 / 11 / 68

- - - - - - - - End of Report - - - - - - - -

F1201-14/21-01-23/JO82517

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR231-WR232/12/25 Report No. 2512/110
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

โครงการ : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
โครงการเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี (IP)
ที่ตั้งโครงการ : 299 หมู่ 5 ถนนสุขุมวิท ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง
ชื่อ/ที่อยู่ลูกค้า : บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
วิธีเก็บตัวอย่าง : แบบจ้วง
ผู้เก็บตัวอย่าง : นายอัษฎาวุฒิ นิระผาย
บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด

วันที่เก็บตัวอย่าง : 3 ธันวาคม 2568
วันที่รับตัวอย่าง : 3 ธันวาคม 2568
วันที่วิเคราะห์ : 3-19 ธันวาคม 2568
วันที่ออกรายงาน : 19 ธันวาคม 2568

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Temperature	(°C)	Laboratory and Field Methods (2550 B.)	35.9	37.9	ไม่เกิน 40
pH		Electrometric Method (4500-H^+ B.)	7.2	7.0	5.5-9.0
Total Suspended Solids	(mg/L)	Total Suspended Solids Dried at 103-105 °C (2540 D.)	23.6	2.7	ไม่เกิน 50
Total Dissolved Solids	(mg/L)	Total Dissolved Solids Dried at 180 °C (2540 C.)	1,174	1,672	ไม่เกิน 3,000
Dissolved Oxygen	(mg/L)	Azide Modification (4500-O C.)	<0.5	5.7	-
BOD_5	(mg/L)	5 Day BOD Test (5210 B.) & Membrane Electrode Method (4500-O G.)	178	3	ไม่เกิน 20
COD	(mg/L)	Closed Reflux, Titrimetric Method (5220 C.)	478	38	ไม่เกิน 120
Sulfide	(mg/L)	Iodometric Method (4500-S^{2-} F.)	0.93	<0.06	ไม่เกิน 1
Grease & Oil	(mg/L)	Liquid-Liquid, Partition-Gravimetric Method (5520 B.)	3	<2	ไม่เกิน 5
Formaldehyde	(mg/L)	Distillation, Colorimetric Method*	<0.01	<0.01	ไม่เกิน 1
Phenols	(mg/L)	Distillation, Chloroform Extraction Method (5530 C.)	25.6	<0.001	ไม่เกิน 1
Free Chlorine	(mg/L)	DPD Colorimetric Method (4500-Cl G.)	0.17	0.12	ไม่เกิน 1
TKN	(mg/L)	Macro-Kjeldahl Method (4500-N_{org} B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	29	2.4	ไม่เกิน 100
Ammonia	(mg/L)	Preliminary Distillation Step (4500-NH_3 B.) & Titrimetric Method (4500-NH_3 C.)	6.5	1.5	-
Nitrate	(mg/L)	Ultraviolet Spectrophotometric Screening Method (4500-NO_3^- B.)	27	7.4	-
Zinc	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.118	0.063	ไม่เกิน 5.0
Hexavalent Chromium	(mg/L)	Filtration, Colorimetric Method (3500-Cr B.)	<0.01	<0.01	ไม่เกิน 0.25
Arsenic	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	0.0016	0.0006	ไม่เกิน 0.25
Copper	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.004	<0.003	ไม่เกิน 2.0

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด
S.P.S. CONSULTING SERVICE CO., LTD.
7 ซอยพหลโยธิน 24 ถนนพหลโยธิน แขวงจอมพล เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10900
7 Soi Phaholyothin 24, Phaholyothin Rd., Jompol, Chatuchak, Bangkok 10900
Tel : (662) 939-4370-72, Fax : (662) 513-4221, E-mail : sale@spscon.com., www.spscon.com

Ref. No. WR231-WR232/12/25 Report No. 2512/110
68/1/68

รายงานผลการวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้ง

พารามิเตอร์		วิธีวิเคราะห์	WWT2 (inf)	WWT2 (eff)	ค่ามาตรฐาน[1], [2]
Mercury	(mg/L)	Cold Vapor Atomic Absorption Spectrometric Method (3112 B.)	<0.0005	<0.0005	ไม่เกิน 0.005
Cadmium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.003	<0.003	ไม่เกิน 0.03
Barium	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.090	0.043	ไม่เกิน 1.0
Selenium	(mg/L)	Digestion, Hydride Generation/ Atomic Absorption Spectrometric Method (3030 E. & 3114 C.)	<0.0001	<0.0001	ไม่เกิน 0.02
Lead	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.005	<0.005	ไม่เกิน 0.2
Nickel	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	<0.004	<0.004	ไม่เกิน 1.0
Manganese	(mg/L)	Digestion, Inductively Coupled Plasma Method (3030 F. & 3120 B.)	0.156	0.062	ไม่เกิน 5.0

หมายเหตุ:

ลักษณะตัวอย่าง:

1. บริเวณ WWT2 (inf) : เหลืองใส ตะกอนเล็กน้อย
2. บริเวณ WWT2 (eff) : เหลืองใส ตะกอนเล็กน้อย

ค่ามาตรฐาน[1] = ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560

ค่ามาตรฐาน[2] = ประกาศกระทรวงทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงานอุตสาหกรรม นิคมอุตสาหกรรม และเขตประกอบการอุตสาหกรรม พ.ศ. 2559

Method = Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, APHA, AWWA, WEF, 24th Edition, 2023.

Method* = อ้างอิงวิธีวิเคราะห์ตามคู่มือวิเคราะห์น้ำเสีย, สมาคมวิศวกรรมสิ่งแวดล้อมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2547

ผลการตรวจวิเคราะห์นี้รับรองเฉพาะตัวอย่างที่ได้ทำการวิเคราะห์เท่านั้น
ห้ามคัดถ่ายรายงานผลการตรวจวิเคราะห์เพียงบางส่วนโดยไม่ได้รับอนุญาตจากบริษัทเป็นลายลักษณ์อักษร

ปริยานุช
(นางปริยานุช ทัศจรรย์)
ผู้ควบคุมห้องวิเคราะห์
19 / 12 / 68

-------- End of Report --------

F1201-14/21-01-23/JOB2518

เอกสารแนบที่ 1-15

เอกสารกฎ/ระเบียบการจราจรในพื้นที่โครงการ

หมายเลขเอกสาร S5300-1001 Rev.6

คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)

ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก

(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area)

จัดทำโดย

หน่วยงานรักษาความปลอดภัย (INIM)







คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)

ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก

(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area)

รายละเอียดเอกสาร

ชนิดเอกสาร	:	คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ชื่อเอกสาร	:	ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก (Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area)
หมายเลขเอกสาร	:	S5300-1001 Rev.6
หน่วยงานรับผิดชอบ	:	หน่วยงานรักษาความปลอดภัย (INIM)
ผู้รับผิดชอบกระบวนการ	:	สุธี จูทอง เจ้าหน้าที่หน่วยงานรักษาความปลอดภัย (INIM)
ผู้ตรวจทาน	:	แสงจันทร์ ผานิล ผู้จัดการอาวุโสส่วนเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีและชุมชนสัมพันธ์ (INIM)
ผู้อนุมัติกระบวนการ	:	วิธาร จินดามัย ผู้จัดการฝ่ายบริหารเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี กิจการเพื่อสังคมและชุมชนสัมพันธ์ (ININ)
ครั้งที่แก้ไข	:	6
เริ่มมีผลใช้งาน	:	วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2568

สารบัญ

วัตถุประสงค์ (Objective) 4
ขอบเขต (Scope) 4
บทนิยาม (Definition) 4
หน้าที่และความรับผิดชอบ (Authorities and Responsibilities) 6
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure) 6
1. การผ่านเข้า-ออก ของยานพาหนะ 6
2. การขออนุญาตให้บุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 6
3. การขออนุญาตนำสิ่งของ เครื่องมือ เข้า – ออก 6
4. หน่วยงานรักษาความปลอดภัย มีหน้าที่ 7
5. การตรวจสอบคนงานผู้รับเหมาที่ผ่านเข้า – ออก 7
ผังขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Flow Chart) บุคคลภายนอกมาติดต่อผ่านเข้าโรงงาน 16
เอกสารอ้างอิง (References) 19
การบันทึก (Record Control) 19
บันทึกการแก้ไขคู่มือ (Amendment) 19
ประสิทธิภาพของกระบวนการ (Process Performance) 20
ความเสี่ยงที่จะไม่บรรลุ PI (Risk Management) 20

หมายเลขเอกสาร S5300-1001 Rev.6
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก แก้ไขครั้งที่ 6,
(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area) เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2568

วัตถุประสงค์ (Objective)

เพื่อให้การผ่านเข้า- ออกของบุคคล ยานพาหนะและการนำสิ่งของเข้า- ออก พื้นที่ต่างๆ ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี เป็นไปอย่างมีระเบียบ มีความปลอดภัย และเป็นการป้องกันทรัพย์สินของบริษัทฯ

ขอบเขต (Scope)

ระเบียบการปฏิบัติฯ นี้ใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติของพนักงานรักษาความปลอดภัย ในการตรวจสอบการผ่านเข้า – ออกบุคคล ยานพาหนะและสิ่งของ ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

บทนิยาม (Definition)

1.1 บริษัทฯ หมายถึง บริษัทไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) หรือ IRPC (IRPC Public Company Limited)

1.2 บริษัทในเครือ หมายถึง บริษัทต่างๆ ที่อยู่ในเครือของ บริษัทไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

1.3 เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี หมายถึง พื้นที่ตั้งของโรงงานอุตสาหกรรมครบวงจร ประกอบไปด้วยโรงงานอุตสาหกรรมปิโตรเคมี โรงกลั่นน้ำมัน โรงงานผลิตไฟฟ้าและท่าเรือขนส่งทางทะเล ตั้งอยู่ในเขตจังหวัดระยอง เพื่อให้การติดต่อประสานงานรวดเร็วและคล่องตัว จึงจัดแบ่งพื้นที่ในการเรียกขานเป็น ZONE และ AREA ย่อยๆ ดังนี้

1.3.1 ZONE 1 หมายถึง พื้นที่ฝั่ง IRPC ใน เขตแนวรั้วทั้งหมด

1.3.2 ZONE 2 หมายถึง พื้นที่ฝั่งโรงไฟฟ้า (PW / CHP) ทั้งหมด

1.3.3 ZONE 3 หมายถึง พื้นที่ฝั่งคลังเก็บน้ำมันและคลังน้ำมันระยอง (TF2) ทั้งหมด

1.3.4 ZONE 4 หมายถึง พื้นที่ฝั่งท่าเรือ IRPC (PORT / ICD) ทั้งหมด

1.3.5 ZONE 5 หมายถึง พื้นที่ฝั่ง IP เป็นเขตประกอบการอุตสาหกรรมเชิงนิเวศ (EIZ)

1.3.6 AREA ย่อยๆ หมายถึง พื้นที่ย่อยของบริษัทฯ ที่อยู่นอกเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี เช่น โรงกรองน้ำ บ้านค่าย (BK) บ้านพักพนักงาน (HS : Housing) ศูนย์การเรียนรู้เคลือข่ายชุมชน (Community Center) ศูนย์นวัตกรรมไออาร์พีซี (IIC : IRPC Innovation Center)

1.4 เขตควบคุมประกายไฟชั้นนอก หมายถึง พื้นที่เขตผลิตที่เสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัย ซึ่งยานพาหนะที่จะผ่านเข้าเขตนี้จะต้องสวมท่อป้องกันประกายไฟตลอดเวลา

1.5 เขตควบคุมประกายไฟชั้นใน หมายถึง พื้นที่เขตผลิตที่เสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัยสูง ซึ่งการนำยานพาหนะ เครื่องยนต์ หรือเครื่องจักรกลที่ใช้เชื้อเพลิงในการสันดาปภายใน ที่จะผ่านเข้าใช้งานในเขตนี้จะต้องสวมท่อป้องกันประกายไฟตลอดเวลา และต้องขอใบอนุญาตใช้สิ่งมีประกายไฟก่อนทุกครั้ง

1.6 ท่อป้องกันประกายไฟ หมายถึง ท่อโลหะที่ใช้สำหรับสวมที่ปลายท่อไอเสียของรถยนต์ เครื่องยนต์หรือเครื่องจักรกล ก่อนผ่านเข้าเขตผลิตหรือเขตควบคุมประกายไฟ เพื่อป้องกันไม่ให้สะเก็ดไฟเล็ดลอดออกมาจากท่อไอเสีย ซึ่งอาจเป็นต้นเหตุของการเกิดเพลิงไหม้ได้ โดยเฉพาะภายในพื้นที่เขตผลิตเกี่ยวกับปิโตรเคมีและโรงกลั่นน้ำมัน

1.7 เครื่องยนต์หรือเครื่องจักรกลแบบสันดาปภายใน หมายถึง ยานพาหนะหรือเครื่องจักรกลที่ใช้เครื่องยนต์ที่มีการระเบิดหรือเผาไหม้ส่วนผสมของเชื้อเพลิงกับอากาศเกิดขึ้นภายในเครื่องยนต์ แรงระเบิดจากการเผาไหม้จะถูกเปลี่ยนเป็นพลังงาน เพื่อใช้ในการขับเคลื่อน ควันหรือไอเสียจะออกจากช่องหรือท่อไอเสีย ซึ่งอาจมีประกายไฟเล็ดลอดออกมาด้วย

1.8 รถยนต์ไฟฟ้า หมายถึง ยานพาหนะที่ใช้มอเตอร์ไฟฟ้าในการขับเคลื่อน โดยใช้ไฟฟ้าจากแหล่งพลังงานอาจเป็นแบตเตอรี่หรือแหล่งพลังงานอื่นโดยไม่มีการเผาไหม้เชื้อเพลิง ไม่ปล่อยคาร์บอนมอนอกไซด์

1.9 ยานพาหนะส่วนกลาง หมายถึง รถยนต์ทุกชนิดที่หน่วยงานบริการทั่วไป/ส่วนธุรการ (ระยอง) /ฝ่ายบริหารทั่วไป จัดหาเพื่อให้บริการแก่พนักงานและหน่วยงานในกิจการบริษัทฯ

1.10 ยานพาหนะประจำหน่วยงาน หมายถึง รถยนต์ที่หน่วยงานบริการทั่วไป/ส่วนธุรการ (ระยอง) /ฝ่ายบริหารทั่วไป จัดหาให้หน่วยงานที่มีความจำเป็นต้องใช้ และจัดให้กับผู้บริหารตั้งแต่ระดับผู้จัดการฝ่ายขึ้นไปใช้ในกิจกรรมต่างๆ

1.11 รถยนต์ส่วนตัวพนักงาน หมายถึง รถยนต์ส่วนตัวของพนักงานที่ได้รับสติ๊กเกอร์อนุญาตให้ผ่านเข้าโรงงาน

1.12 รถยนต์บริษัทผู้รับเหมา หมายถึง รถยนต์ของบริษัท ห้างร้านต่างๆ ที่รับเหมางานกับบริษัทฯ หรือบริษัทในเครือ โดยได้รับสติ๊กเกอร์อนุญาตให้ผ่านเข้าในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ตามพื้นที่ต่าง ๆ

1.13 รถยนต์ภายนอก หมายถึง รถยนต์ของบุคคลภายนอกที่เข้ามาติดต่องานกับบริษัทฯ หรือบริษัทในเครือ

1.14 รถบรรทุกสินค้า หมายถึง รถยนต์บรรทุกตั้งแต่ 6 ล้อขึ้นไปที่ใช้บรรทุกรับ – ส่งสินค้า ประเภทเม็ดพลาสติก น้ำมัน สารเคมี หรือปิโตรเคมี

1.15 พนักงาน หมายถึง พนักงานและลูกจ้างของบริษัทฯ หรือบริษัทในเครือ

1.16 คนงานผู้รับเหมา หมายถึง คนงานหรือลูกจ้างของบริษัท ห้างร้าน ผู้รับเหมาต่างๆ ที่เข้ามารับเหมางานกับบริษัทฯ หรือบริษัทในเครือ

1.17 บุคคลภายนอก หมายถึง บุคคลภายนอกทั่วไปที่เข้ามาติดต่องานกับบริษัทฯ หรือบริษัทในเครือ

1.18 ผู้มาติดต่อ หมายถึง บุคคลภายนอก ซึ่งไม่ใช่ลูกจ้างของบริษัทฯ มาติดต่อประสานงานกับพนักงานบริษัทฯ รวมทั้งคนเรือ, Ship Agent, เจ้าหน้าที่ราชการ, แขกเยี่ยมชมท่าเรือ

หมายเลขเอกสาร S5300-1001 Rev.6
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก แก้ไขครั้งที่ 6,
(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area)เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2568

1.19 คนงานผู้รับเหมา หมายถึง คนงานหรือลูกจ้างของบริษัทผู้รับเหมา, ห้างร้านต่าง ๆ ที่เข้ามารับเหมางาน ทำงานให้กับบริษัทฯ หรือบริษัทในเครือ

1.20 ส่วนราชการ หมายถึง ข้าราชการพลเรือน ทหาร ตำรวจและอาสาสมัครองค์กรต่างๆ

1.21 สิ่งของเข้า-ออก หมายถึง วัสดุ อุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องจักร สินค้าของบริษัทฯประเภทเม็ดพลาสติก น้ำมัน สารเคมี ผลิตภัณฑ์จากปิโตรเคมีและอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับการผลิต ของเหลือใช้ที่นำออกนอกโรงงานหรือนำไปเก็บไว้ในสถานที่จัดเก็บ

1.22 ใบ D/O หมายถึง ใบกำกับสินค้า/ใบส่งของ (INVOICE / DELIVERY ORDER)

1.23 ระเบียบเกี่ยวกับเวลาทำงาน

1.23.1 เวลาทำงานปกติ หมายถึง ตั้งแต่เวลา 08.00 - 17.00 น. (จันทร์ - ศุกร์)

1.23.2 นอกเวลาทำงานปกติ หมายถึง ตั้งแต่เวลา 17.00 - 08.00 น. และวันหยุดของบริษัทฯ

1.23.3 ยามวิกาล หมายถึง ตั้งแต่เวลา 19.00 - 07.00 น.

1.23.4 เวลาเร่งด่วน หมายถึง ช่วงเวลา 07.00 - 08.00 น. และ เวลา 17.00 - 18.00 น.
ยกเว้น พื้นที่ฝั่ง IP หมายถึง ช่วงเวลา 07.30 - 08.05 น. และ เวลา 17.00 - 17.15 น.

หน้าที่และความรับผิดชอบ (Authorities and Responsibilities)

1. ทุกหน่วยงานในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี และบุคคลภายนอกที่เข้ามาติดต่อ
2. หน่วยงานรักษาความปลอดภัยยึดถือระเบียบนี้เป็นข้อปฏิบัติในการตรวจสอบและควบคุม บุคคล ยานพาหนะและสิ่งของเข้า-ออกพื้นที่ต่างๆของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Procedure)

1. การผ่านเข้า-ออก ของยานพาหนะให้ปฏิบัติตาม ตารางสรุปการอนุญาตให้บุคคล ยานพาหนะผ่าน เข้า-ออก โรงงานพื้นที่ ZONE ต่างๆ ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี
2. การขออนุญาตให้บุคคลภายนอกเข้าโรงงาน ให้ปฏิบัติตามระเบียบการอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าเขตโรงงานตาม ZONE ต่างๆ ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี
3. การขออนุญาตนำสิ่งของ เครื่องมือ เข้า – ออก ให้ปฏิบัติตามระเบียบ

3.1 การนำสิ่งของเข้าให้แจ้งรปภ.จุดทางเข้าและทำใบขออนุญาตนำสิ่งของ เครื่องมือ เข้ามาใช้ในโรงงาน (แบบฟอร์ม 5300F-020) พื้นที่ ZONE ต่างๆ ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ได้ที่ รปภ.จุดทางเข้า-ออก ของแต่ละพื้นที่

3.2 การนำของออกนอกโรงงาน ถ้าเป็นบริษัทผู้รับเหมาต้องแจ้งทางหน่วยงานรักษาความปลอดภัย ก่อนขนของขึ้นรถ โดยมาลงทะเบียนที่ศูนย์ประสานงานรักษาความปลอดภัยของแต่ละ ZONE (ต้องแนบ ใบสำเนาของใบขออนุญาตนำของเข้าประกอบด้วยทุกครั้ง จะเขียนหรือทำแบบฟอร์มขึ้นใหม่ไม่ได้)

4. หน่วยงานรักษาความปลอดภัย มีหน้าที่ส่งสำเนาใบขออนุญาตให้นำสิ่งของออกนอกโรงงาน แบบฟอร์ม FORM No.102 ให้หน่วยงานต้นสังกัด ในวันทำการวันถัดไป

4.1 การนำของเหลือใช้ไปเก็บไว้ในลาน SCRAP YARD พื้นที่ IP ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี การเซ็นอนุญาต โดยผู้จัดการคลังพัสดุปฏิบัติการ ผู้จัดการธุรการ ผู้จัดการคลังสินค้า และผู้จัดการผู้ก่อกำเนิด SCRAP โดยการขนย้ายต้องอยู่ในช่วงเวลาทำงานปกติ

4.2 พนักงานบริษัทฯ และบริษัทในเครือ เมื่อเข้าในโรงงานแล้ว เวลาจะผ่านออกนอกโรงงาน พื้นที่ ZONE ต่างๆ ของเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีทางพนักงาน รปภ. จะขออนุญาตตรวจค้นยานพาหนะ กระเป๋า หีบ ห่อ หรือย่าม ถ้ามีการนำของออกต้องปฏิบัติตามระเบียบ

5. การตรวจสอบคนงานผู้รับเหมาที่ผ่านเข้า – ออก

5.1 คนงานผู้รับเหมาสามารถเข้าเขตโรงงาน เพื่อทำงานได้ตั้งแต่เวลา 06.00-18.00 น. นอกช่วงเวลาดังกล่าวต้องทำใบขออนุญาตทำงานล่วงเวลา กรณีงาน TA/SD คนงานผู้รับเหมาสามารถทำงานได้ต่อเนื่องตลอด 24 ชั่วโมง(ทำหนังสือแจ้งล่วงหน้า)

5.2 คนงานผู้รับเหมาเวลาผ่าน**เข้า** ต้องแสดงบัตรอนุญาตให้เข้าเขตโรงงาน ต่อพนักงาน รปภ. ณ จุดผ่านเข้าทุกครั้ง โดยสามารถผ่านเข้าตามจุดที่ระบุในบัตรเท่านั้น ห้ามเดินไปหน้างานโดยเด็ดขาดและต้องขึ้นรถรับ-ส่งเท่านั้น

5.3 คนงานผู้รับเหมาเวลาผ่าน**ออก** ต้องแสดงบัตรอนุญาตให้พนักงาน รปภ. ตรวจค้นรถยนต์ ตรวจค้นกระเป๋า หีบห่อ หรือย่าม ทุกครั้ง โดยการนำสิ่งของออกนอกโรงงานต้องปฏิบัติตามระเบียบฯ อย่างเคร่งครัด

5.4 ผู้รับเหมาเฉพาะผู้ที่มีหน้าที่ยื่นขออนุมัติ PERMIT อนุญาตให้เข้าพื้นที่บริเวณตึก 10 ปี และพื้นที่ฝั่ง IP ในช่วงเวลาเร่งด่วน

หมายเลขเอกสาร S5300-1001 Rev.6
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก แก้ไขครั้งที่ 6,
(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area)เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2568

แผนผังแสดงพื้นที่ของเขตประกอบการอุตสหกรรมไออาร์พีซี



6. ตารางอนุญาตให้บุคคล ยานพาหนะผ่านเข้า - ออกโรงงาน ZONE 1 (IRPC)

ผู้ผ่านเข้า – ออก	ประเภทยานพาหนะ	หลักฐานที่แสดงให้ รปภ. ตรวจสอบ		เวลาที่ขออนุญาตเข้า	ประตู		หมายเหตุ
		เข้า	ออก		เข้า	ออก	
พนักงาน IRPC	รถยนต์ส่วนตัว	1.สติ๊กเกอร์อนุญาตเข้าโรงงาน 2.บัตรประจำตัวพนักงาน	1.บัตรยานพาหนะผ่านเข้า-ออกโรงงาน	ตลอดเวลา	1A 22 8A	1A 22 8A	1.พนักงานต้องติดบัตรพนักงาน ให้ รปภ. ตรวจสอบตลอดเวลา
	รถยนต์ส่วนตัว (นอกเวลาทำงานปกติ)	1.บัตรประจำตัวพนักงาน	1.บัตรอนุญาตผ่านเข้า-ออก รถยนต์	นอกเวลาทำงานปกติ วันหยุดโรงงาน			
	รถจักรยานยนต์		1.บัตรอนุญาตผ่านเข้า-ออก รถจักรยานยนต์	ตลอดเวลา			
	รถยนต์ประจำหน่วยงาน	1.บัตรประจำตัวพนักงาน 2.บัตรประจำรถหน่วยงาน	1.ใบอนุญาตออกนอกโรงงานและมีใบอนุญาตจากผู้จัดการฯ(กรณีผู้ขับไม่ใช่เจ้าของ) 2.บัตรประจำรถหน่วยงาน				1. บันทึกเวลาเข้า-ออก ด้วยบัตรประจำรถหน่วยงาน / รถส่วนกลาง 2.พนักงานต้องติดบัตรพนักงาน ให้ รปภ. ตรวจสอบตลอดเวลา
	รถยนต์ส่วนกลาง	1.บัตรประจำตัวพนักงาน 2.บัตรประจำรถส่วนกลาง	1.บัตรประจำรถส่วนกลาง				
ผู้รับเหมา	รถยนต์	1.สติ๊กเกอร์อนุญาตรถยนต์ผู้รับเหมาเข้าโรงงาน 2.บัตรประจำตัวผู้รับเหมา	1.สติ๊กเกอร์อนุญาตรถยนต์ผู้รับเหมาเข้าโรงงาน 2.บัตรประจำตัวผู้รับเหมา	เข้าได้ตลอดเวลาที่ขออนุญาตทำงานไว้	8A	8A	1.นอกเวลาทำงานปกติจะต้องขออนุญาตทำงานล่วงเวลา
	รถบรรทุกภายนอกที่บรรทุกวัสดุสิ่งของมาส่งผู้รับเหมา SITE งาน	1.ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน (SF-PR-001) ที่มีลายเซ็นผู้จัดการโครงการ 2.หนังสือขออนุญาตจากหน่วยงานหรือโครงการที่มีลายเซ็นผู้จัดการหรือได้รับมอบอำนาจ	1.ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน (SF-PR-001) ที่มีลายเซ็นของบุคคลที่มาพบและผู้อนุญาตถูกต้อง 2.ตราประทับของหน่วยงานที่มาติดต่อเฉพาะเวลาทำงานปกติ	เฉพาะเวลาทำงานปกติ			1.ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 2.ตัวแทนผู้รับเหมาต้องออกมารับรถส่งของที่ประตูทางเข้า-ออกโรงงาน
ผู้มาติดต่อ (VISITOR)	รถยนต์ / บุคคล	1.FAX แจ้งจากสำนักงานกรุงเทพฯ 2.MEMO ที่ได้รับอนุญาตจาก ***พนักงานระดับ 9 หรือผู้จัดการ***ขึ้นไป 3.ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน (SF-PR-001)	1.ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน (SF-PR-001)ที่มีลายเซ็นของบุคคลที่มาพบและผู้อนุญาตถูกต้อง	08.00-17.00 น.	1A	1A	1.ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน
รถรับ-ส่งสารเคมี	รับ-ส่งสารเคมี BTX R1,R2	1.แบบฟอร์มตารางปล่อยรถบรรทุกสินค้าที่มีลายเซ็นของหน่วยงาน SHIPPING	1.แบบฟอร์มตารางปล่อยรถบรรทุกสินค้าเข้า ที่มีลายเซ็นของผู้เกี่ยวข้องทุกขั้นตอน	ตลอดเวลา	PO1 13A	PO1 13A	1.บันทึกเวลาเข้า-ออก ลงในใบบันทึกรถขนส่งผ่านเข้า-ออกโรงงาน 2.แลกบัตรเข้าเขตต่างๆ และสวมท่อป้องกันประกายไฟที่จุด 2 / จุด 13A ก่อนผ่านเข้า
	รับ H2/รับก๊าซถังที่ SRU						
รถบรรทุก	เม็ดพลาสติก	1.เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ TANK ที่มีลายเซ็นหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	1.เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ TANK ที่มีลายเซ็นของผู้เกี่ยวข้อง		8A	8A	
	ด่าง/กรดต่างๆ ที่ PC4,UT						

หมายเลขเอกสาร S5300-1001 Rev.6
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก แก้ไขครั้งที่ 6,
(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area)เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2568

7. ตารางอนุญาตให้บุคคล ยานพาหนะผ่านเข้า - ออกโรงงาน ZONE 2 (PW / CHP)

ผู้ผ่านเข้า-ออก	ประเภทยานพาหนะ	หลักฐานที่แสดงให้ รปภ. ตรวจสอบ		เวลาที่ขออนุญาตเข้า	ประตู		หมายเหตุ
		เข้า	ออก		เข้า	ออก	
พนักงาน IRPC	รถส่วนตัว	1. บัตรประจำตัวพนักงาน	1. บัตรยานพาหนะเข้า-ออก	ตลอดเวลา	1PW 1CHP	1PW 1CHP	
	รถจักรยานยนต์	2. บัตรประจำตัวพนักงาน	2. บัตรรถจักรยานยนต์เข้า-ออก				
	รถยนต์ประจำหน่วยงาน	1. บัตรประจำตัวพนักงาน 2. บัตรประจำรถหน่วยงาน	1. กรณีผู้ใช้รถ ไม่ใช่เจ้าของรถ ต้องแสดงใบอนุญาตนำรถออกนอกโรงงาน 2. บัตรประจำรถหน่วยงาน				1. บันทึกเวลาเข้า-ออก ด้วยบัตรประจำรถหน่วยงาน / รถส่วนกลาง 2.พนักงานต้องติดบัตรพนักงาน ให้ รปภ.ตรวจสอบตลอดเวลา
	รถยนต์ส่วนกลาง	1. บัตรประจำตัวพนักงาน 2. บัตรประจำรถส่วนกลาง	1.บัตรประจำรถส่วนกลาง 2.กรณีผู้รับเหมาไม่ใช่เจ้าของรถ ต้องแสดงใบอนุญาตนำรถออกนอกโรงงาน				
ผู้รับเหมา	รถยนต์	1.สติ๊กเกอร์รถยนต์ผู้รับเหมาเข้าโรงงาน 2.บัตรพนักงานผู้รับเหมา	1.สติ๊กเกอร์รถยนต์ผู้รับเหมาเข้าโรงงาน 2.บัตรพนักงานผู้รับเหมา	เข้าได้ตลอดเวลาที่ขออนุญาตทำงานล่วงเวลาไว้			1. นอกเวลาทำงานปกติจะต้องส่งเรื่องขออนุญาตทำงานล่วงเวลา
	รถบรรทุกภายนอกที่บรรทุกวัสดุสิ่งของเข้ามาส่งผู้รับเหมาใน Site งาน	1. ใบอนุญาตเข้าเขตโรงงาน SF-PR-001 ที่มีลายเซ็นผู้จัดการโครงการ 2.หนังสือขออนุญาตจากหน่วยงานหรือโครงการที่มีลายเซ็นผู้จัดการหรือได้รับมอบอำนาจ	1.ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน SF-PR-001 ที่มีลายเซ็นของบุคคลที่มาพบและผู้อนุญาตถูกต้อง			1. ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 2. ตัวแทนผู้รับเหมาต้องออกมารับ - ส่งของที่ประตูทางเข้า - ออกโรงงาน
ผู้มาติดต่อ VISITOR	รถยนต์ส่วนบุคคล	1. FAX แจ้งจาก สำนักงานกรุงเทพฯ 2. MEMO ที่ได้รับอนุญาตจากพนักงานระดับ 9 หรือผู้จัดการแผนกขึ้นไป 3.ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน SF-PR-001	1. ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน SF-PR-001 ที่มีลายเซ็นของบุคคลที่มาพบและผู้อนุญาตถูกต้อง	08.00-17.00 น. หรือตลอดเวลาที่ขออนุญาตทำงานล่วงเวลา			
รถรับส่งสารเคมีและถ่านหิน	1. รถบรรทุกสินค้ามาส่งสารเคมีต่างๆ 2. รถบรรทุกถ่านหินของท่าเรือ 3. รถบรรทุกถ่านหินจากลานเข้าโรงงานไฟฟ้า	1. เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ TANK	1.เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ TANK ที่มีลายเซ็นผู้เกี่ยวข้อง		2PW	2PW	1. ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 2. บันทึกเวลาเข้า – ออกลงในแบบฟอร์ม 5300F-021 3. พนักงานขับรถ ต้องติดบัตรให้พนักงาน รปภ. ตรวจสอบตลอดเวลา
		2.ใบ D/O ที่มีลายเซ็น ของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	1. ใบ D/O ที่มีลายเซ็นของผู้เกี่ยวข้องทุกขั้นตอน				
		1. เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ TANK ที่มีลายเซ็น	1. เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ TANK ที่มีลายเซ็น				

8. ตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน ZONE 3 (TF2)

ผู้ผ่านเข้า-ออก	ประเภทยานพาหนะ	หลักฐานที่แสดงให้ รปภ. ตรวจสอบ		เวลาที่ขออนุญาตเข้า	ประตู		หมายเหตุ
		เข้า	ออก		เข้า	ออก	
พนักงาน IRPC	รถยนต์ส่วนบุคคล	1. บัตรประจำตัวพนักงาน	1. บัตรยานพาหนะเข้า-ออกโรงงาน	ตลอดเวลา	T1 T9	T1 T9	
	รถจักรยานยนต์	1. บัตรประจำตัวพนักงาน	1. บัตรรถจักรยานยนต์ผ่านเข้า-ออกโรงงาน				
	รถยนต์ประจำหน่วยงาน	1.บัตรประจำตัวพนักงาน 2.บัตรประจำรถหน่วยงาน	1.กรณีผู้ใช้รถ ไม่ใช่เจ้าของรถ ต้องแสดงใบอนุญาตนำรถออกนอกโรงงาน 2.บัตรประจำรถหน่วยงาน				1. บันทึกเวลาเข้า-ออกด้วยบัตรประจำรถหน่วยงาน/รถส่วนกลาง 2. พนักงาน IRPC ต้องติดบัตรพนักงานให้พนักงาน รปภ. ตรวจสอบตลอดเวลา
	รถยนต์ส่วนกลาง	1.บัตรประจำตัวพนักงาน 2.บัตรประจำรถส่วนกลาง	1..กรณีผู้รับเหมาไม่ใช่เจ้าของรถ ต้องแสดงใบอนุญาตนำรถออกนอกโรงงาน 2.บัตรประจำรถส่วนกลาง				
ผู้รับเหมา	รถยนต์	1. สติ๊กเกอร์อนุญาตรถยนต์เข้าโรงงาน 2.บัตรพนักงานผู้รับเหมา	1. สติ๊กเกอร์อนุญาตรถยนต์เข้าโรงงาน 2. บัตรพนักงานผู้รับเหมา	เข้าได้ตลอดเวลาที่ขออนุญาตล่วงเวลาไว้			1. นอกเวลาทำงานปกติจะต้องขออนุญาตล่วงเวลา
	รถบรรทุกภายนอกที่บรรทุกวัสดุสิ่งของมาส่งผู้รับเหมาใน Site งาน	1. ใบอนุญาตเข้าเขตโรงงาน SF-PR-001ที่มาพบลายเซ็นผู้จัดการโครงการ 2.หนังสือขออนุญาตจากหน่วยงานหรือโครงการที่มีลายเซ็นผู้จัดการหรือได้รับมอบอำนาจ	1. ใบอนุญาตเข้าเขตโรงงาน SF-PR-001 ที่มาพบ					1. ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 2. ตัวแทนผู้รับเหมาต้องออกมารับ-ส่งของที่ประตูเข้า-ออกโรงงาน
ผู้มาติดต่อVisitor	รถยนต์ส่วนบุคคล	1. Fax แจ้งจาก สำนักงานกรุงเทพฯ 2. Memo ที่ได้รับอนุญาตจาก พนักงานระดับ 9 หรือผู้จัดการแผนก ขึ้นไป 2. เอกสารBOI	1. ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน SF-PR-001 ที่มีลายเซ็นของบุคคลที่มาพบและผู้อนุญาตถูกต้อง				1. ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 2. พนักงานต้องออกมารับที่ประตูทางเข้า-ออกโรงงาน
รถรับ-ส่งน้ำมัน / ก๊าซ	1. รถส่งน้ำมันดิบ 2. รถบรรทุกรับน้ำมันและก๊าซ LPG	1. บัตรพนักงานขับรถที่โรงงานเป็นผู้ออก(นายคลัง) 2. เอกสาร BOI	1. ใบD/O ที่มีลายเซ็นของผู้เกี่ยวข้องทุกขั้นตอน	ตลอดเวลา	T1	T1	1.ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 2.บันทึกเวลาเข้า-ออกลงในแบบฟอร์ม 10365100F-101 3.พนักงานขับรถ IRPC ต้องติดบัตรให้ รปภ.ตรวจสอบตลอดเวลา

หมายเลขเอกสาร S5300-1001 Rev.6
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก แก้ไขครั้งที่ 6,
(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area) เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2568

9. ตารางอนุญาตให้บุคคล ยานพาหนะผ่าน เข้า-ออก โรงงาน ZONE 4 (PORT / ICD)

ผู้ผ่านเข้า-ออก	ประเภทยานพาหนะ	หลักฐานที่แสดงให้ รปภ. ตรวจสอบ		เวลาที่ขออนุญาตเข้า	ประตู		หมายเหตุ
		เข้า	ออก		เข้า	ออก	
พนักงาน IRPC	รถส่วนตัว	1. บัตรประจำตัวพนักงาน	1. บัตรยานพาหนะเข้า-ออก	ตลอดเวลา	PO2	PO2	
	รถจักรยานยนต์	2. บัตรประจำตัวพนักงาน	2. บัตรรถจักรยานยนต์เข้า-ออก				
	รถยนต์ประจำหน่วยงาน	1. บัตรประจำตัวพนักงาน 2. บัตรประจำรถหน่วยงาน	1. กรณีผู้ใช้รถ ไม่ใช่เจ้าของรถ ต้องแสดงใบอนุญาตนำรถออกนอกโรงงาน 2.บัตรประจำรถหน่วยงาน				1. บันทึกเวลาเข้า-ออกด้วยบัตรประจำรถหน่วยงาน/รถส่วนกลาง 2. พนักงานบริษัท ไออาร์พีซี ต้องติดบัตรพนักงานให้พนักงาน รปภ. ตรวจสอบได้
	รถยนต์ส่วนกลาง	1. บัตรประจำตัวพนักงาน 2. บัตรประจำรถส่วนกลาง	1.กรณีผู้รับเหมาไม่ใช่เจ้าของรถ ต้องแสดงใบอนุญาตนำรถออกนอกโรงงาน 2. บัตรประจำรถส่วนกลาง				
ผู้รับเหมา	รถยนต์	***1.สติ๊กเกอร์รถยนต์ผู้รับเหมาเข้าโรงงาน 2.บัตรพนักงานผู้รับเหมา***	***1.สติ๊กเกอร์รถยนต์ผู้รับเหมาเข้าโรงงาน 2.บัตรพนักงานผู้รับเหมา***	เข้าได้ตลอดเวลาที่ขออนุญาตทำงานล่วงเวลาไว้			1. นอกเวลาทำงานปกติจะต้องส่งเรื่องขออนุญาตทำงานล่วงเวลา
	รถบรรทุกภายนอกที่บรรทุกวัสดุสิ่งของเข้ามาส่งผู้รับเหมาใน Site งาน	***1. ใบอนุญาตเข้าเขตโรงงาน*** SF-PR-001 ***ที่มีลายเซ็นผู้จัดการโครงการ***	1.ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน SF-PR-001 ที่มีลายเซ็นของบุคคลที่มาพบและผู้อนุญาตถูกต้อง				1. ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 2. ตัวแทนผู้รับเหมาต้องออกมารับ - ส่งของที่ประตูทางเข้า - ออกโรงงาน
ผู้มาติดต่อ VISITOR	รถยนต์ส่วนบุคคล	1. FAX แจ้งจาก สำนักงานกรุงเทพฯ 2. MEMO ที่ได้รับอนุญาตจาก***หน่วยงานระดับ*** 9 ***หรือผู้จัดการ***ขึ้นไป 3.ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน SF-PR-001	1. ใบอนุญาตผ่านเข้าเขตโรงงาน SF-PR-001 ที่มีลายเซ็นของบุคคลที่มาพบและผู้อนุญาตถูกต้อง 2.บัญชีรายชื่อลูกเรือ Crew List และใบบันทึกการเข้า-ออกท่าเรือ	08.00-17.00 น.			1. ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 2. พนักงานต้องออกมารับที่ประตูทางเข้า-ออกโรงงาน
รถรับส่งเศษเหล็ก / ถ่านหิน	1. รถบรรทุกสินค้า / เศษเหล็ก 2. รถบรรทุกถ่านหินจากท่าเรือไปโรงงานไฟฟ้า	1. เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ	1.เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ TANK ที่มีลายเซ็นผู้เกี่ยวข้อง	เข้าได้ตลอดเวลาที่ขออนุญาตทำงานล่วงเวลาไว้	PO6	PO6	1. ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอก/ทะเบียนรถบรรทุก 2. บันทึกเวลาเข้า – ออกด้วยบัตรประจำรถที่ท่าเรือเป็นผู้ออกให้ 3. พนักงานขับรถ ต้องติดบัตรให้พนักงาน รปภ. ตรวจสอบตลอดเวลา
		1.ใบ D/O ที่มีลายเซ็น ของแผนกที่เกี่ยวข้อง	1. ใบ D/O ที่มีลายเซ็นของผู้เกี่ยวข้องทุกขั้นตอน				
		1. เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ TANK ที่มีลายเซ็น	1. เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ TANK ที่มีลายเซ็น				

10. ตารางอนุญาตให้บุคคล ยานพาหนะผ่าน เข้า-ออก โรงงาน ZONE 5 (IP)

ผู้ผ่านเข้า-ออก	ประเภทยานพาหนะ	หลักฐานที่แสดงให้ รปภ. ตรวจสอบ		เวลาที่ขออนุญาติเข้า	ประตู		หมายเหตุ
		เข้า	ออก		เข้า	ออก	
พนักงาน IRPC	รถยนต์ส่วนตัว	1.บัตรประจำตัวพนักงาน	1.บัตรยานพาหนะเข้า-ออกโรงงาน	ตลอดเวลา	I2,I6,I17	I2,I6,I17	
	รถจักรยานยนต์	1.บัตรประจำตัวพนักงาน	1.บัตรรถจักรยานยนต์ผ่านเข้า-ออกโรงงาน				
	รถยนต์ประจำหน่วยงาน	1. บัตรประจำตัวพนักงาน 2. บัตรประจำรถหน่วยงาน	1. กรณีผู้ใช้รถ ไม่ใช่เจ้าของรถต้องแสดงใบอนุญาตนำรถออกนอกโรงงาน 2. บัตรประจำรถหน่วยงาน				1. บันทึกเวลาเข้า-ออกด้วยบัตรประจำรถหน่วยงาน/รถส่วนกลาง 2. พนักงานบริษัท ไอดาร์พีซี ต้องติดบัตรพนักงานให้พนักงาน รปภ. ตรวจสอบได้
	รถยนต์ส่วนกลาง	1. บัตรประจำตัวพนักงาน 2. บัตรประจำรถส่วนกลาง	1.กรณีผู้รับเหมาไม่ใช่เจ้าของ รถต้องแสดงใบอนุญาตนำรถออกนอกโรงงาน 2.บัตรประจำรถส่วนกลาง				
ผู้รับเหมา	รถยนต์	1.สติ๊กเกอร์อนุญาตรถยนต์ผู้รับเหมาเข้าโรงงาน ***2.บัตรพนักงานผู้รับเหมา***	1.สติ๊กเกอร์อนุญาตรถยนต์ผู้รับเหมาเข้าโรงงาน 2.บัตรพนักงานผู้รับเหมา	เข้าได้ตลอดเวลาที่ขออนุญาติทำงานล่วงเวลาไว้	I2	I2	1.นอกเวลาทำงานปกติ
	รถบรรทุกภายนอกที่บรรทุกวัสดุสิ่งของมาส่งผู้รับเหมาในSiteงาน	***1.***FAX***แจ้งจากสำนักงานกรุงเทพฯ*** 2.MEMO***ที่ได้รับอนุญาตจากพนักงานระดับ ๖ หรือผู้จัดการแผนกขึ้นไป***	***1.ใบอนุญาตเข้าแซตโรงงาน*** SF-PR-001 ***ที่มีลายเซ็นของบุคคลที่มาพบและมีผู้อนุญาตถูกต้อง***				1.ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 2.ตัวแทนผู้รับเหมาต้องออกมารับรถส่งของที่ประตูทางเข้า-ออกโรงงาน
ผู้มาติดต่อVisitor	รถยนต์/บุคคล	***1.***FAX***แจ้งจากสำนักงานกรุงเทพฯ*** 2.MEMO***ที่ได้รับอนุญาตจาก พนักงานระดับ ๖ หรือผู้จัดการแผนกขึ้นไป*** ***3ใบอนุญาตผ่านเข้าแซตโรงงาน*** SF-PR-001	1.ใบอนุญาตผ่านเข้าแซตโรงงาน SF-PR-001 ที่มีลายเซ็นของบุคคลที่มาพบและผู้อนุญาตถูกต้อง	08.00-17.00 น.			1.ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน 2.ตัวแทนผู้รับเหมาต้องออกมารับรถส่งของที่ประตูทางเข้า-ออกโรงงาน
รถบรรทุก	1.***น้ำมันหล่อลื่นและ*** ASPHALT 2.***เม็ดพลาสติก*** 3.***สารเคมี***	1.***บัตรพนักงานขับรถที่โรงงานเป็นผู้ออก(นายคลัง)*** 2.***เอกสาร*** BOI 3. เอกสารควบคุมขั้นตอน UNLOAD ตรวจรับรถ TANK ที่มีลายเซ็น	***1.***ใบD/O***ที่มีลายเซ็นของผู้ที่เกี่ยวของทุกขั้นตอน***	***ตลอดเวลา***			1.***ดูตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงาน*** ***2.บันทึกเวลาเข้า-ออกด้วยบัตรประจำตัวพนักงานขับรถ*** 3.***พนักงานขับรถต้องติดบัตรให้ รปภ. ตรวจสอบตลอดเวลา***

หมายเลขเอกสาร S5300-1001 Rev.6
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก แก้ไขครั้งที่ 6,
(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area) เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2568

11. ตารางระเบียบผู้มีอำนาจอนุญาตให้นำสิ่งของออกนอกโรงงาน

รายการ	ZONE 1 (IRPC)		ZONE 2 (PW/CHP)		ZONE 3 (TF2)		ZONE 4 (PORT)		ZONE 5 (IP)	
การนำของออกนอกโรงงาน	ในเวลา	นอกเวลา	ในเวลา	นอกเวลา	ในเวลา	นอกเวลา	ในเวลา	นอกเวลา	ในเวลา	นอกเวลา
	ผู้จัดการขึ้นไป	ผจก.ฝ่ายขึ้นไป	ผู้จัดการขึ้นไป	ผจก.ฝ่ายขึ้นไป	ผู้จัดการขึ้นไป	ผจก.ฝ่ายขึ้นไป	ผู้จัดการขึ้นไป	ผจก.ฝ่ายขึ้นไป	ผู้จัดการขึ้นไป	ผจก.ฝ่ายขึ้นไป
	ยกเว้น งานเก็บตัวอย่างของฝ่ายศูนย์วิเคราะห์และห้องปฏิบัติการ (AL) สามารถมอบอำนาจให้หัวหน้าหน่วยเซ็นอนุญาตได้									
การนำของเข้าโรงงาน	ผู้ขอแจ้งรายการสิ่งของเข้าโรงงานแบบฟอร์ม 5300F-020 และให้รปภ.จุดผ่านเข้า-ออกตรวจสอบ									

หมายเหตุ

1. ผู้จัดการของหน่วยงานต้นสังกัดใด มีความจำเป็นต้องมอบอำนาจให้ระดับรองลงมาเซ็นอนุญาตแทน หรือเพิ่มรายชื่อให้ทำเรื่องขออนุมัติ
2. กรณีผู้มีอำนาจปฏิบัติงานนอกสถานที่หรือลาหยุดประเภทต่างๆ ให้ทำเอกสารมอบอำนาจชั่วคราวโดยระบุช่วงวัน เวลา ให้ชัดเจน และประสานแจ้งให้หน่วยรักษาความปลอดภัยทราบ
3. ในเวลา หมายถึง วันทำงานปกติ ระหว่างเวลา 08.00-18.00 น. นอกเวลา หมายถึง วันทำงานปกติ ระหว่างเวลา 18.00-08.00 น. และวันหยุดโรงงาน

12. ตารางอนุญาตบุคคลภายนอกเข้าโรงงานทุก ZONE

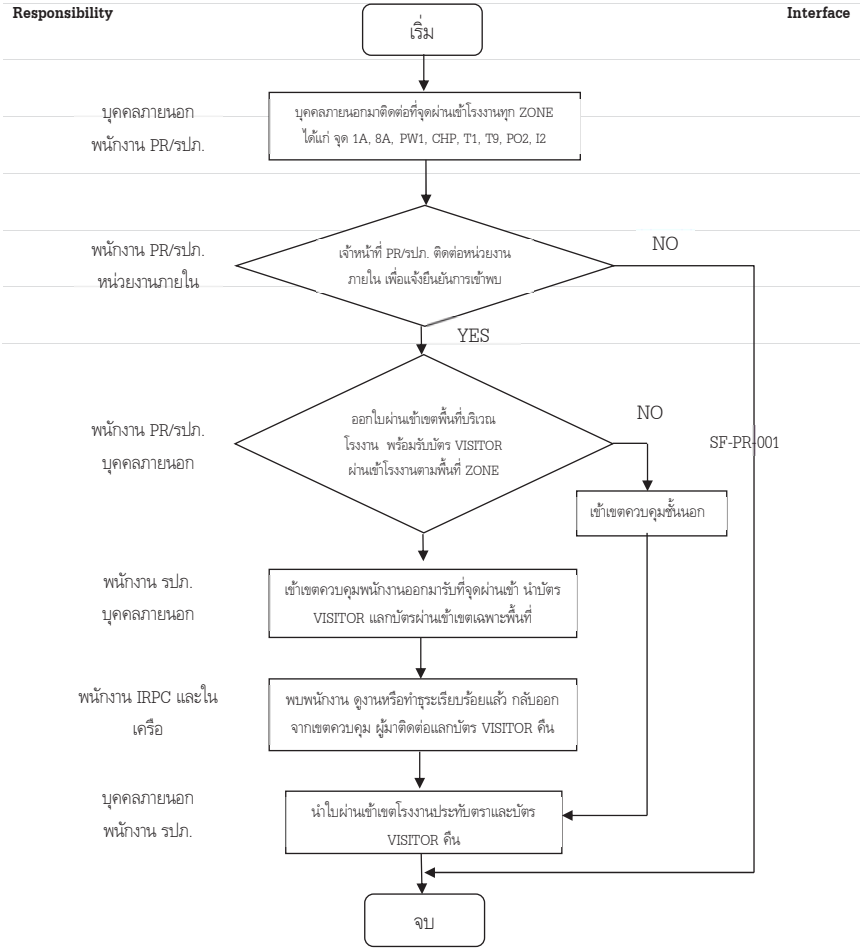
ลำดับ	ประเภทบุคคลภายนอก	ผู้ขออนุญาต	ผู้อนุมัติ
1	SPECIALIST ที่มาซ่อมเครื่องจักร หรือให้คำปรึกษาด้าน PRODUCTION	พนักงานหรือเจ้าหน้าที่	ผู้จัดการหรือผู้ได้รับมอบอำนาจ
2	SPECIALIST, VENDER, MANUFACTURER. DEALER ของผู้รับเหมา	พนักงานหรือเจ้าหน้าที่	ผู้จัดการหรือผู้ได้รับมอบอำนาจ
3	SPECIALIST, VENDER, MANUFACTURER, DEALER CONTRACTOR หรือผู้มารับ-ส่งในเขตพื้นที่โรงงานและบุคคลภายนอก	พนักงานหรือเจ้าหน้าที่	ผู้จัดการหรือผู้ได้รับมอบอำนาจ
4	4.1 ผู้รับเหมาจำเป็นต้องอธิบายงานจัดซื้อ/BIDDING โดยผ่าน VDO CONFERRENCE 4.2 SUPPLIER หรือผู้เข้าส่งของให้ผู้รับเหมาในพื้นที่ต่างๆ ในโรงงาน	พนักงานหรือเจ้าหน้าที่	ผู้จัดการหรือผู้ได้รับมอบอำนาจ
5	ผู้มาติดต่อประเภทสมัครงาน ผู้ค้ำประกันและวิทยากรฝึกอบรมฝ่ายบุคคล	พนักงานหรือเจ้าหน้าที่	ผู้จัดการหรือผู้ได้รับมอบอำนาจ
6	เจ้าหน้าที่ราชการปฏิบัติงานเป็นประจำกับบริษัท หรือบุคคล	พนักงานหรือเจ้าหน้าที่	ผู้จัดการหรือผู้ได้รับมอบอำนาจ
7	หัวหน้าส่วนราชการที่มาตรวจโรงงาน ข้าราชการ นักการเมืองท้องถิ่น กำนัน ผู้ใหญ่บ้าน หรือสื่อมวลชน	พนักงานหรือเจ้าหน้าที่	ผู้จัดการหรือผู้ได้รับมอบอำนาจ

หมายเหตุ ผู้มารับ-ส่งของเป็นประจำ ในข้อ 3 ให้กับ STORE หรือเข้าโรงงาน ให้ใช้วิธีเช่นเดียวกับผู้รับเหมาตามขั้นตอน โดยให้มีบัตรชั่วคราวในการดำเนินงาน ส่วนในกรณีฉุกเฉินฯ ผู้จัดการฝ่ายหรือตำแหน่งที่สูงกว่าเป็นผู้อนุมัติ
ผู้มาติดต่อ มีความประสงค์จะผ่านเข้าเขตผลิตแต่ละ PLANT และพื้นที่ ZONE นั้นๆ ให้พนักงานหรือเจ้าหน้าที่มารับที่จุด รปภ.ประตูเข้าเขตผลิต เช่น

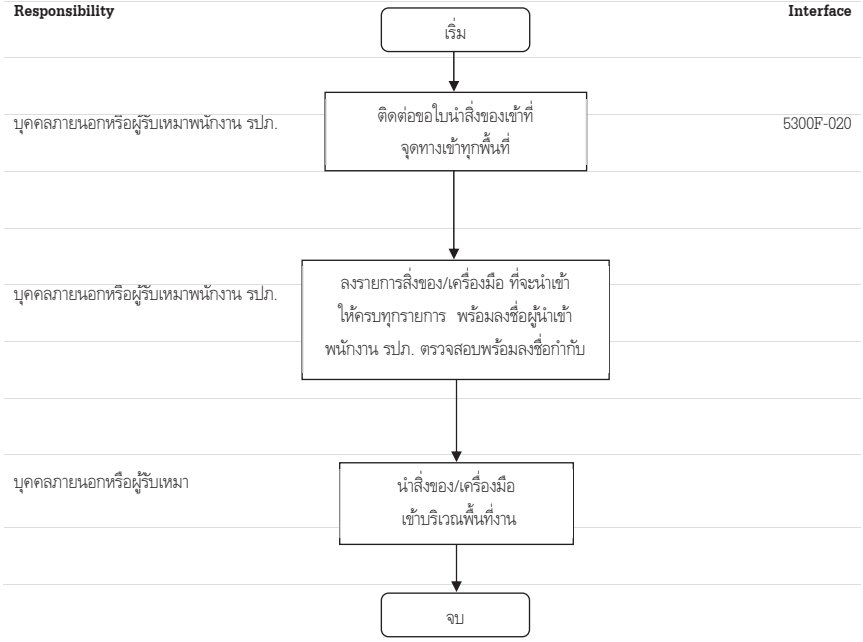
ZONE 1 ให้รับที่จุด 2
ZONE 2 ให้รับที่จุด 1PW / CHP
ZONE 3 ให้รับที่จุด T1
ZONE 4 เขตท่าเรือIRPC ให้รับที่จุด PO2
ZONE 5 ให้รับที่จุด I-2

หมายเลขเอกสาร S5300-1001 Rev.6
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก แก้ไขครั้งที่ 6,
(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area)เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2568

ผังขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Flow Chart) บุคคลภายนอกมาติดต่อผ่านเข้าโรงงาน

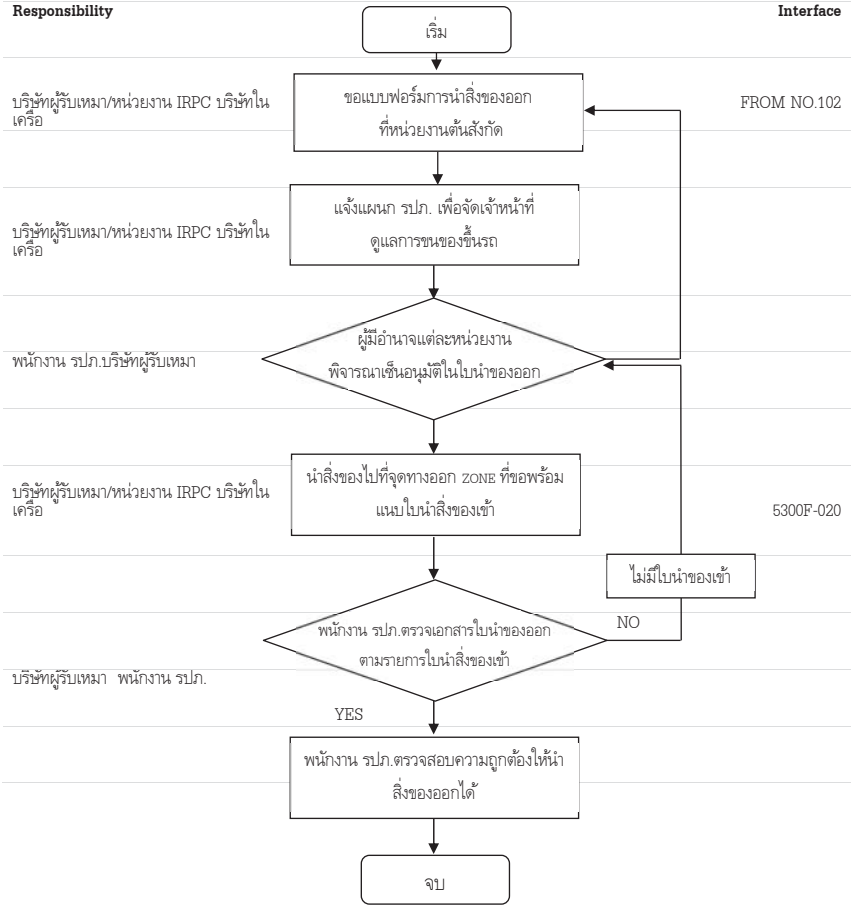


ผังขั้นตอนการปฏิบัติงาน ขอใบนำสิ่งของเข้าโรงงาน (Flow Chart)



หมายเลขเอกสาร S5300-1001 Rev.6
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก แก้ไขครั้งที่ 6,
(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area) เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2568

ผังขั้นตอนการปฏิบัติงาน การนำสิ่งของออกนอกโรงงาน (Flow Chart)



เอกสารอ้างอิง (References)

แบบฟอร์มและเอกสาร

- SF-PR-001 ใบอนุญาตผ่านเข้าโรงงาน สำหรับบุคคลและรถยนต์ภายนอกเข้าติดต่องาน
- 5300F-020 รายการนำสิ่งของ/เครื่องมือเข้าพื้นที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี
- 10365100F-101 ขั้นตอนการรับ-ส่งผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบ Rayong Depot
- FROM No.102 ใบอนุญาตให้นำสิ่งของออกนอกโรงงาน

การบันทึก (Record Control)

ชื่อเอกสาร	สถานที่จัดเก็บ	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาจัดเก็บ	การทำลาย
1 จัดเก็บเอกสารแบบฟอร์ม บุคคล ยานพาหนะและสิ่งของเข้า – ออก ไว้	ที่แผนกรักษาความปลอดภัย	แผนกรักษาความปลอดภัย	ระยะเวลาการจัดเก็บแบบฟอร์ม 2 ปี	ส่งเอกสารทำลายโดยการย่อย

บันทึกการแก้ไขคู่มือ (Amendment)

ครั้งที่แก้ไข	วัน เดือน ปี	รายการแก้ไข	ผู้รับผิดชอบการแก้ไข
0	13 กรกฎาคม 2559	Initial Release	
1	25 พฤษภาคม 2560	เพิ่มเติมข้อมูลใน PI และ Risk	
2	8 ตุลาคม 2563	เพิ่มขยายนิยาม ท่อป้องกันประกายไฟ เครื่องยนต์หรือเครื่องจักรกลแบบสันดาปภายใน และภาพตย.ท่อฯ	
3	23 มีนาคม 2564	ปรับแก้ไขชื่อแผนกเปลี่ยนเป็นงานรักษาความปลอดภัย (QIIM) และผู้มีอำนาจอนุญาตนำสิ่งของ บุคคล เข้า-ออก โรงงานตารางหน้า 15-16 ให้สอดคล้องตามประกาศคำสั่งฯ	
4	9 กุมภาพันธ์ 2566	ปรับแก้ไขชื่อแผนกเปลี่ยนเป็นหน่วยงานรักษาความปลอดภัย แก้ไขชื่อเรียกหน่วยงานใหม่ (QIIM) เปลี่ยนเป็น (INIM) แก้ไขชื่อผู้จัดการฝ่ายจากคุณวิชัย เป็นคุณวิธาร จินดามัย แก้ไขตำแหน่งผู้จัดการฝ่ายจาก (QIIM) เปลี่ยนเป็น (ININ) แก้ไขตำแหน่งผู้จัดการฝ่ายจากเดิม เปลี่ยนเป็น ผู้จัดการฝ่ายเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี กิจการเพื่อสังคมและชุมชนสัมพันธ์ (ตามตัวอักษรสีแดงที่ปรับแก้ไขใหม่)	

หมายเลขเอกสาร S5300-1001 Rev.6
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ระเบียบการปฏิบัติงานด้านรักษาความปลอดภัยสำหรับบุคคล ยานพาหนะ และสิ่งของเข้า-ออก แก้ไขครั้งที่ 6,
(Security Regulation for Persons Vehicles & Taking Materials In-Out Factory Area)เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 6 มกราคม พ.ศ. 2568

5	21 มิถุนายน 2567	แก้ไขผู้รับผิดชอบและผู้ตรวจทานเอกสาร เพิ่มเติมคำนิยามรถไฟฟ้า ยกเลิกรูปตัวอย่างเอกสาร ปรับปรุงเอกสารให้เป็นปัจจุบัน	
6	6 มกราคม 2568	แก้ไขเวลาเร่งด่วน Zone IP ขาออกจากเวลา 16.50-17.15 น. เป็น 17.00-17.15 น. อนุญาตให้ผู้รับเหมาที่มีหน้าที่ขออนุมัติ PERMIT เข้าพื้นที่ในเวลาเร่งด่วนได้ เพิ่มเติมคำจำกัดความ ในเวลาและนอกเวลา ในการอนุญาตให้นำสิ่งของออกนอกโรงงาน	

ประสิทธิภาพของกระบวนการ (Process Performance)

เป็นการวัดประสิทธิภาพของกระบวนการ เพื่อให้สามารถนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ประกอบในการพิจารณาเพื่อให้เกิดในการปรับปรุงพัฒนากระบวนการอย่างต่อเนื่อง

PI	ความหมาย	การรายงาน
การควบคุมบุคคล ยานพาหนะ และการนำสิ่งของเข้า-ออก ได้	สามารถคัดกรอง ควบคุมบุคคล ยานพาหนะ และการนำสิ่งของเข้า-ออก ให้ไปตามระเบียบที่กำหนดไว้	รายงานผู้ฝ่าฝืนหรือละเมิดระเบียบตามขั้นตอน

ความเสี่ยงที่จะไม่บรรลุ PI (Risk Management)

PI	ความเสี่ยง	การจัดการความเสี่ยง
การควบคุมบุคคล ยานพาหนะ และการนำสิ่งของเข้า-ออก ได้	บุคคลภายนอก ไม่ทราบระเบียบ กระทำหรือฝ่าฝืนระเบียบโดยไม่ตั้งใจ	-แนะนำชี้แจงก่อนการอนุญาตเข้าโรงงาน -ผู้ควบคุมงาน/แผนกที่รับผิดชอบชี้แจงทำความเข้าใจและดูแล เมื่อเข้ามาในเขตโรงงานแล้ว

เอกสารแนบที่ 1-16

แผนฉุกเฉินในการขนสารเคมี

หมายเลขเอกสาร SF5310-1003 Rev.2

คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)

แผนฉุกเฉิน รถขนส่งสารเคมีอันตรายภายในและภายนอกพื้นที่ IRPC

จัดทำโดย

งานควบคุมภาวะฉุกเฉิน ECC (INIM)



คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)

แผนฉุกเฉิน รถขนส่งสารเคมีอันตรายภายในและภายนอกพื้นที่ IRPC

รายละเอียดเอกสาร

ชนิดเอกสาร	คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
ชื่อเอกสาร	**แผนฉุกเฉิน รถขนส่งสารเคมีอันตรายภายในและภายนอกพื้นที่ IRPC**
หมายเลขเอกสาร	SF5310-1003 Rev.2
หน่วยงานรับผิดชอบ	งานควบคุมภาวะฉุกเฉิน (INIM)
ครั้งที่แก้ไข	2
เริ่มมีผลใช้งาน	10 ตุลาคม 2566

สารบัญ

วัตถุประสงค์ (Objective) 4
ขอบเขต (Scope) 4
นิยาม (Definition) 5
หน้าที่และความรับผิดชอบ (Responsibility) 7
ขั้นตอนปฏิบัติงาน (Procedure) 9
ผู้ประสบเหตุ หรือผู้พบเห็นเหตุการณ์ 9
การปฏิบัติของผู้บริหาร หลังจากได้รับการแจ้งเหตุ 11
เอกสารอ้างอิง (References) 14
แบบฟอร์ม (Form) 14
การจัดเก็บ (Record) ..... **Error! Bookmark not defined.**
ผังขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Flow Chart) ..... **Error! Bookmark not defined.**
การบันทึกการแก้ไขคู่มือ (Amendment) 15
ประสิทธิภาพของกระบวนการ (Process Performance)) 15
ความเสี่ยงที่จะไม่บรรลุ PI (Risk Management) 15

หมายเลขเอกสาร SF5310-1003 Rev.2
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
แผนฉุกเฉิน รถขนส่งสารเคมีอันตรายภายในและภายนอกพื้นที่ IRPC แก้ไขครั้งที่ 2,
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 10 ตุลาคม 2566

วัตถุประสงค์ (Objective)

เพื่อเป็นแนวทางในการระงับภาวะฉุกเฉินในกรณีรถขนส่งสารเคมีอันตรายเกิดเหตุฉุกเฉิน ให้กับหน่วยงานต่าง ๆ ของบริษัท IRPC

ขอบเขต (Scope)

ครอบคลุมการขนส่ง โดยรถขนส่งสารเคมีอันตรายในเขตพื้นที่ส่วนกลางนอกเขต PLANT ผลิต , ภายในบริษัท IRPC และรวมถึงถนนบริเวณรอบรั้วของบริษัท IRPC ZONE 1, 2, 3 และ 4

ในกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินรถขนส่งสารเคมีฯ ภายในเขต PLANT ผลิต ให้ใช้แผนฉุกเฉินประจำพื้นที่ของ PLANT ผลิตนั้นร่วมกับทีมสนับสนุนที่เกี่ยวข้องกับแผนฉุกเฉิน

นิยาม (Definition)

สารเคมีอันตราย หมายถึง สารเคมีที่เข้าข่ายในรายการสารเคมี ดังต่อไปนี้ วัตถุระเบิดได้, ก๊าซไวไฟ, ของเหลวไวไฟ , ของแข็งไวไฟ , สารออกซิไดซ์ ,วัตถุมีพิษ , กัมมันตรังสี , สารกัดกร่อน

ECC หมายถึง ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน บริษัท IRPC

แผนกต้นทาง หมายถึง แผนกที่เป็นเจ้าของสารเคมีอันตรายที่มีการขนส่งทางรถภายในพื้นที่ IRPC หรือเป็นแผนกที่รับสารเคมีอันตรายที่ขนส่งโดยรถจากภายนอกโรงงาน

SUPPORTING TEAM หมายถึง แผนกหรือหน่วยงานใน IRPC ที่รับผิดชอบในการสนับสนุนในการระงับเหตุภาวะฉุกเฉินเพื่อให้เหตุการณ์เข้าสู่ภาวะปกติโดยเร็ว

Non IRPC GROUP หมายถึง บริษัทต่างๆ ที่ไม่อยู่ในเครือ IRPC แต่มีโรงงานตั้งอยู่ในพื้นที่เขตประกอบการฯ ไออาร์พีซี จังหวัดระยอง

กลุ่ม ปตท. หมายถึง กลุ่มที่ช่วยเหลือกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน ของบริษัทภายในกลุ่ม ปตท. เพื่อให้การบริหารจัดการเหตุฉุกเฉิน และภาวะวิกฤตของ “ปตท.” และ “กลุ่ม ปตท.” มีประสิทธิภาพ เกิดความสอดคล้องเชื่อมโยง และดำเนินการในแนวทางเดียวกัน ตามนโยบายการบริหารงานในลักษณะกลุ่มบริษัท ตามแผนบริหารจัดการเหตุฉุกเฉินและภาวะวิกฤต “กลุ่ม ปตท.”

กลุ่มโรงงานอุตสาหกรรมที่ตกลงช่วยกันกรณีมีเหตุฉุกเฉิน (Emergency Mutual Aid Group -EMAG) หมายถึง กลุ่มโรงงานอุตสาหกรรมที่ตกลงช่วยกันกรณีมีเหตุฉุกเฉิน เป็นโรงงานที่อยู่ในเขตพื้นที่นิคมอุตสาหรรมมาบตาพุดและอำเภอเมืองระยอง จัดตั้งขึ้นโดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้ความช่วยเหลือซึ่งกันและกัน การให้ยืมวัสดุอุปกรณ์ในกรณีฉุกเฉินและการซ้อมแผนฉุกเฉิน

ปภ. หมายถึง งานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย ในเอกสารฉบับนี้หมายความรวมถึงสำนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยจังหวัดระยอง

กองอำนวยการป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยเทศบาล /อบต. (กอ.ปภ.เทศบาล/ กอ.ปภ.อบต.) หมายถึงศูนย์อำนวยการกลางในระดับเทศบาล/องค์กรปกครองส่วนท้องถิ่น เพื่อระดมสรรพกำลังและทรัพยากรในการจัดการภัยพิบัติที่เกิดขึ้น และเป็นศูนย์ประสานการปฏิบัติระหว่างหน่วยงานต่างๆ ทั้งฝ่ายพลเรือน และฝ่ายทหาร ตลอดจนองค์การสาธารณกุศล ในการควบคุมสถานการณ์ในพื้นที่เกิดเหตุได้อย่างมีเอกภาพ รวดเร็ว และ ทั่วถึง

กองอำนวยการป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยอำเภอ(กอ.ปภ.อ.) หมายถึง เป็นศูนย์อำนวยการกลางในระดับอำเภอ เพื่อระดมสรรพกำลังและทรัพยากรในการบริหารจัดการภัยพิบัติที่เกิดขึ้น และ เป็นศูนย์ประสานการปฏิบัติระหว่างหน่วยงานต่างๆ ทั้งฝ่ายพลเรือน และฝ่ายทหาร ตลอดจนองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่น และองค์การสาธารณกุศล ในการควบคุมสถานการณ์ในพื้นที่เกิดเหตุได้อย่างมีเอกภาพ รวดเร็ว และ ทั่วถึง

กองอำนวยการป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยจังหวัด (กอ.ปภ.จว.) หมายถึง ศูนย์อำนวยการกลางในระดับจังหวัด เพื่อระดมสรรพกำลังและทรัพยากรในการบริหารจัดการภัยพิบัติที่เกิดขึ้น และเป็นศูนย์ประสานการปฏิบัติระหว่างหน่วยงานต่างๆ ทั้งฝ่ายพลเรือน และฝ่ายทหาร ตลอดจนองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่น และ องค์การสาธารณกุศล ในการควบคุมสถานการณ์ในพื้นที่เกิดเหตุได้อย่างมีเอกภาพ รวดเร็ว และ ทั่วถึง

ผู้ประสานงานของโรงงาน (MC : MUTUAL AID CO-ORDINATOR) หมายถึง ผู้ทำหน้าที่ประสานงานกับหน่วยสนับสนุนจากภายนอก ให้การต้อนรับ รวบรวมข้อมูลและลงทะเบียน (Check-In) ทรัพยากรจากภายนอกที่เข้ามาช่วยเหลือ แจ้งข้อมูลข่าวสาร และการประสานการปฏิบัติกับกองอำนวยป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยองค์กรปกครองส่วนท้องถิ่นแห่งพื้นที่ กองอำนวยป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยอำเภอ ,โรงงานข้างเคียง หรือ ผู้เกี่ยวข้อง

ผู้สั่งการ ณ เกิดเหตุ (OC : On-scene Commander) หมายถึง ผู้สั่งการ ณ จุดเกิดเหตุทำหน้าที่ควบคุม - สถานการณ์ และสั่งการ ในพื้นที่เกิดเหตุ ตามลำดับขั้นตอน

ผู้อำนวยการในภาวะฉุกเฉิน (ED : Emergency Director) หมายถึง ผู้มีอำนาจในการบริหาร , จัดการเหตุ -ฉุกเฉินสูงสุดของโรงงานและเป็นผู้ให้ข้อมูลแก่หน่วยงานที่เข้ามาร่วมปฏิบัติการ

ผู้บัญชาการ เหตุการณ์ (IC : Incident Commander) หมายถึง ผู้ว่าราชการจังหวัด (ผู้อำนวยการจังหวัด) - นายอำเภอ (ผู้อำนวยการอำเภอ) นายกอบต./เทศบาล (ผู้อำนวยการท้องถิ่น)

เหตุการณ์อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ ที่เกิดจากการที่ไม่ได้คิดไว้ล่วงหน้า หรือไม่ทราบ ล่วงหน้า หรือขาดการควบคุม แต่เมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลให้เกิดการบาดเจ็บ หรือการเจ็บป่วยจากการ ทำงาน หรือการเสียชีวิต หรือ ความสูญเสียต่อทรัพย์สิน หรือความสูญเสียต่อสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือต่อสาธารณะชน

หน้าที่และความรับผิดชอบ (Responsibility)

พนักงาน ECC และ ดับเพลิง INIM รับผิดชอบในการเป็นศูนย์ประสานงานกับแผนกเจ้าของผลิตภัณฑ์,พื้นที่ข้างเคียง และ หน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการระงับเหตุภาวะฉุกเฉิน ,พนักงานดับเพลิงตำแหน่งหัวหน้ากะ Fire Shift เป็นหัวหน้าทีมดับเพลิง (FC)

หัวหน้าหน่วย มีหน้าที่แจ้งเหตุฉุกเฉินและเหตุการณ์ผิดปกติเบื้องต้นให้กับศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉินรับทราบในทันที ที่มีเหตุการณ์เกิดขึ้น และทำหน้าที่เป็น OC ผู้สั่งการณ์เหตุฉุกเฉิน

ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC) มีหน้าที่ รับทราบข้อมูล ให้คำแนะนำและลงบันทึกรายละเอียดเบื้องต้น แจ้งข่าวเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นให้กับผู้บริหารที่เกี่ยวข้องทราบผ่านทาง ระบบ SMS ในทันทีที่เกิดเหตุการณ์ขึ้น

ผู้บริหาร เมื่อได้รับทราบข้อมูลข่าวสารการเกิดเหตุการณ์แล้ว มีหน้าที่ ให้คำปรึกษา ชี้แนะ สั่งการ และควบคุมการปฏิบัติการณ์ ในการตอบโต้ภาวะฉุกเฉินและเหตุการณ์ผิดปกติ ให้เข้าสู่ภาวะปกติโดยเร็วที่สุด
พนักงานระดับ ระดับหัวหน้างานขึ้นไป เจ้าของผลิตภัณฑ์ที่รถบรรทุกสารเคมีฯ ที่เกิดเหตุฉุกเฉิน รับผิดชอบเป็นผู้ช่วยผู้สั่งการฯ ให้คำปรึกษาในการระงับเหตุภาวะฉุกเฉิน

สโตร์ ผู้ขนส่งสารเคมีในโรงงาน store to user
ผู้ขนส่งสารเคมี หน่วยงานขนส่งสารเคมี กรณี Plant to Plant
แผนก MCRE รับผิดชอบในการสนับสนุนรถยก ,เครน ในการกอบกู้รถขนส่งสารเคมีฯ ที่จุดเกิดเหตุฉุกเฉินและย้ายไปในจุดที่ปลอดภัย
แผนก INIM (ร.ป.ภ.) รับผิดชอบในการปิดกั้นการจราจร และควบคุมการผ่าน เข้า-ออก โรงงาน และช่วยดูแลการจราจร กรณีเกิดเหตุภายนอกโรงงาน
แผนก QISF รับผิดชอบในการสนับสนุนอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย และให้คำปรึกษาด้านความปลอดภัย
แผนก QIEM รับผิดชอบในการ จัดการด้านสิ่งแวดล้อมจากการเกิดเหตุฉุกเฉิน และให้คำปรึกษาด้านการกำจัด Waste และสิ่งแวดล้อม
แผนก INCI รับผิดชอบในการ จัดการด้านประชาสัมพันธ์ และมวลชนสัมพันธ์
แผนก PEEC รับผิดชอบในการจัดการด้านงานพยาบาล
แผนก PEGA รับผิดชอบในการจัดการด้านงานธุรการ, สนับสนุนยานพาหนะ

หมายเลขเอกสาร SF5310-1003 Rev.2
คู่มือปฏิบัติงาน (Procedure Manual)
แผนฉุกเฉิน รถขนส่งสารเคมีอันตรายภายในและภายนอกพื้นที่ IRPC แก้ไขครั้งที่ 2,
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 10 ตุลาคม 2566

บริษัทรถขนส่งสารเคมีฯ ภายนอก รับผิดชอบในการสนับสนุนอุปกรณ์ และร่วมกับทีมกู้ภัยรถขนส่งสารเคมีฯ ของ IRPC กู้ภัยรถขนส่งสารเคมีของบริษัท ที่มาเกิดเหตุฉุกเฉินในพื้นที่ IRPC

ขั้นตอนปฏิบัติงาน (Procedure)

1 การขนส่งสารเคมีในโรงงาน

1.เมื่อเกิดเหตุรถขนส่งสารเคมีอันตรายเกิดเหตุฉุกเฉินภายในพื้นที่ บริษัท IRPC เนื่องจากอุบัติเหตุหรือจากเหตุอื่นๆ พนักงานขับรถ, ผู้ควบคุมการขนถ่าย หรือพนักงาน IRPC ผู้เห็นเหตุการณ์จะต้องระงับเหตุเบื้องต้น และแจ้งเหตุฉุกเฉินดังกล่าวมาที่ ECC ที่เบอร์ 038802560 , 18001800008

2.ECC หลังจากรับแจ้งเหตุฉุกเฉินต้องประสานงานแจ้งผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน แผนกใกล้เคียงจุดเกิดเหตุ, แผนกต้นทางที่เป็นเจ้าของผลิตภัณฑ์, SUPPORTING TEAM ที่เกี่ยวข้อง และ ผู้บริหาร รับทราบเหตุการณ์ กรณีเกิดเหตุภายนอกเขตประกอบการ แจ้งหน่วยงานราชการพื้นที่เกิดเหตุ

3.แผนกใกล้เคียงจุดเกิดเหตุฉุกเฉิน หลังจากได้รับแจ้งจาก ECC หรือผู้ประสบเหตุ จะต้องส่งเจ้าหน้าที่ไปจุดเกิดเหตุเพื่อช่วยระงับเหตุฉุกเฉินเบื้องต้น และรอประสานงานกับผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน

4.แผนกที่เกิดเหตุและรับผิดชอบงานการขนส่งผลิตภัณฑ์ หลังจากได้รับแจ้งจาก ECC จะต้องส่งเจ้าหน้าที่เข้าระงับเหตุฉุกเฉินเบื้องต้น และหัวหน้าหน่วยหรือเทียบเท่า ทำหน้าที่เป็น OC (ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน)

5.แผนกต้นทางที่เป็นเจ้าของผลิตภัณฑ์ หลังจากได้รับแจ้งจาก ECC หรือผู้ประสบเหตุจะต้องแจ้งเจ้าหน้าที่บริษัทเจ้าของรถที่มารับผลิตภัณฑ์ กรณีเป็นรถบริษัทขนส่งสารเคมีฯ ของบริษัทภายนอก และส่งเจ้าหน้าที่ระดับหัวหน้าหน่วยขึ้นไปเดินทางไปยังที่เกิดเหตุ ทำหน้าที่เป็นผู้ช่วยผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน

6.ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉินและผู้เกี่ยวข้องทั้งหมด ร่วมกันระงับเหตุฉุกเฉินรถขนส่งสารเคมีฯ หากกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินลุกลามขนาดใหญ่ ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน จะต้องแจ้ง ECC เพื่อขอยกระดับแผนฉุกเฉิน อ้างอิงตามเอกสาร SF9900-1602 กรณีเป็นเหตุฉุกเฉินเพลิงไหม้ระดับโรงงาน และ SF9900-1604 กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินสารเคมีอันตรายรั่วไหลระดับโรงงาน

7.เมื่อสามารถควบคุมสถานการณ์ได้ ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉินจะแจ้งมาที่ ECC เพื่อประสานงานแจ้งผู้เกี่ยวข้องรับทราบเพื่อประกาศเข้าสู่ภาวะปกติ และต้องเข้าร่วมประชุมเพื่อสรุปเหตุการณ์ทั้งหมด

8.หลังจากเหตุฉุกเฉินเข้าสู่ภาวะปกติ แผนกต้นทางและหน่วยเจ้าของรถร่วมกันตรวจสอบของเสีย (WASTE) ที่เกิดจากภาวะฉุกเฉิน และประสานงานกับผู้เกี่ยวข้องในการกำจัดเพื่อไม่ให้เป็นปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม

9.แผนกต้นทางและหน่วยเจ้าของรถร่วมกันตรวจสอบของเสีย (WASTE) ที่เกิดจากภาวะฉุกเฉิน และประสานงานกับผู้เกี่ยวข้องในการกำจัดเพื่อไม่ให้เป็นปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม

10.หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ต้องเข้าร่วมประชุมเพื่อสรุปเหตุการณ์ทั้งหมด และทำรายงาน

2 การขนส่งสารเคมีนอกโรงงาน

1.เมื่อเกิดเหตุรถขนส่งสารเคมีอันตรายเกิดเหตุฉุกเฉินภายในพื้นที่ บริษัท IRPC เนื่องจากอุบัติเหตุหรือจากเหตุอื่นๆ พนักงานขับรถ, ผู้ควบคุมการขนถ่าย หรือพนักงาน IRPC ผู้เห็นเหตุการณ์จะต้องระงับเหตุเบื้องต้น และแจ้งเหตุฉุกเฉินดังกล่าวมาที่ ECC ที่เบอร์ 038802560 , 18001800008

2.ECC หลังจากรับแจ้งเหตุฉุกเฉินต้องประสานงานแจ้งผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน แผนกใกล้เคียงจุดเกิดเหตุ, แผนกต้นทางที่เป็นเจ้าของผลิตภัณฑ์, SUPPORTING TEAM ที่เกี่ยวข้อง และ ผู้บริหาร รับทราบเหตุการณ์ กรณีเกิดเหตุภายนอกเขตประกอบการ แจ้งหน่วยงานราชการพื้นที่เกิดเหตุ

3.แผนกต้นทางที่เป็นเจ้าของผลิตภัณฑ์ หลังจากได้รับแจ้งจาก ECC หรือผู้ประสบเหตุจะต้องแจ้งเจ้าหน้าที่บริษัทเจ้าของรถที่มารับผลิตภัณฑ์ กรณีเป็นรถบริษัทขนส่งสารเคมีฯ ของบริษัทภายนอก และส่งเจ้าหน้าที่ระดับหัวหน้าหน่วยขึ้นไปเดินทางไปยังที่เกิดเหตุ ทำหน้าที่เป็นผู้ช่วยผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน

4.ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉินและผู้เกี่ยวข้องทั้งหมด ร่วมกันระงับเหตุฉุกเฉินรถขนส่งสารเคมีฯ สำหรับกรณีสารเคมีอันตรายรั่วไหล จะต้องมีการกั้นเขตอันตราย อ้างอิงตามเอกสาร SF9900-3604 หากกรณีเกิดเหตุฉุกเฉินลุกลามขนาดใหญ่ ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน จะต้องแจ้ง ECC เพื่อขอยกระดับแผนฉุกเฉิน

5.เมื่อสามารถควบคุมสถานการณ์ได้ ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉินจะแจ้งมาที่ ECC เพื่อประสานงานแจ้งผู้เกี่ยวข้องรับทราบเพื่อประกาศเข้าสู่ภาวะปกติ

6.แผนกต้นทางและหน่วยเจ้าของรถร่วมกันตรวจสอบของเสีย (WASTE) ที่เกิดจากภาวะฉุกเฉิน และประสานงานกับผู้เกี่ยวข้องในการกำจัดเพื่อไม่ให้เป็นปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม

7.หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ต้องเข้าร่วมประชุมเพื่อสรุปเหตุการณ์ทั้งหมด และทำรายงาน

การปฏิบัติของผู้บริหาร หลังจากได้รับการแจ้งเหตุ

แนวทางการปฏิบัติของผู้บริหาร หลังจากได้รับการแจ้งเหตุผ่านทางระบบ SMS

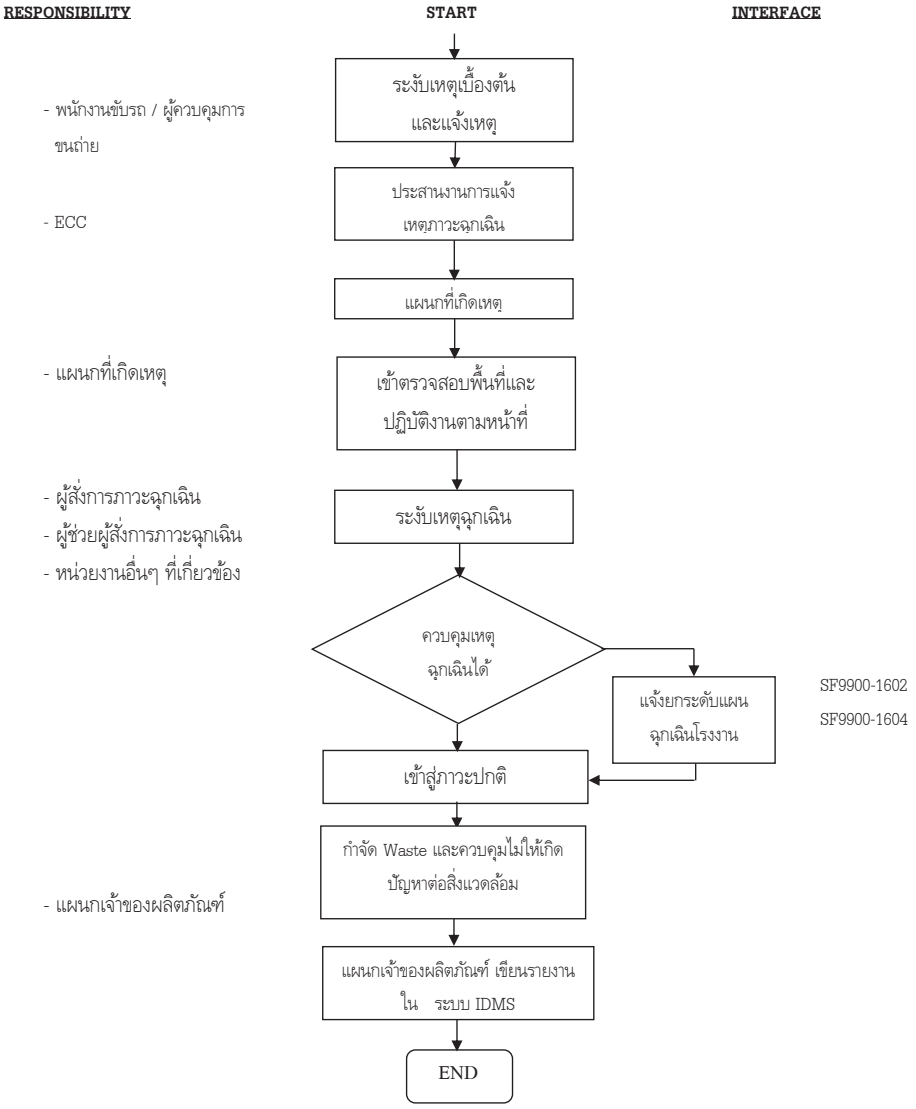
1.1 ผู้บริหารพื้นที่เกิดเหตุ ผู้เกี่ยวข้อง และทีมสนับสนุน หลังจากได้รับข้อความ SMS ให้ปฏิบัติ ดังนี้

- ติดต่อกลับ ECC ที่หมายเลขโทรศัพท์ (Hotline) 038-802560 หรือ หมายเลขโทรศัพท์ของ IRPC เบอร์ต่อภายใน 1820 เพื่อสอบถามสถานการณ์เบื้องต้น
- ให้เดินทางมาที่โรงงานและเข้าประจำการ ณ จุดปฏิบัติงานตามแผนฉุกเฉินบริษัท IRPC
- ผู้บริหารระดับ PG-8 ถึง ผู้จัดการแผนก ให้เข้าประจำการ ณ ต้นสังกัดของหน่วยงานที่ ผู้บริหารปฏิบัติงานอยู่
- ผู้บริหารระดับผู้จัดการฝ่าย ขึ้นไป ให้เข้าประจำการ ณ ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน IRPC ชั้น 9 อาคาร 10 ปี

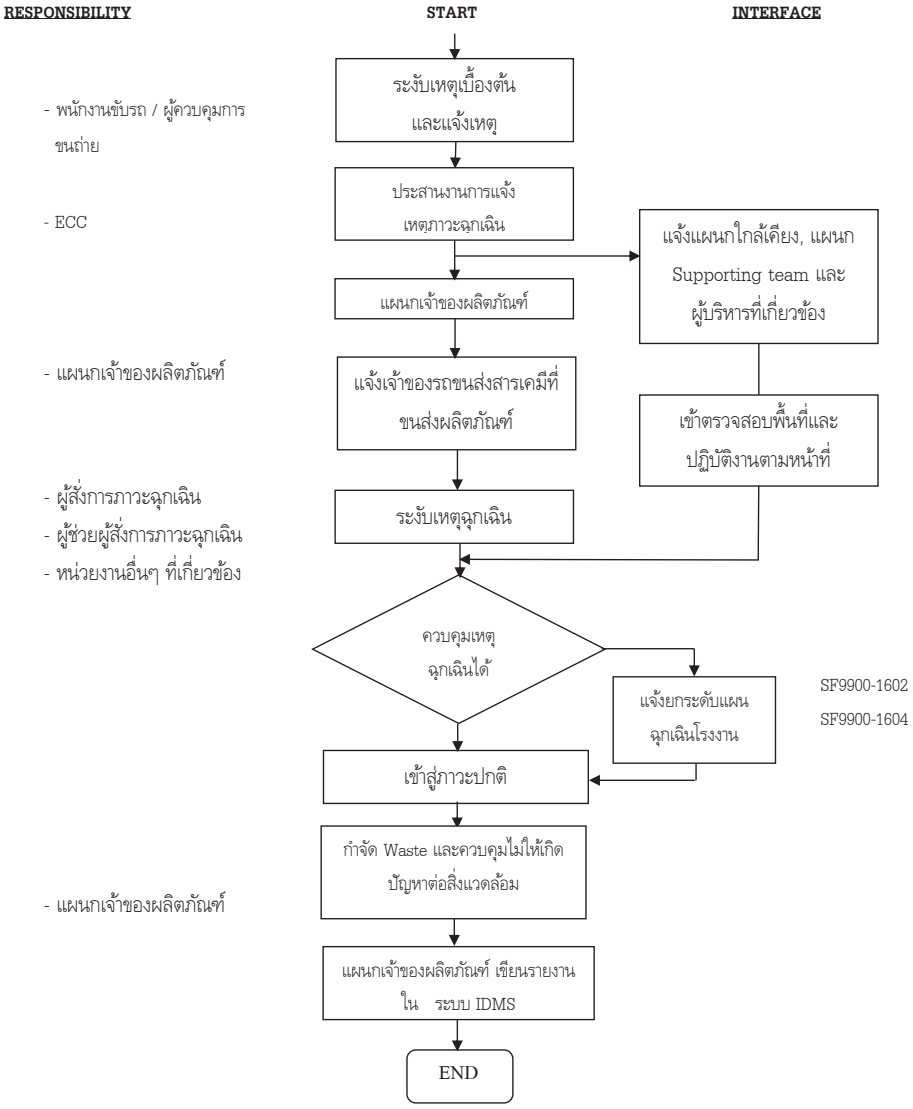
1.2 ผู้บริหาร ที่ไม่ได้มีส่วนรับผิดชอบโดยตรงหลังจากได้รับข้อความ SMS ให้ปฏิบัติดังนี้

- ให้ Stand by รอรับข้อมูลเพิ่มเติมทาง SMS จากทาง ECC
- ผู้บริหารจะมาที่โรงงาน IRPC หรือไม่นั้นให้ขึ้นกับดุลยพินิจของผู้บริหารแต่ละท่าน กรณีที่ผู้บริหารอยู่ที่สำนักงานกรุงเทพ หรือปฏิบัติหน้าที่อยู่ใกล้กับสำนักงานกรุงเทพ ให้เข้าประจำการที่ห้อง VDO CONFERENCE ที่สามารถติดต่อกับศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน IRPC ระยองได้

ผังขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Flow Chart) 1 การขนส่งสารเคมีในโรงงาน



ผังขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Flow Chart) 2 การขนส่งสารเคมีนอกโรงงาน



เอกสารอ้างอิง (References)

- SF9900-1602 FIRE CASE ACTION PLAN
- SF9900-1604 HAZMAT ACTION PLAN
- E7020-1005 Environmental Complaint
- SF5310-2009 การการประสานงานการแจ้งเหตุภาวะฉุกเฉินระหว่างบริษัท IRPC และบริษัทข้างเคียง
- 5310F-059 แบบฟอร์มขอส่ง SMS แจ้งเหตุการณ์ผิดปกติ ถึงผู้บริหาร
- SF9900-1602 Emergency and Crisis Management Plan
- SF5100-2606 ขั้นตอนการปฏิบัติงานของ แผนก QISF ในภาวะฉุกเฉิน
- SF4900-2606 ขั้นตอนการปฏิบัติงานของ การพยาบาลในภาวะฉุกเฉิน
- SF4300-2606 ขั้นตอนการปฏิบัติงานของ แผนก PEGA ในภาวะฉุกเฉิน
- SF5500-2606 ขั้นตอนการปฏิบัติงานของ แผนก INCI การประชาสัมพันธ์ในภาวะฉุกเฉิน
- SF5310-2606 การปฏิบัติหน้าที่ของแผนกดับเพลิง INIM เมื่อเกิดเหตุภาวะฉุกเฉิน
- S1094600-3012 เอกสารข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (SDS)
- S10311000-1001 : การจัดการของเสียและขยะ (Waste and Scrap Management)

การบันทึก (Record Control)

ชื่อเอกสาร	สถานที่จัดเก็บ	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาจัดเก็บ	การทำลาย
การรายงานอุบัติการณ์	1. ในระบบ IDMS	หน่วยงานที่เกิดเหตุ	-	-

การบันทึกการแก้ไขคู่มือ (Amendment)

ครั้งที่แก้ไข	วัน เดือน ปี	รายการแก้ไข
1	01 – 03 - 2566	Update ชื่อแผนที่เกี่ยวข้องให้เป็นปัจจุบัน
2	10 ตุลาคม 2566	Update รูปแบบเอกสาร

ประสิทธิภาพของกระบวนการ (Process Performance))

เป็นการวัดประสิทธิภาพของกระบวนการ เพื่อให้สามารถนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ประกอบในการพิจารณาเพื่อให้เกิดในการปรับปรุงพัฒนากระบวนการอย่างต่อเนื่อง

PI	ความหมาย	การรายงาน
1.กรณีที่มีอุบัติเหตุจากรถขนส่งสารเคมี สามารถปฏิบัติได้ตามคู่มือ	ผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้อง เข้าใจและสามารถปฏิบัติได้ตามคู่มือแผนฉุกเฉิน ได้อย่างทันท่วงที	ทุกครั้งที่เกิดเหตุ

ความเสี่ยงที่จะไม่บรรลุ PI (Risk Management)

PI	**ความเสี่ยง**	**การจัดการความเสี่ยง**
1.กรณีที่มีอุบัติเหตุจากรถขนส่งสารเคมี ทั้งภายในและภายนอก IRPC	ไม่สามารถปฏิบัติตามคู่มือ	ซ้อมแผนและประเมินผล

เอกสารแนบที่ 1-17

การฝึกอบรมการซ้อมแผนฉุกเฉินในการขนส่งสารเคมี

IRPC บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited	MINUTE OF EMERGENCY DRILL MEETING		
	สถานที่ประชุม MST	วันที่ประชุม 16/6/2568	
หัวข้อการประชุม : เตรียมความพร้อมก่อนซ้อมแผนฉุกเฉิน กรณีเกิดเหตุสารเคมีรั่วไหลและเพลิงไหม้ (ระดับ 1			แผ่นที่ 1/2
วัตถุประสงค์การประชุม : เพื่อวางแผนแนวทางในการซ้อมแผนฉุกเฉินของส่วนคลังน้ำมันระยอง (TLDR)			

หัวข้อ	รายละเอียด	โดย
	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) **เลขที่ 299 หมู่ 5 ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21000** **ประเภทกิจการ อุตสาหกรรมปิโตรเคมี**	
1	เริ่มการประชุมเวลา 10.00 น.	
2	รูปแบบการซ้อม ● FIRE CASE ● HAZMAT ○ Radiation ○ Oil spill	
3	กำหนดการซ้อม **วันที่ 27 มิถุนายน 2568 (เลื่อนจาก 19 มิถุนายน 2568)**	
4	สถานที่ซ้อมแผนฯ คือ **บริเวณอาคาร UNLOAD B-100,ETHANOL**	
5	OC (On scene Commander) คือ **คุณสมชาย คำสมัย** พนักงานผจญเหตุครั้งแรก คุณ ทีมงานตัดแยกระบบ คุณ	
6	FIRE CHIEF คือ ….. [redacted] FC FL DO หัวฉีด 1 หัวฉีด 2 ผู้ช่วยหัวฉีด ผู้ช่วยหัวฉีด ต่อน้ำ/แต่งตัว	
7	ประเด็นข้อเสนอแนะจากการซ้อมครั้งที่ผ่านมาวันที่ 26 มิถุนายน 2567 (คะแนนที่ได้ 90.79 %) **- ไม่มีข้อ comment ในการซ้อมครั้งนี้**	

หัวข้อ	รายละเอียด	โดย
8	สถานการณ์สมมุติ และแผนที่เกิดเหตุ **(ตามเอกสารแนบ)**	
9	ผู้ประเมินผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน - ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน (OC : On-scene Commander) ผู้ประเมินผลคือ [redacted] - ทีมประสานงาน (CONTROL ROOM) ผู้ประเมินผลคือ - ทีมดับเพลิงหรือทีมระงับเหตุสารเคมีรั่วไหล (FC : Fire Chi ผู้ประเมินผลคือ - ทีมพนักงานผู้ร่วมซ้อม (OPERATOR) ผู้ประเมินผลคือ - ทีมตัดไฟ ผู้ประเมินผลคือ - ทีมพยาบาล (FA : First Aid Team) ผู้ประเมินผลคือ - ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC) ผู้ประเมินผลคือ - ทีมจราจร (MC : Mutual Aid Commander) ผู้ประเมินผลคือ	
10	ข้อเสนอแนะอื่นๆ **- การปรับการใช้ชื่อเรียกตามแผนจัดการเหตุฉุกเฉินและภาวะวิกฤต ให้สอดคล้องกับโครงสร้างการบริหารงานของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) และ โครงสร้างการประสานงานกรณีฉุกเฉินกับ บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)** 1. **ED** : (Emergency Director : ผู้อำนวยการในภาวะฉุกเฉิน หมายถึง ผู้มีอำนาจในการบริหาร 2. **OC** : (On-scene Commander : ผู้สั่งการ ณ เกิดเหตุ 3. **FC** : (Fire Chief) : หัวหน้าทีมดับเพลิง ที่ควบคุมบังคับบัญชาทีมดับเพลิง 4. **FL** (Fire Leader) : หัวหน้าชุดดับเพลิงและชุดระงับเหตุย่อยต่างๆ ภายใต้คำสั่งของ FC 5. **FA** : (First Aid Team : ทีมปฐมพยาบาลของโรงงาน 6. **MC** : (Mutual Aid Commander : ผู้ประสานงานภาวะฉุกเฉิน) หมายถึง ทีมจราจร	
11	บันทึกการประชุม [redacted]	
12	ปิดประชุมเวลา 10.50 น.	

IRPC บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited	PRE EMERGENCY PLAN (HIGH RISK) รถบรรทุก Ethanaol UNIT TLDR (RYD) PLANT CASE FIRE	TLDR-19-HF Rev.1 Date 14-02-65	Page 1 / 4

1 ชื่ออุปกรณ์ กระบวนการผลิตหรือถังเก็บ (Unit Name) : รถบรรทุก ETHANOL

หมายเลขอุปกรณ์ กระบวนการผลิต หรือถังเก็บ (Unit Number) : อาคาร UNLOAD B-100,ETHANOL

สถานการณ์ (Probable Case Scenario) :	สายน้ำมัน POWER ของรถรั่วและน้ำมันกระเด็นไปโดนแบตเตอรี่ทำให้เกิดการติดไฟ ขณะลง ETHANOL และลามมาถึงสาย HOSE ที่ใช้ลงน้ำมัน มี พขร.บาดเจ็บจากการพยายามดับไฟ OPR ได้ใช้ถังดับเพลิงเข้าระงับเหตุ แต่มาสามารถดับไฟได้ จึงแจ้งมาที่ CCR เข้าแผนอุกเฉินดับเพลิง		
ระบุจุดที่เกิดเหตุของอุปกรณ์ (Exact location)	เกิดการติดไฟที่อาคารลง ETHANOL	ขนาดของจุดรั่วโดยประมาณ (Equivalent pin hole)	ขนาดของท่อ 1/2 นิ้ว,ความดัน 1.5 BAR ความสูงจากพื้นดิน 1 เมตร

2 ข้อมูลเฉพาะของอุปกรณ์ หรือถังเก็บ (Equipment Specification)

ชนิดหรือประเภทอุปกรณ์ (Type) รถบรรทุกน้ำมัน Capacity / Volume 50 ลบ.ม.

ขนาดของถังหรืออุปกรณ์ (Size) กว้าง ___ ม. ยาว ___ ม. สูง ___ ม. เส้นผ่านศูนย์กลาง ___ ม.

พื้นที่ที่ได้รับผลกระทบ 150 ตร.ม. Dike Volume 300 ลบ.ม. ชนิดของ Material ETHYL ALCOHOL

พื้นที่หน้าตัด ___ ตร.ม.

อุปกรณ์ข้างเคียง(Adjacent Equipment) P258A/P258B อื่นๆ Piping ,โครงสร้างอาคาร

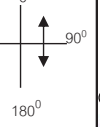
3 LAY-OUT จุดที่เกิดเหตุ :



HEAT FLUX LEVEL (DOW WIND)

2.53 kW/m2	xx	m
6.3 kW/m2	xx	m
12.5 kW/m2	xx	m
32 kW/m2	xx	m

Two Wind Direction



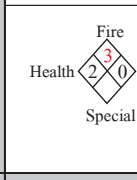
แสดงสัญลักษณ์ (Legend)

- P : Fire alarm push button
- F : Foam monitor
- : Foam hydrant
- ICP : Incident command Post
- : Command post
- : Decontaminate station
- : Water hydrant
- : Jetgun water
- : Hydrant with monitor
- : Jetgun foam
- : Mobile foam
- : Foam pump
- : Fire hose
- : Fire hose nozzle
- : Hazmat truck
- : Fire truck
- : Fire
- : Hazmat
- : Radiation
- : Oil spill
- : จุดรวมพล
- H : Hose box

IRPC บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited	PRE EMERGENCY PLAN (HIGH RISK) รถบรรทุก Ethanaol UNIT TLDR (RYD) PLANT CASE FIRE	TLDR-19-HF Rev.1 Date 14-02-65	Page 2 / 4

4 PROCESS CONDITION / APLICABLE DATA (กรอกเฉพาะข้อมูลที่เกี่ยวข้อง)

Type of incident	ETHYL ALCOHOL	Radiation name :	
Full surface area **	อาคาร OFF LOAD B-100	Product,/ Fluid / Component	เป็นของเหลวใส,ไวไฟ
Height of point of leak	150 cm,	Percent (%) ความเข้มข้นสาร	
Volume / Inventory	40,000 ลิตร	Boiling point	78 °C
Fire detection		Flash point	13 °C
Isolation		Auto ignition temperature	363 °C
Fire protection	DRY CHEMICAL EXTNGUISHER	LEL (%vol.) - UEL (%vol.)	3.3 - 19 %by Volume
Pump out rate		Vapor density (to air)	<1
Type of vent	อากาศถ่ายเทในที่โล่ง	Specific gravity (to water)	0.78
Design temperature		Physical property	ของเหลวใส,ไวไฟ
Sub dike dimension		Water soluble?	ไม่ละลายน้ำ
Health hazard		Operating pressure	5 bar.
TLV-TWA / TLV-STEL		Operating temperature	
Flammability	ไวไฟ	Product flow rate	
Respirator type /Filter type / No		Half life radioactive	
Radioactivity / Bq		Radioactive No.	







5 INCIDENT ACTION PLAN

1) Objectives (เป้าหมายการระงับเหตุ)	2) Strategies (แผนกลยุทธ์)
1. ช่วยเหลือพนักงานที่ถูกไฟลวก 1 คน	- นำคนเจ็บออกมาปฐมพยาบาลเบื้องต้น และอยู่ในจุดที่ปลอดภัย
2.ป้องกัน รถบรรทุก ETHANOL และ PUMP OFF LOAD	- หยุดการ LOAD PUMP P231 ที่ อาคาร OFF LOAD และ P258A,P258B
ให้ได้รับความเสียหายน้อยที่สุด	- ฉีดน้ำเป็นม่านบริเวณโดยรอบจุดเกิดเหตุ
3.ฉีด DRY CHEMICAL	- ใช้ WF ทำม่านน้ำ และ Cooldown
	- ทีมดับเพลิงส่วนกลางพร้อมอุปกรณ์เพื่อดับเพลิง
	- จัดทีมงานประจำพื้นปิดรางระบายน้ำบริเวณที่เกิดเหตุ

3) Tactics (เทคนิคการปฏิบัติ / แผนปฏิบัติของ OC)	4) ทรัพยากรทั้งหมด และ ระยะเวลารวม ที่ต้องใช้ในการปฏิบัติงาน แต่ละ Objectives	
1. ดูทิศทางลม	1	รถดับเพลิง No.1 Foam 9,000 L, Water 6,000 L,SCBA 4 ชุด
2. วางตำแหน่งรถดับเพลิง	2	FIRE HOSE LODR BO-012
3. ใช้ Jet gun ฉีดพรมรอบๆ บริเวณข้างเคียงตลอดเวลา	3	DRY POWDER 1 ถัง LODR DY-048
4. ทำม่านน้ำเพื่อเข้าไป Isolate และลดความร้อน	4	LODR HC OO2
5. จัดทีมดับเพลิง/ทีมช่วยเหลือ/ทีประสานงานได้อย่างเหมาะสม		
6. หลังจากทุกอย่างกลับคืนสภาวะปกติให้ตรวจสอบความ		
เสียหาย / นับจำนวนคน/แจ้งผู้เกี่ยวข้องและแจ้ง ECC		ระยะเวลาทั้งหมด 30 นาที

IRPC บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited	PRE EMERGENCY PLAN (HIGH RISK) รถบรรทุก Ethanaol UNIT TLDR (RYD) PLANT CASE FIRE	TLDR-19-HF Rev.1 Date 14-02-65	Page 3 / 4

6	ขั้นตอนการ ปฏิบัติ (OPERATION PROCEDURE)	
	ภายใน CCR (Control Room) : จำนวนพนักงาน 1 คน	**ภายนอก CCR (Outside Operations) :จำนวนพนักงาน 5 คน**
	1. แจ้งผู้รับเหมาและพขร.ให้หยุดทำงานทันที	1. กด FIRE ALARM และแจ้งเหตุฉุกเฉินกับ CCR.
	และอพยพไปจุดรวมพล	2. ใช้ถัง DRY POWDER เข้าระงับเหตุเบื้องต้นในทิศทางเหนือลม
	2.BM.แจ้ง SHIFT SUP.และพนักงานรวมพลที่จุดเหนือลม	3. ฉีดน้ำจาก สายน้ำ WF เพื่อ COOL DOWN
	บริเวณอาคาร TLDR	หลังจากตัดไฟแล้ว
	3. แจ้ง รปภ.ที่จุด 1(1844)เพื่อหยุดการจราจรเข้าในพื้นที่ TLDR	4. แจ้ง OPR เปิด Water COOL DOWN OFF LOAD PHET CRUDE
	4. STOP LOAD P25BA/B,P231จาก CCR. และ	5. เข้าตัดแยกปิดใช้งาน P258A/B
	แจ้ง MCC ตัดไฟ รวมทั้งระบบ LIGTHTING /	หยุดระบบ 69P258A/B ตามคำสั่งของผู้สั่งการ
	POWER SOCKET ที่เกี่ยวข้อง	6. Operator/CO/LTO รับทราบสถานการณ์ และไปตามจุดที่รับผิดชอบ
	5. CCR.แจ้ง ECC.และ PLANT ข้างเคียงเข้า EF1 และขอรถ	7. Operator ปิดวาล์ว บ่อ API ควบคุม WASTE OIL ไหลเข้ารางระบายน้ำ
	กู้ภัย จากดับเพลิงออกปฏิบัติการ	8. Operator ปิดวาล์ว P258A/Bให้สนิท และแจ้งกลับ
	6. SHIFT SUP.สั่ง Shut down BAY LOAD ทั้งหมด	9. CO/LTO ตรวจสอบสภาพพื้นที่ทั้งหมด หลังควบคุมสถานการณ์ได้
	7. Boardman Stop load bay.	10. ทีมดับเพลิง Ground monitor บริเวณ OFF LOAD B-100 area.
	ทั้งหมด	11. ตรวจ Check. หน้างานมีอะไรเสียหายและ Leak เพิ่มเติมหรือไม่
	8. BM STOP P25BA/B,P231 จาก CCR.	
	จากนั้นแจ้ง Operator ปิด block valve	
	9. Boardman แจ้ง OPR PUMP STATION เพื่อขอหยุดการใช้งาน	
	ALL PUMP.	
	10. Boardman ตรวจสอบสภาวะต่างๆของหน่วย TLDR ให้อยู่	
	ในสภาพที่ปลอดภัย	
	11.ประสานงานกับ OC และปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด	

7	ขั้นตอนการปฏิบัติของทีมดับเพลิงหรือกู้ภัย (FIRE FIGHTING and RESCUSE TEAM PROCUDURE)
	จำนวนพนักงานดับเพลิง 9 คน (รวม FC) กรณี FIRE
	- เมื่อถึงที่เกิดเหตุ รายงานตัวกับ OC รับข้อมูลการปฏิบัติงานและให้คำปรึกษาในการเข้าระงับเหตุ
	- จัดทีมเข้าระงับเหตุ : รถดับเพลิง 1 คัน , กำลังพล 9 คน , หัวฉีดน้ำดับเพลิง 2 หัว , Ground monitor 1 ตัว
	- จัดทีมฉีดม่านน้ำเข้าไป ISOLATE VALVE. กับเจ้าของพื้นที่ บริเวณ P231
	- จัดทีมฉีดม่านน้ำ cooldown line Cooling OFF LOAD B-100 โดยการ Spray
	- ทำม่านน้ำเพื่อจำกัดขอบเขตของ Vapor cloud
	- จัดทีมเข้าตรวจสอบที่เกิดเหตุร่วมกับ Operator หลังเพลิงสงบ

5310F-063 Rev.1

IRPC บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) IRPC Public Company Limited	PRE EMERGENCY PLAN (HIGH RISK) รถบรรทุก Ethanaol UNIT TLDR (RYD) PLANT CASE FIRE	TLDR-19-HF Rev.1 Date 14-02-65	Page 4 / 4

8	ขั้นตอนการปฏิบัติของทีมไฟฟ้า (EIECTRICAL TEAM PROCEDURE)
	- เมื่อรับแจ้งจาก OC ทวนคำสั่งอีกครั้งและปฏิบัติตามที่ OC แจ้ง
	- ตัดไฟ LIGHTING, OFF LOAD B-100
	- เมื่อตัดไฟฟ้าเสร็จ วิทยุแจ้งไปยัง OC เพื่อรับทราบการตัดไฟ
	- Stand by บริเวณ Sub. ไฟฟ้า

9	OTHER RECOMMENDATIONS / CONCERNS
	- ใช้น้ำ WF จาก หัว HYDRANT เพื่อ cooling OFF LOAD B-100
	- ใช้น้ำ WF จาก หัว HYDRANT เพื่อ cooling OFF LOAD PHET CRUDE

10	การควบคุมระบบการระบายน้ำ (Drainage System) :
	1. ปิด VALVE ที่ บ่อ API เพื่อป้องกันคราบ OIL หลุดไปภายนอก
	2. เปิดระบายน้ำที่ GUTTER ไป API UNIT กรณีที่ต้องการระบายเร่งด่วน

MINUTE OF EMERGENCY DRILL MEETING

สถานที่ประชุม	วันที่ประชุม	
คลังน้ำมันระยอง	27/06/2568	[redacted]

หัวข้อการประชุม : สรุปผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน กรณีเกิดเหตุสารเคมีรั่วไหลและเพลิงไหม้ (ระดับ 1) แผ่นที่ 1 / 2

วัตถุประสงค์การประชุม : เพื่อสรุปผลการซ้อมแผนฉุกเฉินและข้อเสนอแนะ เพื่อหาทางแก้ไข

[redacted]

หัวข้อ	รายละเอียด	โดย
1	เริ่มการประชุมเวลา 16.00 น.	
2	รูปแบบการซ้อม ● FIRE CASE ● HAZMAT ○ Radiation ○ Oil spill	
3	ข้อเสนอแนะจากการซ้อมแผนฉุกเฉิน [หมายถึง เป็นปัญหาเล็กน้อย หรือเป็นข้อเสนอแนะ โดยในที่ประชุมให้หน่วยงานหรือบุคคลที่ถูกพาดพิงถึงอธิบายแนวทางการแก้ไข จนสมาชิกในที่ประชุมเข้าใจตรงกัน และแก้ไขปัญหาหรือข้อเสนอแนะนั้นจนลุล่วงได้ในที่ประชุม (*ข้อเสนอแนะนี้จะไม่มีการติดตามผลการแก้ไขต่อ)]	

การปฏิบัติตามขั้นตอนโดยรวม

- ภาพรวมการซ้อมแผนฯ อยู่ในเกณฑ์ที่ดี ทุกหน่วยงานที่ร่วมซ้อมแผนฯ สามารถปฏิบัติหน้าที่ได้ถูกต้อง

OC (On scene Commander)

- การประสานงานกับหน่วยงานต่างๆ และการประเมินสถานการณ์ในการรับงับเหตุ ปฏิบัติหน้าที่ได้ดี
- มีการประสานติดตามข้อมูลกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องอย่างต่อเนื่อง เช่น ทีมพยาบาล , CCR , รปภ

CCR (Control room)

- การ Action อยู่ในเกรฑ์ที่ดี เช่น การประสานงานกับพื้นที่ข้างเคียง เพื่อให้รับทราบข้อมูลอย่างต่อเนื่อง
- มีการแจ้งข้อมูลของสถานะของ Plant ให้กับผู้สั่งการเป็นระยะ เพื่อใช้เป็นข้อมูลในการระงับเหตุฉุกเฉิน
- มีการช่วยประสานงานในการแจ้งให้ผู้ไม่เกี่ยวข้องไปรวมพลที่จุดรวมพล

O/P (Operator Plant)

- การปฏิบัติงานในการ Action ได้ดี แต่ ก่อนนำถังดับเพลิงเข้าไประงับเหตุ ควรจะมีการทดสอบก่อนว่าถังดังกล่าวพร้อมใช้งานหรือไม่
- การปฐมพยาบาลเบื้องต้นผู้ได้รับบาดเจ็บ ปฏิบัติได้ดี

FC (Fire Chief)

- การเข้าพื้นที่เกิดเหตุ หลังได้รับแจ้งเหตุ เป็นไปตามขั้นตอนและปลอดภัย
- ขั้นตอนในการระงับเหตุทั้งไฟไหม้และการประเมินสถานการณ์หน้างาน ปฏิบัติได้ดี
- มีการวางแผนในการระงับเหตุกับ OC
- ทีมงานในการเข้าระงับเหตุ ทำได้รวดเร็ว

หัวข้อ	รายละเอียด	โดย
	FA : (First Aid Team) - รถพยาบาล เข้าถึงพื้นที่เกิดเหตุได้รวดเร็ว - มีการประสานแจ้งข้อมูลกับ OC อย่างต่อเนื่อง **ทีมตัดไฟ** - การตัดไฟทำได้รวดเร็ว ถูกต้อง - มีการทวนคำสั่ง เพื่อป้องกันความผิดพลาด ก่อนการดำเนินการตัดไฟทุกครั้ง **MC** (Mutual Aid Co-ordinator) - มีการปิดกั้นเส้นทางต่างๆ ไม่ให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าพื้นที่ - มีการประสานงานข้อมูล ผลกระทบภายนอกพื้นที่ให้ผู้สั่งการฯ ได้รับทราบอย่างต่อเนื่อง **ECC** - การปฏิบัติหน้าที่แอยู่ในเกณฑ์ที่ดี - มีการแจ้งข้อมูลสำหรับการระงับเหตุ กับ OC อย่างต่อเนื่องเป็นระยะๆ	
4	ปัญหาสำคัญที่จะต้องแก้ไขและแนวทางแก้ไข	
5	สรุปคะแนนการซ้อมแผนฉุกเฉิน (คะแนนที่ผ่านคือ 60 %)	
6	ข้อเสนอแนะอื่นๆ - ไม่มี	
7	ปิดประชุมเวลา 16.30 น.	

ลำดับ	ปัญหา	แนวทางแก้ไข	เริ่มดำเนินการ	กำหนดเสร็จ
	ไม่มีปัญหาสำคัญที่ต้องแก้ไข			

- การปฏิบัติตามขั้นตอนโดยรวม	คะแนนที่ได้ คิดเป็น	90.00 %
- Onscreen commander (OC)	คะแนนที่ได้ คิดเป็น	90.00 %
- CCR	คะแนนที่ได้ คิดเป็น	100.00 %
- O/P (Operator)	คะแนนที่ได้ คิดเป็น	95.00 %
- Fire Chief (FC)	คะแนนที่ได้ คิดเป็น	94.00 %
- First Aid Leader (FA)	คะแนนที่ได้ คิดเป็น	88.00 %
- MC (Mutual Aid Commander)	คะแนนที่ได้ คิดเป็น	100.00 %
- ทีมตัดไฟ	คะแนนที่ได้ คิดเป็น	100.00 %
- ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน (ECC)	คะแนนที่ได้ คิดเป็น	94.00 %
- Pre emergency plan	คะแนนที่ได้ คิดเป็น	100.00 %
สรุประยะเวลาในการอพยพมาที่จุดรวมพล	**5**	**นาที**
สรุปคะแนนเฉลี่ยที่ได้รับการซ้อมแผนฯ คิดเป็น	**95.00%**	
ปั๊มน้ำดับเพลิงที่ใช้งาน	**No. 22P001B (Motor) Capacity 280 Q**	
แรงดันน้ำดับเพลิง	**8 Bar.**	

แบบฟอร์มประเมินผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน กรณีเกิดเหตุสารเคมีรั่วไหลและเพลิงไหม้ (ระดับ 1)

คลังน้ำมันระยอง วันที่ 27 มิถุนายน 2568 [redacted]

หัวข้อ	รายการ	ผลการประเมิน					หมายเหตุ
		4	3	2	1	รวม %	
1	**การปฏิบัติตามขั้นตอนโดยรวม**						
	1.1 การสื่อสาร	✓					
	1.2 ลำดับขั้นตอน			✓			
	1.3 การควบคุมสติ	✓					
	1.4 ระยะเวลาที่ใช้ในแต่ละขั้นตอน	✓					
	1.5 ระยะเวลาทั้งหมดที่ใช้ในการซ้อมแผนฯ	✓				**90**	
2	**OC (ผู้อำนวยการ, ผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน)**						
	2.1 การประเมินสถานการณ์		✓				
	2.2 การควบคุมสติ, การใช้วิทยุสื่อสาร	✓					
	2.3 การประสานงานกับทีมดับเพลิง, กู้ภัย ทั้งภายในและภายนอกบริษัท	✓					
	2.4 การประสานงานตัดแยกระบบ	✓					
	2.5 การอนุมัติและการสั่งการฯ ในแต่ละขั้นตอน		✓			**90**	
3	**CCR (Control room)**						
	3.1 การปฏิบัติตามคำสั่งของผู้สั่งการฯ	✓					
	3.2 การแจ้งเหตุและการประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	✓					
	3.3 การรายงานสถานการณ์และความคืบหน้า	✓				**100**	
4	**SL** (Isolation Leader) ทีมปฏิบัติงานประจำพื้นที่						
	4.1 การปฏิบัติเมื่อประสบเหตุการณ์	✓					
	4.2 การแจ้งเหตุ และการรายงานภาวะฉุกเฉิน	✓					
	4.3 การฏิบัติตามคำสั่งเช่น การหยุดเดินเครื่องจักร, การตัดแยกระบบการเข้าไปปิดระบบ	✓					
	4.4 การปฐมพยาบาลและการเคลื่อนย้ายผู้บาดเจ็บ		✓				
	4.5 การแจ้งจำนวนพนักงานต่อผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน	✓				**95**	
5	**FC** (Fire chief : ทีมกู้ภัย หรือทีมดับเพลิงของโรงงาน)						
	5.1 การประสานกับผู้สั่งการภาวะฉุกเฉิน และหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง	✓					
	5.2 ลำดับขั้นของการเข้าระงับเหตุ รวมถึงการประสานงานภายในทีม	✓					
	5.3 การจัดเตรียมอุปกรณ์สนับสนุนในการเข้าระงับเหตุ	✓					
	5.4 ทิศทางการฉีดน้ำ, จุดจอดรถและเทคนิคการเข้าผจญเหตุ		✓			**94**	
6	**FA** (First Aid Leader : หัวหน้าทีมปฐมพยาบาล)						
	6.1 การสอบถามข้อมูลต่างๆ เช่นเส้นทางนัดพบ, ลักษณะอาการของผู้ที่ได้รับบาดเจ็บ		✓				
	6.2 ตำแหน่งที่จอดและระยะเวลาที่มารับผู้บาดเจ็บ		✓				
	6.3 การปฐมพยาบาลถูกต้อง เหมาะสม และสมจริง	✓					
	6.4 การประสานงานและการรายงานข้อมูลเพิ่มเติมของผู้ที่ได้รับบาดเจ็บ	✓				**88**	

หัวข้อ	รายการ	ผลการประเมิน					หมายเหตุ
		4	3	2	1	รวม %	
7	**MC** (Mutual Aid Commander : ทีมจราจร)						
	7.1 การประสานงานกับผู้สั่งการฯ และศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน	✓					
	7.2 การประสานงานจัดการจราจรตามจุดต่างๆ ได้ถูกต้องรวดเร็ว	✓					
	7.3 ระยะเวลาในการจัดการจราจร	✓				**100**	
8	**ทีมตัดไฟ**						
	8.1 การรับคำสั่ง ทบทวนคำสั่งที่ได้รับก่อนปฏิบัติงาน	✓					
	8.2 การปฏิบัติใน Sub. ถูกต้อง กระตือรือล้นและสมจริง	✓					
	8.3 ลำดับความสำคัญการตัดไฟ, ติดสติ๊กเกอร์หรือแขวน Tag ตามคำสั่ง	✓					
	8.4 ระยะเวลาที่ใช้ในการตัดไฟ ตั้งแต่รับแจ้งจนถึงแจ้งกลับไปที่ผู้สั่งการฯ	✓				**100**	
9	**ทีมรังสีของโรงงาน**						
	9.1 ร่วมประเมินสถานการณ์และให้ข้อมูลของรังสีกับผู้สั่งการณ์ฯ						ไม่มีการประเมิน เนื่องจากการซ้อมแผนฯครั้งนี้ไม่มีแผนรังสีรั่วไหล
	9.2 การเข้าพื้นที่เกิดเหตุอยู่ในตำแหน่งและระยะที่ปลอดภัย						
	9.3 มีการรายงานค่าของรังสีให้ผู้สั่งการณ์ฯ ทราบเป็นระยะๆ						
	9.4 การใช้เครื่องมือวัดรังสีและเครื่องเก็บกู้อย่างถูกต้อง					-	
10	**ECC (ศูนย์ควบคุมภาวะฉุกเฉิน)**						
	10.1 การรับแจ้งเหตุและการประสานงาน	✓					
	10.2 การให้ข้อมูลต่างๆ กับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	✓					
	10.3 การแจ้งข้อมูลให้กับผู้บริหาร		✓				
	10.4 การปฏิบัติงานในห้องสมจริงหรือไม่	✓				**94**	
11	**ประเมินข้อมูล Pre Emergency Plan**						
	11.1 มีการจัดทำ Pre Emergency Plan หรือไม่	✓					
	11.2 ข้อมูลครบถ้วน ตามที่มีความจำเป็นหรือไม่	✓					
	11.3 ผลการปฏิบัติได้ตาม Pre Emergency Plan ที่จัดทำไว้หรือไม่	✓				**100**	

* หมายเหตุ <59% = ปรับปรุง 60-69% = ปานกลาง 70-79% = ดี >80% = ดีมาก

1. รถพยาบาลของบริษัท ต้องมาถึงที่เกิดเหตุภายในเวลา 4 นาที (อ้างอิงจากผู้ป่วยหยุดหายใจเกิน 4 นาที อาจทำให้เสียชีวิต)
2. รถพยาบาลของบริษัท นำผู้บาดเจ็บส่งถึงโรงพยาบาลภายในเวลา 10 นาที
3. รถพยาบาลหน่วยงานภายนอก ถึงบริษัท ไออาร์พีซี ภายในเวลา 10 นาที (หลังจากการร้องขอ)
4. ความหมาย ระดับความคาดหวัง ตามเกณฑ์การประเมินผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน

ผลประเมิน 4 หมายถึง มีความรู้ , เข้าใจในบทบาทที่รับผิดชอบ และ ปฏิบัติหน้าที่ได้ถูกต้อง ครบถ้วน ไม่มีข้อผิดพลาด

ผลประเมิน 3 หมายถึง มีความรู้ , เข้าใจในบทบาทที่รับผิดชอบ แต่ การปฏิบัติยังเกิดข้อผิดพลาดเล็กน้อย

ผลประเมิน 2 หมายถึง มีความรู้ , เข้าใจในบทบาทที่รับผิดชอบในระดับหนึ่งที่ยอมรับได้ และการปฏิบัติหน้าที่ ยังไม่คล่อง

ผลประเมิน 1 หมายถึง ยังขาดความรู้ ,ความเข้าใจ ในบทบาทหน้าที่ที่รับผิดชอบ ปฏิบัติหน้าที่ไม่ได้ตามบทบาทที่รับผิดชอบ

คะแนนเฉลี่ย.....95.....% ผลการซ้อมแผนฉุกเฉิน อยู่ในเกณฑ์.....ดีมาก.....

ข้อเสนอแนะ

ผู้ให้ประเมินการซ้อมแผนฯ.....

เอกสารแนบที่ 1-18

คู่มือความปลอดภัยในการขนส่งสารเคมี และคู่มือการปฐมพยาบาล และควบคุมภาวะฉุกเฉินประจำรถขนส่งสารเคมี

กฎระเบียบความปลอดภัยสำหรับ ผู้เข้ารับ – ส่ง ผลิตภัณฑ์

1. ก่อนเข้าในเขตพื้นที่ลานจ่ายผลิตภัณฑ์จะต้องสวมท่อป้องกันประกายไฟก่อนเข้าทุกครั้งและต้องขับรถด้วยความเร็วไม่เกิน 20 กม./ชม.



20 กม./ชม.

2. จอดรถให้เป็นระเบียบในพื้นที่ลานจอดรถ หรือตามที่ รปภ. จัดให้ และต้องใช้หมอนหนุนล้อเวลาจอดรถทุกๆครั้ง



จอดรถไม่ห่างจากตำแหน่งสาย Hose จนเกินไป



ไม้หมอนมีสภาพแข็งแรงพอ

3. ห้ามสูบบุหรี่ในพื้นที่การผลิตของโรงงาน และสามารถสูบบุหรี่ได้เฉพาะพื้นที่ๆ โรงงานจัดให้เท่านั้น



4. ในถังบรรจุผลิตภัณฑ์ต้องไม่มีผลิตภัณฑ์อื่นค้างอยู่ หรือถ้ามีต้องชี้ลให้เรียบร้อยก่อน จึงจะอนุญาตให้เข้ารับผลิตภัณฑ์จากโรงงานได้



5. ห้ามถ่ายเทผลิตภัณฑ์ที่ค้างอยู่ในลงพื้นดิน หรือลงท่อระบายน้ำ ต้องเทใส่ภาชนะที่จัดเตรียมไว้เท่านั้น



6. ห้ามนำและเสพสุราหรือวัตถุออกฤทธิ์ทุกชนิด ทั้งก่อนและขณะเข้ามาในบริเวณโรงงาน



7. ต้องติดบัตรที่ทางโรงงานออกให้ไว้ที่เห็นเด่นชัด เมื่ออยู่ในพื้นที่โรงงาน





8. การแต่งกาย

ต้องสวมใส่เสื้อมีแขน กางเกงขายาว รองเท้านิรภัย แว่นตานิรภัย และต้องสวมใส่หมวกนิรภัยทุกครั้ง อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอื่นๆ พิจารณาใช้งานตามความเหมาะสม

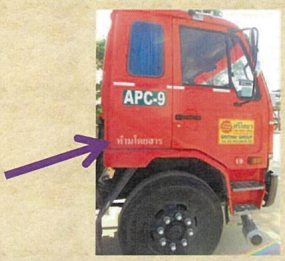
9. ห้ามถ่ายรูป ห้ามถ่ายวีดีโอ ในเขตพื้นที่โรงงานก่อนได้รับอนุญาต



10. ห้ามพกพาอาวุธ และวัตถุระเบิดทุกชนิดเข้าเขตโรงงาน



11. ห้ามมีผู้โดยสารนั่งติดรถเข้าไปในลานจ่ายผลิตภัณฑ์



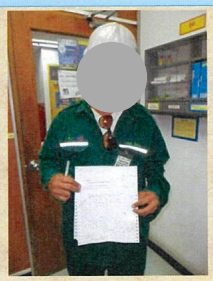
12. ห้ามติดเครื่องยนต์ หรือเปิดวิทยุและเครื่องเสียงใดๆ ขณะอยู่ในเขตพื้นที่ลานจ่ายผลิตภัณฑ์



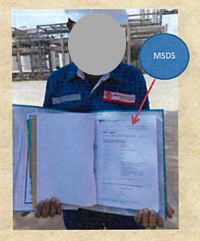
13. ห้ามนำหรือพกพาเครื่องมือสื่อสารทุกชนิดเข้าไปในบริเวณจ่ายน้ำมัน ถ้าจำเป็นต้องนำเข้าต้องปิดเครื่องทุกครั้ง



14. พนักงานขับรถที่ต้องการนำรถเข้ารับผลิตภัณฑ์ ต้องเป็นผู้ที่มีรายชื่อและทะเบียนรถ ตรงตามเอกสารเท่านั้น



15. มีป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัย และคู่มือสารเคมี (MSDS) ประจำรถตลอดเวลา





16. ปฏิบัติตามคำแนะนำในการเข้ารับ-ส่งผลิตภัณฑ์ของพนักงาน IRPC. และ รปภ. อย่างเคร่งครัด



18. ในพื้นที่โรงงาน ทั้งบริเวณจอดรถ ลานจ่ายผลิตภัณฑ์และอาคารสำนักงาน ห้ามกระทำหรือมีเจตนากระทำผิดกฎหมาย หรือสิ่งที่ก่อให้เกิดการบาดเจ็บ สูญเสียชีวิต ทรัพย์สินเสียหายทั้งกับโรงงานและตัวลูกค้าเอง รวมถึงห้ามกระทำให้เกิดมลพิษต่อสิ่งแวดล้อม





อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
Personal Protection Equipment

พนักงานขับรถต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันภัยทุกครั้งก่อนลงมือทำงานดังนี้



ประโยชน์ของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีดังนี้

1. หมวกนิรภัย ใช้ป้องกันศีรษะจากวัสดุที่อาจตกจากที่สูงหรือกระเด็นจากส่วนอื่น ๆ



2. แว่นตานิรภัย ใช้ป้องกันวัตถุกระเด็นหรือปลิวเข้าตา ตลอดจนป้องกันสารเคมี และไอระเหยที่เป็นอันตรายต่อดวงตา



3. ถุงมือกันสารเคมี ใช้ป้องกันมือในงานที่อาจเกิดอันตรายจากสารเคมี หรือการทำงานที่อาจสัมผัสถูกสารเคมีอันตราย



4. รองเท้านิรภัย ใช้ป้องกันสารเคมี เศษวัตถุ และสิ่งของตกกระเด็นใส่เท้า



5. หน้ากากป้องกันสารเคมี ใช้เพื่อป้องกันอันตรายจากฝุ่น ไอ ควัน ละออง ของสารเคมีที่ฟุ้งกระจายในอากาศ



Thank you

2.พขร.เข้ามารับผลิตภัณฑ์ทาง BTX พร้อมแจ้งขอรับการอบรมจากทางแผนก BTX



3.ทาง Board Man Outside จะเป็นผู้ตรวจเอกสารของ พขร.ใหม่พร้อมทั้งจัดการอบรมให้







สอบข้อเขียน หลังอบรมเสร็จ

ขั้นตอนการเข้ารับผลิตภัณฑ์ของพนักงานขับรถขนสารเคมี (พนักงานใหม่)

1.พนักงานขับรถมาติดต่อขอรับตั๋วผลิตภัณฑ์ทาง แผนก Shipping พร้อมเอกสารติดต่อหน่วยงาน 1ชุดแนบ มาด้วย





4. แผนก BTX บันทึกประวัติ พขร.ใหม่ ที่ผ่านการอบรม

5.ทางแผนก BTX ส่ง พขร.ใหม่พร้อมหลักฐานผ่านการอบรมจากแผนก BTX แล้วต่อไปยัง รปภ.จุด 2 (คุณสมหมาย) เพื่อออกบัตรผ่านชั่วคราวเข้าออกจุด 13A ให้แก่พนักงานขับรถก่อน บัตรจริงต้องรอ 1-3วัน

*หมายเหตุ พขร.ใหม่ที่จะไปติดต่อ รปภ.จุด 13 A ต้องนำใบสำเนาประจำตัวบัตรประชาชน ไปขอเบอร์มือถือที่ รปภ.จุด2 เบอร์โทร 1826 พร้อมยื่นหลักฐานผ่านการอบรมจากแผนก BTX ให้ทาง รปภ.จุด2 ออกใบผ่านเข้า-ออกบริเวณโรงงานชั่วคราวให้ก่อน

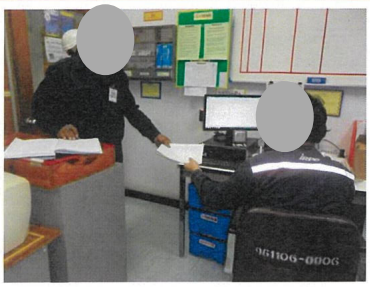
ขั้นตอนการนำรถเข้ารับผลิตภัณฑ์

1.พนักงานขับรถบรรทุกสารเคมีแลกบัตรที่จุด 13A (บัตรที่ใช้แลกเป็นบัตรที่ทางแผนก BTX ออกให้)

2.สวมท่อป้องกันประกายไฟต่อเข้ากับท่อไอเสียของรถที่จะนำเข้ามารับผลิตภัณฑ์

3.พนักงานขับรถนำรถเข้ามาจอดที่ลานจอดรถ(ยังไม่อนุญาติให้นำรถเข้ามาจอดในเขตรับผลิตภัณฑ์)

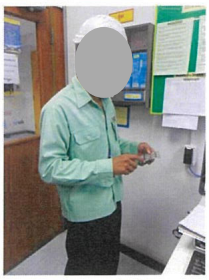
4.พนักงานขับรถนำใบ DO.(ตั๋วรับผลิตภัณฑ์)และใบชั่งเบาขึ้นมาคิดต่อขอรับซีล หรือขอรับการอบรมที่ชั้น3 ของแผนก BTX



5.ทางแผนก BTX ทำการตรวจสอบความถูกต้องของใบ DO.ก่อนทำการจ่ายซีลให้กับพนักงานขับรถสำหรับพนักงานขับรถที่มาใหม่ทางแผนก BTX จะทำการอบรมให้ก่อนทำการจ่ายซีลให้



6.พนักงานขับรถตรวจความถูกต้องและความเรียบร้อยของตัวซีลให้ถูกต้องก่อนเซ็นต์ชื่อรับซีล



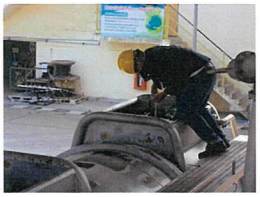
7.พนักงานขับรถนำรถเข้ามาจอดรับผลิตภัณฑ์โดยให้ถอยหลังเข้าเทียบกับหัวจ่ายผลิตภัณฑ์กะระยะห่างให้พอดี (ก่อนนำรถเข้ามาเทียบต้องมีพนักงานของทางแผนก BTX อยู่หน้างานด้วย)



8.ไม่อนุญาตให้รถคันที่ต่อคิวนำรถเข้ามาจอดต่อรถคันหน้าในบริเวณจ่ายผลิตภัณฑ์ (ต้องให้รถคันหน้ารับผลิตภัณฑ์เสร็จและวิ่งออกไปก่อน



9.พนักงานขับรถทำการหนีบซีลให้ครบเรียบร้อยพร้อมกับถอดหัวจ่ายผลิตภัณฑ์ออกและปลดสายกราวน์เก็บให้เรียบร้อยก่อนที่จะนำรถออกจากช่องรับผลิตภัณฑ์



10.นำรถออกจากช่องรับผลิตภัณฑ์คืนท่อป้องกันประกายไฟที่จุด 13A พร้อมแลกบัตรคืนเพื่อนำรถกลับไปชั่งเบาที่ตาชั่ง





กฎความปลอดภัยสำหรับผู้รับ-ส่ง ผลิตภัณฑ์

1. ก่อนเข้าในเขตพื้นที่ลานจ่ายผลิตภัณฑ์จะต้องสวมท่อป้องกันประกายไฟก่อนเข้าทุกครั้ง และต้องขับรถด้วยความเร็วไม่เกิน 20 กม./ชม.
2. ต้องจอดรถให้เป็นระเบียบในพื้นที่ลานจอดรถ หรือตามที่ ร.ป.ภ. จัดให้
3. ห้ามสูบบุหรี่ในพื้นที่การผลิตในเขตของโรงงาน จะสูบได้เฉพาะในพื้นที่ที่ทางโรงงานจัดให้เท่านั้น
4. ห้ามนอนใต้ท้องรถ ขณะรอเข้ารับ-ส่งผลิตภัณฑ์
5. ในถังบรรจุผลิตภัณฑ์ต้องไม่มีผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ค้างอยู่ หรือถ้ามีต้องชีลให้เรียบร้อยก่อน จึงจะอนุญาตให้เข้ารับผลิตภัณฑ์จากทางโรงงานได้
6. ห้ามถ่ายเทผลิตภัณฑ์ที่ค้างอยู่ในถัง ลงพื้นดิน ต้องเทใส่ภาชนะที่จัดเตรียมไว้
7. ต้องติดบัตรที่ทางโรงงานออกให้ไว้ที่เห็นเด่นชัด เมื่ออยู่ในเขตพื้นที่โรงงาน
8. ห้ามนำหรือเสพสุราหรือวัตถุออกฤทธิ์ทุกชนิด ก่อนหรือขณะเข้ามาในบริเวณพื้นที่โรงงาน
9. การแต่งกายต้องใส่หมวกนิรภัยเท่านั้น และสวมเสื้อมีแขน กางเกงขายาว รองเท้านิรภัย
10. ห้ามถ่ายรูป ถ่ายวีดีโอ ในเขตพื้นที่โรงงานก่อนได้รับอนุญาตตามระเบียบของทางโรงงานก่อน
11. ห้ามพกพาอาวุธ และวัตถุระเบิดทุกชนิดเข้าเขตโรงงาน
12. ห้ามมีผู้โดยสารนั่งติดรถเข้าไปในลานจ่ายผลิตภัณฑ์
13. ห้ามติดเครื่องยนต์ และเปิดวิทยุหรือเครื่องเสียงใด ๆ ขณะอยู่ในเขตพื้นที่ลานจ่ายผลิตภัณฑ์
14. ห้ามนำโทรศัพท์มือถือหรือวิทยุติดตามตัวเข้าไปในบริเวณพื้นที่จ่ายน้ำมัน ถ้าจำเป็นต้องนำเข้าไปต้องปิดเครื่องทุกครั้ง
15. พนักงานขับรถที่ต้องการตนำรถเข้ารับผลิตภัณฑ์ต้องเป็นผู้ที่มีรายชื่อตรงตามเอกสารเท่านั้น
16. รถที่นำมารับผลิตภัณฑ์ต้องมีทะเบียนตรงกับที่ระบุไว้ในเอกสารเท่านั้นจึงจะเข้ารับผลิตภัณฑ์ได้
17. ควรปฏิบัติตามคำแนะนำในการเข้ารับน้ำมันของพนักงาน ทีพีไอ และ รปภ. อย่างเคร่งครัด
18. ในเขตพื้นที่โรงงาน ทั้งในบริเวณจอดรถ ลานจ่ายผลิตภัณฑ์ และอาคารสำนักงาน ห้ามกระทำหรือมีเจตนาจะกระทำผิดกฎหมาย หรือสิ่งที่ก่อให้เกิดการสูญเสียชีวิต บาดเจ็บ ทรัพย์สินเสียหายทั้งกับทางโรงงาน และตัวลูกค้าเอง รวมถึงจะก่อให้เกิดมลพิษต่อสิ่งแวดล้อม

แนวทางด้านความปลอดภัย ระเบียบปฏิบัติ ข้อควรระวัง คำแนะนำ ที่ต้องทำความเข้าใจและถือปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด กฎระเบียบด้านความปลอดภัย คือส่วนหนึ่งของการดำเนินงานของผู้ปฏิบัติงาน





เอกสารประกอบการอบรม

กฎความปลอดภัยและขั้นตอนการเข้ารับส่งผลิตภัณฑ์

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
Personal Protection Equipment

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เป็นอุปกรณ์ที่พนักงานขับรถขนถ่ายสารเคมี จะต้องจัดเตรียมให้พร้อมและมีติดรถขนถ่ายสารเคมีไว้เสมอ และจะต้องสวมใส่ทุกครั้งที่ปฏิบัติงานขนถ่ายสารเคมีหรืองานอื่น ๆ ที่ต้องสัมผัสสารเคมี เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นกับตัวพนักงานเอง

พนักงานขับรถต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันภัยทุกครั้งก่อนลงมือทำงานดังนี้

1. หมวกนิภัย
2. แว่นตาป้องกันไอระเหย
3. ถุงมือกันสารเคมี
4. รองเท้าบู๊ทนิรภัย
5. ชุดป้องกันสารเคมี
6. หน้ากากหรือที่ครอบจมูก

ประโยชน์ของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีดังนี้

1. หมวกนิรภัย ใช้ป้องกันศีรษะจากวัสดุที่อาจตกจากที่สูงหรือกระเด็นจากส่วนอื่น ๆ



2. แว่นตานิรภัย ใช้ป้องกันวัตถุกระเด็นหรือปลิวเข้าตา คลอดจนป้องกันวัตถุ สารเคมี ไอระเหยที่เป็นอันตรายต่อดวงตา อันตรายจากการไม่สวมใส่แว่นตานิรภัยกรดเกลือเข้าตาจะทำให้ตาบอด



3. ถุงมือกันสารเคมี ใช้ป้องกันมือในงานที่อาจเกิดอันตรายจากสารเคมี หรือการทำงานที่อาจสัมผัสถูกสารเคมีอันตราย



4. รองเท้าบู๊ทนิรภัย ใช้ป้องกันสารเคมี เศษวัสดุ และสิ่งของตกกระเด็นใส่เท้า



5. ชุดป้องกันสารเคมี ใช้เพื่อป้องกันอันตรายจากการสัมผัสถูกสารเคมี



6. หน้ากากหรือที่ครอบจมูกป้องกันสารเคมี ใช้เพื่อป้องกันอันตรายจากฝุ่น ไอ ควัน ละออง ของสารเคมีที่ฟุ้งกระจายในอากาศ





คู่มือฝึกอบรม (Training Module)

งานอบรมพนักงานขับรถ

(Outsource Training)

จัดทำโดย

แผนกขนส่งผลิตภัณฑ์ (LDLT)



คู่มือฝึกอบรม (Training Module)

งานอบรมพนักงานขับรถ

(Outsource Training)

หมายลขเอกสาร	*S10363000-6505 Rev.1*
หน่วยงานรับผิดชอบ	*แผนกขนส่งผลิตภัณฑ์ (LDLT)*
สนับสนุนเอกสาร	PM S10363000-1001
	PM S10363000-1002
	PM S10363000-1003
	PM S10363000-1004
	PM S10363000-1006
	PM S10363000-1007
แก้ไขครั้งที่	*1*
เริ่มมีผลบังคับใช้	*3 กันยายน 2563*

สารบัญ

บันทึกประวัติการแก้ไข (Amendment Records) 4

Module Number: LDLT-6505-01 / Task Topic: การอบรมพนักงานขับรถ 5

1. General Introduction 6
2. Safety Practice 6
3. ความรู้เกี่ยวกับกฎหมายขนส่งทั่วไป 7
   1. ข้อกำหนดด้านน้ำหนักบรรทุก 7
   2. ข้อกำหนดด้านความเร็ว 9
   3. ข้อกำหนดด้านผู้ขับรถตามกฎหมาย 11
4. การอบรมความปลอดภัยเบื้องต้น 14
   ขั้นตอนการอบรมพนักงานขับรถบรรทุก 16
   วัตถุประสงค์ในการอบรมความปลอดภัย กฎระเบียบข้อบังคับต่าง ๆ มีดังนี้ 16
   ข้อกำหนดในการอบรมพนักงานขับรถ มีดังนี้ 16
   ขั้นตอนในการอบรมพนักงานขับรถบรรทุก สามารถแบ่งได้เป็น 4 ขั้นตอน ดังนี้ 16
   1. ตรวจสอบเอกสารพนักงานขับรถบรรทุก 17
   2. อบรมพนักงานขับรถบรรทุก 17
   3. การประเมินผลหลังการอบรมพนักงานขับรถ มีดังนี้ 26
   4. การจัดทำรายงาน 35
5. Problem Solving 36
   บทลงโทษพนักงานขับรถ 36

คำถามท้ายบท 41

คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

บันทึกประวัติการแก้ไข (Amendment Records)

แก้ไขครั้งที่ (Revision No.)	วันที่มีผลบังคับใช้ (Effective Date.)	หัวข้อ (Description.)	รายละเอียดที่ปรับปรุงเปลี่ยนแปลง
0	16/08/2562	ทั้งฉบับ	ปรับปรุงทั้งฉบับเพื่อให้สอดคล้องกับระบบ ISO
1	3 กันยายน 2563	ขั้นตอนการ Register พนักงานขับรถเม็ดพลาสติก	เพิ่มการ Register พนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติก ในระบบ SAP และการส่งข้อมูล Driverไประบบ iLogistic

Module Number: LDLT-6505-01 / การอบรมพนักงานขับรถ

Support To	S10363000-6505 Rev.1
Module	LDLT-6505-01
Task	การอบรมพนักงานขับรถ
For Operator	Level 5 (PG6)
Objectives	เมื่อศึกษา Training Module ฉบับนี้แล้ว Trainees สามารถ 1. อธิบายความรู้เกี่ยวกับกฎหมายการขนส่งได้ 2. อธิบายกฎระเบียบข้อบังคับของคลังสินค้าได้ 3. อธิบายหัวข้อที่ใช้อบรมพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติกได้ 4. ระบุข้อมูลพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติกที่ต้องบันทึกในระบบ SAP ได้ 5. อธิบายรายละเอียดรายงานตรวจสอบการปฏิบัติงานพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติกได้
Reference	Operating Manual - Process and Operating Manual (LDLT)

คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

1. General Introduction

การอบรมความปลอดภัยพนักงานขับรถในการปฏิบัติงานขนส่งเม็ดพลาสติก พนักงานขับรถจำเป็นต้องมีพื้นฐานด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวกับระบบงานขนส่ง กฎระเบียบข้อบังคับภายในบริษัท ซึ่งจะเน้นในเรื่องของการขับขี่อย่างปลอดภัยและการให้บริการโดยเป็นการเตรียมความพร้อมของพนักงานขับรถ เส้นทางการเข้าบรรจุสินค้า เพื่อที่จะได้ปฏิบัติงานถูกต้อง ปลอดภัยตลอดเวลา

2. Safety Practice

พนักงานขับรถบรรทุกที่จะเข้ารับสินค้าเม็ดพลาสติกที่บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ต้องได้รับการอบรมเพื่อให้มีความรู้ความเข้าใจในเรื่องกฎระเบียบข้อบังคับต่าง ๆ โดยพนักงานที่ปฏิบัติหน้าที่อบรมให้พนักงานขับรถบรรทุกต้องมีความรู้ที่เกี่ยวข้องกับงานอบรมความปลอดภัยพนักงานขับรถบรรทุกขนส่งเม็ดพลาสติก ดังนี้

2.1 ความปลอดภัยในการเข้าบรรจุเม็ดพลาสติกที่ WH มีดังนี้

เพื่อเป็นข้อกำหนดในการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานพนักงานที่ปฏิบัติงานและผู้เกี่ยวข้อง เช่น ผู้ขนส่ง เจ้าหน้าที่ประสานงาน พนักงานขับรถ ที่จะเข้ามาปฏิบัติงานภายในพื้นที่ WH นั้นจะต้องผ่านการอบรมด้านความความปลอดภัยก่อนที่จะเข้ามาปฏิบัติงานเพื่อป้องกันอุบัติเหตุและผลกระทบด้านสุขภาพจากการทำงาน โดยมีข้อปฏิบัติดังต่อไปนี้

2.2 ต้องติดบัตรประจำตัวพนักงาน (บริษัทผู้ขนส่ง) ทุกครั้งเมื่อเข้าเขตบริษัท โดยให้ สามารถมองเห็นได้ชัดเจน และตรวจสอบได้

2.3 ห้ามนำพาของมึนเมา สารเสพติดทุกชนิดเข้ามาในพื้นที่ โดยเด็ดขาด

2.4 ห้ามนำพาวัตถุระเบิดหรือวัตถุอันตราย เช่น ปืน เข้าเขตพื้นที่ โดยเด็ดขาด

2.5 รถบรรทุกที่เข้ามาในเขตพื้นที่การผลิตต้องใช้ความเร็วในการขับขี่ไม่เกิน 20 กม./ชม. และปฏิบัติตามเครื่องหมายจราจร อย่างเคร่งครัด

2.6 เมื่อรถบรรทุกเข้ามาในเขตพื้นที่การผลิตต้องดับเครื่องยนต์ ใส่เบรกมือเมื่อจอด และห้ามจอดขวางอุปกรณ์ดับเพลิง,ทางเข้า – ออก

2.7 ห้ามพนักงานขับรถนั่งอยู่บนรถบรรทุกขณะขึ้นสินค้าในคลังสินค้า

2.8 เมื่อจอดรถบรรทุกเพื่อเตรียมบรรจุสินค้าที่หน้าท่า WH ต้องใช้อุปกรณ์หนุนล้อ วางบริเวณระหว่างกลางล้อรถบรรทุกสิบล้อทุกครั้ง

2.9 ห้ามใช้อุปกรณ์บันทึกภาพทุกชนิด

2.10 เมื่อเข้าเขตการผลิตต้องสวมอุปกรณ์ป้องกัน หมวกนิรภัย แว่นตานิรภัย รองเท้าหุ้มส้น เสื้อแขนยาว (ชุดพนักงานประจำบริษัท) ทุกครั้ง

2.11 ปิดโทรศัพท์มือถือและอุปกรณ์อิเลคทรอนิคส์ทุกชนิด เมื่อเข้าในเขตพื้นที่

2.12 ห้ามนำบุหรี่, ไฟแช็ค, อุปกรณ์สื่อสารที่ไม่ป้องกันการระเบิด หรือมีโอกาสก่อให้เกิดความร้อน / ประกายไฟ เช่น โทรศัพท์มือถือ นาฬิกาที่เป็นโทรศัพท์ในตัว (Smart Watch) วิทยุ เข้าเขตควบคุม เช่น Plant ต่างๆ คลังจัดเก็บเม็ดพลาสติก ท่าเรือ และพื้นที่อื่นๆ ที่มีลักษณะคล้ายกัน

2.13 เมื่อบรรจุสินค้าเม็ดพลาสติกเรียบร้อย ก่อนออกรถให้สำรวจสภาพแวดล้อมโดยรอบ

3. ความรู้เกี่ยวกับกฎหมายขนส่งทั่วไป

กฎหมายเกี่ยวกับการขนส่งที่บังคับใช้มีหลายพระราชบัญญัติด้วยกัน เช่น พระราชบัญญัติการขนส่งทางบก พ.ศ.2522 เป็นกฎหมายที่ใช้ในการควบคุมและจัดระเบียบการขนส่งทางถนนด้วยรถ เพื่อให้ระบบการขนส่งทางรถมีประสิทธิภาพ สะดวก รวดเร็ว , พระราชบัญญัติจราจรทางบก พ.ศ.2522เป็นกฎหมายที่ใช้ในการกำกับดูแลและควบคุมการใช้รถเพื่อให้เกิดความปลอดภัยซึ่งได้กำหนดเกี่ยวกับกับการขับรถ การบรรทุก การใช้ความเร็ว ข้อห้ามการเดินรถ , พระราชบัญญัติทางหลวง พ.ศ.2535 เป็นกฎหมายที่ใช้ในการควบคุมและกำกับการใช้ทาง โดยมีข้อกำหนดเกี่ยวกับความเร็วรถที่ใช้บนทางหลวง เกณฑ์น้ำหนักของยานพาหนะและน้ำหนักบรรทุกที่จะนำไปใช้วิ่งบนทางหลวง ซึ่งกฎหมายขนส่งอาจมีการเปลี่ยนแปลง ดังนั้นจำเป็นต้องมีความรู้เกี่ยวกับกฎหมายขนส่งต่าง ๆ เพื่อให้สามารถปฏิบัติงานได้ถูกต้องในด้านกฎหมายและความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับการขนส่งของกรมการขนส่งทางบก อีกทั้งยังประสานงานกับองค์การและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทั้งในและต่างประเทศ ในด้านการขนส่งทางบกได้อย่างถูกต้อง โดยข้อกำหนดของกฎหมายขนส่งที่จำเป็นต้องทราบมีดังนี้

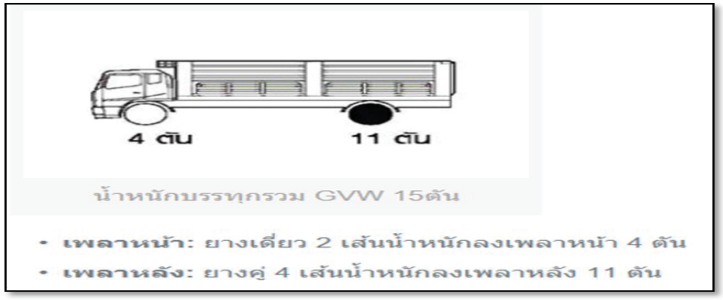
1. ข้อกำหนดด้านน้ำหนักบรรทุก

นอกจากประเภทรถและอุปกรณ์เสริม สิ่งสำคัญที่ขาดไม่ได้คือความรู้เรื่องพิกัดน้ำหนักรถบรรทุกซึ่งการบรรทุกสินค้าภายใต้น้ำหนักที่กฎหมายกำหนด นอกจากสร้างความปลอดภัยในการขนส่งทั้งความปลอดภัยของตัวรถ ลดความเสี่ยงจากอุบัติเหตุ และไม่ทำผิดกฎหมายแล้ว กฎหมายควบคุมน้ำหนัก น้ำหนักบรรทุกและน้ำหนักลงเพลาหรือโดยตามประกาศจากกรมทางหลวงเรื่องห้ามใช้ยานพาหนะที่มีน้ำหนัก น้ำหนักบรรทุก หรือโดยที่ยานพาหนะนั้นอาจทำให้ทางหลวงเสียหาย เดินบนทางหลวงพิเศษ ทางหลวงแผ่นดินหรือทางหลวงสัมปทานโดยมีข้อกำหนด ดังต่อไปนี้

รถหกล้อ

กฎหมายอนุญาตให้ รถหกล้อบรรทุกของได้ไม่เกิน 15 ตัน (รวมน้ำหนักของรถด้วย) ไม่ว่าจะเป็นรถหกล้อเล็ก ใหญ่ กลาง น้ำหนักบรรทุกต้องไม่เกิน 15 ตัน

รูปที่ 1 พิกัดน้ำหนักรถบรรทุกหกล้อ



คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

รถสิบล้อ

กฎหมายอนุญาตให้ รถสิบล้อบรรทุกของได้ไม่เกิน 25 ตัน (รวมน้ำหนักของรถด้วย)

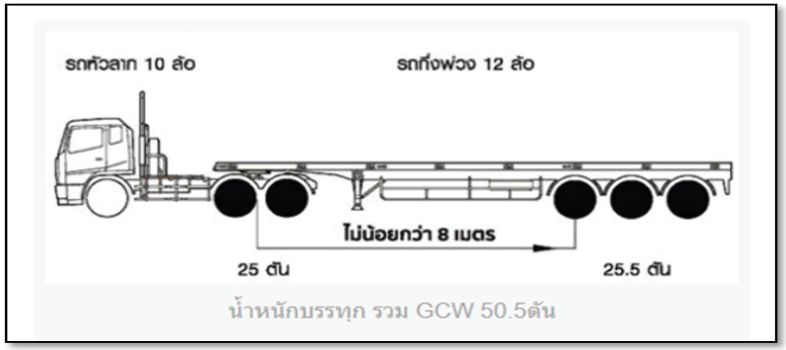
รูปที่ 2 พิกัดน้ำหนักรถบรรทุกสิบล้อ



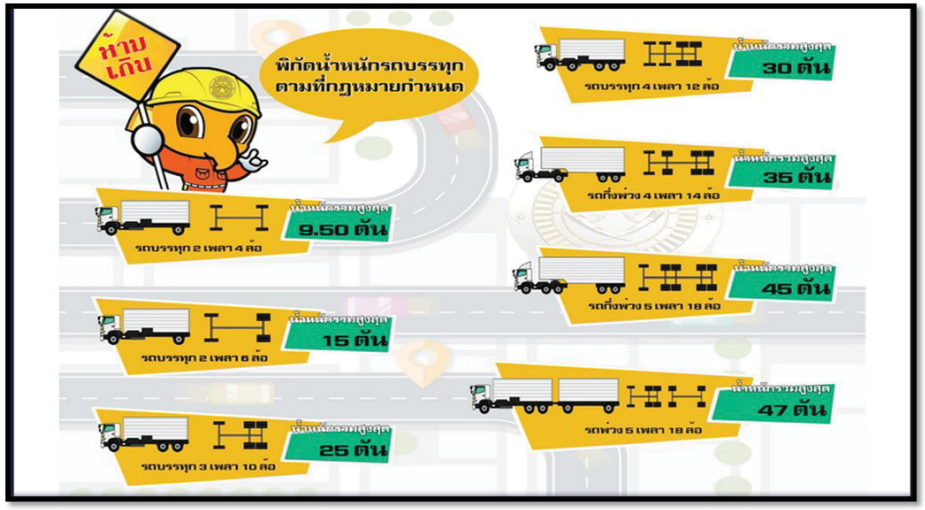
รูปที่ 3 พิกัดน้ำหนักรถกึ่งพ่วงบรรทุกสิบล้อ

รถกึ่งพ่วงบรรทุก 22 ล้อ

กฎหมายอนุญาตให้ รถกึ่งพ่วงบรรทุก 22 ล้อ บรรทุกของได้ไม่เกิน 50.5 ตัน (รวมน้ำหนักของรถด้วย)



รูปที่ 4 พิกัดน้ำหนักรถบรรทุกประเภทอื่น ๆ



2. ข้อกำหนดด้านความเร็ว

ในเรื่องของกฎหมายเกี่ยวกับการใช้ความเร็วของรถในการขับขี่รถนั้น มีกฎหมายกำหนดไว้ดังนี้ กฎกระทรวง ฉบับที่ 6 ประกอบกับ ฉบับที่ 10 ซึ่งออกตามความใน พ.ร.บ.จราจรทางบก พ.ศ. 2522 กำหนดไว้ว่า

ข้อ 1. ในกรณีปกติ ให้กำหนดความเร็วสำหรับรถ ดังต่อไปนี้

(1) สำหรับรถบรรทุกที่มีน้ำหนักรถรวมทั้งน้ำหนักบรรทุกเกิน 1,200 กิโลกรัม หรือรถบรรทุกคน โดยสาร ให้ขับในเขตกรุงเทพมหานคร เขตเมืองพัทยา หรือเขตเทศบาล ไม่เกินชั่วโมงละ 60 กิโลเมตร

หรือนอกเขตดังกล่าวให้ขับไม่เกินชั่วโมงละ 80 กิโลเมตร

(2) สำหรับรถยนต์อื่นนอกจากรถที่ระบุไว้ใน (1) ขณะที่ลากจูงรถพ่วง รถยนต์บรรทุกที่มีน้ำหนักรวมทั้งน้ำหนักบรรทุกเกิน 1,200 กิโลกรัม หรือรถยนต์สามล้อ ให้ขับในเขตกรุงเทพมหานคร เขตเมืองพัทยา หรือเขตเทศบาล ไม่เกินชั่วโมงละ 45 กิโลเมตร หรือนอกเขตดังกล่าวให้ขับไม่เกินชั่วโมงละ 60 กิโลเมตร

(3) สำหรับรถยนต์อื่นที่นอกจากระบุไว้ใน (1) หรือ (2) หรือรถจักรยานยนต์ให้ขับในเขตกรุงเทพมหานคร เขตเมืองพัทยา หรือเขตเทศบาล ไม่เกินชั่วโมงละ 80 กิโลเมตร หรือนอกเขตดังกล่าวให้ขับไม่เกินชั่วโมงละ 90 กิโลเมตร

ข้อ 2. ในเขตทางที่มีเครื่องหมายจราจรแสดงว่าเป็นเขตอันตรายหรือ เขตให้ขับรถช้าๆ ให้ลดความเร็วลงและเพิ่มความระมัดระวังขึ้นตามสมควร ข้อ 3 ในกรณีที่มีเครื่องหมายจราจรกำหนดอัตราความเร็วต่ำกว่าที่กำหนดในข้อ 1 ให้ขับไม่เกินอัตราความเร็วที่กำหนดไว้นั้น

สำหรับกฎหมายเกี่ยวกับความเร็วบนทางหลวงนั้น มีกฎหมายกำหนดไว้ใน กฎกระทรวง ฉบับที่ 2 ออกตามความในพระราชบัญญัติทางหลวง พ.ศ. 2535 โดยสรุปได้ว่า ข้อ 2 อัตราความเร็วของยานพาหนะบนทางหลวงชนบทมีดังต่อไปนี้

(1) รถยนต์หรือรถจักรยานยนต์ ให้ใช้ความเร็วไม่เกินชั่วโมงละ 90 กิโลเมตร

(2) รถยนต์ขณะที่ลากจูงรถพ่วง หรือรถสามล้อ ให้ใช้ความเร็วไม่เกินชั่วโมงละ 60 กิโลเมตร

(3) รถบรรทุกที่มีน้ำหนักรวมทั้งน้ำหนักบรรทุกเกิน 1,200 กิโลกรัม ไม่ว่าจะลากจูงรถพ่วงด้วยหรือไม่ก็ตาม หรือรถบรรทุกคนโดยสาร ให้ใช้ความเร็วไม่เกินชั่วโมงละ 80 กิโลเมตร

กฎกระทรวง ฉบับที่ 3 กำหนดไว้ว่า ข้อ 2 ให้กำหนดอัตราความเร็วของยานพาหนะบนทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 ทางสาย กรุงเทพมหานคร-เมืองพัทยา และทางหลวงพิเศษหมายเลข 9 (ถนนกาญจนาภิเษก) ทางสายถนนวงแหวนรอบนอกกรุงเทพมหานคร ดังต่อไปนี้

(1) รถบรรทุกที่มีน้ำหนักรถรวมทั้งน้ำหนักบรรทุกไม่เกิน 1,200 กิโลกรัม หรือรถบรรทุกคนโดยสาร ให้ใช้ความเร็วไม่เกินชั่วโมงละ 100 กิโลเมตร

(2) รถบรรทุกอื่นนอกจากรถที่ระบุไว้ใน (1) รวมทั้งรถบรรทุกหรือรถยนต์ขณะที่ลากจูงรถพ่วง ให้ใช้ความเร็วไม่เกินชั่วโมงละ 80 กิโลเมตร

(3) รถยนต์อื่นนอกจากรถที่ระบุไว้ใน (1) หรือ (2) ให้ใช้ความเร็วไม่เกินชั่วโมงละ 120 กิโลเมตร

สรุปโดยรวมตามกฎหมาย คือ อัตราความเร็วตาม พ.ร.บ.จราจรทางบก ระบุไว้ว่า รถยนต์หรือรถจักรยานยนต์ สามารถใช้ความเร็วในเขตกรุงเทพมหานคร เขตเมืองพัทยา หรือเขตเทศบาล ไม่เกิน 80 กิโลเมตรต่อชั่วโมง หรือนอกเขตดังกล่าวให้ขับไม่เกิน 90 กิโลเมตรต่อชั่วโมง นอกจากนี้ ยังมีพ.ร.บ.ทางหลวง อีกหนึ่งฉบับ ที่กำหนดให้รถยนต์และรถมอเตอร์ไซค์ สามารถใช้ความเร็วบนทางหลวงชนบทได้ไม่เกิน 90 กม./ชม. ขณะที่ทางหลวงพิเศษหมายเลข 7 (มอเตอร์เวย์กรุงเทพ-ชลบุรี) และทางหลวงพิเศษหมายเลข 9 (ถนนกาญจนาภิเษก) ให้ใช้ความเร็วได้ไม่เกิน 120 กม./ชม.

โดยส่วนใหญ่แล้วที่โดนกันประจำจะอยู่ที่ พ.ร.บ.ทางหลวง ต้องทำความเข้าใจกันให้ดี อย่างทางหลวงชนบท คือ ทางหลวงนอกเขตเทศบาล และเขตสุขาภิบาล ที่องค์การบริหารส่วนจังหวัด องค์การบริหารส่วนตำบล กรมทางหลวงชนบท และหน่วยงานอื่น ๆ เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างขยาย บูรณะและบำรุงรักษาและได้ลงทะเบียนไว้เป็นทางหลวงชนบท ซึ่งก็คือทางเชื่อมระหว่างอำเภอ หรือจังหวัดเป็นต้น ซึ่งกฎหมายกำหนดไว้แค่ 90 กม./ชม.เท่านั้น ส่วนทางหลวงพิเศษ 2 เส้นที่กล่าวไว้ข้างต้น คือความเร็วที่ใช้ได้ไม่เกิน 120 กม./ชม. แต่มีข้อควรระวัง ทั้งทางหลวงชนบท และทางหลวงพิเศษ ผู้ขับขี่จะต้องมั่นสังเกตบางครั้งจะมีป้ายบังคับให้ลดความเร็ว หรือใช้ความเร็วตามที่ป้ายบังคับกำหนดไว้ ในกรณีที่เข้าเขตชุมชน หรือจุดที่มีทางร่วม ทางแยก ต้องระวังกันให้ดี ดังนั้น เกี่ยวกับความเร็วของรถในการขับขี่ที่เกี่ยวข้องกับงานขนส่งและนำมาควบคุมให้ผู้เกี่ยวข้องต้องปฏิบัติตามกฎหมาย สรุปได้ดังนี้ คือรถบรรทุก

ให้ขับในความเร็วที่กฎหมายกำหนด อัตรากำหนดในเขตเทศบาล ใช้ความเร็วไม่เกิน 60 กิโลเมตรต่อชั่วโมง และ นอกเขตเทศบาล ไม่เกิน 80 กิโลเมตรต่อชั่วโมง

3. ข้อกำหนดด้านผู้ขับรถตามกฎหมาย

1. ผู้ขับรถต้องมีใบอนุญาตเป็นผู้ขับรถถูกต้องตามชนิดและประเภทของรถที่ตนเองขับ และต้องมีใบอนุญาตเป็นผู้ขับรถอยู่กับตัวขณะปฏิบัติหน้าที่ ไว้แสดงต่อนายทะเบียนหรือผู้ตรวจการเมื่อขอตรวจหากฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 5,000 บาท

2. ผู้ขับรถต้องแต่งกายสะอาดเรียบร้อยในขณะปฏิบัติหน้าที่ หากฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตาม ต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 5,000 บาท

3 .ผู้ขับรถต้องไม่ขับรถในเวลาที่ร่างกายหรือจิตใจหย่อนความสามารถ หากฝ่าฝืนหรือ ไม่ปฏิบัติตามต้องระวางโทษปรับไม่เกิน 5,000 บาท

4. ผู้ขับรถต้องไม่เสพหรือเมาสุราหรือของมึนเมาอย่างอื่นขณะปฏิบัติหน้าที่ขับรถ หาก ฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามต้องระวางโทษจำคุกไม่เกิน 3 เดือน หรือปรับตั้งแต่ 2,000 บาท ถึง 10,000 บาท หรือ ทั้งจำทั้งปรับ

5. ผู้ขับรถต้องไม่เสพยาเสพติด หรือวัตถุออกฤทธิ์ต่อจิตและประสาทขณะปฏิบัติหน้าที่ขับรถหากฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามต้องระวางโทษสูงกว่าที่กำหนดไว้ในกฎหมายว่าด้วยยาเสพติดให้โทษ หรือกฎหมายว่าด้วยวัตถุออกฤทธิ์ต่อจิตและประสาทอีกหนึ่งในสาม

6. ผู้ขับรถต้องไม่ขับรถเกินกว่าจำนวนชั่วโมงที่กฎหมายกำหนด กล่าวคือ ในรอบ 24 ชั่วโมง ห้ามมิให้ผู้ขับรถปฏิบัติหน้าที่ขับรถติดต่อกันเกิน 4 ชั่วโมง นับแต่ขณะเริ่มปฏิบัติหน้าที่ขับรถ แต่ถ้าในระหว่างนั้น ผู้ขับรถได้พักติดต่อกันเป็นเวลาไม่น้อยกว่าครึ่งชั่วโมง ก็ให้ปฏิบัติหน้าที่ต่อไปได้อีกไม่เกิน 4 ชั่วโมงติดต่อกัน หากฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามต้อง

ระวางโทษปรับไม่เกิน 5,000 บาท

1.3 อุปกรณ์ PPE ที่เกี่ยวกับพนักงานขับรถ

พนักงานหรือผู้ที่เกี่ยวข้องเมื่อเข้าเขตการผลิตจะต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) หากเป็นบริษัทผู้รับเหมาจะต้องจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) พื้นฐาน (หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง, รองเท้านิรภัย , ถุงมือหนังและแว่นตานิรภัย) และอุปกรณ์ PPE ชนิดอื่นๆ ที่ใช้เฉพาะงานขึ้นอยู่กับลักษณะงาน โดยต้องมีมาตรฐานวัตถุดิบอุตสาหกรรม (มอก.) หรือมาตรฐานอื่นๆ รองรับ และเป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องก่อนที่จะเข้าพื้นที่ทำงานให้กับพนักงานของบริษัทผู้รับเหมาทุกคน

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personal Protection Equipment) หรือเรียกสั้นๆ ว่า P P E หมายถึง อุปกรณ์ที่สวมใส่ปกคลุมส่วนใดส่วนหนึ่งของร่างกาย เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากสภาพและสิ่งแวดล้อมในขณะปฏิบัติงาน โดยทั่วไปในการทำงานจะมีการป้องกันและควบคุมสภาพแวดล้อมของการทำงานก่อน

คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

โดยการแก้ไขปรับปรุงทางวิศวกรรม เช่น การปรับเปลี่ยนเครื่องจักร เปลี่ยนวิธีการทำงาน เป็นต้น แต่ในกรณีที่ไม่สามารถดำเนินการดังกล่าวได้ จะต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมาใช้เพื่อช่วยป้องกันอวัยวะของร่างกายไม่ให้เกิดอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในขณะปฏิบัติงาน

ประเภทของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีดังนี้

1. อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (Head Protection) เป็นอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับป้องกันศีรษะจากการถูกกระแทกหรือวัตถุจากที่สูงตกลงมากระแทก และป้องกันตรายจากไฟฟ้าและสารเคมีเหลว ซึ่งอุปกรณ์ป้องกันศีรษะที่สำคัญ คือ หมวกนิรภัย (Safety Hat) และหมวกกันศีรษะชน (Bump Hat)

2. อุปกรณ์ป้องกันดวงตา (Safety Glasses) ใช้สำหรับป้องกันดวงตาจากการกระแทกกับของแข็ง ป้องกันสารเคมีหรือวัตถุกระเด็นเข้าตาจนได้รับอันตรายในขณะปฏิบัติงาน

3. อุปกรณ์ป้องกันหู (Ear Protection) เป็นอุกรณ์ที่ใช้สำหรับป้องกันเสียงที่ดังเกินกว่าที่หูคนเราจะสามารถรับได้ คือมีระดับเสียงสูงเกินกว่า 85 เดซิเบล (เอ) โดยหากระดับเสียงในขณะทำงานสูงเกินกว่า 130 เดซิเบล (เอ) ถือว่าเป็นตรายต่อการได้ยินของหู ซึ่งอุปกรณ์ป้องกันหูที่สำคัญและเหมาะสมกับการใช้งาน ได้แก่

3.1 ปลั๊กลดเสียง (Ear Plug) เป็นอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากเสียงที่ดังเกินไป โดยวัสดุที่ทำจากยางพลาสติกอ่อน ทีมีขนาดพอดีกับรูหู และสามารถลดเสียงได้ไม่น้อยกว่า 15 เดซิเบล (เอ)

3.2 ครอบหูลดเสียง (Ear Muffs) เป็นอุปกรณ์ป้องกันตรายจากเสียงแบบครอบหู โดยมีก้านโค้งครอบศีรษะและใช้วัสดุที่มีความนุ่มหุ้มทับ ในส่วนของตัวครอบหูนั้นถูกออกแบบให้มีลักษณะแตกต่างกันตามการใช้งาน และสามารถลดเสียงได้ไม่น้อยกว่า 25 เดซิเบล (เอ)

4. อุปกรณ์ป้องกันมือ (Hand Protection) ในขณะปฏิบัติงานที่ต้องใช้ส่วนของมือ นิ้วมือ และแขน นั้นมีความเสี่ยงอันตรายจากการสัมผัสกับสิ่งของ วัสดุอุปกรณ์ หรือสารเคมีที่อาจทำให้เกิดอันตายร้ายแรงได้ ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีอุปกรณ์ป้องกันมือชนิดต่างๆ ซึ่งต้องเลือกให้เหมาะสมกับลักษณะของงานดังนี้

4.1 ถุงมือยางกันไฟฟ้า: ใช้สำหรับงานที่ต้องสัมผัสกับกระแสไฟฟ้าเพื่อป้องกันไฟฟ้าดูดในขณะปฏิบัติงาน

4.2 ถุงมือกันความร้อน: อาจเป็นถุงมือหนังหรือถุงมือผ้าขึ้นอยู่กับลักษณะของการทำงาน โดยถุงมือจะต้องมีความหนาและทนทานเมื่อใช้สัมผัสกับวัตถุหรืออุปกรณ์ที่มีความร้อนจะต้องไม่ฉีกขาด

4.3 ถุงมือยางชนิดไวนีลหรือนีโอพรีน ใช้สำหรับงานที่ต้องสัมผัสสารเคมีที่มีฤทธิ์กัดกร่อนหรือซึมผ่านผิวหนังได้

5. อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Safety Footwear) ใช้สำหรับป้องกันอันตรายที่อาจเกิดจากการกระแทก หรือวัตถุหรือสารเคมีหกใส่เท้า รวมถึงป้องกันการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้าจากการปฏิบัติงาน โดยรองเท้าแบ่งออกตามลักษณะของงาน ดังนี้

5.1 รองเท้าป้องกันอันตรายจากไฟฟ้า: ใช้สำหรับงานที่ต้องสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า สวมใส่เพื่อป้องกันไฟฟ้าดูด ทำจากยางธรรมชาติ หรือยางสังเคราะห์

5.2 รองเท้านิรภัย ชนิดหัวรองเท้าเป็นโลหะซึ่งสามารถรองรับน้ำหนักได้ 2500 ปอนด์ และทนแรงกระแทกของวัตถุหนักที่ตกจากที่สูง 1 ฟุต ได้ 50 ปอนด์ 5.3 รองเท้าป้องกันสารเคมี ทำจากวัสดุที่ทนต่อการกัดกร่อนของสารเคมี เช่น ยางธรรมชาติ ไวนิล นีโอพรีน หรือยางสังเคราะห์

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลถือเป็นอุปกรณ์ที่สำคัญอย่างหนึ่งในการปฏิบัติงาน เนื่องจากในขณะปฏิบัติงานอันตรายต่างๆมีโอกาสเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา ซึ่งอาจทำให้ตัวท่านเกิดการบาดเจ็บ พิการ หรือเสียชีวิตได้ ดังนั้นอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลจึงเป็นสิ่งสำคัญที่ควรสวมใส่อยู่เสมอเพื่อให้การปฏิบัติงานเป็นไปด้วยความปลอดภัยสูงสุด ซึ่งการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถเมื่อเข้าเขตการผลิต มีข้อบังคับให้พนักงานขับรถบรรทุกต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ดังนี้

1. หมวกนิรภัย พร้อมสายรัดคาง
2. รองเท้านิรภัยหุ้มส้น
3. แว่นตานิรภัย
4. การแต่งกาย พนักงานขับรถต้องสวมใส่ชุดพนักงานของบริษัทผู้รับเหมาขนส่ง โดย

4.1 ต้องใช้เสื้อ แขนยาวและกางเกงขายาวเท่านั้น

4.2 ผ้าที่ใช้ต้องเป็นผ้าฝ้าย 100% Cotton (เฉพาะในเขตควบคุมประกายไฟ)

4.3 สีของเสื้อให้ใช้สีโทนเดียวกันหรือลายเดียวกันทั้งบริษัท

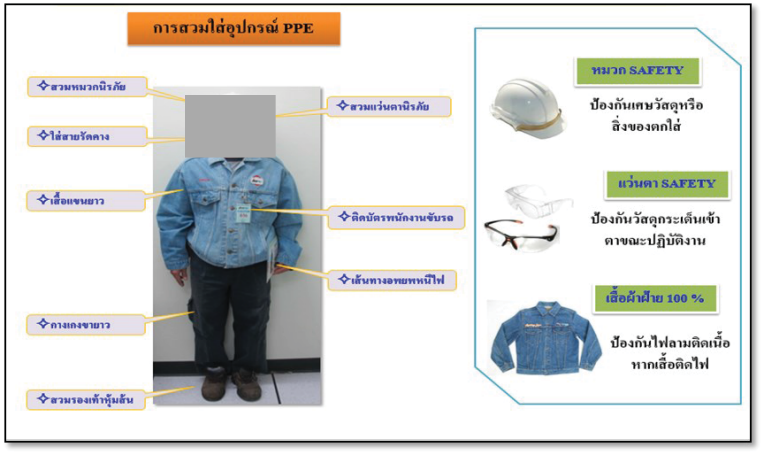
4.4 เสื้อต้องมีสิ่งบ่งบอกว่าเป็นบริษัทอะไรให้เห็นชัดเจนทั้งด้านหน้าและด้านหลัง

4.5 เสื้อต้องติดแถบสะท้อนแสงความกว้างไม่น้อยกว่า 1 นิ้วด้านหลังบริเวณไหล่แนวนอนตลอดแนวไหล่

หมายเหตุ : พนักงานขับรถบรรทุกต้องติดบัตรให้เห็นชัดเจนตลอดเวลาที่เข้ามาในเขตบริษัท IRPC หรือระหว่างขณะปฏิบัติงานในสัญญาของบริษัท IRPC

รูปที่ 5 การสวมใส่อุปกรณ์ PPE ของพนักงานขับรถ

คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

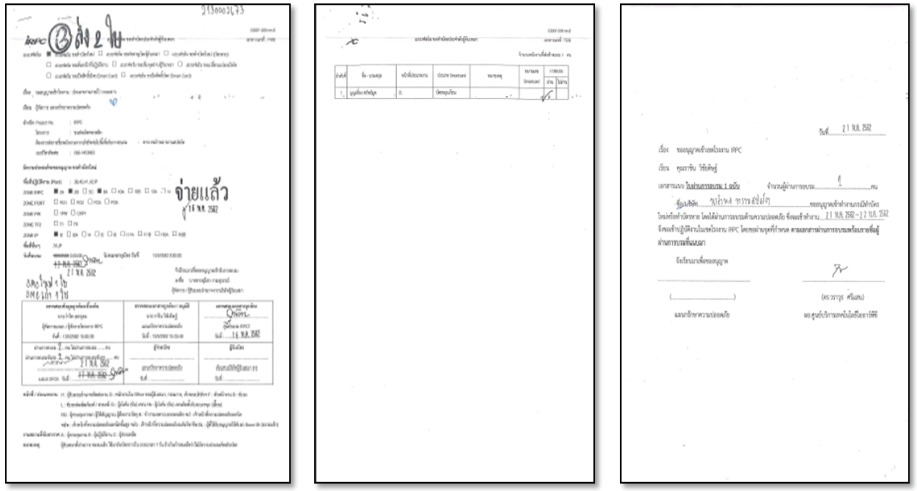


4. การอบรมความปลอดภัยเบื้องต้น

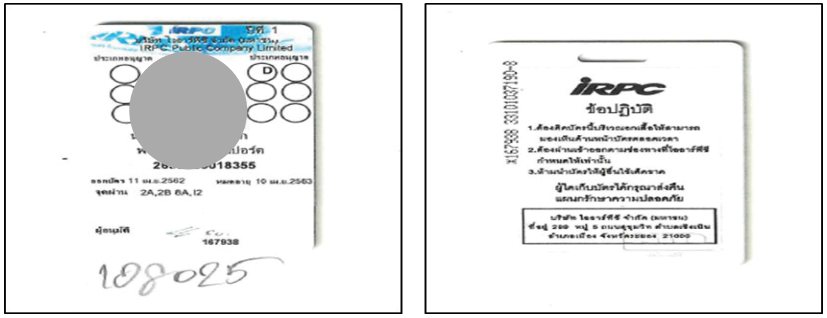
บริษัทผู้รับเหมาทุกบริษัทรวมทั้งพนักงานของบริษัทผู้รับเหมาที่เข้ามาในบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) และบริษัทในเครือหรือในเขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซีระยอง ต้องเข้ารับการอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยเบื้องต้นจากศูนย์ฝึกอบรม IRPCT ตั้งอยู่ในพื้นที่เขตประกอบการอุตสาหกรรมไออาร์พีซี ฝั่ง IP ทำหน้าที่ลงทะเบียน ถ่ายรูป บันทึกข้อมูลประวัติผู้รับเหมาเบื้องต้น จัดทำบัตรผู้รับเหมาและส่งให้กับแผนกรักษาความปลอดภัย บริษัท IRPC ทั้งนี้เพื่อให้ผู้ที่เข้ารับการอบรมทราบถึงหลักการปฏิบัติที่ชัดเจนเป็นไปในทางเดียวกัน ซึ่งจะก่อให้เกิดความปลอดภัยในชีวิตและทรัพย์สินภายในบริษัท IRPC โดยรวม และเข้าใจกฎระเบียบข้อบังคับในการเข้าเขตพื้นที่โรงงานและเขตการผลิต เพื่อที่จะได้ปฏิบัติให้ถูกต้อง

ทั้งนี้ บริษัทผู้รับเหมาขนส่งที่ได้ทำสัญญาว่าจ้างกับบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) จะต้องส่งพนักงานขับรถบรรทุกที่จะเข้ารับสินค้าเม็ดพลาสติกเข้ารับการอบรมที่ศูนย์ฝึกอบรม IRPCT เพื่อให้ได้รับบัตรประจำตัวพนักงานขับรถ เมื่อพนักงานขับรถบรรทุกผ่านการอบรมที่ศูนย์ฝึกอบรม IRPCT จะได้รับเอกสารการอบรมจากศูนย์ฝึกอบรม IRPCT และต้องนำเอกสารการอบรมยื่นในการขอรับบัตรทุกครั้ง และให้มารับบัตรภายใน 7 วัน นับจากวันที่เข้าอบรม (หากเกิน 7 วัน ไม่มารับบัตรทางแผนกรักษาความปลอดภัย ขอสงวนสิทธิในการยกเลิกบัตรฯ)

รูปที่ 6 เอกสารการอบรมจากศูนย์ฝึกอบรม IRPCT



รูปที่ 7 บัตรประจำตัวพนักงานขับรถ



หมายเหตุ : การต่ออายุบัตรผู้รับเหมา ต้องไม่เกิน 1 เดือน และบัตรต้องเป็น ปีที่ 1 จึงจะสามารถต่ออายุบัตรได้ ผู้รับเหมาที่เข้ามาทำงานต้องเข้ารับการอบรมซ้ำทุกๆ 2 ปี

เมื่อพนักงานขับรถบรรทุกผ่านการอบรมที่ศูนย์ฝึกอบรม IRPCT และได้รับบัตรประจำตัวพนักงานขับรถแล้ว บริษัทผู้รับเหมาขนส่งจะต้องแจ้งเจ้าหน้าที่อบรมของแผนกขนส่งผลิตภัณฑ์เพื่อนำส่งรายชื่อ

คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

พนักงานขับรถในสังกัด และแจ้งวัน เวลาที่จะส่งพนักงานขับรถเข้ารับการอบรมความปลอดภัย กฎระเบียบข้อบังคับต่าง ๆ ในการเข้าบรรจุสินค้าที่หน้าท่า WH

ขั้นตอนการอบรมพนักงานขับรถบรรทุก

พนักงานขับรถบรรทุกจะต้องผ่านการอบรมจากเจ้าหน้าที่อบรมความปลอดภัย ของแผนกขนส่งผลิตภัณฑ์ก่อนจึงจะสามารถเข้ารับสินค้าเม็ดพลาสติกที่บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) ได้

วัตถุประสงค์ในการอบรมความปลอดภัย กฎระเบียบข้อบังคับต่าง ๆ มีดังนี้

1. เพื่อให้พนักงานขับรถบรรทุกเข้าใจกระบวนการรับสินค้าภายใน IRPC และสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้อง
2. เพิ่มทักษะในการให้บริการการจัดส่งสินค้าให้กับพนักงานขับรถ
3. เพื่อให้พนักงานขับรถตระหนักในเรื่องการขับขี่ปลอดภัย ลดอัตราการเกิดอุบัติเหตุ

ข้อกำหนดในการอบรมพนักงานขับรถ มีดังนี้

1. พนักงานขับรถต้องผ่านการอบรมจากศูนย์ฝึกอบรม IRPCT ก่อนจึงจะเข้ารับการอบรมขั้นตอนการปฏิบัติงานที่แผนกขนส่งผลิตภัณฑ์ได้
2. เจ้าหน้าที่ประสานงานผู้ขนส่งจะต้องแจ้งรายชื่อพนักงานขับรถในสังกัดที่จะเข้ารับสินค้าบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)
3. เวลาในการอบรมพนักงานขับรถแบ่งเป็น 2 รอบ คือ
- ช่วงเช้า ตั้งแต่เวลา 08.30 – 11.30 น.
- ช่วงบ่าย ตั้งแต่เวลา 13.30 – 16.30 น.

ขั้นตอนในการอบรมพนักงานขับรถบรรทุก สามารถแบ่งได้เป็น 4 ขั้นตอน ดังนี้

1. ตรวจสอบเอกสารพนักงานขับรถบรรทุก
2. อบรมพนักงานขับรถบรรทุก
3. การประเมินผลหลังการอบรม
4. การ Register พนักงานขับรถบรรทุก

1. ตรวจสอบเอกสารพนักงานขับรถบรรทุก

ก่อนการอบรมพนักงานขับรถบรรทุก พนักงานขับรถจะต้องเตรียมเอกสารยื่นให้เจ้าหน้าที่อบรมความปลอดภัยของแผนกขนส่งผลิตภัณฑ์ เพื่อตรวจสอบความถูกต้อง ดังนี้

1.1 บัตรประจำตัวประชาชน เจ้าหน้าที่จะต้องตรวจสอบข้อมูล ดังนี้

- ชื่อ นามสกุล ของพนักงานขับรถ ต้องตรงกับรายชื่อพนักงานขับรถในสังกัดของบริษัทผู้ขนส่ง
- วันหมดอายุของบัตร
- วัน เดือน ปีเกิด (พนักงานขับรถต้องอายุไม่เกิน 60 ปี เนื่องจากสัญญาว่าจ้างระบุไว้)

1.2 ใบอนุญาตขับขี่รถยนต์ (สำเนา 1 ฉบับ เพื่อเก็บไว้เป็นหลักฐาน) เจ้าหน้าที่จะต้องตรวจสอบข้อมูล ดังนี้

- ชื่อ นามสกุล ของพนักงานขับรถ
- ประเภทชนิดใบขับขี่ (ท.2,ท.3,ท.4)
- วันอนุญาตของบัตร
- วันสิ้นอายุของบัตร

1.3 เอกสารยืนยันผ่านการอบรมจากศูนย์ฝึกอบรม IRPCT เจ้าหน้าที่จะต้องตรวจสอบข้อมูล ดังนี้

- ชื่อ นามสกุล ของพนักงานขับรถ
- บริษัทรับเหมาขนส่งที่สังกัด
- วันอนุญาตของบัตร
- วันสิ้นอายุของบัตร
- ผลการอบรม (ผ่าน หรือ ไม่ผ่าน การอบรม)

หากเจ้าหน้าที่ทำการตรวจสอบเอกสารดังกล่าวแล้วพบว่าเอกสารไม่ถูกต้องจะต้องแจ้งบริษัทผู้ขนส่งต้นสังกัดให้ดำเนินการแก้ไขและนำส่งให้เจ้าหน้าที่ตรวจสอบอีกครั้ง

2. อบรมพนักงานขับรถบรรทุก

พนักงานขับรถบรรทุกเมื่อผ่านการตรวจสอบเอกสารจากเจ้าหน้าที่แล้วสามารถเข้ารับการอบรมกับเจ้าหน้าที่อบรมความปลอดภัยของแผนกขนส่งผลิตภัณฑ์ได้ โดยมีวิธีการอบรม ดังนี้

2.1 เจ้าหน้าที่อบรมความปลอดภัยแผนกขนส่งผลิตภัณฑ์จะตรวจสอบรายชื่อพนักงานขับรถ และบริษัทผู้ขนส่งต้นสังกัดว่าตรงกับข้อมูลรายชื่อพนักงานขับรถที่จะเข้ารับสินค้าไออาร์พีซีที่ได้แจ้งมาหรือไม่

2.2 แจ้งข้อกำหนดในการอบรม

เจ้าหน้าที่อบรมความปลอดภัยแจ้งข้อกำหนดในการอบรมพนักงานขับรถ

- ผู้อบรมต้องทำการทดสอบข้อเขียนหลังการอบรม โดยต้องผ่านเกณฑ์ไม่ต่ำกว่า 80%

คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

โดยพนักงานขับรถบรรทุกจะต้องผ่านการอบรมตามหัวข้อดังนี้

1. กฎระเบียบในการแต่งกายเข้าเขตผลิต รายละเอียดที่ต้องอบรมพนักงานขับรถมี ดังนี้
- การสวมใส่อุปกรณ์ PPE ของพนักงานขับรถ

2. กฎระเบียบของรถบรรทุกที่เข้าบรรจุสินค้า รายละเอียดที่ต้องอบรมพนักงานขับรถมี ดังนี้
- อุปกรณ์ Safety ประจำรถบรรทุก
- ข้อปฏิบัติเมื่อนำรถบรรทุกเข้าเขตภายในบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

3. กฎระเบียบข้อบังคับในการเข้าบรรจุสินค้าของบริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน) รายละเอียดที่ต้องอบรมพนักงานขับรถมี ดังนี้
- กฎระเบียบการเข้ารับสินค้าที่หน้าท่า WH
- กฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัย
- ข้อบังคับจุดเสี่ยง / ข้อร้องเรียน

4. เส้นทางการขับขี่และจุดรับสินค้าของรถบรรทุกภายในบริษัท รายละเอียดที่ต้องอบรมพนักงานขับรถมี ดังนี้
- เส้นทางการขับขี่รถบรรทุกเข้าบรรจุสินค้าภายในบริษัท
- Lay out Warehouse บรรจุสินค้า

5. ขั้นตอนการเข้าบรรจุสินค้า รายละเอียดที่ต้องอบรมพนักงานขับรถมี ดังนี้
- ขั้นตอนการลงสินค้าของพนักงานขับรถ

6. ขั้นตอนการลงสินค้าให้ลูกค้า รายละเอียดที่ต้องอบรมพนักงานขับรถมี ดังนี้
- ขั้นตอนการลงสินค้าของพนักงานขับรถ

โดยมีขั้นตอนการวางแผนการอบรมพนักงานขับรถที่เข้าปฏิบัติงานใหม่ ดังต่อไปนี้

1. พนักงานขับรถใหม่ต้องเข้ารับการอบรม 100 % โดยผลสอบข้อเขียนต้องผ่านตามเกณฑ์ที่กำหนด คือไม่ต่ำกว่า 80%
2. แผนจัดอบรมโครงการ Smart driver 1 ครั้ง / ปี
3. แผนจัดให้โครงการ Safety on tour for vender เดือนละ 1 ครั้ง

หัวข้อการอบรมพนักงานขับรถ

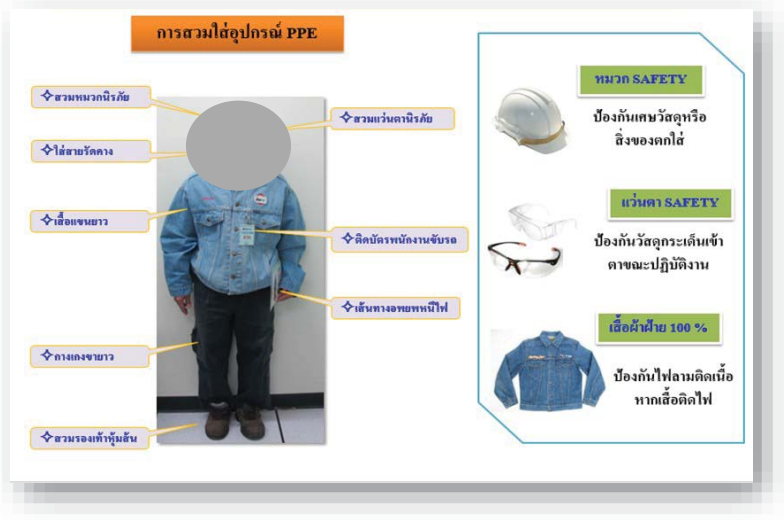
หัวข้อที่ต้องอบรมพนักงานขับรถ เมื่อเข้ามาปฏิบัติงานภายในบริษัท ฯ มีดังนี้

1. การสวมใส่อุปกรณ์ PPE ส่วนบุคคล
2. อุปกรณ์ PPE ประจำรถบรรทุกเม็ดพลาสติก
3. การตรวจวัดแอลกอฮอล์และสารเสพติดพนักงานขับรถ
4. เส้นทางการวิ่งรถบรรทุกภายในบริษัท ฯ
5. ข้อปฏิบัติเมื่อนำรถเข้าปฏิบัติงานภายในบริษัท ฯ
6. ระเบียบการเข้ารับสินค้า ที่ บมจ.ไออาร์พีซี

7. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
8. การนำรถเข้าและจอดภายใน บมจ.ไออาร์พีซี
9. Lay out เส้นทางการเข้าบรรจุสินค้า บมจ.ไออาร์พีซี
10. Lay out Warehouse บรรจุสินค้า
11. ข้อกำหนด/กฎระเบียบ จุดเสี่ยง/ข้อร้องเรียน
12. พื้นที่อนุญาตสูบบุหรี่
13. Lay out เส้นทางอพยพฉุกเฉิน
14. ข้อปฏิบัติเมื่อเข้าเขตพื้นที่ บมจ.ไออาร์พีซี

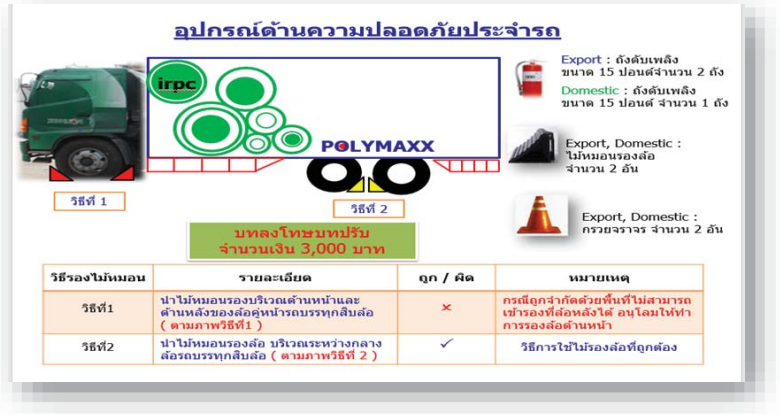
โดยอธิบายรายละเอียดในการอบรม ดังต่อไปนี้

1. การสวมใส่อุปกรณ์ PPE ส่วนบุคคล ต้องเป็นไปตามระเบียบปฏิบัติ



คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

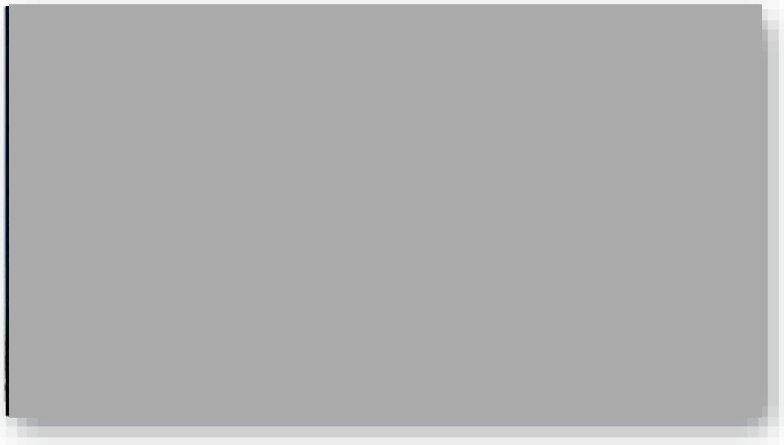
2. อุปกรณ์ PPE ประจำรถบรรทุกเม็ดพลาสติก



3. การตรวจวัดแอลกอฮอล์และสารเสพติดพนักงานขับรถ



4. เส้นทางการวิ่งรถบรรทุกภายในบริษัท ฯ



5. ข้อปฏิบัติเมื่อนำรถเข้าปฏิบัติงานภายในบริษัท ฯ

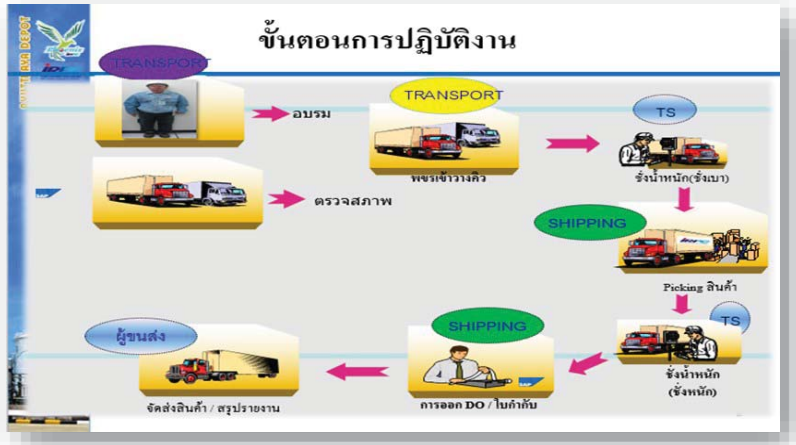


- ปิดเครื่องเสียงและเครื่องมือสื่อสารทุกชนิด
- ลดกระจกข้างลงทุกครั้ง เมื่อผ่านเข้าจุด T8 และให้ปิดกระจกได้เมื่อออกนอกโรงงาน
- คาดเข็มขัดนิรภัยทุกครั้งขณะขับรถบรรทุก

6. ระเบียบการเข้ารับสินค้า ที่ บมจ.ไออาร์พีซี



7. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน



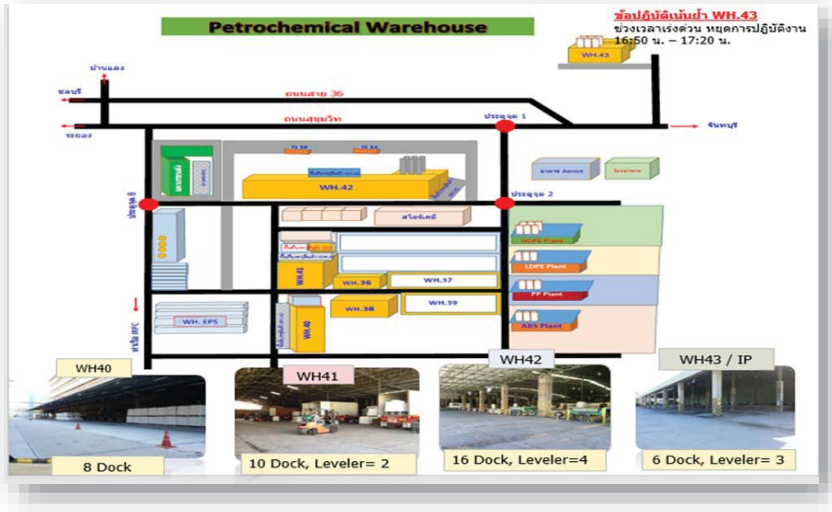
8. การนำรถเข้าและจอดภายใน บมจ.ไออาร์พีซี

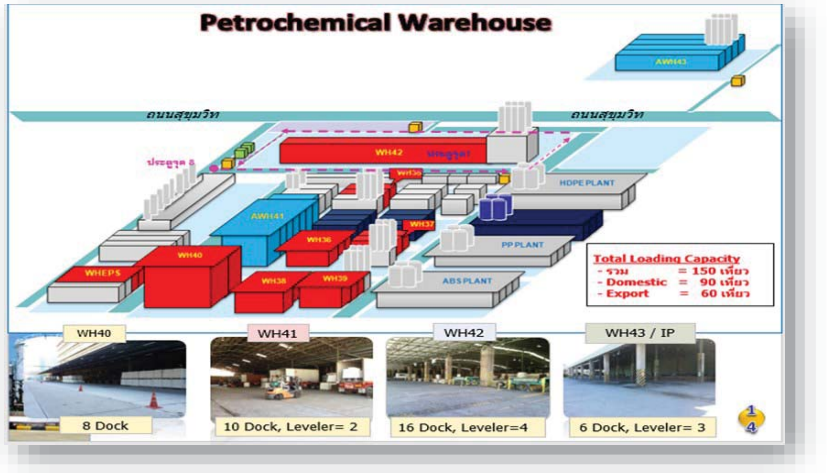


9. Lay out เส้นทางการเข้าบรรจุสินค้า บมจ.ไออาร์พีซี



10. Lay out Warehouse บรรจุสินค้า





11. ข้อกำหนด / กฎระเบียบ / จุดเสี่ยง /ข้อร้องเรียน

- ข้อกำหนดในการนำรถเข้าในเขต บมจ.ไออาร์พีซี ประตูจุด 8 / ฝั่ง wh 43 จุด I2

ควรหลีกเลี่ยงช่วงเวลาเร่งด่วน 07.30 น. – 08.05 น. และช่วงเวลา 16.50 น. – 17.20 น.

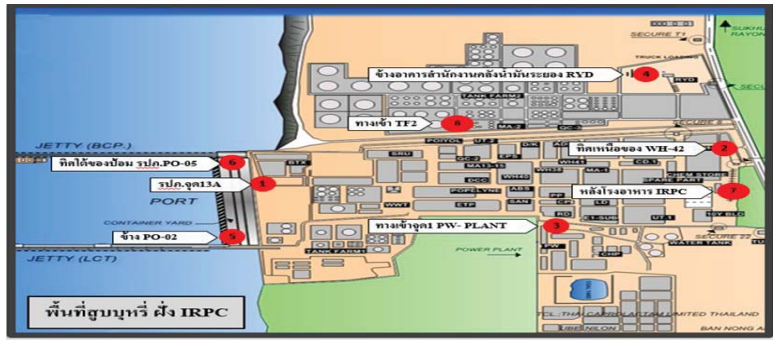
- ห้าม U -Turn รถบริเวณด้านหน้าปั๊มน้ำมัน IRPC
- ห้ามพนักงานขับรถจอดรถบริเวณริมไหล่ทางถนนสุขุมวิท, ถนนสาย 36
- ห้ามพนักงานขับรถเปิดประตูตู้ Container วิ่งภายในเขต บมจ.ไออาร์พีซี
- พนักงานขับรถต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ทุกครั้งที่เข้าภายในเขต บมจ.ไออาร์พีซี
- รถบรรทุกก่อนเข้าบรรจุสินค้าต้องทำความสะอาดทุกครั้ง ห้ามกวาดทิ้งลงพื้นลานจอดรถ

** เม็ดพลาสติกจัดเก็บให้เรียบร้อย**

- ห้ามถ่ายภาพภายในเขต บมจ.IRPC โดยเด็ดขาด

12. พื้นที่อนุญาตสูบบุหรี่





คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

13. Lay out เส้นทางอพยพฉุกเฉิน



14. ข้อปฏิบัติเมื่อเข้าเขตพื้นที่ บมจ.ไออาร์พีซี

- ต้องติดบัตร ประจำตัวพนักงาน (บริษัทผู้ขนส่ง) ให้ชัดเจนตรวจสอบได้
- ห้ามนำพาของมึนเมา สารเสพติดทุกชนิดเข้ามาในพื้นที่ บริษัท ฯโดยเด็ดขาด
- ห้ามนำพาวัตถุระเบิดหรือวัตถุอันตราย เช่น ปืน เข้าเขตพื้นที่ บริษัท ฯ โดยเด็ดขาด
- ใช้ความเร็วในการขับขี่ไม่เกิน 20 กม. / ชม. และปฏิบัติตามเครื่องหมายจราจร
- ดับเครื่องยนต์ ใส่เบรกมือเมื่อจอด และห้ามจอดขวางอุปกรณ์ดับเพลิง , ทางเข้า – ออก
- ห้ามใช้อุปกรณ์บันทึกภาพทุกชนิด
- ต้องสวมอุปกรณ์ป้องกัน หมวกนิรภัย แว่นตานิรภัย รองเท้าหุ้มส้น เสื้อแขนยาว
- ปิดโทรศัพท์มือถือและอุปกรณ์อิเลคทรอนิคส์ทุกชนิด เข้าในเขตพื้นที
- ห้ามพกพาบุหรี่ ไฟแช็ค เข้าเขตพื้นที่ควบคุมประกายไฟโดยเด็ดขาด

3. การประเมินผลหลังการอบรมพนักงานขับรถ มีดังนี้

เมื่อพนักงานผ่านขั้นตอนการอบรม จะมีการประเมินผล โดยการทำแบบทดสอบปรนัย จำนวน 20 ข้อ และเกณฑ์การประเมินผลเฉลี่ย 80 % จึงจะถือว่าผ่านการทดสอบ และสามารถเข้าปฏิบัติงานได้

วิธีการประเมินผลหลังการอบรมพนักงานขับรถ มีดังนี้

ให้พนักงานขับรถที่เข้ารับการอบรมอธิบายข้อบังคับในการปฏิบัติงานภายในเขตบริษัทฯ โดยการสัมภาษณ์ปากเปล่า

1. ทำแบบทดสอบปรนัย หัวข้อกฎระเบียบความปลอดภัยภายในเขตโรงงานฯ จำนวน 10 ข้อ
2. ทำแบบทดสอบจับคู่ หัวข้อกฎหมายจราจร จำนวน 10 ข้อ

ขั้นตอนการ Register พนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติก ในระบบ SAP มีดังนี้

1. เอกสารที่ต้องใช้ตรวจสอบก่อนการ Register พนักงานขับรถ ในระบบ SAP มีดังนี้

- บัตรประจำตัวประชาชน
- ใบอนุญาตขับขี่รถยนต์
- บัตรประจำตัวพนักงานขับรถ

2. ข้อมูลพนักงานขับรถ ที่ต้องบันทึกในระบบ SAP มีดังนี้

1. ชื่อ-นามสกุล
2. เลขที่บัตรประชาชน
3. รหัสบริษัทผู้ขนส่ง
4. ข้อมูลใบอนุญาตขับขี่ เช่น ประเภทใบขับขี่ / เลขที่ใบขับขี่ / วันที่ออก / วันหมดอายุ
5. ข้อมูลพนักงานขับรถ * หมายเหตุ (วดป เกิด พขร. ถึงวันครบอายุ 60 ปี)
6. ข้อมูล วดป / บัตรประจำตัว พขร. (วันที่ออก / วันหมดอายุ)

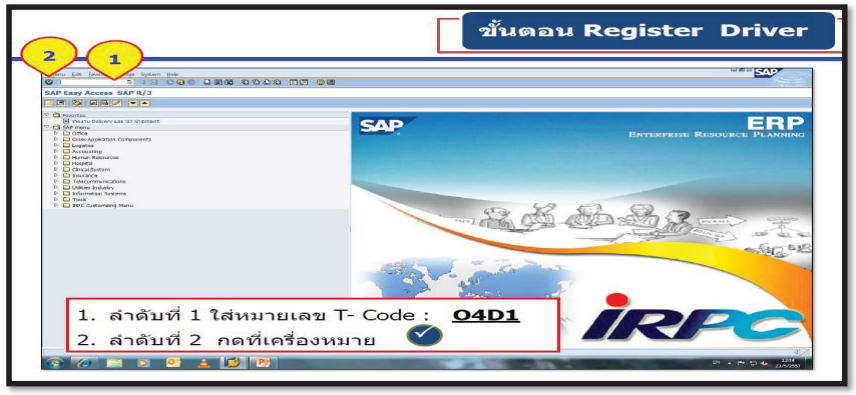
3. หลักฐานประกอบการลงทะเบียนพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติกในระบบ SAP มีดังนี้

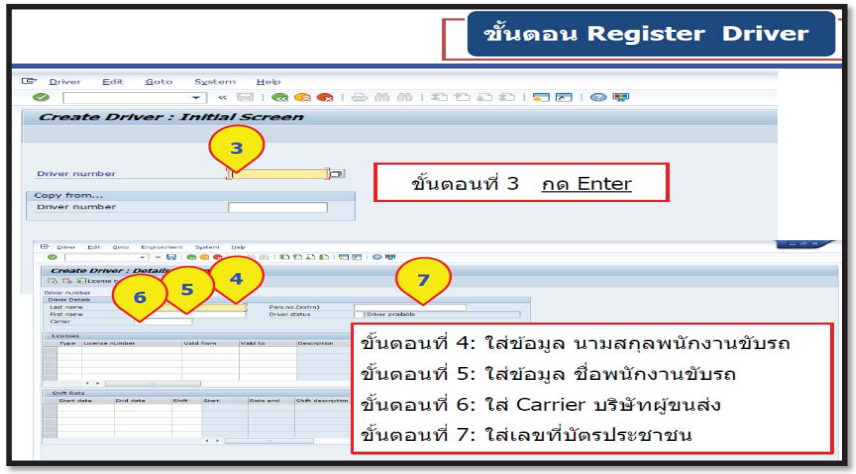
1. พนักงานขับรถต้องผ่านการอบรมจากส่วนกลาง
2. พนักงานขับรถต้องผ่านการอบรม / การทดสอบและประเมินผล จากแผนกขนส่งผลิตภัณฑ์ ฯ

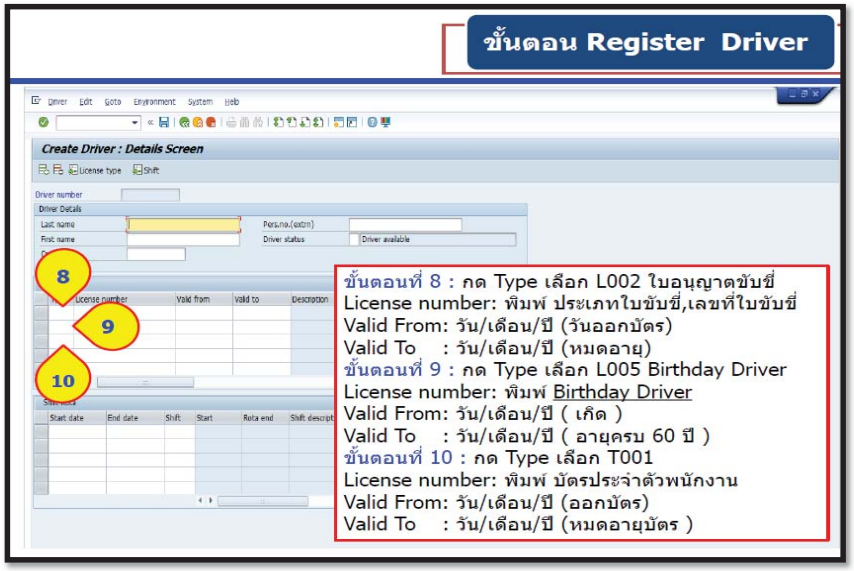
4. วิธีการลงทะเบียนพนักงานขับรถ ในระบบ SAP มีดังนี้

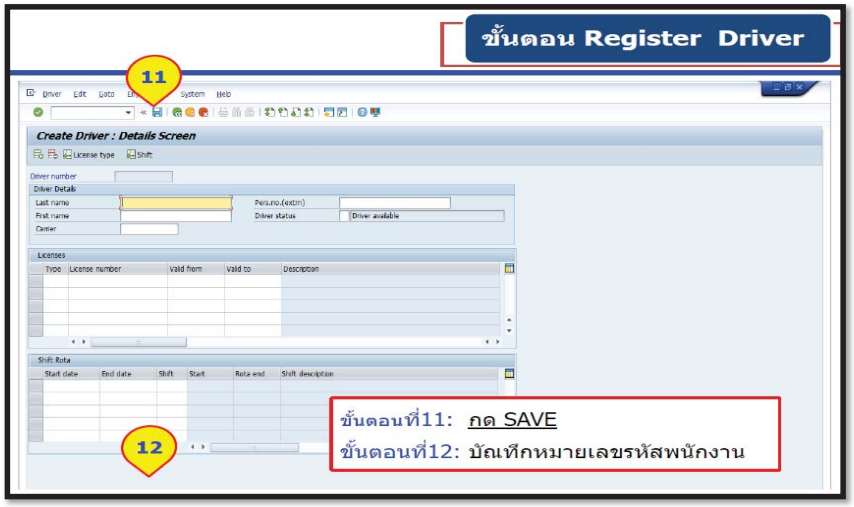
1.เมื่อพนักงานขับรถผ่านการอบรมจากเจ้าหน้าที่ไออาร์พีซีแล้ว เจ้าหน้าที่ไออาร์พีซีจะต้องบันทึกข้อมูลพนักงานขับรถที่จะเข้ามารับงานไออาร์พีซีในระบบ SAP ดังนี้





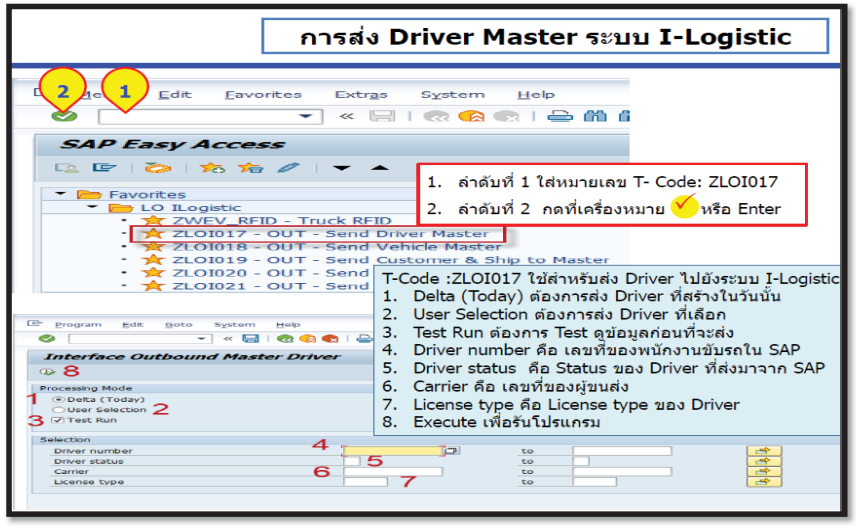


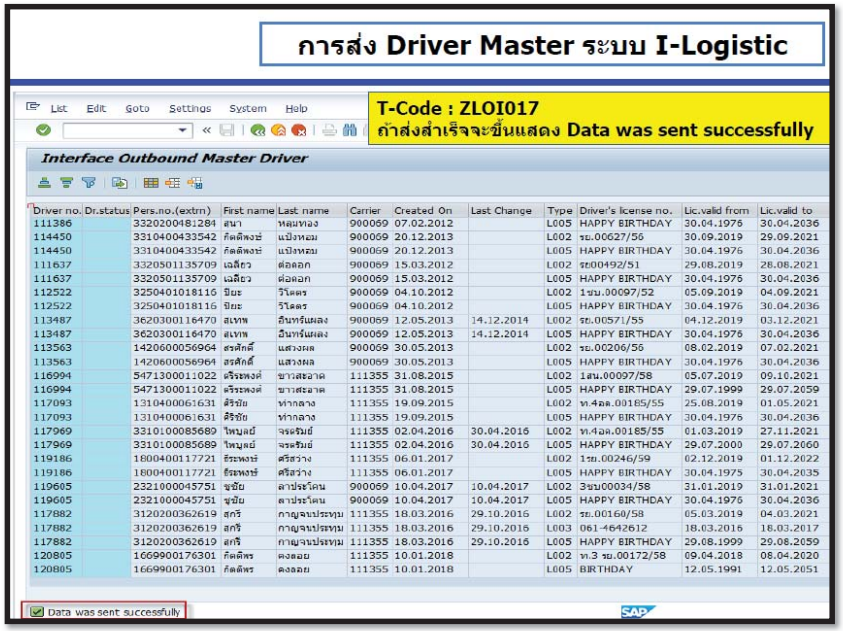




คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

2.เมื่อบันทึกข้อมูลพนักงานขับรถในระบบ SAP เสร็จแล้ว เจ้าหน้าที่ไออาร์พีซีจะต้องทำการส่ง Driver Master ไปยังระบบ iLogistic โดยใช้ T-Code : ZLOI017 ซึ่งมีวิธีปฏิบัติดังนี้

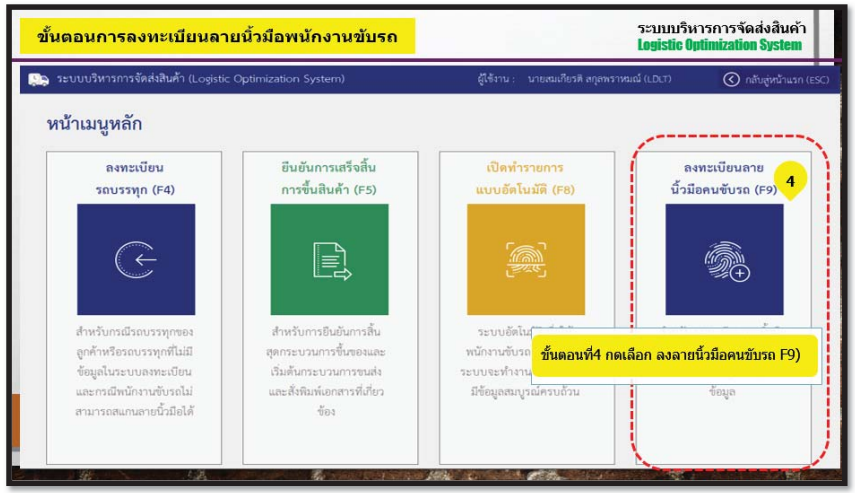


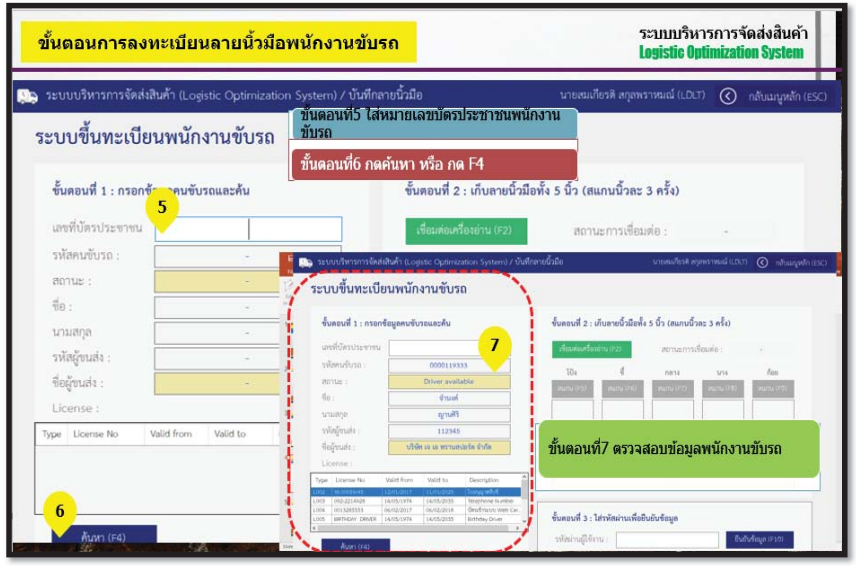


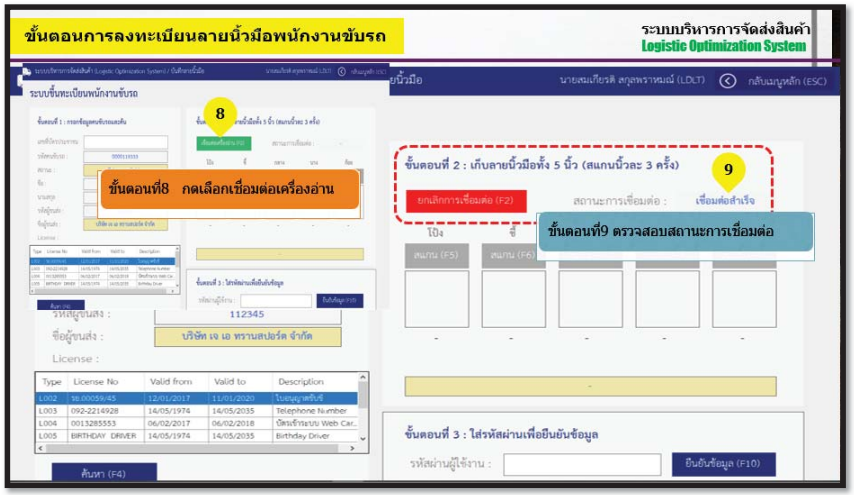
3.หลังจากเจ้าหน้าที่ไออาร์พีซี นำส่ง Driver Master ขึ้นระบบ iLogistic แล้ว จะต้องทำการเก็บลายนิ้วมือของพนักงานขับรถ ผ่านการ Scan ในระบบ Truck and Driver Register โดยมีวิธีปฏิบัติดังนี้

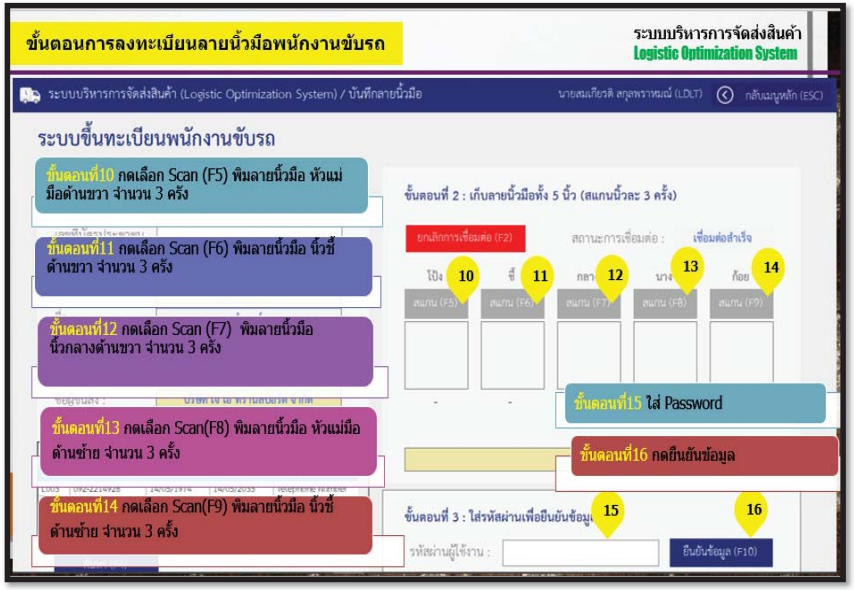


คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)









คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

การทำรายงานผลการวัดความรู้พนักงานขับรถ

รายงานที่ต้องจัดทำหลังการอบรมพนักงานขับรถ

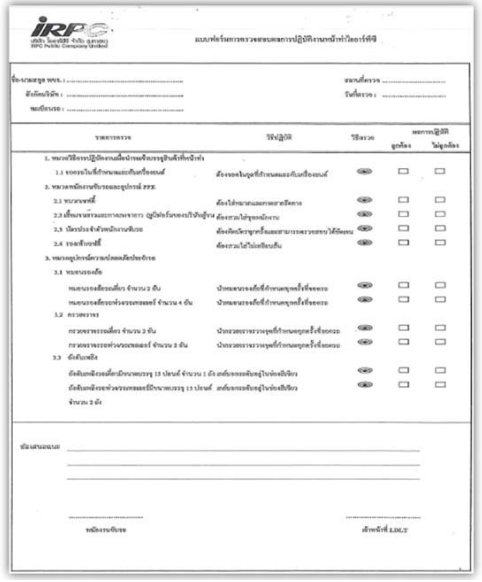
1. จัดทำข้อมูล พขร. ที่ผ่านการอบรมขั้นตอนการปฏิบัติงาน/การทดสอบข้อบังคับในการปฏิบัติงานภายในเขตบริษัทฯ

วิธีการจัดทำรายงานการอบรมพนักงานขับรถ

1. วดป ที่เข้ารับการอบรม
2. ชื่อ / นามสกุล พขร.
3. ชื่อบริษัทผู้ขนส่ง
4. จำนวนคะแนนจากการทดสอบหลังการอบรม

การตรวจการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถ (Surprise Check)

เอกสารที่ใช้ในการตรวจการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถ มีดังนี้



แบบฟอร์มการตรวจสอบผลการปฏิบัติงานหน้าท่าไออาร์พีซี

รายละเอียดในเอกสารที่ใช้ตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถ มีดังนี้

1. หมวดวิธีการปฏิบัติงานเมื่อนำรถเข้าบรรจุสินค้าที่หน้าท่า
   - จอดรถในที่กำหนดและดับเครื่องยนต์ ต้องจอดในจุดที่กำหนดและดับเครื่องยนต์
2. หมวดพนักงานขับรถและอุปกรณ์ PPE
   - หมวกเซฟตี้ ต้องสวมหมวกพร้อมสายรัดคาง

- เสื้อแขนยาวและกางเกงขายาว (ยูนิฟอร์มของบริษัทผู้ขนส่ง) ต้องสวมใส่ชุดพนักงาน
- บัตรประจำตัวพนักงานขับรถ ต้องติดบัตรทุกครั้งและสามารถตรวจสอบได้ชัดเจน
- รองเท้าเซฟตี้ ต้องสวมใส่ไม่เหยียบส้น

3. หมวดอุปกรณ์ความปลอดภัยประจำรถ

3.1 หมอนรองล้อ แบ่งเป็น

- หมอนรองล้อรถเดี่ยว จำนวน 2 อัน นำหมอนรองล้อวางจุดที่กำหนดทุกครั้งที่จอดรถ
- หมอนรองล้อรถพ่วง / รถเทลเลอร์ จำนวน 4 อัน นำหมอนรองล้อวางจุดที่กำหนดทุกครั้งที่จอดรถ

3.2 กรวยจราจร

- กรวยจราจรรถเดี่ยว จำนวน 2 อัน นำกรวยจราจรวางจุดที่กำหนดทุกครั้งที่จอดรถ
- กรวยจราจรรถพ่วง / รถเทลเลอร์ จำนวน 2 อัน นำกรวยจราจรวางจุดที่กำหนดทุกครั้งที่จอด

3.3 ถังดับเพลิง

- ถังดับเพลิงรถเดี่ยว มีขนาดบรรจุ 15 ปอนด์ จำนวน 1 ถัง เข็มบอกระดับอยู่ในช่องสีเขียว
- ถังดับเพลิงรถพ่วง / รถเทลเลอร์ มีขนาดบรรจุ 15 ปอนด์ จำนวน 2 ถัง เข็มบอกระดับอยู่ในช่องสีเขียว

วิธีตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถในพื้นที่บรรจุสินค้าที่หน้าท่า มีดังนี้
กำหนดแผนการตรวจความพร้อมพนักงานขับรถ ในการเข้ารับสินค้าหน้าท่าประจำสัปดาห์ 2 ครั้ง / สัปดาห์ (ในวันอังคารและวันพฤหัสบดี)

การตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถในพื้นที่บรรจุสินค้าที่ WH มีดังนี้
1. วิธีการปฏิบัติงานเมื่อนำรถเข้าบรรจุสินค้าที่หน้าท่า
2. พนักงานขับรถและอุปกรณ์ PPE
3. อุปกรณ์ความปลอดภัยประจำรถ

4. การจัดทำรายงาน

ขั้นตอนรายละเอียดรายงานตรวจสอบการปฏิบัติงานพนักงานขับรถรถบรรทุกเม็ดพลาสติก มีดังนี้
1. วิธีการปฏิบัติงานเมื่อนำรถเข้าบรรจุสินค้าที่หน้าท่า
• ต้องจอดรถในที่กำหนดและดับเครื่องยนต์
2. พนักงานขับรถและอุปกรณ์ PPE
• ต้องใส่หมวก Safety พร้อมคาดสายรัดคาง
• ต้องสวมใส่ชุดพนักงานเสื้อแขนยาวประจำบริษัท , กางเกงขายาว

• ต้องสวมใส่รองเท้า Safety
3. อุปกรณ์ด้านความปลอดภัยประจำรถ
• ต้องนำไม้หมอนรองล้อจำนวน 2 อันรองล้อทุกครั้งที่รถจอด

• ต้องมีถังดับเพลิง 15 ปอนด์ จำนวน 1 ถัง และเข็มบอกระดับอยู่ในช่องสีเขียว
• ต้องนำกรวยจราจรจำนวน 2 อัน วางจุดที่กำหนดทุกครั้งที่รถจอด

รายละเอียดการทำรายงานตรวจสอบการปฏิบัติงานพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติก มีดังนี้
1. ว/ด/ป ที่ตรวจ
2. ชื่อ / นามสกุล พขร.
3. ทะเบียนรถ
4. ชื่อบริษัทผู้ขนส่ง
5. สถานที่ตรวจ
6. ผลการปฏิบัติงานมีดังนี้
หัวข้อ วิธีปฏิบัติงานนำรถเข้าบรรจุสินค้าที่หน้าท่า ,พนักงานขับรถและอุปกรณ์ PPE ,อุปกรณ์ความปลอดภัยประจำรถ
(ผลการปฏิบัติงานถูกต้อง / ไม่ถูกต้อง)

5. Problem Solving

การแก้ไขหากพนักงานขับรถไม่ผ่านการทดสอบ มีดังนี้
1. Retrain การอบรมเฉพาะในหัวข้อที่ทำการทดสอบไม่ผ่าน
2. ทำการทดสอบใหม่

บทลงโทษพนักงานขับรถ

ความผิดของพนักงานขับรถที่ต้องทำการล็อคในระบบ SAP มีดังนี้
1. ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบบริษัท ฯ
2. ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบจราจรตามกฎหมายกำหนด
3. ไม่ปฏิบัติตามสัญญาจ้างเหมาขนส่งสินค้า

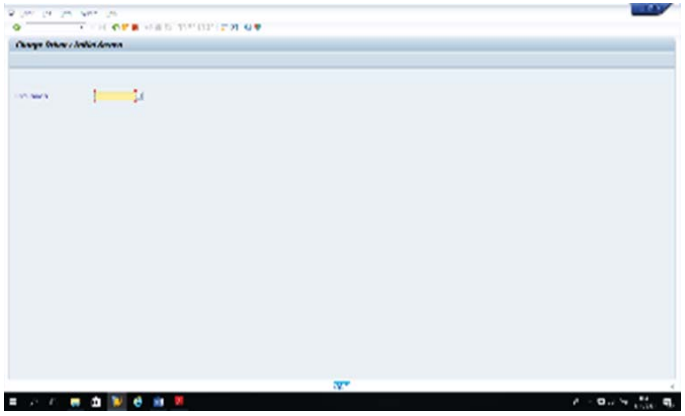
วิธีการล็อคพนักงานขับรถในระบบ SAP กรณีพนักงานขับรถกระทำผิด มีดังนี้
1. ใส่หมายเลข T- Code : O4D2



2. กด ENTER หรือ กดเครื่องหมายถูก

3. ใส่รหัสพนักงานขับรถช่อง Driver Number

4. กด ENTER หรือ กดเครื่องหมายถูก



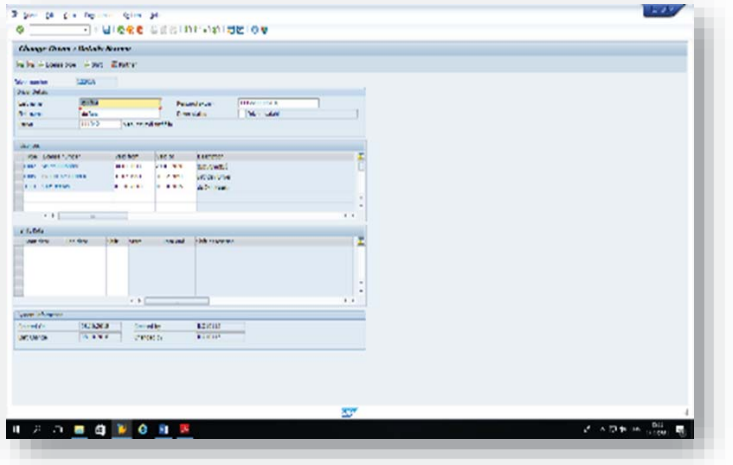
5. กด Type เลือกรายละเอียดกระทำผิด

6. ช่อง Valid From ใส่ วดป ที่ล็อค

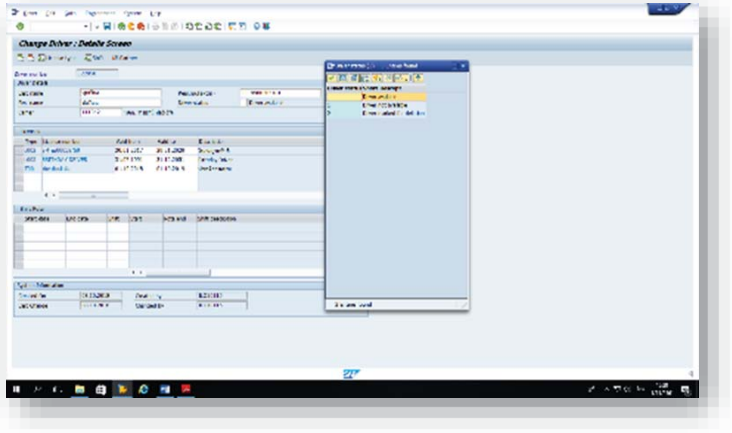
7. ช่อง Valid To ใส่ วดป ที่สิ้นสุดการระงับการปฏิบัติดิงาน

8. กดช่อง Driver Statue

คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)



9. ดับเบิ้ลคลิ้กเลือก 1 Driver Not Available



10. กดเครื่องหมาย Save

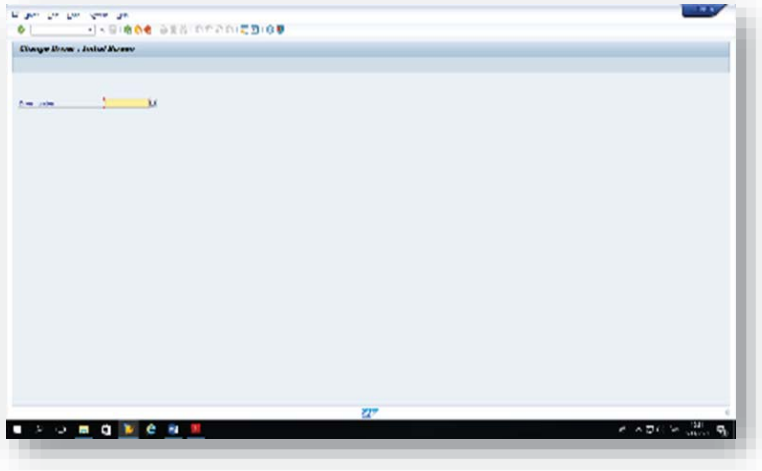
วิธีการปลดล็อคพนักงานขับรถในระบบ SAP มีดังนี้

1. ใส่หมายเลข T- Code : O4D2



2. กด ENTER หรือ กดเครื่องหมายถูก

3. ใส่รหัสพนักงานขับรถช่อง Driver Number

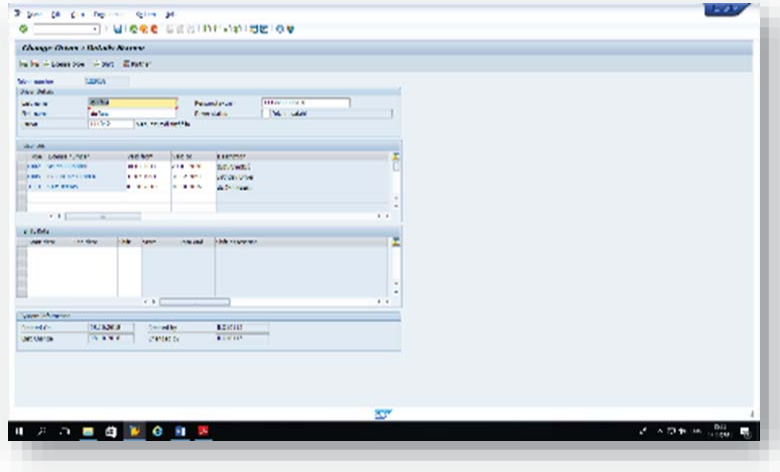


4. กด ENTER หรือ กดเครื่องหมายถูก

5. กด Type เลือกรายละเอียดกระทำผิด

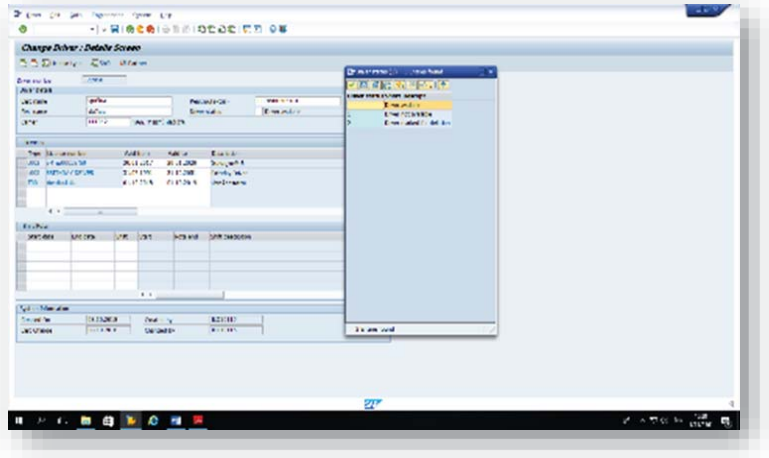
คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

6. กด Delete Line Item



7. กดช่อง Driver Statue

8. ดับเบิ้ลคลิ๊กเลือก Blank Driver Available



9. กดเครื่องหมาย Save

คำถามท้ายบท

1. จงอธิบายความรู้เกี่ยวกับกฎหมายการขนส่ง
2. จงอธิบายกฎระเบียบข้อบังคับของคลังสินค้า
3. จงอธิบายหัวข้อที่ใช้อบรมพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติก
4. จงระบุข้อมูลพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติกที่ต้องบันทึกในระบบ SAP
5. จงอธิบายรายละเอียดรายงานตรวจสอบการปฏิบัติงานพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติก

คู่มือฝึกอบรม (Training Module)
หมายเลขเอกสาร S10363000-6505 Rev.1 แก้ไขครั้งที่ 1
เริ่มมีผลบังคับใช้ วันที่ 3 กันยายน พ.ศ. 2563
งานอบรมพนักงานขับรถ (Outsource Training)

Competency Assessment (การประเมินความรู้)

การอบรมพนักงานขับรถ -: Module: LDLT-6505-01

ชื่อพนักงาน ..... รหัส ..... PG. .....

Operator มีความรู้เกี่ยวกับ การอบรมพนักงานขับรถ และสามารถอธิบายตามหัวข้อข้างล่างได้ถูกต้อง

No.	Assessment Criteria	Level of Competency	Competent or Not competent		ประเมินโดย	
			competent	Not competent	ผู้ประเมิน	วันที่
1	จงอธิบายความรู้เกี่ยวกับกฎหมายการขนส่ง	5				
2	จงอธิบายกฎระเบียบข้อบังคับของคลังสินค้า	5				
3	จงอธิบายหัวข้อที่ใช้อบรมพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติก	5				
4	จงระบุข้อมูลพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติกที่ต้องบันทึกในระบบ SAP	5				
5	จงอธิบายรายละเอียดรายงานตรวจสอบการปฏิบัติงานพนักงานขับรถบรรทุกเม็ดพลาสติก	5				

เอกสารแนบที่ 1-19

เอกสารการจัดการของเสียอันตราย (กอ.1)



หนังสือแจ้งผลการพิจารณา
การขออนุญาตให้นำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน
กรมโรงงานอุตสาหกรรม

เลขที่ 2568-8724

หนังสือฉบับนี้ออกให้เพื่อแจ้งผลการพิจารณาของ

บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ทะเบียนโรงงานเลขที่ 91090000425554

โดยมีรายละเอียดผลการพิจารณาดังนี้

ลำดับที่	รหัสสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ชื่อสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว	ปริมาณ(ตัน)	รหัสการจัดการ	ผู้รับดำเนินการ	เหตุผล
1	150202	ขยะปนเปื้อนน้ำมันและสารเคมี เศษผ้าเปื้อนน้ำมัน	3.000	042	10190000825494	

รายการที่ได้รับอนุญาตมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 3 กรกฎาคม 2568 ถึงวันที่ 31 ธันวาคม 2568

ออกให้ ณ วันที่ 3 กรกฎาคม 2568
โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

หนังสือแจ้งผลการพิจารณาฉบับนี้อนุญาตโดยใช้ระบบอิเล็กทรอนิกส์

รหัสการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

011 คัดแยกประเภทเพื่อจำหน่ายต่อ (sorting)
021 กักเก็บในภาชนะบรรจุ (storage) ให้ระบุลักษณะการกักเก็บและภาชนะบรรจุ
031 นำกลับมาใช้ซ้ำ (reuse) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ
032 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด (return to original producer for disposal) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
033 นำบรรจุภัณฑ์กลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ (reuse container; to be refilled) ให้ระบุชื่อผู้ขายที่รับคืน
039 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่น ๆ (other reuse methods) ตามวัตถุประสงค์เดิมของวัสดุที่ไม่ใช้แล้วนั้น ๆ ให้ระบุ
041 ใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery)โดยตรงในเตาเผา (incinerator) หรือเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
042 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) เพื่อนำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาเผา (incinerator)เตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace) ระบุปลายทาง
043 เผาเพื่อใช้เป็นพลังงาน (burn for energy recovery) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายสำหรับเตาไฟ (stove) หรือหม้อไอน้ำและเตาอุตสาหกรรม (boiler and industrial furnace)
044 ใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace)
045 ทำวัสดุผสม (material blending) เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) ในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (cement industrial furnace) ระบุปลายทาง
046 ทำเชื้อเพลิงทดแทนจากวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย สำหรับเตาอุตสาหกรรม เพื่อใช้ผลิตกระแสไฟฟ้าโดยเฉพาะ (use as fuel blending for energy recovery) ระบุปลายทาง
047 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรงในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
048 ใช้วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่เป็นของเสียอันตราย เพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนโดยตรง ในเตาเผา (incinerator) เพื่อผลิตกระแสไฟฟ้า
049 นำกลับมาใช้ประโยชน์อีกด้วยวิธีอื่น ๆ (other recycle methods)
051 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่ (solvent reclamation/regeneration)
052 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่ (reclamation/regeneration of metal and metal compounds)
053 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง (acid/base regeneration)
054 เข้ากระบวนการคืนสภาพตัวเร่งปฏิกิริยา (catalyst regeneration)
055 เข้ากระบวนการคืนสภาพ ถ่านกัมมันต์ใช้งานแล้ว (spent activated carbon regeneration)
056 เข้ากระบวนการคืนสภาพเรซินหรือเมมเบรนที่ใช้งานแล้ว (spent resin or membrane regeneration)
057 เข้ากระบวนการคืนสภาพทรายหล่อแบบที่ใช้งานแล้ว (spent green sand / no bake sand regeneration)
059 นำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วอื่น ๆ กลับคืนมาใหม่ (other recovery unlisted materials) ให้ระบุ
061 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หรือวิธีเคมีชีวภาพ (chemical biological treatment)
062 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) เพื่อใช้ก๊าซชีวภาพหรือก๊าซไฮโดรเจนเป็นพลังงาน
063 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หรือบาบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หรือบำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment)
065 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater)
066 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม (discharge into central wastewater treatment plant)
067 ปรับเสียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization)
068 ปรับเสถียรหรือตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material)
069 ใช้วิธีบำบัดอื่น ๆ เพื่อทำลายความเป็นพิษ (other detoxification methods) ให้ระบุ
071 ฝังกลบตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
072 ฝังกลบอย่างปลอดภัย (secure landfill)
073 ฝังกลบอย่างปลอดภัย เมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secure landfill of stabilized and/or solidified wastes)
074 เผาทำลาย (burn for destruction) ในเตาเผาขยะชุมชน หรือเตาเผาเฉพาะสำหรับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
075 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย (burn for destruction in hazardous waste incinerator)
076 เผาทำลายร่วมในเตาอุตสาหกรรมซีเมนต์ (co-incineration in cement kiln)
077 อัดฉีดลงบ่อใต้ดิน หรือชั้นดินใต้ทะเล (deep well or underground injection; sea-bed insertion)
079 กำจัดด้วยวิธีอื่น ๆ (other disposal methods) ให้ระบุ
081 รวบรวมและส่งออกนอกประเทศ (collect and export)
082 ถมทะเลหรือที่ลุ่ม (land reclamation) เฉพาะวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
083 หมักทำปุ๋ยหรือสารปรับปรุงคุณภาพดิน (composting or soil conditioner) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
084 ทาอาหารสัตว์ (animal feed) เฉพาะสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น
085 ศึกษา วิจัยและพัฒนา (study research and develop) เพื่อการทดลองในลักษณะโครงการนำร่องเท่านั้น

เอกสารแนบที่ 1-20

เอกสารการรับบริการการรับกำจัดขยะมูลฝอยทั่วไป และบันทึกน้ำหนักขยะ

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-01148/68
วันที่ 1 กันยายน 2568

เทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	ค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย	56,000.00	ประจำเดือนกรกฎาคม 2568
	ที่อยู่ 299 ม.5 ต.เชิงเนิน อ.เมือง จ.ระยอง ม.- ซ.- ถ. - ต.เชิงเนิน อ.เมืองระยอง จ.ระยอง		
	รวมเงิน	56,000.00	
ตัวอักษร (ห้าหมื่นหกพันบาทถ้วน)			

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว

ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน

คนงานทั่วไป

โอนเงินเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง : 56,000.00 บาท
เลขที่บัญชี 218-1-75087-4 วันที่ 29 สิงหาคม 2568

รวม : 56,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-01149/68
วันที่ 1 กันยายน 2568

เทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	รายได้เบ็ดเตล็ดอื่น ๆ	44,000.00	ค่าใช้จ่ายในการเก็บขนขยะมูลฝอย ประจำเดือนกรกฎาคม 2568
	รวมเงิน	44,000.00	
ตัวอักษร (สี่หมื่นสี่พันบาทถ้วน)			

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว

ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน

คนงานทั่วไป

โอนเงินเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง : 44,000.00 บาท
เลขที่บัญชี 218-1-75087-4 วันที่ 29 สิงหาคม 2568

รวม : 44,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-01150/68
วันที่ 1 กันยายน 2568

เทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	ค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย	56,000.00	ประจำเดือนสิงหาคม 2568
	ที่อยู่ 299 ม.5 ต.เชิงเนิน อ.เมือง จ.ระยอง ม.- ซ.- ถ.- ต.เชิงเนิน อ.เมืองระยอง จ.ระยอง		
	รวมเงิน	56,000.00	
ตัวอักษร (ห้าหมื่นหกพันบาทถ้วน)			

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว

ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน

คนงานทั่วไป

โอนเงินเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง : 56,000.00 บาท
เลขที่บัญชี 218-1-75087-4 วันที่ 29 สิงหาคม 2568

รวม : 56,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-01151/68
วันที่ 1 กันยายน 2568

เทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	รายได้เบ็ดเตล็ดอื่น ๆ	44,000.00	ค่าใช้จ่ายในการเก็บขนขยะมูลฝอย ประจำเดือนสิงหาคม 2568
	รวมเงิน	44,000.00	
ตัวอักษร (สี่หมื่นสี่พันบาทถ้วน)			

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว

ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน

คนงานทั่วไป

โอนเงินเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง : 44,000.00 บาท
เลขที่บัญชี 218-1-75087-4 วันที่ 29 สิงหาคม 2568

รวม : 44,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เล่มที่ 01 เลขที่ 14

พนักงาน เทศบาลตำบลเชิงเนิน

ได้รับเงินค่า เงินค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย ประจำเดือน กันยายน ๒๕๖๘

จาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

เป็นเงิน 11000 บาท - สตางค์

(ตัวอักษร) - สิบเอ็ดพันบาทถ้วน -

ไว้ถูกต้องแล้วแต่วันที่ 20 เดือน ตุลาคม พ.ศ. ๒๕๖๘

เงินโอน ธ.กรุงไทย

ธ.ค. 17 ต.ค. 68 [redacted] ผู้รับเงิน

[redacted] หัวหน้าหน่วยงานคลัง

ใบเสร็จรับเงินค่ามูลฝอย

เล่มที่ 01 เลขที่ 47

สำนักงานเทศบาลตำบลเชิงเนิน

ได้รับเงินค่ามูลฝอยอัตรา ลิตร 1 เดือน

ประจำเดือน กันยายน ๒๕๖๘ จาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

บ้านเลขที่ 299 หมู่ที่ ๖ ตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง

จังหวัดระยอง เป็นเงิน ๕๖๐๐.- (ห้าหมื่นหกพันบาทถ้วน) บาท - สตางค์

ไว้แล้ว แต่วันที่ 20 ตุลาคม ๒๕๖๘

เงินโอน ธ.กรุงไทย

ธ.ค. 17 ต.ค. 68 [redacted] ผู้รับเงิน

[redacted] หัวหน้าหน่วยงานคลัง

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-00154/69

วันที่ 10 พฤศจิกายน 2568

เทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	ค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย	56,000.00	ประจำเดือน ตุลาคม 2568
	ที่อยู่ 299 ม.5 ต.เชิงเนิน อ.เมือง จ.ระยอง ม.- ช.- ถ.- ต.เชิงเนิน อ.เมืองระยอง จ.ระยอง		
	รวมเงิน	56,000.00	
ตัวอักษร (ห้าหมื่นหกพันบาทถ้วน)			

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน

คนงานทั่วไป

โอนเงินเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง เลขที่บัญชี 218-1-75087-4 วันที่ 7 พฤศจิกายน 2568	:	56,000.00 บาท
	รวม :	56,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-00155/69
วันที่ 10 พฤศจิกายน 2568

เทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ได้รับเงินจาก **บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)**

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	รายได้เบ็ดเตล็ดอื่น ๆ	44,000.00	ค่าใช้จ่ายในการเก็บขนขยะมูลฝอย ประจำเดือน ตุลาคม 2568
	รวมเงิน	44,000.00	
ตัวอักษร (สี่หมื่นสี่พันบาทถ้วน)			

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน
คนงานทั่วไป

โอนเงินเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง : 44,000.00 บาท
เลขที่บัญชี 218-1-75087-4 วันที่ 7 พฤศจิกายน 2568

รวม : 44,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-00297/69
วันที่ 4 ธันวาคม 2568

เทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ได้รับเงินจาก **บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)**

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	ค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย	56,000.00	ประจำเดือน พฤศจิกายน 2568
	ที่อยู่ 299 ม.5 ต.เชิงเนิน อ.เมือง จ.ระยอง ม.- ซ.- ถ. - ต.เชิงเนิน อ.เมืองระยอง จ.ระยอง		
	รวมเงิน	56,000.00	
ตัวอักษร (ห้าหมื่นหกพันบาทถ้วน)			

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน
คนงาน

โอนเงินเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง : 56,000.00 บาท
เลขที่บัญชี 218-1-75087-4 วันที่ 28 พฤศจิกายน 2568

รวม : 56,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-00298/69
วันที่ 4 ธันวาคม 2568

เทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	รายได้เบ็ดเตล็ดอื่น ๆ	44,000.00	ค่าใช้จ่ายในการเก็บขนขยะมูลฝอย ประจำเดือน พฤศจิกายน 2568
	รวมเงิน	44,000.00	
ตัวอักษร (สี่หมื่นสี่พันบาทถ้วน)			

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน

คนงาน

โอนเงินเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง : 44,000.00 บาท
เลขที่บัญชี 218-1-75087-4 วันที่ 28 พฤศจิกายน 2568

รวม : 44,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-00384/69
วันที่ 19 ธันวาคม 2568

เทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	ค่าธรรมเนียมเก็บและขนมูลฝอย	56,000.00	ประจำเดือน ธันวาคม 2568
	ที่อยู่ 299 ม.5 ต.เชิงเนิน อ.เมือง จ.ระยอง ม.- ซ.- ถ.- ต.เชิงเนิน อ.เมืองระยอง จ.ระยอง		
	รวมเงิน	56,000.00	
ตัวอักษร (ห้าหมื่นหกพันบาทถ้วน)			

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว ลงชื่อ [redacted] ผู้รับเงิน

คนงาน

โอนเงินเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง : 56,000.00 บาท
เลขที่บัญชี 218-1-75087-4 วันที่ 19 ธันวาคม 2568

รวม : 56,000.00 บาท

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ RCPT-00385/69
วันที่ 19 ธันวาคม 2568

เทศบาลตำบลเชิงเนิน อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง

ได้รับเงินจาก บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)

ลำดับ	รายการ	จำนวนเงิน (บาท)	หมายเหตุ
1	รายได้เบ็ดเตล็ดอื่น ๆ	44,000.00	ค่าใช้จ่ายในการเก็บขนขยะมูลฝอย ประจำเดือน ธันวาคม 2568
	รวมเงิน	44,000.00	
ตัวอักษร (สี่หมื่นสี่พันบาทถ้วน)			

ไว้เป็นการถูกต้องแล้ว

ลงชื่อ ..... บเงิน

คนงาน

โอนเงินเข้าบัญชีธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) สาขาระยอง : 44,000.00 บาท
เลขที่บัญชี 218-1-75087-4 วันที่ 19 ธันวาคม 2568

รวม : 44,000.00 บาท

สรุปน้ำหนักขยะเทศบาลโดยเทศบาลตำบลเชิงเนินปี 2568

ลำดับ	เดือน	ปริมาณกำจัดขยะ(ก.ก.)
7	กรกฎาคม	49,210.00
8	สิงหาคม	43,350.00
9	กันยายน	49,750.00
10	ตุลาคม	46,710.00
11	พฤศจิกายน	44,200.00
12	ธันวาคม	46,630.00
		279,850.00