

เอกสารแนบที่ 2.24

สรุปการอบรมด้านความปลอดภัย

สรุปการอบรมด้านความปลอดภัย ระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน 2569
(Compliance Training period Jan - Jun 2026)

No.	Course	Date	Total Participants
1	รังสี (E-Learning)	1-15 มกราคม 2569	288
2	Crane ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับ ผู้ยึดเกาะ	27-28 มกราคม 2569	67
3	Confine Space ผู้อนุญาต	3 กุมภาพันธ์ 2569	37
4	Confine Space ผู้ควบคุม	4-5 กุมภาพันธ์ 2569	34
5	Crane 4 ผู้	10-12 มีนาคม 2569	22
6	Forklift (ประเภท Counter Balance)	19-20 มีนาคม 2569	20
7	ศูนย์ฟื้นฟูฯ 4	24 มีนาคม 2569	50
8	Rope Access	9 เมษายน 2569	6
9	เทคนิคควบคุมเพลิงไหม้รถไฟฟ้า (EV)	10 เมษายน 2569	27
10	คณงานควบคุมก๊าซอุตสาหกรรม	28-30 เมษายน 2569	31
11	ศูนย์ฟื้นฟูฯ ที่ 5	30 เมษายน 2569	50
12	ศูนย์ฟื้นฟูฯ ที่ 6	14 พฤษภาคม 2569	49
13	การปฐมพยาบาลเบื้องต้น	19 พฤษภาคม 2569	47
14	การดับเพลิงขั้นต้น	26 พฤษภาคม 2569	47
15	จป หัวหน้างาน	28-29 พฤษภาคม 2569	15
16	ทบทวนอัฒอากาศ	11,12,16,24,26,30 มิถุนายน 2569	287
17	Crane ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับ ผู้ยึดเกาะ	9-10 มิถุนายน 2569	39
18	Confine Sapce ผู้ปฏิบัติงาน	24-25 มิถุนายน 2569	20

เอกสารแนบที่ 2.25

นโยบายคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม
การอนุรักษ์พลังงานและความรับผิดชอบต่อสังคม



ประกาศที่ 6/2569

เรื่อง นโยบายคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม การอนุรักษ์พลังงาน และความรับผิดชอบต่อสังคม

ด้วยบริษัทเห็นสมควรกำหนดนโยบายที่สอดคล้องกับระบบการบริหารคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม การอนุรักษ์พลังงาน และการปฏิบัติด้วยความรับผิดชอบต่อสังคม บริษัทจึงเห็นสมควรยกเลิกประกาศที่ 13/2561 และประกาศใหม่ ดังต่อไปนี้

"ยกระดับการสร้างความผูกพันให้กับลูกค้าด้วย SCM ในด้านคุณภาพ ต้นทุน คุณค่าผลิตภัณฑ์ ระยะเวลาการส่งมอบ

และการทำงานทุกด้าน เพื่อสร้างความเชื่อมั่นให้กับลูกค้า"

"รักษามาตรฐานและปรับปรุงด้านความปลอดภัย การปฏิบัติตามกฎหมายข้อบังคับ

และการอยู่ร่วมกับชุมชนอย่างเกื้อกูลกัน รวมถึงการนำหลักเศรษฐกิจหมุนเวียนมาใช้เพื่อความยั่งยืน"

ทั้งนี้ บริษัทฯ มีแนวทางปฏิบัติงาน เพื่อให้เป็นไปตามนโยบายข้างต้น ดังนี้

1. ดำเนินงานด้วยความรับผิดชอบต่อผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการของบริษัท โดยยึดหลักการดำเนินธุรกิจที่โปร่งใส ตรวจสอบได้ มีจริยธรรม เคารพต่อผลประโยชน์ของผู้มีส่วนได้เสีย หลักนิติธรรม แนวปฏิบัติสากล และสิทธิมนุษยชน
2. ปฏิบัติตามกฎหมาย กฎข้อบังคับ และพันธะสัญญาที่เกี่ยวข้องทั้งหมด
3. กำหนดและทบทวนวัตถุประสงค์ เป้าหมาย ด้านคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม การอนุรักษ์พลังงาน และความรับผิดชอบต่อสังคม
4. มุ่งเน้นกระบวนการทำงานที่มีประสิทธิภาพ ในการส่งมอบผลิตภัณฑ์จากเทคโนโลยีการผลิต และบริการที่ดีที่สุด เพื่อเพิ่มความพึงพอใจของลูกค้า
5. มุ่งเน้นการบริหารเพื่อปรับปรุงและป้องกันความเสี่ยงทางด้านคุณภาพ อุบัติเหตุ มลภาวะด้านสิ่งแวดล้อม รวมถึงการรักษาสิ่งแวดล้อมและการควบคุมความสูญเสียจากอุบัติการณ์ในทุกกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการทำงานของพนักงานและผู้เกี่ยวข้อง
6. จัดสรรทรัพยากรของบริษัทในเรื่องบุคลากร เครื่องจักร อุปกรณ์ เวลา งบประมาณ และการฝึกอบรมอย่างเพียงพอ และเหมาะสมต่อการปฏิบัติงานตามนโยบายบริษัท
7. นำแนวคิดเศรษฐกิจหมุนเวียนไปใช้ตลอดห่วงโซ่อุปทาน รวมถึงระบบสาธารณูปโภคและการขนส่ง เพื่อปกป้องสิ่งแวดล้อม
8. พัฒนาการออกแบบผลิตภัณฑ์เพื่อยืดอายุการใช้งาน ใช้วัสดุดิบและทรัพยากรให้น้อยลง และส่งเสริมให้ผู้ส่งมอบนำหลักเศรษฐกิจหมุนเวียนไปใช้
9. สนับสนุนการออกแบบ จัดซื้อ จัดหาเครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์และบริการอื่นๆ ที่จำเป็น เพื่อการปรับปรุงสมรรถนะพลังงานขององค์กร
10. สื่อสาร ให้ผู้บริหาร พนักงาน และผู้เกี่ยวข้อง เข้าใจจุดมุ่งหมายของนโยบายคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม การอนุรักษ์พลังงานและความรับผิดชอบต่อสังคม โดยเปิดโอกาสให้มีส่วนร่วมในการแสดงความคิดเห็น เพื่อการพัฒนาอย่างยั่งยืน
11. ดำเนินการปรับปรุง และพัฒนาระบบการบริหารงาน รวมถึงการวางแผนโรงงาน สิ่งอำนวยความสะดวกและอุปกรณ์อย่างต่อเนื่อง
12. ดำเนินการทบทวนนโยบายและแนวทางปฏิบัติงานเกี่ยวกับคุณภาพ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม การอนุรักษ์พลังงาน และความรับผิดชอบต่อสังคมเป็นระยะ เพื่อให้สอดคล้องกับระบบการบริหารงานของบริษัท

จึงประกาศมาเพื่อทราบและปฏิบัติโดยทั่วกัน

ประกาศ ณ วันที่ 6 พฤษภาคม 2569

บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

宮腰 邦 祐

(นายโทชิโระ มียาโคชิ)

กรรมการผู้จัดการ

บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

NS-Siam United Steel Co.,Ltd.

Steel for Life

สำนักงานใหญ่/โรงงาน : 12 ซอย จี 2 ถนนปรองดองสงเคราะห์ราษฎร์ ตำบลบางตาตุบ อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150 โทรศัพท์ 0 3868 5144 / 0 3868 5155

Head Office/Factory : 12 Soi G2, Pakorn Songkrohraj Road, Maptaphut, Muang, Rayong 21150 Thailand Tel : +66 3868 5144 / +66 3868 5155

สำนักงานขาย : โครงการแซปปี้แทท (เดอะ ฮิลล์ทอป ออฟฟิศเอส) เลขที่ 991 หมู่ 12 ชั้น 12 ห้อง 1201 ต.บางแก้ว อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540 โทรศัพท์ 0 2700 4400-4

Sales Office : HAPPITAT (The Hilltop Offices) 991, Moo 12, 12th Floor, Room 1201, Bang Kaeo, Bang Phli, Samut Prakan 10540 Tel : +66 2700 4400-4



Announcement No. 6/2026

Subject: Policy for Quality, Safety, Occupational Health, Environment, Energy Conservation and Corporate Social Responsibility

The company deems it appropriate to determine the Policy according to the Management System for Quality, Safety, Occupational Health, Environment, Energy Conservation and Corporate Social Responsibility (CSR) deems it appropriate to cancel Announcement No. 13/2018 and announcement the new as follows;

**“Enhance added value for customers by SCM in terms of quality, cost,
product added value, delivery lead time and all activities for customers confidence”
“Maintain and improve on safety, compliance and symbiosis with community including the
concept of circular economy principles for sustainability.”**

The company also determines the methods of practice to be consistent with the above policy as follows;

1. Do business with the responsibility to all effects generated from the company's activities based on the principle of transparency, accountability, ethical behavior and respect for stakeholder interests, the rule of law, international norms of behavior and human rights
2. Proceed all activities in compliance with the laws, all relevant regulatory requirements and obligations
3. Establish and review on Objectives and Targets of Quality, Safety, Occupational Health, Environment, Energy Conservation and CSR
4. Focus on effective working procedures for delivering products with the best use of technology and service to enhance customer satisfaction
5. Focus on the corrective and preventive management against risk of quality, accident, environmental pollution including also environmental preservation and controlling losses from incidents in all activities of employees and related persons
6. Allocate sufficiently and appropriately the whole company's resources such as man-power, machines, equipments, time, budget and training to support all activities corresponding to this policy
7. Introduce circular economy concept throughout supply chain including utility and transportation to protect environment.
8. Enhance product design to extend life cycle, use less raw material and resources. To lead and induce supplier to implement circular economy.
9. Support designs, purchase and procurement of machines, tools, equipments and other necessary services for energy performance improvement of the organization
10. Communicate to management team, employees and all related persons, to understand the objectives of Policy for Quality, Safety, Occupational Health, Environment, Energy Conservation and CSR, and provide the opportunity for sharing opinion
11. Proceed continuously on improvement and development of the Management System and planning of plant, facility and equipment
12. Review periodically the Policy and its methods of practice on Quality, Safety, Occupational Health, Environment, Energy Conservation and CSR, to be in accordance with the Management System

This announcement is for every employee to be acknowledge and encouraged to follow this policy

Issued on May 6, 2026

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Original signed by President

(Mr. Toshihiro Miyakoshi)

President

บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Steel for Life

สำนักงานใหญ่/โรงงาน : 12 ซอย จี 2 ถนนปรองโงนครราชสีมา ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง 21150 โทรศัพท์ 0 3868 5144 / 0 3868 5155

Head Office/Factory : 12 Soi G2, Pakorn Songkrohraj Road, Maptaphut, Muang, Rayong 21150 Thailand Tel : +66 3868 5144 / +66 3868 5155

สำนักงานขาย : โครงการแอปบีเทค (เดอะ ฮิลล์ทอป ออฟฟิศ) เลขที่ 991 หมู่ 12 ชั้น 12 ห้อง 1201 ต.บางแก้ว อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540 โทรศัพท์ 0 2700 4400-4

Sales Office : HAPPITAT (The Hilltop Offices) 991, Moo 12, 12th Floor, Room 1201, Bang Kaeo, Bang Phli, Samut Prakan 10540 Tel : +66 2700 4400-4

เอกสารแนบที่ 2.26

เอกสารรับรองระบบมาตรฐานการจัดการด้านอาชีวอนามัย
และความปลอดภัย (ISO 45001)

Certificate TH04/4803

The management system of

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Sale office: 909, Ample Tower 12th Floor, Debaratana Road, Kwaeng Bangna Nuea, Khet Bangna, Bangkok 10260, Thailand

has been assessed and certified as meeting the requirements of
ISO 9001:2015

For the following activities

The Development and Manufacturing of Cold Rolled Steel

The Manufacture of Galvannealed Steel Sheet and Galvanized Steel Sheet

The Manufacture of Tinplate and Tin Free Steel Sheet

This certificate is valid from 06 August 2024 until 05 August 2027 and remains valid subject to satisfactory surveillance audits.

Issue 11. Certified since 03 June 2004

Certified activities performed by additional sites are listed on subsequent pages.

Jonathan M. Hall

Authorised by

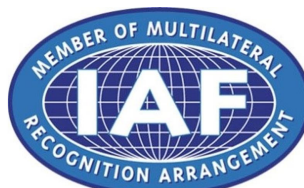
Jonathan Hall

Global Head - Certification
Services

SGS United Kingdom Ltd

Rossmore Business Park, Ellesmere Port, Cheshire, CH65 3EN, UK

t +44 (0)151 350 6666 - www.sgs.com



This document is an authentic electronic certificate for Client' business purposes use only. Printed version of the electronic certificate are permitted and will be considered as a copy. This document is issued by the Company subject to SGS General Conditions of certification services available on [Terms and Conditions](#) | SGS. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdictional clauses contained therein. This document is copyright protected and any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful.



Certificate TH04/4803, continued

NS-Siam United Steel Co., Ltd.



ISO 9001:2015

Issue 11

Sites

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Sale office: 909, Ample Tower 12th Floor, Debaratana Road, Kwaeng Bangna Nuea, Khet Bangna, Bangkok 10260, Thailand

Sales, Marketing, Purchasing and Customer service in support of
The Development and Manufacturing of Cold Rolled Steel
The Manufacture of Galvannealed Steel Sheet and Galvanized Steel Sheet
The Manufacture of Tinplate and Tin Free Steel Sheet

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Site 1: 9 Soi G5, Pakorn Songkrohraj Road, Huay Pong, Muang Rayong, Rayong 21150, Thailand
The Development and Manufacturing of Cold Rolled Steel

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Site 2: 12 Soi G2, Pakorn Songkrohraj Road, Maptaphut, Muang Rayong, Rayong 21150, Thailand
The Manufacture of Galvannealed Steel Sheet and Galvanized Steel Sheet

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Site 3: 9, I-5 Road, Maptaphut Industrial Estate, Muang Rayong, Rayong 21150, Thailand
The Manufacture of Tinplate and Tin Free Steel Sheet



This document is an authentic electronic certificate for Client' business purposes use only. Printed version of the electronic certificate are permitted and will be considered as a copy. This document is issued by the Company subject to SGS General Conditions of certification services available on [Terms and Conditions](#) | SGS. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdictional clauses contained therein. This document is copyright protected and any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful.



Certificate IATF 0535980

Certificate TH04/4775

The management system of

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

IATF USI: Y546RM

9 Soi G5, Pakorn Songkrohraj Road, Huay Pong & 12 Soi G2, Pakorn Songkrohraj Road,
Maptaphut, Muang Rayong, Rayong 21150, Thailand

has been assessed and certified as meeting the requirements of

IATF 16949:2016

Edition 1

For the following Scope

The Manufacture of Cold Rolled Steel, Galvannealed Steel Sheet and Galvanized Steel Sheet for
Automobile

EXCLUSIONS : 8.3 Product Design

3 Year certification is valid from 06 August 2024 until 05 August 2027 and remains valid subject to satisfactory
surveillance audits.

Version no. 10. Current version updated 06 August 2024



Authorised by

Gatot Hartanto

Veto Power Authority

Contracted Office : SGS United Kingdom Ltd, Station Road, Oldbury, B69 4LN, UK.

Email : Neil.Hall@sgs.com



This document is an authentic electronic certificate for Client' business purposes use only. Printed version of the electronic certificate are permitted and will be considered as a copy. This document is issued by the Company subject to SGS General Conditions of certification services available on [Terms and Conditions](#) | SGS. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdictional clauses contained therein. This document is copyright protected and any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful.



Certificate IATF 0535980, continued
Certificate TH04/4775



NS-Siam United Steel Co., Ltd.

IATF 16949:2016

Edition 1

Additional facilities

Support Function

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

IATF USI: LKXWYP

Sale office: 909, Ample Tower 12th Floor, Debaratana Road, Kwaeng Bangna Nuea, Khet Bangna, Bangkok 10260, Thailand

Summary of Activities

Marketing, Sales, Purchasing, Customer Service



This document is an authentic electronic certificate for Client' business purposes use only. Printed version of the electronic certificate are permitted and will be considered as a copy. This document is issued by the Company subject to SGS General Conditions of certification services available on [Terms and Conditions](#) | SGS. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdictional clauses contained therein. This document is copyright protected and any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful.





Certificate TH25/00000571

The management system of

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Sales Office: 695/1, Moo 12, Bang Kaeo, Bang Phli, Samut Prakan 10540, Thailand

has been assessed and certified as meeting the requirements of
ISO 45001:2018

For the following activities

The Manufacture of Cold Rolled Steel, Galvannealed Steel (GA), Galvanized Steel Sheet (GI): Hot-dip galvanized steel sheets use for many industries such as automobile, zinc applicant and construction, Tinsplate and Tin Free Steel Sheet (TP, TFS): Electroplated steel sheet for used as raw material for various packaging.

This certificate is valid from 11 July 2025 until 10 July 2028 and remains valid subject to satisfactory surveillance audits. Issue 1. Organization certified since 19 June 2019 under TH07/3560 and first certified by SGS under UKAS since 11 July 2025.

Certified activities performed by additional sites are listed on subsequent pages.
This organization was previously certified to OHSAS 18001 since 27 June 2007

L. Moran

Authorised by

Liz Moran
Business Manager

SGS United Kingdom Ltd
Rossmore Business Park, Ellesmere Port, Cheshire, CH65 3EN, UK
t +44 (0)151 350-6666 - www.sgs.com



This document is an authentic electronic certificate for Client business purposes use only. Printed version of the electronic certificate are permitted and will be considered as a copy. This document is issued by the Company subject to SGS General Conditions of certification services available on [Terms and Conditions](#) | SGS. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdictional clauses contained therein. This document is copyright protected and any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful.





Certificate TH25/00000571, continued

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

ISO 45001:2018

Issue 1

Sites

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Sales Office: 695/1, Moo 12, Bang Kaeo, Bang Phli, Samut Prakan 10540, Thailand

Sales and Customer service in supporting of The Manufacture of Cold Rolled Steel, Galvannealed Steel (GA), Galvanized Steel Sheet (GI): Hot-dip galvanized steel sheets use for many industries such as automobile, zinc applicant and construction, Tinsplate and Tin Free Steel Sheet (TP, TFS): Electroplated steel sheet for used as raw material for various packaging.

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Plant 1: 9 Soi G5, Pakorn Songkrohraj Road, Muang, Rayong 21150, Thailand

The Manufacture of Cold Rolled Steel.

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Plant 2: 12 Soi G2, Pakorn Songkrohraj Road, Maptaphut, Muang Rayong, Rayong 21150, Thailand

The Manufacture of Galvannealed Steel (GA), Galvanized Steel Sheet (GI): Hot-dip galvanized steel sheets use for many industries such as automobile, zinc applicant and construction.

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Plant 3: 9, I-5 Road, Maptaphut Industrial Estate, Muang Rayong, Rayong 21150, Thailand

The Manufacture of Tinsplate and Tin Free Steel Sheet (TP, TFS): Electroplated steel sheet for used as raw material for various packaging.



This document is an authentic electronic certificate for Client' business purposes use only. Printed version of the electronic certificate are permitted and will be considered as a copy. This document is issued by the Company subject to SGS General Conditions of certification services available on [Terms and Conditions](#) | SGS. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdictional clauses contained therein. This document is copyright protected and any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful.



Certificate TH07/4749

The management system of

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

SGS

Sales Office: 695/1, Moo 12, Bang Kaeo, Bang Phli, Samut Prakan 10540, Thailand

has been assessed and certified as meeting the requirements of

ISO 14001:2015

For the following activities

The Manufacture of Cold Rolled Steel, Galvannealed Steel (GA), Galvanized Steel Sheet (GI): Hot-dip galvanized steel sheets use for many industries such as automobile, zinc applicant and construction, Tinplate and Tin Free Steel Sheet (TP, TFS): Electroplated steel sheet for used as raw material for various packaging.

This certificate is valid from 11 July 2025 until 26 June 2028 and remains valid subject to satisfactory surveillance audits.

Issue 10. Certified since 27 June 2007

Certified activities performed by additional sites are listed on subsequent pages.

Last certificate expiry date 27 June 2025

Recertification audit date 23 May 2025

L. Moran

Authorised by

Liz Moran

Business Manager

SGS United Kingdom Ltd

Rossmore Business Park, Ellesmere Port, Cheshire, CH65 3EN, UK

t +44 (0)151 350-6666 - www.sgs.com



This document is an authentic electronic certificate for Client's business purposes use only. Printed version of the electronic certificate are permitted and will be considered as a copy. This document is issued by the Company subject to SGS General Conditions of certification services available on [Terms and Conditions](#) | SGS. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdictional clauses contained therein. This document is copyright protected and any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful.



Certificate TH07/4749, continued

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

SGS

ISO 14001:2015

Issue 10

Sites

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Sales Office: 695/1, Moo 12, Bang Kaeo, Bang Phli, Samut Prakan 10540, Thailand

Sales and Customer service in supporting of The Manufacture of Cold Rolled Steel, Galvannealed Steel (GA), Galvanized Steel Sheet (GI): Hot-dip galvanized steel sheets use for many industries such as automobile, zinc applicant and construction, Tinplate and Tin Free Steel Sheet (TP, TFS): Electroplated steel sheet for used as raw material for various packaging.

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Plant 1: 9 Soi G5, Pakorn Songkrohraj Road, Muang, Rayong 21150, Thailand

The Manufacture of Cold Rolled Steel.

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Plant 2: 12 Soi G2, Pakorn Songkrohraj Road, Maptaphut, Muang Rayong, Rayong 21150, Thailand

The Manufacture of Galvannealed Steel (GA), Galvanized Steel Sheet (GI): Hot-dip galvanized steel sheets use for many industries such as automobile, zinc applicant and construction.

NS-Siam United Steel Co., Ltd.

Plant 3: 9, I-5 Road, Maptaphut Industrial Estate, Muang Rayong, Rayong 21150, Thailand

The Manufacture of Tinplate and Tin Free Steel Sheet (TP, TFS): Electroplated steel sheet for used as raw material for various packaging.



This document is an authentic electronic certificate for Client' business purposes use only. Printed version of the electronic certificate are permitted and will be considered as a copy. This document is issued by the Company subject to SGS General Conditions of certification services available on [Terms and Conditions](#) | SGS. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdictional clauses contained therein. This document is copyright protected and any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful.



เอกสารแนบที่ 2.27

บันทึกการตรวจสอบถังดับเพลิง

Plant

ทั้งหมด

ส่วน

ทั้งหมด

Month

January

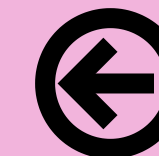
Year

2026



Clear all

Go Back

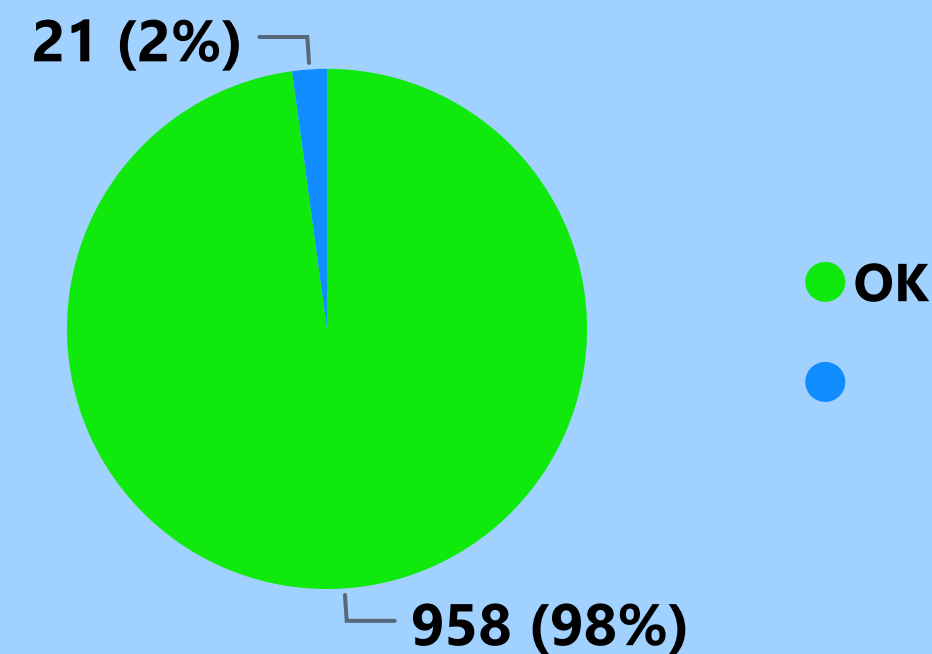


สรุปผลการตรวจสอบ ถังดับเพลิงผงเคมีแห้ง

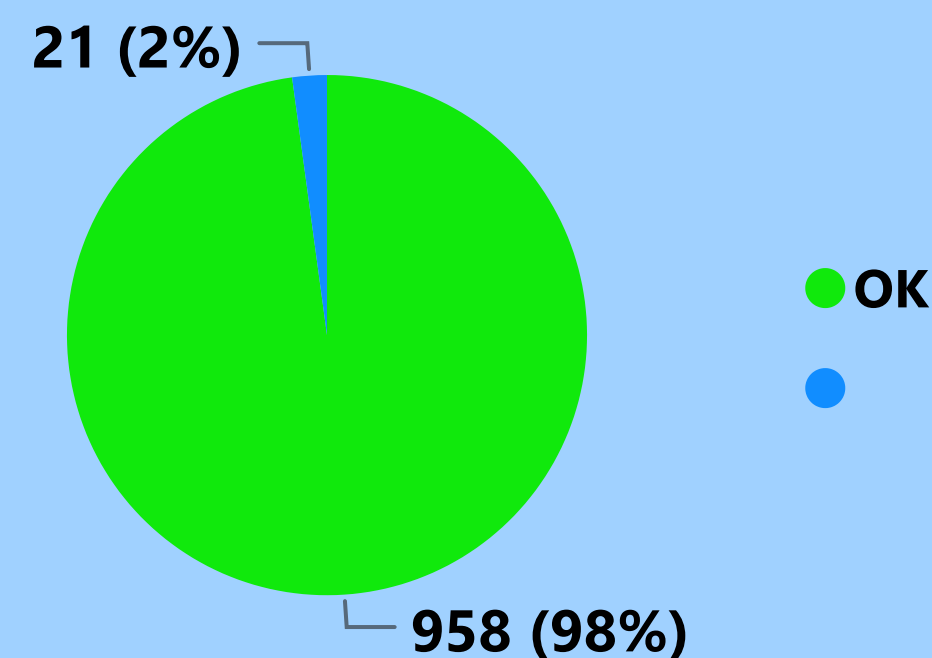
● ปกติทุกหัวข้อ ● พบสิ่งผิดปกติ

ตรวจสอบประจำเดือน
July 2026

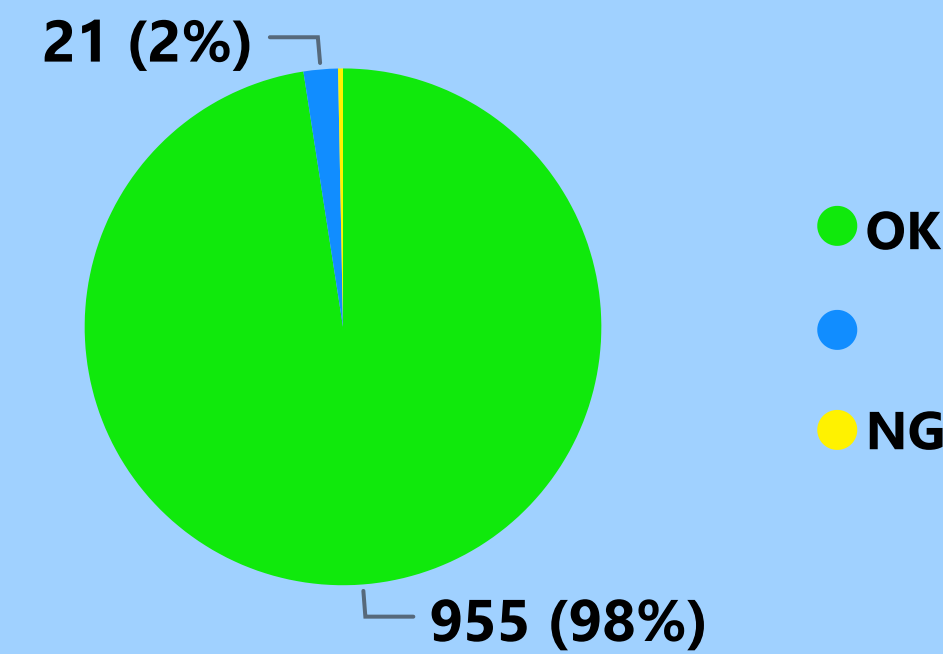
เห็นได้ชัดเจนไม่มีสิ่งกีดขวาง



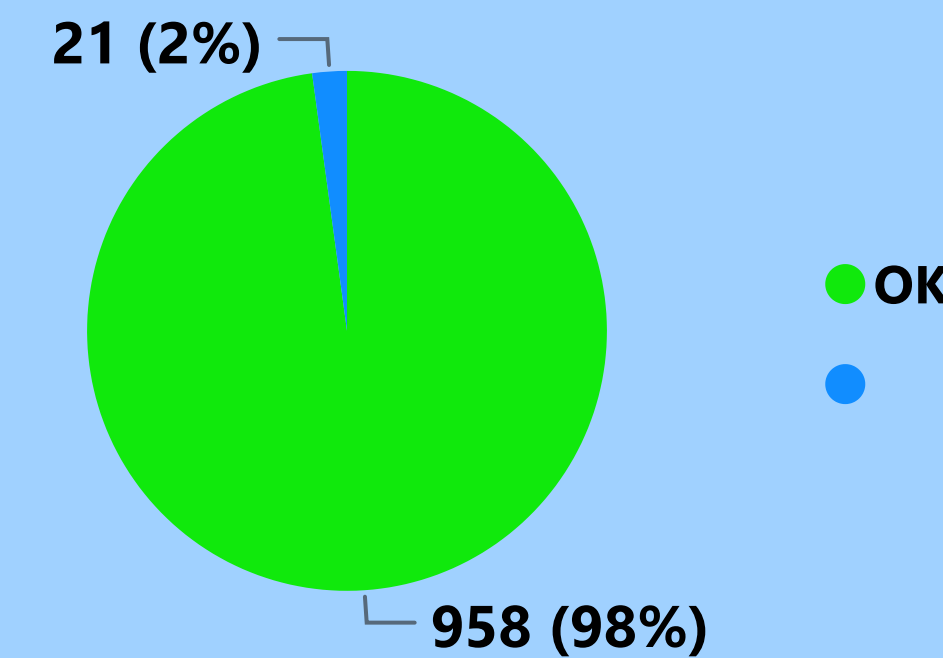
ถ้าไม่เป็นสนิม



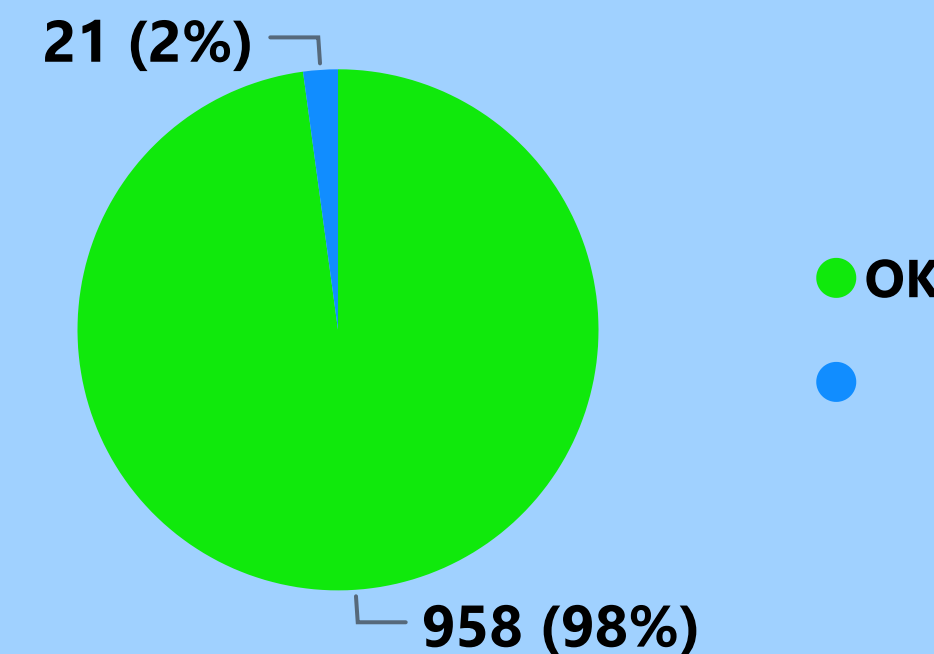
ความดันถั่งอยู่ในช่วงสีเขียว



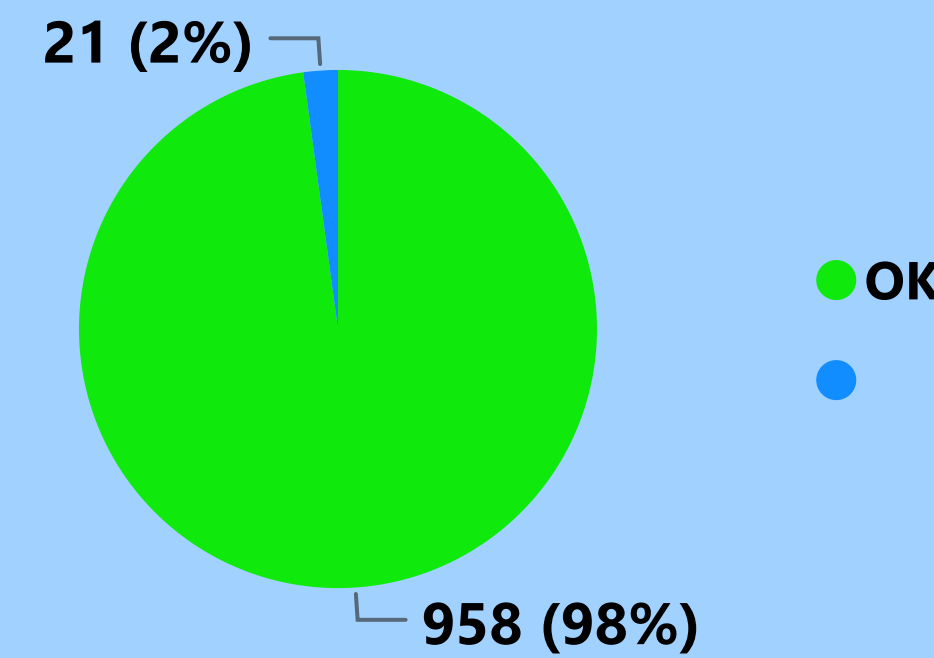
ป้ายถังไม่ชำรุด



คันบิบไม่ชำรุดมีสลักพร้อมขีลล๊อค



สายฉีดไม่ชำรุดมีจุลกายังปิดสาย



Total Dry

1019

Plant1

597

Plant2

215

Plant3

204

ตรวจแล้ว

1019

ปกติ

1006

มีปัญหา

2

แก้ไข

2

No	Plant	ส่วน	สถานที่	แก้ไข	รายละเอียดสิ่งผิดปกติ
P3D0...	Plant 3	SP	SI YARD 4	อยู่ระหว่างการแก้ไข	["ความดันต่ำกว่าเกณฑ์"]
D132	Plant 1	PD3	ใต้เตา SF	อยู่ระหว่างการแก้ไข	["ความดันต่ำกว่าเกณฑ์"]

Plant

ทั้งหมด

ส่วน

ทั้งหมด

Month

February

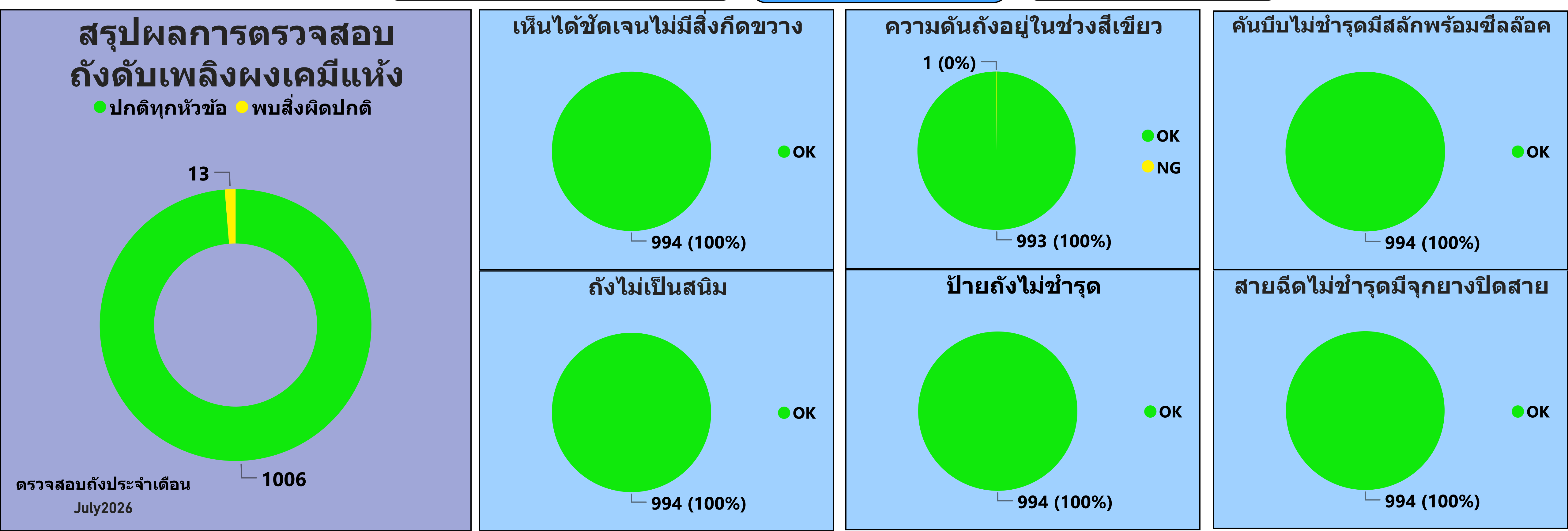
Year

2026

Clear all

Go Back





Total Dry			ตรวจแล้ว	ปกติ	มีปัญหา	รายละเอียดสิ่งผิดปกติ						
1019						No	Plant	ส่วน	สถานที่	แก้ไข	รายละเอียดสิ่งผิดปกติ	
Plant1	Plant2	Plant3	1019	1006	1	P3D0...	Plant 3	SP	SI YARD 4	อยู่ระหว่างการแก้ไข	["ความดันต่ำกว่าเกณฑ์"]	
597	215	204										

Plant

ทั้งหมด

ส่วน

ทั้งหมด

Month

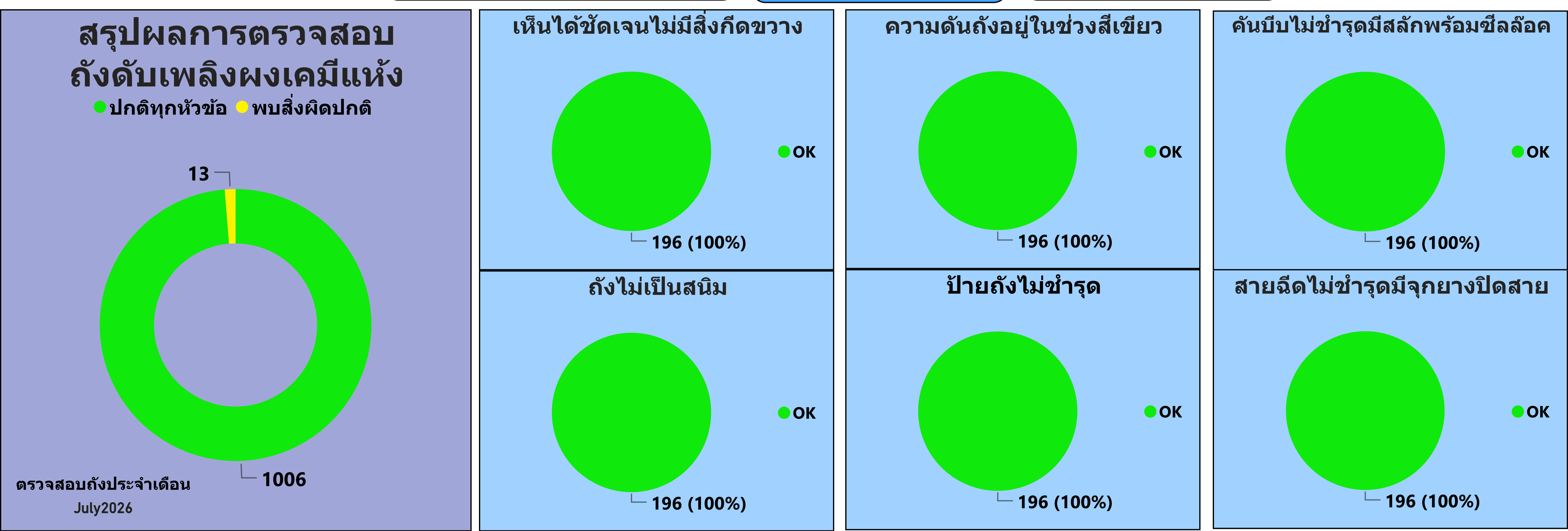
March

Year

2026

Clear all

Go Back



Plant

ทั้งหมด

ส่วน

ทั้งหมด

Month

April

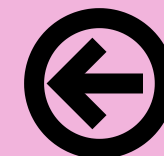
Year

2026



Clear all

Go Back

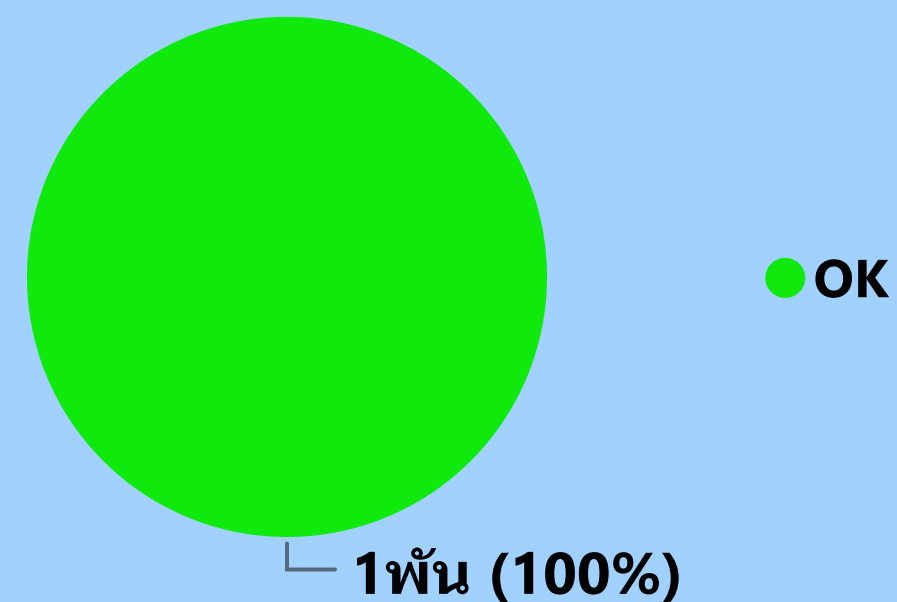


สรุปผลการตรวจสอบ ถังดับเพลิงผงเคมีแห้ง

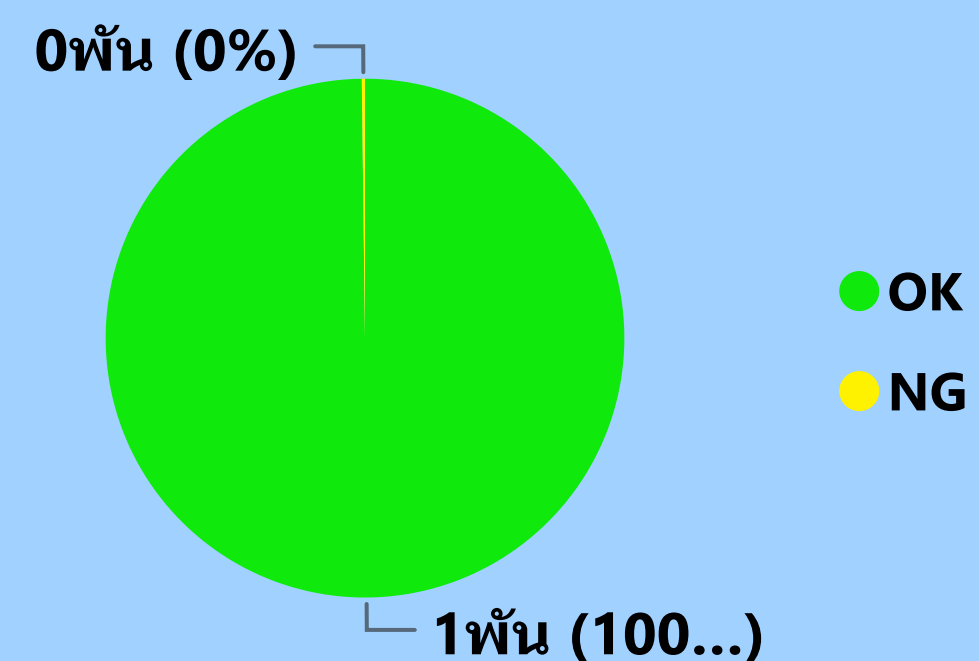
● ปกติทุกหัวข้อ ● พบสิ่งผิดปกติ

ตรวจสอบประจำเดือน
July 2026

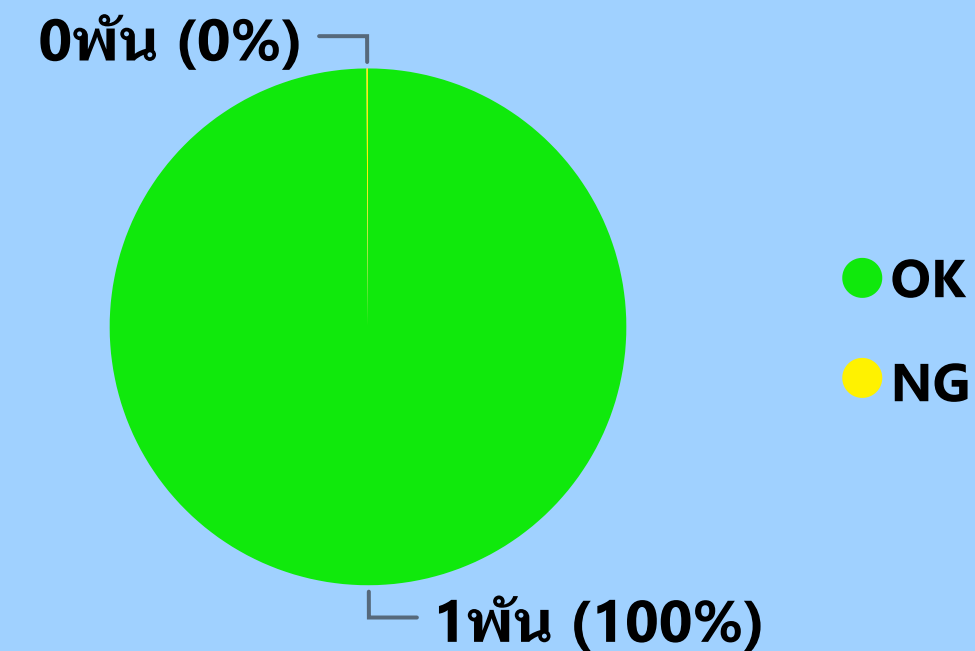
เห็นได้ชัดเจนไม่มีสิ่งกีดขวาง



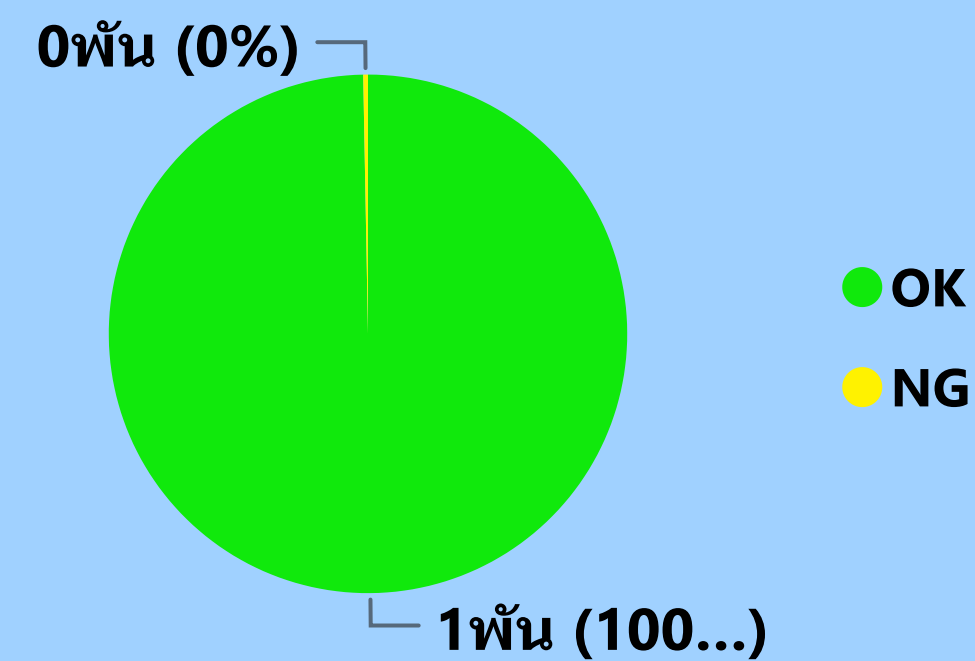
ถ้าไม่เป็นสนิม



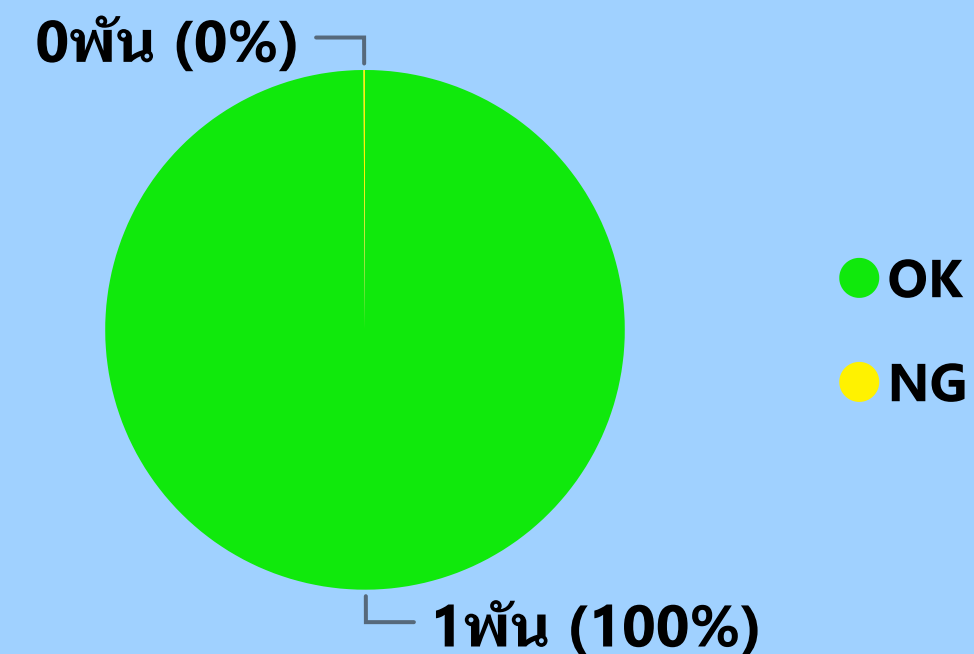
ความดันโลหิตอยู่ในช่วงสีเขียว



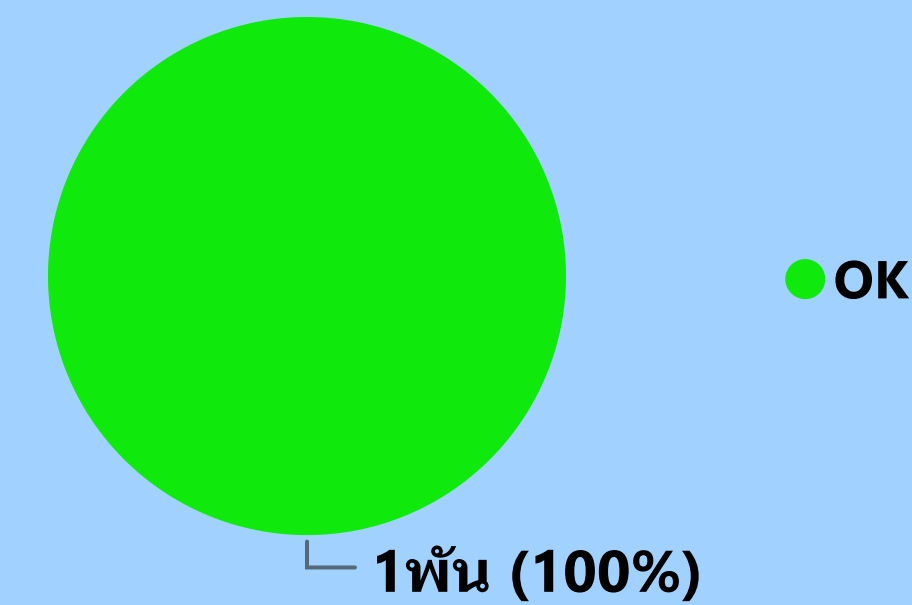
ป่วยถึงไม่ขาด



คันบีบไม่ชำรุดมีสลักพร้อมซีลล๊อค



สายฉีดไม่ชำรุดมีจุกยางปิดสาย



Total Dry

1019

Plant1

597

Plant2

215

Plant3

204

ตรวจแล้ว

1019

ปกติ

1006

มีปัญหา

2

แก้ไข

2

No	Plant	ส่วน	สถานที่	แก้ไข	รายละเอียดสิ่งผิดปกติ
D476	Plant 1	PD2	ประตู 20 P	อยู่ระหว่างการแก้ไข	["ไม่มีป้ายถังดับเพลิง"]
D395	Plant 1	ORM	อาคาร1ชั้น1 ในตู้ติ...	อยู่ระหว่างการแก้ไข	ถังเป็นสนิม, คันบีบชำรุด, ...

Plant

ทั้งหมด

ส่วน

ทั้งหมด

Month

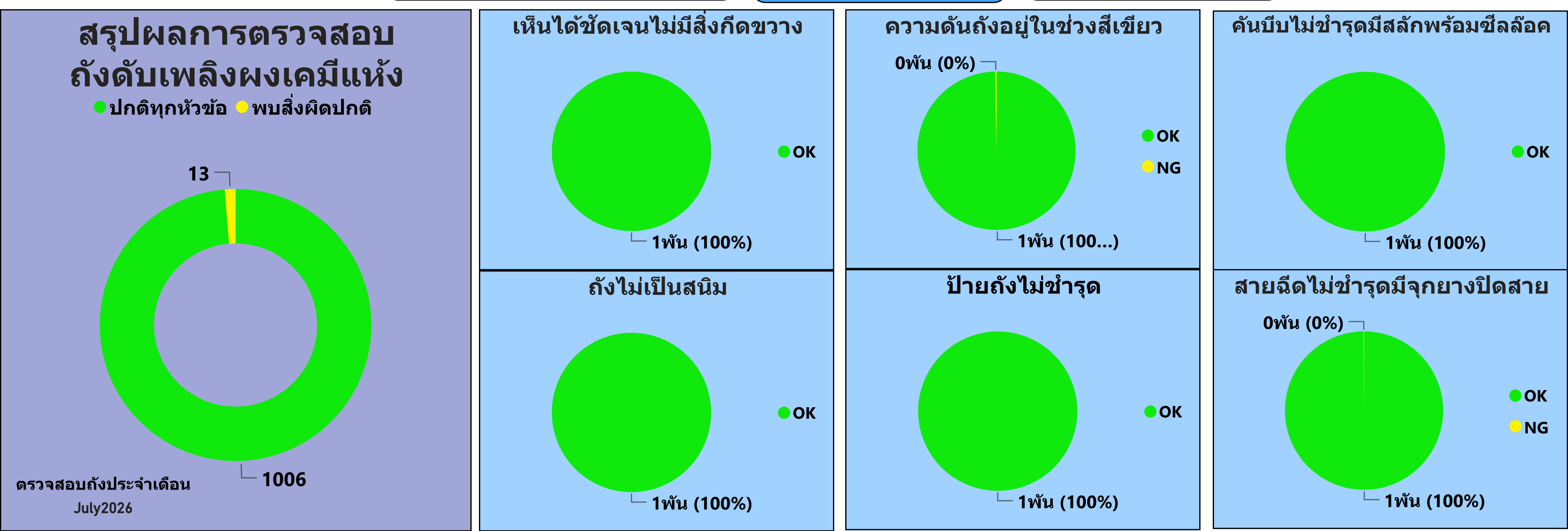
May

Year

2026

Clear all

Go Back



Plant

ทั้งหมด

ส่วน

ทั้งหมด

Month

June

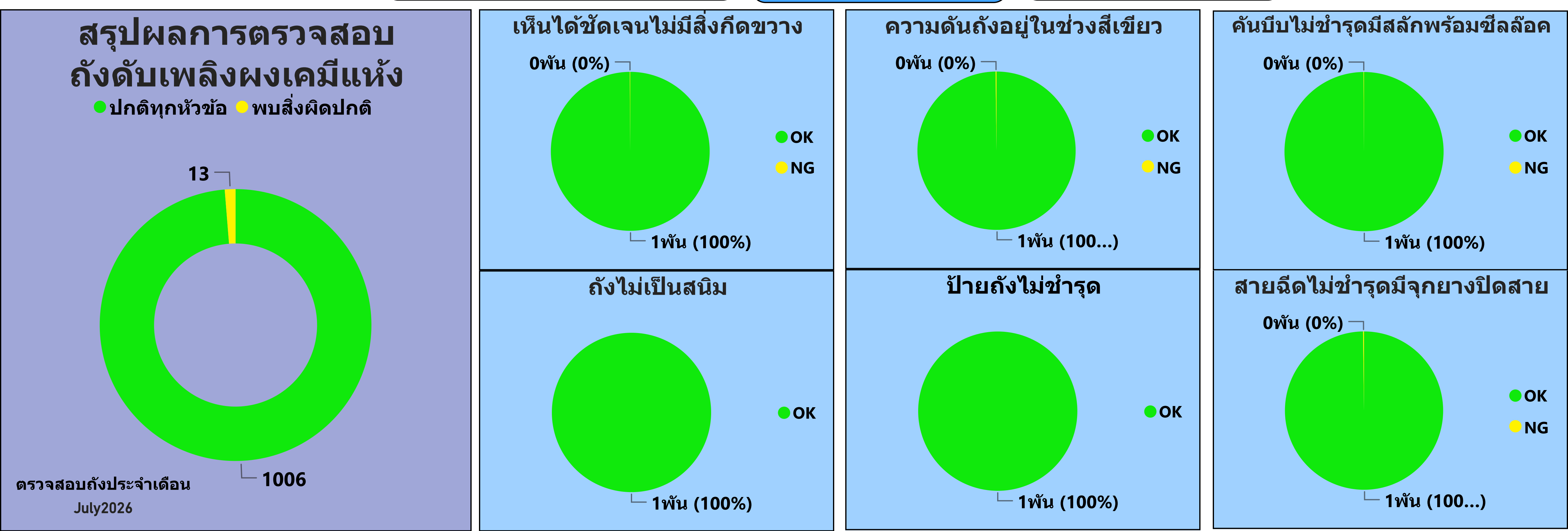
Year

2026

Clear all

Go Back





เอกสารแนบที่ 2.28

กระบวนการจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ในพื้นที่โครงการ

Procedure

[Confidential]

Department	ความปลอดภัย	Document No.	2-PR-SF-AA-00-008
Section/ Line	ความปลอดภัย	Revision No.	01
Position in line	-	Effective Date	09 May 2019
Title	การจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ		

Approved by : คุณไกรวุฒิ สุขสงค์

1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

- 1.1 European Standard of RoHS (Restriction of the use of certain hazardous substances)*
(ระเบียบการจำกัดการใช้สารอันตรายบางชนิดในเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์)
- 1.2 European Regulation of REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals)**
(ระเบียบว่าด้วยสารเคมีของสหภาพยุโรป)
- 1.3 อนุสัญญาสต็อกโฮล์ม ว่าด้วยสารมลพิษที่ตกค้างยาวนาน (POPs - Persistent Organic Pollutants)
- 1.4 กฎหมายแร่ที่มีความขัดแย้ง (Conflict Mineral)
- 1.5 พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554
- 1.6 พระราชบัญญัติวัตถุอันตราย พ.ศ. 2535 และที่แก้ไขเพิ่มเติม
- 1.7 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง บัญชีรายชื่อวัตถุอันตราย พ.ศ. 2556 และที่แก้ไขเพิ่มเติม
- 1.8 คู่มือการเก็บรักษาสารเคมีและวัตถุอันตราย กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม
- 1.9 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง ระบบการจำแนกและการสื่อสารความเป็นอันตรายของวัตถุอันตราย พ.ศ. 2555
- 1.10 กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556 (กระทรวงแรงงาน)
- 1.11 ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง บัญชีรายชื่อสารเคมีอันตราย และแก้ไขเพิ่มเติม
- 1.12 กลุ่มสารก่อมะเร็ง ของ International Agency for Research on Cancer (IARC)***
- 1.13 ความต้องการหรือข้อกำหนดของลูกค้า
- 1.14 ISO 45001 ข้อ 8.1.3 การจัดการเปลี่ยนแปลง (Management of change)

หมายเหตุ

- *<http://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/restriction-of-hazardous-substances/>
- **https://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/chemical-substances-reach_en
- ***<http://monographs.iarc.fr/ENG/Classification/index.php> (List of classifications)

2. Record (บันทึก)

N/A

3. Objective (วัตถุประสงค์)

- 3.1 เพื่อเป็นแนวทางในการจัดการและควบคุมวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ
- 3.2 เพื่อควบคุมความปลอดภัยและอาชีวอนามัยในการนำวัตถุดิบและสารเคมีเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ รวมถึงความปลอดภัยในผลิตภัณฑ์สู่ลูกค้า
- 3.3 เพื่อดูแลรักษาสิ่งแวดล้อมและป้องกันผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมในการนำวัตถุดิบและสารเคมีเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ รวมถึงการจัดและการนำกลับมาใช้ใหม่
- 3.4 เพื่อควบคุมการนำวัตถุดิบและสารเคมีเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ รวมถึงคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ให้เป็นไปตามความต้องการหรือข้อกำหนดของลูกค้า

4. Scope (ขอบเขต)

ระเบียบการปฏิบัติงานนี้ใช้สำหรับการจัดการภายในบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด เท่านั้น

Rev.	Date	Revised reason	Created by
00	05 Jan 2018	Established	Phetcharat S.
01	03 May 2019	Revised for ISO 45001 (Item 1, 6.6, 6.7)	Phetcharat S.



Procedure

[Confidential]

Department	ความปลอดภัย	Document No.	2-PR-SF-AA-00-008
Section/ Line	ความปลอดภัย	Revision No.	01
Position in line	-	Effective Date	09 May 2019
Title	การจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ		

5. Definition (นิยาม)

- 5.1 **RoHS (Restriction of the use of certain hazardous substances)** เป็นระเบียบการจำกัดการใช้สารอันตรายบางชนิดในเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ โดยเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ที่เป็นสินค้าในขอบเขตของ RoHS ต้องไม่มีส่วนผสมของสารอันตรายที่กำหนด ในผลิตภัณฑ์ แต่ถ้ามีต้องมีได้ไม่เกินที่กำหนดไว้

รายการสารต้องห้ามที่ RoHS กำหนด มีดังนี้

- | | |
|-------------------------------------|---|
| (1) ตะกั่ว (Pb) | (6) Polybrominated diphenyl ethers (PBDE) |
| (2) ปรอท (Hg) | (7) Di-(2-Ethylhexyl) Phthalate (DEHP) |
| (3) โครเมียมเฮกซะวาเลนต์ (Cr (VI)) | (8) Benzyl Butyl Phthalate (BBP) |
| (4) แคดเมียม (Cd) | (9) Dibutyl Phthalate (DBP) |
| (5) Polybrominated biphenyls (PBB) | (10) Diisobutyl Phthalate (DIBP) |

แต่ก็มีข้อยกเว้นสำหรับอุปกรณ์บางอย่าง ที่ยังไม่สามารถใช้สารอื่นมาทดแทนได้

โดยผู้ผลิตต้องจัดทำ Technical Document และควบคุมกระบวนการผลิตภายใน และเก็บเอกสารด้านเทคนิคและใบสำแดงความสอดคล้องเป็นเวลา 10 ปี หลังจากนำสินค้าเข้าตลาด

หมายเหตุ

ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ บางผลิตภัณฑ์นั้นได้ส่งขายให้กับลูกค้าที่ผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ที่อยู่ในขอบเขตของระเบียบดังกล่าว

- 5.2 **REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals)**

คณะกรรมการสหภาพยุโรป กำหนดระเบียบ REACH เพื่อให้มีการควบคุมการใช้สารเคมี

- Registration** การจดทะเบียนสารเคมีโดยยื่นเสนอข้อมูลเกี่ยวกับคุณสมบัติของสารเคมี ความเป็นอันตรายและพิษต่อสุขภาพและสิ่งแวดล้อม รวมถึงการประเมินความเสี่ยงของการใช้สารเคมีนั้นด้วย เพื่อให้ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมมีข้อมูลเกี่ยวกับสารเคมีที่ตนผลิตและใช้ผลผลิตนั้นและใช้ข้อมูลเหล่านั้นในการจัดการสารเคมีเพื่อความปลอดภัย
- Evaluation** การตรวจสอบและประเมินรายงานการศึกษาถึงอันตรายและความเสี่ยงในการผลิตและใช้สารเคมีที่ผู้ยื่นจดทะเบียนเสนอ เพื่อให้แน่ใจได้ว่าผู้ประกอบการมีข้อมูลและใช้ข้อมูลนั้นจัดการสารเคมีในกระบวนการผลิตหรือใช้ได้อย่างปลอดภัย
- Authorization** การขออนุญาตผลิตหรือใช้สารเคมีที่เป็นอันตรายมาก อย่างมีเงื่อนไข เพื่อลดความเสี่ยงต่อสุขภาพและสิ่งแวดล้อม
- Restriction** การจำกัดการผลิต การใช้หรือจำหน่ายสารที่เป็นอันตรายมาก เมื่อมีความจำเป็นต้องใช้สารนั้นด้วยเหตุผลทางสังคมและเศรษฐกิจ และผู้ประกอบการไม่สามารถหาสารหรือวิธีอื่นที่เหมาะสมมาใช้แทนได้

มีวัตถุประสงค์

- เพื่อรักษาสุขภาพอนามัยของมนุษย์และคุณภาพสิ่งแวดล้อม
- เป็นเครื่องมือส่งเสริมและรักษาความสามารถในการแข่งขันของอุตสาหกรรมเกี่ยวกับสารเคมีของกลุ่มประชาคมยุโรป
- ป้องกันการแตกแยกของตลาดภายในสหภาพยุโรป
- ลดการใช้สัตว์ทดลองในการทดสอบพิษของสารเคมี
- เพื่อควบคุมการใช้สารเคมีทุกประเภทด้วยระบบเดียวกัน (Single System) ซึ่งจะควบคุมการใช้สารเคมีรวมถึง

สินค้าที่มีสารเคมีเป็นส่วนประกอบหรือผลิตด้วยสารเคมีด้วย (Substance in Article)

โดยกำหนดให้มีการถ่ายทอดข้อมูลของสารเคมีและการประเมินความเสี่ยงให้กันและกันระหว่างผู้ประกอบการอุตสาหกรรมทั้งต้นน้ำและปลายน้ำภายในลูกโซ่กระบวนการ (Supply Chain) ด้วย Safety Data Sheet (SDS)

Procedure

[Confidential]

Department	ความปลอดภัย	Document No.	2-PR-SF-AA-00-008
Section/ Line	ความปลอดภัย	Revision No.	01
Position in line	-	Effective Date	09 May 2019
Title	การจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ		

- 5.3 **Substance of Very High Concern (SVHC)** คือ รายการสารเคมีที่มีการจำกัดการใช้ พร้อมเงื่อนไขการจำกัดการใช้ ในระเบียบของ REACH มาตรา 57 โดยหน่วยงาน European Chemicals Agency (ECHA) ซึ่ง REACH แบ่ง SVHC ไว้เป็น 3 ระดับคือ
- (1) สารเคมีที่มีลักษณะเฉพาะตัวเข้าข่ายเป็น “SVHC” ซึ่งสหภาพยุโรปหรือ EU ใช้เป็นจุดเริ่มต้นในการพิจารณา มาตรการต่างๆ ที่เกี่ยวข้องเป็นลำดับขั้นตามระดับความเสี่ยง
 - (2) SVHC ที่ถูกจัดเป็นสารควบคุมในบัญชีรายชื่อที่ REACH เรียกว่า “Candidate List” (<https://echa.europa.eu/information-on-chemicals/candidate-list-substances-in-articles-table>) (<https://echa.europa.eu/candidate-list-table>)
 - (3) สารเคมีควบคุม ที่มีการประกาศรายชื่อในบัญชีรายชื่อสารเคมีต้องขออนุญาตใช้ หรือ “Authorization List” (<https://echa.europa.eu/authorisation-list>)
- 5.4 **สารต้องห้าม (Restriction List)** เป็นสารเคมีในระเบียบของ REACH ที่สหภาพยุโรปพิจารณาแล้วว่าความเสี่ยงสูงเกินกว่า ที่จะใช้มาตรการควบคุมได้ และจำเป็นต้องมีการห้ามใช้ ซึ่งในกรณีนี้ หน่วยงานผู้รับผิดชอบ สามารถสั่งห้ามใช้สารใด ก็ได้ที่ก่ออันตรายร้ายแรง ไม่จำเป็นต้องเป็น SVHC และการห้ามสามารถห้ามได้ในทุกระดับ ตั้งแต่ห้ามผลิต (ในพรมแดนสหภาพยุโรป) ห้ามใช้เฉพาะบางงาน ห้ามจำหน่าย ห้ามมีในผลิตภัณฑ์ ไปจนถึงระดับ Total Ban คือการห้ามในทุกกรณี (<https://echa.europa.eu/substances-restricted-under-reach>)
- 5.5 **สารมลพิษที่ตกค้างยาวนาน (POPs - Persistent Organic Pollutants)**
- เป็นสารที่ตกค้างยาวนานในสิ่งแวดล้อม
 - สามารถเคลื่อนย้ายไปได้ไกลทุกส่วนของโลก แม้แต่พื้นที่ห่างไกลหลายพันกิโลเมตรจากแหล่งกำเนิด
 - สะสมในเนื้อเยื่อของสิ่งมีชีวิต โดยสามารถดูดซึมสาร POPs จากอาหาร น้ำดื่ม และจากการหายใจ
 - เป็นอันตรายต่อมนุษย์และสัตว์
- ยกตัวอย่างเช่น สารเคมีกำจัดศัตรูพืชและสัตว์ Aldrin, Chlordane, DDT, Dieldrin, Heptachlor, Mirex และ Toxaphene สารเคมีที่ใช้ในอุตสาหกรรม Hexachlorobenzene และ PCBs (Polychlorinated biphenyls) และสารที่เกิดขึ้นโดยไม่ตั้งใจจากกระบวนการผลิต Dioxins และ Furans เป็นต้น
- 5.6 **แร่ที่มีความขัดแย้ง (Conflict Mineral)** ลิ้นแร่ 4 ชนิด (3TG) คือ ดีบุก แทนทาลัม ทังสเทน และทอง
- เป็นแร่ที่มาจากเหมืองในพื้นที่ที่ขัดแย้ง และพื้นที่ที่มีความเสี่ยงสูง
 - เป็นเหมืองแร่ที่ทำอย่างผิดกฎหมาย หรือได้รับการสนับสนุนจากกองกำลังทหารหรือมีการใช้กองกำลังติดอาวุธ เพื่อบังคับใช้แรงงาน
 - มีการนำรายได้จากการค้าแร่ มาใช้สำหรับก่อสงครามหรือสร้างความไม่สงบในพื้นที่
- เช่น แร่จากเหมืองในภาคตะวันออกของสาธารณรัฐประชาธิปไตยคองโก
- 5.7 **สารเคมีอันตราย** หมายถึง วัตถุ สารประกอบ หรือสารผสม ตามบัญชีรายชื่อที่อธิบดีประกาศกำหนด ซึ่งมีสถานะเป็นของแข็ง ของเหลว หรือก๊าซ ไม่ว่าจะอยู่ในรูปของเส้นใย ฝุ่น ละออง ไอ หรือฟุ้ง ที่มีคุณสมบัติ อย่างหนึ่งอย่างใดหรือหลายอย่างรวมกัน ดังต่อไปนี้
- (1) มีพิษ กัดกร่อน ระคายเคือง ซึ่งอาจทำให้เกิดอาการแพ้ การก่อมะเร็ง การเปลี่ยนแปลงทางพันธุกรรม เป็นอันตรายต่อทารกในครรภ์หรือสุขภาพอนามัย หรือทำให้ถึงแก่ความตาย
 - (2) เป็นตัวทำปฏิกิริยาที่รุนแรง เป็นตัวเพิ่มออกซิเจน หรือไวไฟ ซึ่งอาจทำให้เกิดการระเบิดหรือไฟไหม้



Procedure

[Confidential]

Department	ความปลอดภัย	Document No.	2-PR-SF-AA-00-008
Section/ Line	ความปลอดภัย	Revision No.	01
Position in line	-	Effective Date	09 May 2019
Title	การจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ		

- 5.8 วัตถุดิบ หมายถึง วัตถุดิบที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเป็นผู้รับผิดชอบตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ออกตามความในมาตรา 18 วรรคสอง แห่งพระราชบัญญัติวัตถุดิบ พ.ศ. 2535
- 5.9 IARC (International Agency for Research on Cancer) คือ องค์กรหน่วยย่อยหนึ่งขององค์การอนามัยโลก (World Health Organization - WHO) มีสำนักงานอยู่ที่ประเทศฝรั่งเศส ทำหน้าที่หลักในการพัฒนา สนับสนุน การวิจัยเกี่ยวกับโรคมะเร็ง IARC แบ่งกลุ่มสารก่อมะเร็งขององค์กรเป็นดังนี้
- กลุ่ม 1 ยืนยันว่าเป็นสารก่อมะเร็งในมนุษย์ (Carcinogenic to humans)
 - กลุ่ม 2A น่าจะเป็นสารก่อมะเร็งในมนุษย์ (Probably carcinogenic to humans)
 - กลุ่ม 2B อาจจะเป็นสารก่อมะเร็งในมนุษย์ (Possibly carcinogenic to humans)
 - กลุ่ม 3 ไม่สามารถจัดกลุ่มได้ว่าเป็นสารก่อมะเร็งในมนุษย์หรือไม่ (Not classifiable as to its carcinogenicity to humans)
 - กลุ่ม 4 น่าจะไม่เป็นสารก่อมะเร็งในมนุษย์ (Probably not carcinogenic to humans)
- 5.10 วัตถุดิบ หมายถึง วัตถุดิบที่จะเข้าสู่กระบวนการผลิตของบริษัทฯ และวัตถุดิบที่ต้องใช้ในกระบวนการ Packing ที่จะส่งถึงลูกค้า เช่น Hot Coil Cold Rolled Steel สายรัดคอกซ์ Seal (Grip ล็อคสาย Band) Zinc Ingot แผ่นเหล็กห่อคอกซ์ กระดาษห่อคอกซ์ Product Label สารเคมี เป็นต้น
- 5.11 ผลิตภัณฑ์ (Finished Goods) หมายถึง เหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี
- 5.12 เอกสารสำแดง (Declaration of conformity) หมายถึง เอกสารรับรองผลิตภัณฑ์หรือสินค้า ตามเนื้อหาที่ระบุไว้ในเอกสาร ที่ลงนามโดยตั้งแต่ระดับ Management Division ขึ้นไป



Procedure

[Confidential]

Department	ความปลอดภัย	Document No.	2-PR-SF-AA-00-008
Section/ Line	ความปลอดภัย	Revision No.	01
Position in line	-	Effective Date	09 May 2019
Title	การจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ		

6. Work Instruction (ขั้นตอนการปฏิบัติ)

- 6.1 หน่วยงานที่ต้องการใช้วัตถุดิบหรือสารเคมี ในกระบวนการผลิตหรือในการปฏิบัติงาน ประสานงานและให้ข้อมูลแก่ ส่วนจัดหา / ส่วนประสานงานขายหรือส่วนควบคุมคุณภาพ / ส่วนความปลอดภัย / ส่วนสิ่งแวดล้อมและชุมชน ตามขั้นตอนที่หน่วยงานได้กำหนดไว้
- 6.2 ส่วนจัดหา และ ส่วนประสานงานขายหรือส่วนควบคุมคุณภาพ ดำเนินการจัดหาวัตถุดิบหรือสารเคมี ตามขั้นตอนที่หน่วยงานได้กำหนดไว้ โดยต้องมีการควบคุมการจัดหาดังนี้
- 6.2.1 ให้ผู้ขายวัตถุดิบ/สารเคมี จัดทำเอกสารสำแดงจากผู้ขาย ที่ยืนยันว่า
- (1) **ไม่มี** Pb,Hg,Cr(VI),Cd,PBB,PBDE,DEHP,BBP,DBP,DIBP ในผลิตภัณฑ์หรือสารเคมีที่จะซื้อ (RoHS)
 - (2) **มี** SVHC ในผลิตภัณฑ์หรือสารเคมีที่จะซื้อหรือไม่? และถ้ามีเกิน 0.1% w/w ให้แจ้งข้อมูลว่ามีสารนั้นๆ (REACH)
 - (3) **ไม่มี** สารต้องห้ามในผลิตภัณฑ์ (REACH)
 - (4) **ไม่มี** สารมลพิษที่ตกค้างยาวนาน ติดมากับผลิตภัณฑ์หรือสารเคมีที่จะซื้อ (POPs)
 - (5) **ไม่มี** สนิมแร่ 3TG ที่มาจากเหมืองที่มีความขัดแย้ง (Conflict Minerals)
 - (6) **ไม่มี** กลุ่มสารก่อมะเร็ง กลุ่มที่ 1 ในสารเคมีที่จะซื้อ (IARC)
 - (7) **มี** กลุ่มสารก่อมะเร็ง กลุ่มที่ 2A หรือ กลุ่มที่ 2B ในสารเคมีที่จะซื้อหรือไม่? และถ้ามีให้แจ้งข้อมูลว่ามีสารนั้นๆ (IARC)
 - (8) **มี** วัตถุอันตราย ในสารเคมีที่จะซื้อหรือไม่? และถ้ามีให้แจ้งข้อมูลว่ามีสารนั้นๆ
 - (9) **มี** สารเคมีอันตราย ในสารเคมีที่จะซื้อหรือไม่? และถ้ามีให้แจ้งข้อมูลว่ามีสารนั้นๆ

- 6.2.2 ให้ผู้ขายจัดทำหรือจัดหาข้อมูลทางเทคนิค / SDS (Safety Data Sheet) / ผลการทดสอบ หรืออื่นๆ ตามที่หน่วยงานผู้ใช้ต้องการ

หมายเหตุ กรณีมีรายชื่อของสารที่เพิ่มเติมจากระเบียบ ข้อกำหนด หรือข้อกำหนดของลูกค้า ให้ยืนยันข้อมูลเพิ่มเติม ณ ช่วงเวลานั้นๆ ด้วย

- 6.3 ส่วนจัดหา, ส่วนประสานงานขายหรือส่วนควบคุมคุณภาพ, ส่วนความปลอดภัย, ส่วนสิ่งแวดล้อมและชุมชน ตรวจสอบเอกสารข้อมูลจากผู้ขายจัดทำมาให้ ร่วมกับหน่วยงานผู้ใช้วัตถุดิบหรือสารเคมี ให้ครบถ้วนและถูกต้อง ก่อนยืนยันการจัดส่งวัตถุดิบหรือสารเคมี พร้อมทั้งจัดเก็บบันทึกที่หน่วยงานกำหนดไว้ใน WI เป็นเวลา 10 ปี
- 6.4 หน่วยงานผู้ใช้วัตถุดิบหรือสารเคมี ทำการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยและคุณภาพ พร้อมทั้งประเมินผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม
- 6.5 หน่วยงานที่เกี่ยวข้องร่วมกันจัดทำฐานข้อมูลวัตถุดิบและสารเคมี (ส่วนความปลอดภัย ส่วนสิ่งแวดล้อมและชุมชน ส่วนควบคุมคุณภาพ ส่วนจัดหา ส่วนประสานงานขาย) พร้อมทั้งร่วมกัน Update ฐานข้อมูล ทันทีที่ทราบและพบทุกปี
- ▲ 6.6 ส่วนจัดหาและหน่วยงานผู้ใช้ ยืนยันการรับวัตถุดิบหรือสารเคมีเข้ามาใช้ และส่วนจัดหา ต้องแจ้งผู้ขายวัตถุดิบ/สารเคมี ให้รับทราบว่า หากวัตถุดิบ/สารเคมีที่บริษัทฯ ได้นำเข้ามาใช้ ได้มีการเปลี่ยนแปลงข้อมูลทางเทคนิค / SDS (Safety Data Sheet) / ผลการทดสอบ หรืออื่นๆ เช่น ส่วนประกอบของสารเคมี ความเป็นอันตรายของสารเคมี เป็นต้น ผู้ขายต้องแจ้งให้บริษัทฯ รับทราบโดยทันที อย่างเป็นลายลักษณ์อักษร หลังจากนั้นต้องจัดเตรียมข้อมูลที่ระบุในขั้นตอนข้อ 6.1 ตามลำดับต่อไป



Procedure

[Confidential]

Department	ความปลอดภัย	Document No.	2-PR-SF-AA-00-008
Section/ Line	ความปลอดภัย	Revision No.	01
Position in line	-	Effective Date	09 May 2019
Title	การจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ		

- ▲ 6.7 หน่วยงานผู้ใช้ นำวัตถุดิบหรือสารเคมีเข้าไปใช้ในกระบวนการผลิต หรือการทำงาน โดยควบคุมการใช้งานอย่างเคร่งครัด ปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงาน ไม่เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมตามที่ผู้ขายหรือผู้ผลิตแนะนำ อนุรักษ์พลังงาน และให้ได้ตามคุณภาพที่ต้องการ
- หากต้องการเปลี่ยนแปลงการใช้วัตถุดิบหรือสารเคมี ต้องหารือภายในหน่วยงาน และ/หรือ หน่วยงานที่เกี่ยวข้องหรือที่ได้รับผลกระทบก่อนเปลี่ยนแปลง เมื่อมีการอนุมัติให้เปลี่ยนแปลงแล้ว จึงจะดำเนินการแจ้งส่วนจัดหาและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ตามขั้นตอนในข้อ 6.1 และดำเนินการตามลำดับต่อไป
 - หากได้รับการแจ้งข้อมูลการเปลี่ยนแปลงในข้อ 6.6 ของผู้ขายวัตถุดิบหรือสารเคมี หน่วยงานผู้ใช้ ต้องทำตามขั้นตอนในข้อ 6.1 และดำเนินการตามลำดับต่อไป
- 6.8 ผลึกภัณฑ์ของบริษัทฯ ที่หน่วยงานผู้ดูแลได้ควบคุมด้านความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม พลังงาน และคุณภาพ ที่ออกมาจากกระบวนการผลิต ให้ส่วนควบคุมคุณภาพทำการตรวจสอบและจัดเตรียมข้อมูลหรือเอกสารต่างๆ ตามที่กำหนดไว้ใน Procedure หรือ WI ที่เกี่ยวข้องต่อไป
- 6.9 ส่วนควบคุมคุณภาพ จัดเตรียมหรือจัดทำเอกสารข้อมูลทางเทคนิค ผลการทดสอบ หรืออื่นๆ ตามที่ลูกค้าต้องการ และจัดเก็บบันทึกเป็นเวลา 10 ปี
- 6.10 ฝ่ายการตลาด จัดเตรียมหรือจัดทำเอกสารสำแดงสำหรับผลึกภัณฑ์ของบริษัทฯ เพื่อยืนยันข้อมูลว่า
- (1) **ไม่มี** Pb,Hg,Cr(VI),Cd,PBB,PBDE,DEHP,BBP,DBP,DIBP ในผลึกภัณฑ์ (RoHS)
 - (2) **มี SVHC** ในผลึกภัณฑ์หรือสารเคมีที่จะซื้อหรือไม่? และถ้ามีเกิน 0.1% w/w ให้แจ้งข้อมูลว่ามีสารนั้นๆ (REACH)
 - (3) **ไม่มี**สารต้องห้ามในผลึกภัณฑ์ (REACH)
 - (4) **ไม่มี**สารมลพิษที่ตกค้างยาวนาน ติดตามผลึกภัณฑ์ (POPs)
 - (5) **ไม่มี**สินแร่ 3TG ที่มาจากเหมืองที่มีความขัดแย้ง (Conflict Minerals)
- และจัดเก็บบันทึกเป็นเวลา 10 ปี
- หมายเหตุ** กรณีมีรายชื่อของสารที่เพิ่มเติมจากระเบียบ ข้อกำหนด หรือข้อกำหนดของลูกค้า ให้ยืนยันข้อมูลเพิ่มเติม ช่วงเวลานั้นๆ ด้วย
- 6.11 ฝ่ายการตลาด ตรวจสอบความครบถ้วนและถูกต้องของข้อมูล ก่อนส่งมอบให้กับลูกค้า
- 6.12 ส่วนควบคุมคุณภาพ จัดทำและ Update ฐานข้อมูลของผลึกภัณฑ์ และทบทวนทุกปี
- 6.13 ฝ่ายการตลาด ตรวจสอบผลึกภัณฑ์ และรายละเอียดของเอกสารที่ลูกค้าต้องการ ก่อนส่งมอบให้กับลูกค้า เพื่อให้ตรงตามที่ลูกค้าต้องการ
- 6.14 กรณีลูกค้า ต้องการข้อมูลหรือรายละเอียดเพิ่มเติม ที่ไม่มีระบุในฐานข้อมูลวัตถุดิบและสารเคมี หรือฐานข้อมูลผลึกภัณฑ์ ให้ฝ่ายการตลาด ประสานงานมาที่ส่วนความปลอดภัยเพื่อประสานงานการให้ข้อมูลต่อไป

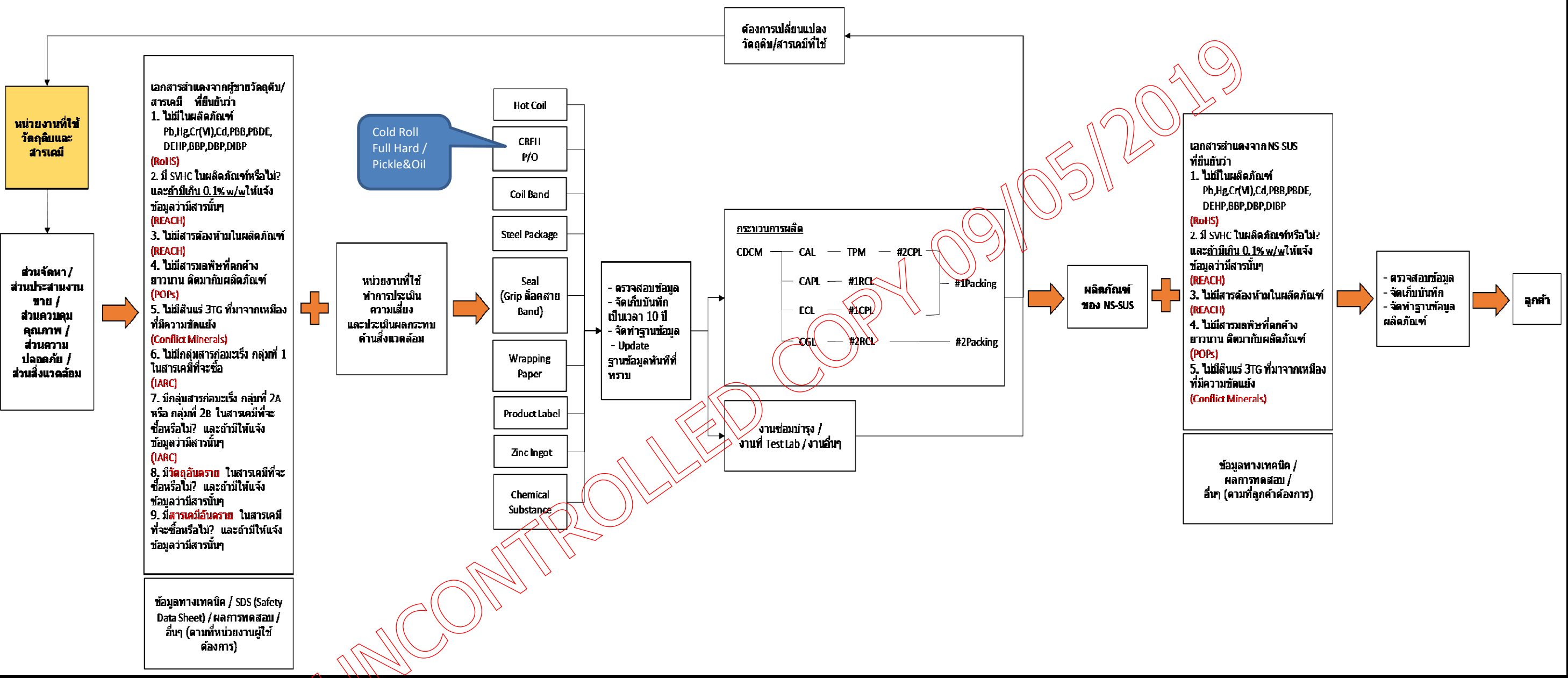
เอกสารแนบ 1 : การจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ

เอกสารแนบ 2 : ขั้นตอนการจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ

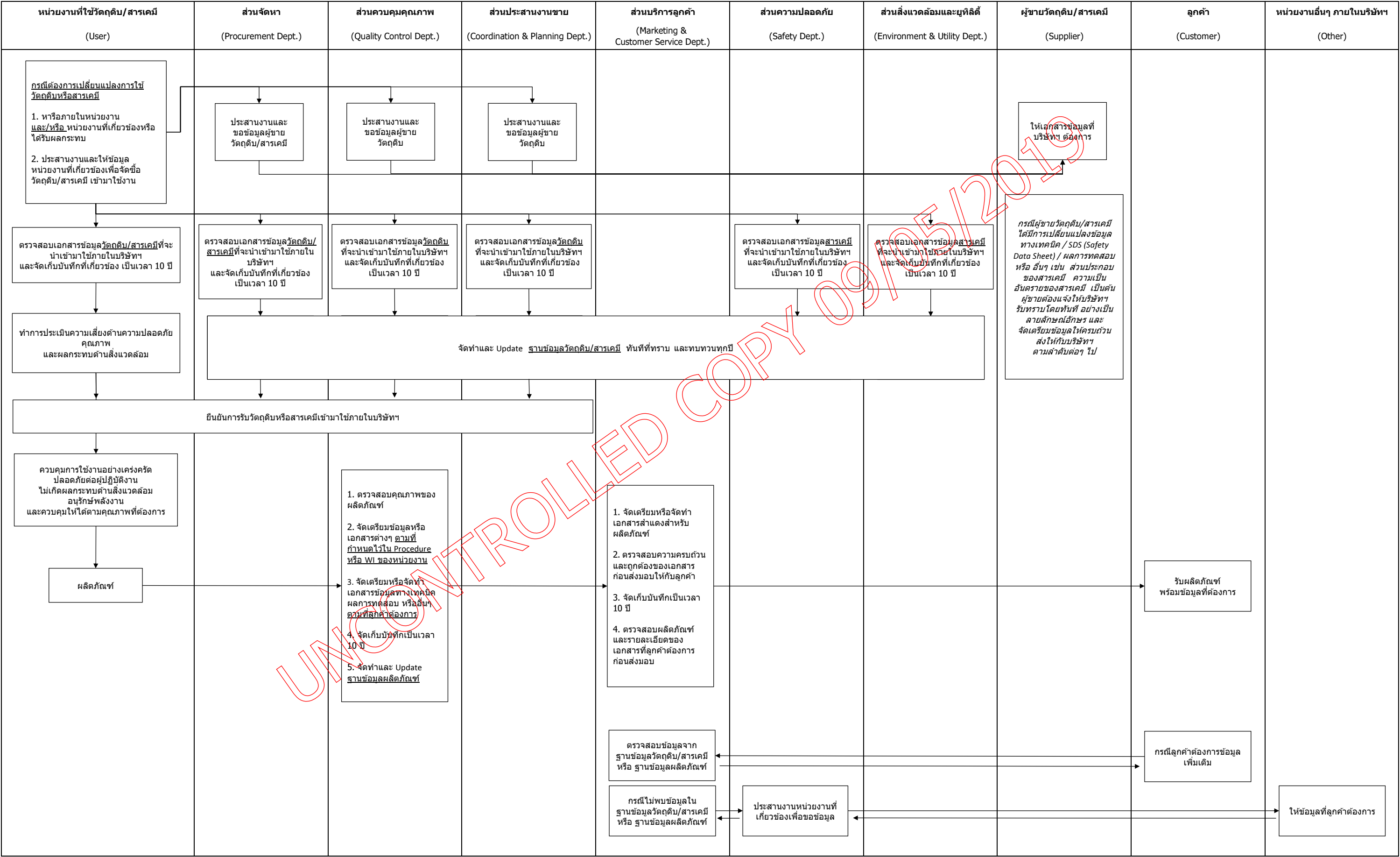
7. Suggestion/ Caution [If/ Any] (ข้อเสนอแนะ/ ข้อควรระวัง [หากมี])

-

เอกสารแนบ 1 : การจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ



เอกสารแนบ 2 : ขั้นตอนการจัดการวัตถุดิบและสารเคมีที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทฯ



เอกสารแนบที่ 2.29

สรุปการซ่อมแผนตอบโต้เหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉิน

สรุปผลการฝึกซ้อมแผนตอบโต้เหตุการณ์ผิดปกติทางรังสี (กรณีตรวจสอบแล้วพบรังสีรั่วไหล)

วันที่ 07 Mar 26 เวลา 14:00-14:40 น.

จำลองสถานการณ์ : Strip ขาดกระแทกเครื่อง Gamma Ray ที่ Line CGL Delivery ส่วน PD4



ภาพที่ 1 พนักงาน CGL Delivery นำเทปขาว-แดง กั้นพื้นที่และวางป้ายเตือนรังสีรั่วไหล



ภาพที่ 2 CGL Del. ประกาศผ่าน Page ให้พนักงานไปจุดรวมพล (ประตู 62-W-CG)



ภาพที่ 3 CGL TL. แจ้ง PC&SI เพื่อให้เข้าตรวจสอบพื้นที่



ภาพที่ 4 CGL GL. แจ้ง ผจส. เพื่อรับทราบและขอคำแนะนำ



ภาพที่ 5 พนักงาน CGL Deli. อพยพไปที่จุดรวมพล (ประตู 62-W-CG)



ภาพที่ 6 ทีม PC&SI ตรวจสอบการรั่วไหลของรังสีและพบการรั่วไหลของรังสี



ภาพที่ 7 Del OP กดสัญญาณแจ้งเหตุรังสีรั่วไหล



ภาพที่ 8 จป. รังสีแจ้ง สน. ประมาณเพื่อสันติ



ภาพที่ 9 PC&SI ปิดกั้นพื้นที่และตั้งป้ายเตือน



ภาพที่ 10 ประชุมสรุปผลการซ้อมแผนรังสีรั่วไหล

สรุปลำดับเหตุการณ์การฝึกซ้อมแผนตอบโต้เหตุการณ์ผิดปกติทางรังสี

เวลา	เหตุการณ์	ภาพประกอบที่
14:00 น.	- พนักงาน CGL Del. พบ Strip ขาดกระแทกเครื่อง Gamma Ray จึงประกาศแจ้งให้พนักงานในพื้นที่เกิดเหตุรับทราบ ผ่าน Pager โดยให้ออกห่างจากพื้นที่เกิดเหตุ	-
14:11 น.	- CGL Team Leader ทราบเหตุ จึงให้ Op. นำ ขาว-แดง กั้นพื้นที่ และ โทรแจ้ง GL ให้รับทราบ	1
	- Group Leader รับทราบเหตุการณ์ ให้ TL. ประกาศให้พนักงานไปรวมพลที่ประตู 62-W-CG และเดินทางไปจุดรวมพล	2
14:12 น.	- CGL Deli. Tech. โทรแจ้ง PC&SI เพื่อขอให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทางรังสี เข้าตรวจสอบพื้นที่	3
14:13 น.	- Group Leader โทรแจ้ง ผจส. เพื่อแจ้งเหตุและขอคำปรึกษา	4
	- ผจส. แจ้งวิศวกรประจำ Line เพื่อทราบสถานการณ์และให้ไปที่ประตู 62-W-CG และแจ้งผจส.เพื่อทราบต่อไป	-
	- วิศวกรประจำ Line แจ้ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (ส.ความปลอดภัย) --> ผจส. ความปลอดภัย	-
14:14 น.	- CGL TL. ตรวจสอบจำนวนพนักงาน และแจ้งผลการตรวจนับเมื่อ GL. เดินทางมาถึง	5
14:32 น.	- ทีม PC&SI มายังพื้นที่เกิดเหตุ โดยรายงานตัวต่อ GL ที่จุดรวมพล (ประตู 62-W-CG) และสอบถามเหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	-
14:33 น.	- ทีม PC&SI เข้าตรวจสอบจุดที่เกิดเหตุ (บริเวณเครื่อง Gamma ray) ด้วย Survey Meter และพบรังสีรั่วไหล	6
14:37 น.	- ทีม Del Op กดปุ่มสัญญาณแจ้งเหตุรังสีรั่วไหล และแจ้ง Group Leader/ วิศวกร ว่าพบรังสีรั่วไหล	7
14:38 น.	- เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทางรังสีโทรแจ้งสนง.ปรมาณูเพื่อสันติเพื่อขอความช่วยเหลือ	8
14:39 น.	- PC&SI ปิดกั้นพื้นที่และตั้งป้ายแจ้งเหตุรังสีรั่วไหล	9
14:40 น.	- Group Leader รายงานความคืบหน้าให้ ผจส. รับทราบ และปรึกษาเพื่อพิจารณาหยุดไลน์	-

ข้อเสนอแนะจากการฝึกซ้อมแผน

ลำดับที่	ข้อเสนอแนะ	ผู้รับผิดชอบ	กำหนดเสร็จ
-	-	-	-

เอกสารแนบที่ 2.30

บันทึกการประชุม ชมรมความปลอดภัย
และสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

บันทึกการประชุม

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ครั้งที่ 01/2569

วันพุธที่ 21 มกราคม 2569 เวลา 13.30 – 15.30 น. ณ ห้องประชุมสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. ผอ. สุพัฒน์	สวัสดิ์ - ชูโต	สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
2. คุณ ประวิทย์	รอบกิจ	สำนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย เทศบาลเมืองมาบตาพุด
3. คุณ พัทธะ	มะปรางหวาน	บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด (ประธานชมรม ESEC)
4. คุณ สิทธิกร	ผ่องสุวรรณ	บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด
5. คุณ พลากร	สงวนศักดิ์	บริษัท ลินด์ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
6. คุณ พินิจ	แก้วปริมประ	บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี จำกัด (มหาชน)
7. คุณ ธนากร	สิงาม	บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมีคอล จำกัด
8. คุณ ภัคศิษฐ์	แสนไชยรังกิติกุล	บริษัท วนชัย เคมีคอล อินดัสทรีส์ จำกัด
9. คุณ พิชชากร	ธีมานุญญาพร	บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
10. คุณ กุลกนก	กลั่นอภัย	บริษัท อติดา เบอร์ลา เคมีคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (แอดวานซ์เมททีเรียลส์)
11. คุณ ยี่ยศ	ชูไสว	บริษัท เอเซีย ปิโตรเลียม (ไทยแลนด์) จำกัด
12. คุณ ทรงฤทธิ์	แถมศิริ	บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด
13. คุณ นงนุช	คันประเสริฐ	บริษัท โพลีเมอร์ฟ (ประเทศไทย) จำกัด
14. คุณ วุฒิพงษ์	แสงสว่าง	บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP2
15. คุณ ทวีศักดิ์	ดีเพียร	บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP2
16. คุณ กรกนก	แก้วมณี	บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนิก (ประเทศไทย) จำกัด
17. คุณ จันทวรรณ	ชาวสอาด	บริษัท อาราคาва เคมีคัล (ไทยแลนด์) จำกัด
18. คุณ วัชรพงษ์	เสนันันดา	บริษัท แพล แคลคูล่า จำกัด(มหาชน)
19. คุณ สมศิริ	ทองมี	บริษัท อีสานิกเกอิ เคมีคัล (ประเทศไทย) จำกัด
20. คุณ เทพประทาน	เขียวดี	บริษัท อีไบโอ อินโนเวชั่น จำกัด
21. คุณ ดุษฎี	วรรณหาร	บริษัท อินเตอร์พรีทีฟ จำกัด
22. คุณ อิสระพงศ์	ศรพราหมณ์	บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
23. คุณ สมศักดิ์	เดชะมา	บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
24. คุณ นที	นันทาวรี	บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
25. คุณ ปาจริย์	บุญยะไทย	บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เรื่อง	ผู้ดำเนินการ: กำหนดเสร็จ	สถานะ (Done/On going/N/A)
วาระที่ 1 รับรองและทบทวนเรื่องสืบเนื่องจากการประชุมครั้งที่แล้ว		
1.1 รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 12/2568	24/12/68	-
วาระที่ 2 เรื่องแจ้งจากประธานและที่ประชุม		
2.1 เรื่องแจ้งจากหน่วยงานราชการ ประชาสัมพันธ์ ... - สถานีตำรวจภูธรห้วยโป่ง เปลี่ยนผู้กำกับคนใหม่ ชื่อ พันตำรวจเอก บุรินทร์ อินทวิเชียร	-	On going
2.2 คุณพัชระ มะปรางหวาน ประธานชมรม ESEC 1. การแจ้งอุบัติเหตุและอุบัติการณ์ร่วมถึงซ่อมแผนผู้ประกอบการ สามารถแจ้งผ่านวิทยุสื่อสารช่องชมรม ESEC (ได้หรือไม่) ซึ่ง คุณนที นนทาวรี ผู้ประสานงานชมรม ESEC ไม่แนะนำ ให้แจ้งผ่านวิทยุสื่อสาร ช่องชมรม ESEC เพราะอาจทำให้เกิดความเข้าใจผิด (เบื้องต้น) ให้แจ้งเหตุผ่านทางช่องทางโทรศัพท์เข้ามาที่ ศูนย์เฝ้าระวังดับบลิวเอชเอ (มาบตาพุด) เท่านั้น - ส่วนกรณีเกิดเหตุร้ายแรง ให้แจ้งผ่านทาง วิทยุสื่อสารช่องชมรม ESEC ได้ทันที 2. ภายในปี 2569 บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด (EFT) มีแผนมีการฝึกซ้อมแผนดับเพลิงหนีไฟ ระดับ 1 จังหวัด จึงอยากขอความคิดเห็นของชมรมในการเข้าร่วมในการซ้อมแผนแนวท่อภายในนิคม WHA EIE ร่วมกับ EFT	- - -	On going On going
2.3 เรื่องแจ้งเพื่อทราบจากทาง ชมรม ESEC - เชิญเข้าร่วม สปก ดิเค่นด้านความปลอดภัย ประจำปี 2569 โดยเริ่มรับสมัครตั้งแต่ 17 ม.ค. 2569 - 27 ก.พ. 2569 - Zero Accident เปิดให้บริการและลงทะเบียนเข้าใช้งานได้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2569 – 31 มี.ค. 2569 https://customer-zero.tosh.or.th/TOSH-WEB/main.php - การมอบกระเช้าให้หน่วยงานราชการ ชุมชน ของปี 2569 โดยจะมีการมอบกระเช้าใน วันที่ 28 มกราคม 2569 เวลา 09:00น. โดยมีการสนับสนุนรถตู้จากผู้ประกอบการ ทั้งหมด 2 คัน 1. บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) 2. บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด	- - -	On going On going Done



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

- ป้ายบริจาคโลหิต ของชมรม ESEC จะต้องทำใหม่ เนื่องจากชำรุดและเสียหาย ตามอายุการใช้งาน ซึ่งจัดกิจกรรมขึ้นเดือน มีนาคม 2569	-	On going
2.4 เรื่องแจ้งเพื่อทราบ จากทางสมาชิกชมรม ESEC - วันที่ 29 มกราคม – 25 กุมภาพันธ์ 2569 บริษัท ลินเด (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร - วันที่ 2 – 23 กุมภาพันธ์ 2569 บริษัท อีสารานิกเคมิคอล (ประเทศไทย) จำกัด จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร - วันที่ 6 – 28 กุมภาพันธ์ 2569 บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนิก (ประเทศไทย) จำกัด จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร	- - -	Done On going Done
วาระที่ 3 ผู้แทนจากแต่ละฝ่าย Update ผลการดำเนินงานตามแผนงานประจำปี 2569		
3.1 ฝ่ายวิชาการ คุณทรงฤทธิ์ แคมศิริ (MCLS ASIA) - แผนงานจัดกิจกรรมอบรม ให้กับทางสมาชิกชมรม ESEC ปี 2569 - จัดอบรมเชิงวิชาการ 2 ครั้ง / ปี - อัปเดตกฎหมาย https://oc.brandportal.linde.com/index.php/s/k9saW9kMdqh8v66	- -	On going On going
3.2 ฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ คุณพลากร สงวนศักดิ์ (LINDE) - แผนงานฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ปี 2569 1. กิจกรรมหารายได้เชื่อมสัมพันธ์ เพื่อสาธารณกุศล (+ครั้ง/ปี) - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 2. กิจกรรมเชื่อมสัมพันธ์ / กิจกรรมร่วมพัฒนา สวส. (+ครั้ง/ปี) - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 3. กิจกรรมช่วยงาน ประเพณีท้องถิ่น (3 กิจกรรม/ปี) 0 % - บุญข้าวหลาม / สงกรานต์ / ลอยกระทง (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 4. เทศกาลปีใหม่ (มอบกระเช้าให้หน่วยงานราชการ ชุมชน) ของ ปี 2569 - ดำเนินการ เมื่อวันที่ ____ เดือน ____ 2569	- - - -	On going On going On going Done
3.3 ฝ่ายพัฒนาการควบคุมภาวะฉุกเฉิน คุณ เทวินทร์ เฉลยภพ (ABCT-CA) - ดำเนินการตามแผนปี 2569 1. ทบทวนแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี) 2. ซ้อมแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี)	- -	Done Done



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

วาระที่ 4 เรื่องเพื่อพิจารณาและเรื่องอื่นๆ		
4.1 <u>แลกเปลี่ยนความรู้ในกลุ่มสมาชิก</u>		
1. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน ตลาดห้วยโป่ง	-	On going
1.1 บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด		
1.2 บริษัท อติดา เบอร์ลิ่ง เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (กลอ อัลคาลี ดีวีชั่น)		
1.3 บริษัท บลูสโคป บิลด์อิงส์ (ประเทศไทย) จำกัด		
1.4 ชมรม ESEC		
2. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน ห้วยโป่งใน	-	On going
2.1 บริษัท อี-โคทติ้งส์ เอเชีย จำกัด		
2.2 บริษัท โพลีเชิร์ฟ (ประเทศไทย) จำกัด		
2.3 บริษัท วนชัย เคมีคอล อินดัสทรีส์ จำกัด		
2.4 บริษัท แพล เดลต้า จำกัด(มหาชน)		
2.5 บริษัท เอจีซี วินไทย จำกัด (มหาชน)		
2.6 บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (เอเชีย) จำกัด		
2.7 ชมรม ESEC		
3. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน หนองหวายโสม	-	On going
3.1 บริษัท ดาว เคมีคอล ประเทศไทย จำกัด		
3.2 บริษัท เอ็ม ไอ จี โปรดักชั่น จำกัด		
3.3 บริษัท เอส แอนด์ แอล สปเปเชียลตี โพลีเมอร์ จำกัด		
3.4 บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนิก (ประเทศไทย) จำกัด		
3.5 บริษัท อาราคาва เคมีคัล (ไทยแลนด์) จำกัด		
3.6 ชมรม ESEC		
4. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับ วิทยาลัยเทคนิค มาบตาพุด	-	On going
4.1 บริษัท อีสรอนิกเคอ เคมีคัล (ประเทศไทย) จำกัด		
4.2 บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด		
4.3 บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด		
4.4 บริษัท ไทยเพ็ท เรซิน จำกัด		
4.5 บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเตรียล เอสเตท จำกัด		
4.6 บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด		
4.7 บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมีคอล จำกัด		



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

4.8 บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด 4.9 บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด 4.10 ชมรม ESEC <u>สรุปยอดเงินชมรม</u> - ยอดเงินชมรม ESEC คงเหลือ 82,979.17 บาท		
---	--	--

- กำหนดการประชุมครั้งต่อไป ครั้งที่ **02 / 2569**

ในวันพุธ ที่ 18/02/2569 ณ ห้องประชุมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เวลา 13.30 น. ขอเรียนเชิญสมาชิกชมรมฯ ทุกท่านเข้าร่วมประชุมในวัน และ เวลาดังกล่าว

ปิดประชุมเวลา : 15.45 น.



ไลน์กลุ่ม : ESEC-WHA MTP ESTATE

บันทึกการประชุมโดย

(นายณที นนทาวรี)

ผู้ประสานงานชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

บันทึกการประชุม

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ครั้งที่ 02/2569

วันพุธที่ 18 กุมภาพันธ์ 2569 เวลา 13.30 – 15.30 น. ณ ห้องประชุมสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. ผอ. สุพัฒน์	สวัสดิ์ - ชูโต	สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
2. คุณ ประวิทย์	รอบกิจ	สำนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย เทศบาลเมืองมาบตาพุด
3. คุณ พัทธะ	มะปรางหวาน	บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด (ประธานชมรม ESEC)
4. คุณ ลลิตัสร์	ชนานิตินะพงศ์	บริษัท คาร์ไบด์ เคมีคอล (ประเทศไทย) จำกัด
5. คุณ สิทธิกร	ผ่องสุวรรณ	บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด
6. คุณ ฐานิดา	รัตนวรรณ	บริษัท ออลเน็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด
7. คุณ พลากร	สงวนศักดิ์	บริษัท ลินด์ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
8. คุณ ชนรัช	มุสิกะมาน	บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็สดิสทริบิวต์ จำกัด
9. คุณ เทวินทร์	เฉลยภพ	บริษัท อติธยา เบอร์ลา เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (กลอ อัลคาลิ ดีวีชั่น)
10. คุณ ยิงยศ	ชูไสว	บริษัท เอเชีย ปิโตรเลียม (ไทยแลนด์) จำกัด
11. คุณ ทรงฤทธิ์	แถมศิริ	บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด
12. คุณ นงนุช	ตันประเสริฐ	บริษัท โพลีเมอร์ (ประเทศไทย) จำกัด
13. คุณ วุฒิพงษ์	แสงสว่าง	บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP2
14. คุณ จินณวัตร	ชุมเพ็ชร	บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP2
15. คุณ จันทวรรณ	ขาวสะอาด	บริษัท อาราคาวา เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด
16. คุณ อติวัชร	รังสิมันต์วงศ์	บริษัท เอส แอนด์ แอล สเตียลดี โพลิเมอร์ จำกัด
17. คุณ กันตนา	ศรีนวล	บริษัท อิฮารานิกเกอิ เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด
18. คุณ ธัญญรัตน์	สุขขา	บริษัท เชวเจิน ซิลิกา (ไทยแลนด์) จำกัด
19. คุณ มณฑิลา	อภิชาติสิทธิ์พร	บริษัท เชวเจิน ซิลิกา (ไทยแลนด์) จำกัด
20. คุณ ดุษฎี	วรรณหาร	บริษัท อินเทอร์เน็ตฟิฟ จำกัด
21. คุณ อิสระพงศ์	สรพราหมณ์	บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
22. คุณ สมศักดิ์	เดชะมา	บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
23. คุณ นที	นันทาวรี	บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
24. คุณ ปาจริย์	บุญยะไทย	บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
25. คุณ จิตรลดา	ห้วงสอน	บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เรื่อง	ผู้ดำเนินการ: กำหนดเสร็จ	สถานะ (Done/On going/N/A)
วาระที่ 1 รับรองและทบทวนเรื่องสืบเนื่องจากการประชุมครั้งที่แล้ว		
1.1 รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 01/2569	21/01/69	-
วาระที่ 2 เรื่องแจ้งจากประธานและที่ประชุม		
2.1 เรื่องแจ้งจากหน่วยงานราชการ ประชาสัมพันธ์ ... - ไม่มี	-	-
2.2 คุณพัชระ มะปรางหวาน ประธานชมรม ESEC 1. Share Safety Moment เรื่อง มาตรฐานหลัก ที่พนักงานหรือทีมงานดับเพลิงควรรู้ เช่น ประเภทเชื้อเพลิงของเพลิงไหม้ และเลือกการใช้ถังดับเพลิงอย่างถูกวิธี 2. เนื่องด้วยมีผู้ประกอบการในนิคมฯ สอบถามทางการนิคมฯ การแจ้งอุบัติเหตุและอุบัติการณ์รวมถึงซ่อมแผนผู้ประกอบการ สามารถแจ้ง ผ่านวิทยุสื่อสารช่องชมรม ESEC (ได้หรือไม่) ซึ่ง คุณนที นนทาวรี ผู้ประสานงานชมรม ESEC ไม่แนะนำ ให้แจ้งผ่านวิทยุสื่อสาร ช่องชมรม ESEC เพราะอาจทำให้เกิดความเข้าใจผิด (เบื้องต้น) ให้แจ้งเหตุผ่านทางช่องทางโทรศัพท์เข้ามาที่ ศูนย์เฝ้าระวังดับบลิวเอชเอ (มาบตาพุด) เท่านั้น - ส่วนกรณีเกิดเหตุร้ายแรง ให้แจ้งผ่านทาง วิทยุสื่อสารช่องชมรม ESEC ได้ทันที	- -	On going On going
2.3 เรื่องแจ้งเพื่อทราบจากทาง ชมรม ESEC - Update ข้อมูล DSS ในระบบ ให้เสร็จภายใน 31 มี.ค. 2569 https://dss.icat.go.th/UI/EMERGENCY_SUPPORT.aspx?H_ID=67203&ACTION=CT - แจ้ง สปข.2 ชลบุรี ร่วมกับเครือข่ายเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานภาคตะวันออก จัดอบรมทบทวนกฎหมายความปลอดภัยฯ ในหัวข้อ "ระบบจัดการด้านความปลอดภัยและแนวทางป้องกันและระงับอัคคีภัย" ในวันที่ 25 กุมภาพันธ์ 2569 เวลา 09.00-12.00 น. (มี certificate สมัครงฟรี) - ประธานชมรม ESEC แจ้งรายละเอียดการ ติดต่อประธานชุมชนทั้งหมด 38 ชุมชน เขตเทศบาลนครมาบตาพุด ที่ได้รับการแต่งตั้งอย่างเป็นทางการแล้ว - คุณอิสระพงศ์ สรพราหมณ์ แจ้งขอเชิญร่วมทำบุญสำนักงาน ในวันศุกร์ ที่ 27 กุมภาพันธ์ 2569 เวลา 09:45 - 12:00 น.	- - - -	On going On going Done Done



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

2.4 เรื่องแจ้งเพื่อทราบ จากทางสมาชิกชมรม ESEC - วันที่ 27 กุมภาพันธ์ 2569 13:00 น. บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด จะทำการ ซ้อมแผนระดับ 1 นิคมฯ (อพยพหนีไฟ) - วันที่ 20 มกราคม – 15 เมษายน 2569 กลุ่มบริษัท ดาว เคมิคอล (ประเทศไทย) จำกัด (นิคมฯมาบตาพุด) จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร - วันที่ 18 – 19 กุมภาพันธ์ 2569 บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด จะทำการ ทดสอบ Safety valve pop-up ของ Boiler และ ปิดกั้น ถนน ผด 2-8 - วันที่ 3 มีนาคม – 30 เมษายน 2569 บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร - วันที่ 24 – 25 มีนาคม 2569 บริษัท เซออน เคมิคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด จะทำการ ปฏิบัติงานใช้อากาศยานซึ่งไม่มีนักบิน (Drone)	- - - - -	Done On going Done On going On going
วาระที่ 3 ผู้แทนจากแต่ละฝ่าย Update ผลการดำเนินงานตามแผนงานประจำปี 2569		
3.1 ฝ่ายวิชาการ คุณทรงฤทธิ์ แกมศิริ (MCLS ASIA) - แผนงานจัดกิจกรรมอบรม ให้กับทางสมาชิกชมรม ESEC ปี 2569 - จัดอบรมเชิงวิชาการ 2 ครั้ง / ปี - อัปเดตกฎหมาย https://oc.brandportal.linde.com/index.php/s/k9saW9kMdqh8v66	- -	On going On going
3.2 ฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ คุณพลากร สงวนศักดิ์ (LINDE) - แผนงานฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ปี 2569 1. กิจกรรมหารายได้เชื่อมสัมพันธ์ เพื่อสาธารณกุศล (+ครั้ง/ปี) - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 2. กิจกรรมเชื่อมสัมพันธ์ / กิจกรรมร่วมพัฒนา สวส. (+ครั้ง/ปี) - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 3. กิจกรรมช่วยงาน ประเพณีท้องถิ่น (3 กิจกรรม/ปี) 0 % - บุญข้าวหลาม / สงกรานต์ / ลอยกระทง (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 4. เทศกาลปีใหม่ (มอบกระเช้าให้หน่วยงานราชการ ชุมชน) ของ ปี 2569 - ดำเนินการ เมื่อวันที่ __ เดือน _____ 2569	- - - -	On going On going On going Done
3.3 ฝ่ายพัฒนาการควบคุมภาวะฉุกเฉิน คุณ เทวินทร์ เฉลยภพ (ABCT-CA) - ดำเนินการตามแผนปี 2569 1. ทบทวนแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี)	-	Done



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

2. ซ้อมแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี)	-	Done
วาระที่ 4 เรื่องเพื่อพิจารณาและเรื่องอื่นๆ		
4.1 <u>แลกเปลี่ยนความรู้ในกลุ่มสมาชิก</u>		
1. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน ตลาดห้วยโป่ง 1.1 บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด 1.2 บริษัท อติดา เบอรัลล่า เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (กลอ อัลคาลี่ ดีวีชั่น) 1.3 บริษัท บลูสโคป บิลด์ิงส์ (ประเทศไทย) จำกัด 1.4 ชมรม ESEC	-	On going
2. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน ห้วยโป่งใน 2.1 บริษัท อี-โคทติ้งส์ เอเชีย จำกัด 2.2 บริษัท โพลีเมอร์ (ประเทศไทย) จำกัด 2.3 บริษัท วนชัย เคมีคอล อินดัสทรีส์ จำกัด 2.4 บริษัท แพล เดลต้า จำกัด(มหาชน) 2.5 บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) 2.6 บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (เอเชีย) จำกัด 2.7 ชมรม ESEC	-	On going
3. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน หนองหวายโสม 3.1 บริษัท ดาว เคมีคอล ประเทศไทย จำกัด 3.2 บริษัท เอ็ม ไอ จี โปรดักชั่น จำกัด 3.3 บริษัท เอส แอนด์ แอล สเปเชียลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด 3.4 บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนิก (ประเทศไทย) จำกัด 3.5 บริษัท อาราคาวา เคมีคัล (ไทยแลนด์) จำกัด 3.6 ชมรม ESEC	-	On going
4. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับ วิทยาลัยเทคนิค มาบตาพุด 4.1 บริษัท อีสรอนิกเกอ เคมีคัล (ประเทศไทย) จำกัด 4.2 บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด 4.3 บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด 4.4 บริษัท ไทยเพ็ท เรซิน จำกัด 4.5 บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเตรียล เอสเตท จำกัด 4.6 บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด	-	On going



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

4.7 บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมิคอล จำกัด 4.8 บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด 4.9 บริษัท เซออน เคมิคอลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด 4.10 ชมรม ESEC สรุปยอดเงินชมรม - ยอดเงินชมรม ESEC คงเหลือ 82,979.17 บาท		
---	--	--

- กำหนดการประชุมครั้งต่อไป ครั้งที่ **03 / 2569**

ในวันพุธ ที่ 18/03/2569 ณ ห้องประชุมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เวลา 13.30 น. ขอเรียนเชิญสมาชิกชมรมฯ ทุกท่านเข้าร่วมประชุมในวัน และ เวลาดังกล่าว

ปิดประชุมเวลา : 15.45 น.



ไลน์กลุ่ม : ESEC-WHA MTP ESTATE

บันทึกการประชุมโดย

(นายณที นนทาวรี)

ผู้ประสานงานชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)



บันทึกการประชุม

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ครั้งที่ 03/2569

วันพุธที่ 18 มีนาคม 2569 เวลา 13.30 – 15.30 น. ณ ห้องประชุมสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. [REDACTED] สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
2. [REDACTED] บริษัท ไทย เพ็ท เรจิน จำกัด (ประธานชมรม ESEC)
3. [REDACTED] บริษัท ออลเน็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด
4. [REDACTED] บริษัท ลินเค้ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
5. [REDACTED] บริษัท อี-โคทติ้งส์ เอเชีย จำกัด
6. [REDACTED] บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี่ จำกัด (มหาชน)
7. [REDACTED] บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี่ จำกัด (มหาชน)
8. [REDACTED] บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมิคอล จำกัด
9. [REDACTED] บริษัท วนชัย เคมิคอล อินดัสทรีส์ จำกัด
10. [REDACTED] บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
11. [REDACTED] บริษัท สยามสเตปิลไลเซอร์ส แอนด์ เคมิคอลส์ จำกัด
12. [REDACTED] บริษัท อติดา เบอร์ลา เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (คลอ อัลคาลี ดีวีชั่น)
13. [REDACTED] บริษัท อติดา เบอร์ลา เคมิคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (แอควาแซแมทรีเรียลส์)
14. [REDACTED] บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด
15. [REDACTED] บริษัท เอเชีย ปิโตรเลียม (ไทยแลนด์) จำกัด
16. [REDACTED] บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด
17. [REDACTED] บริษัท โพลีเมอร์ฟ (ประเทศไทย) จำกัด
18. [REDACTED] บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP2
19. [REDACTED] บริษัท อาราคาวา เคมีคัล (ไทยแลนด์) จำกัด
20. [REDACTED] บริษัท อาราคาวา เคมีคัล (ไทยแลนด์) จำกัด
21. [REDACTED] บริษัท อีสรอนิกเกอ เคมีคัล (ประเทศไทย) จำกัด
22. [REDACTED] บริษัท อินเตอร์พรีทีฟ จำกัด
23. [REDACTED] บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
24. [REDACTED] บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
25. [REDACTED] บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด
26. [REDACTED] บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เรื่อง	ผู้ดำเนินการ: กำหนดเสร็จ	สถานะ (Done/On going/N/A)
วาระที่ 1 รับรองและทบทวนเรื่องสืบเนื่องจากการประชุมครั้งที่แล้ว		
1.1 รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 02/2569	18/02/69	-
วาระที่ 2 เรื่องแจ้งจากประธานและที่ประชุม		
2.1 เรื่องแจ้งจากหน่วยงานราชการ ประชาสัมพันธ์ ... - ไม่มี	-	-
2.2 คุณพัชระ มะปรางหวาน ประธานชมรม ESEC - แจ้งจากการที่ประชุมไตรภาคี ครั้งที่ 1/2569 วันที่ 30 มีนาคม 2569 ผอ. โรงเรียนวัดมาบขลุ่ย แจ้งว่ามีกลิ่นสารเคมีเหมือน น้ำยาฟอกผม จำนวน 3 ครั้ง / สัปดาห์ เมื่อสัปดาห์ที่ผ่านมา ลักษณะกลิ่น : แสบจมูก , คันตามผิวหนัง - วันที่ 26 มีนาคม 2569 สำนักงานดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) รับ บริจาคโลหิตครั้งที่ 1 ประจำปี 2569 ตั้งแต่เวลา 09:00-12:00 น.	- -	On going Done
2.3 เรื่องแจ้งเพื่อทราบจากทาง ชมรม ESEC - Update ข้อมูล DSS ในระบบ ให้เสร็จภายใน 31 มี.ค. 2569 https://dss.ieat.go.th/UI/EMERGENCY_SUPPORT.aspx?H_ID=67203&ACTION=CT - Zero Accident เปิดให้บริการและลงทะเบียนเข้าใช้งานได้ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2569 – 31 มี.ค. 2569 https://customer-zero.tosh.or.th/TOSH-WEB/main.php	- -	Done Done
2.4 เรื่องแจ้งเพื่อทราบ จากทางสมาชิกชมรม ESEC - วันที่ 23 มีนาคม 2569 13:30 – 14:30 น. บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด จะทำการ ซ้อมแผนระดับ 1 - วันที่ 26 มีนาคม 2569 16:00 – 19:00 น. บริษัท วนชัย เคมีคอล อินดัสทรีส์ จำกัด จะทำการ ซ้อมแผนระดับ 1 - วันที่ 22 เมษายน 2569 14:00 – 17:00 น. บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ชินเนอรี่ จำกัด (มหาชน) Cup3 จะทำการ ซ้อมแผนระดับ 2 - วันที่ 18 - 26 มีนาคม 2569 บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP 2	- - -	Done Done Done Done



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร - วันที่ 24 - 26 มีนาคม 2569 บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี่ จำกัด (มหาชน) Cup1 จะทำการ หยุดซ่อมบำรุงเครื่องจักร - วันที่ 11 - 16 เมษายน 2569 บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด จะทำการ ปิดช่องทางจราจร แนว PIPERACK (ช่วงเทศกาลวันหยุด)	- -	Done Done
วาระที่ 3 ผู้แทนจากแต่ละฝ่าย Update ผลการดำเนินงานตามแผนงานประจำปี 2569		
3.1 ฝ่ายวิชาการ คุณทรงฤทธิ์ แถมศิริ (MCLS ASIA) - แผนงานจัดกิจกรรมอบรม ให้กับทางสมาชิกชมรม ESEC ปี 2569 - จัดอบรมเชิงวิชาการ 2 ครั้ง / ปี - อัปเดตกฎหมาย https://oc.brandportal.linde.com/index.php/s/k9saW9kMdqh8v66	- -	On going On going
3.2 ฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ คุณพลากร สงวนศักดิ์ (LINDE) - แผนงานฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ปี 2569 1. กิจกรรมหารายได้เชื่อมสัมพันธ์ เพื่อสาธารณกุศล (+ครั้ง/ปี) - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 2. กิจกรรมเชื่อมสัมพันธ์ / กิจกรรมร่วมพัฒนา สวส. (+ครั้ง/ปี) - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 3. กิจกรรมช่วยงาน ประเพณีท้องถิ่น (3 กิจกรรม/ปี) 66.6 % - บุญข้าวหลาม / สงกรานต์ / ลอยกระทง (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 4. เทศกาลปีใหม่ (มอบกระเช้าให้หน่วยงานราชการ ชุมชน) ของ ปี 2569 - ดำเนินการ เมื่อวันที่ __ เดือน _____ 2569	- - - -	On going On going On going Done
3.3 ฝ่ายพัฒนาการควบคุมภาวะฉุกเฉิน คุณ เทวินทร์ เฉลยภพ (ABCT-CA) - ดำเนินการตามแผนปี 2569 1. ทบทวนแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี) 2. ซ้อมแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี)	- -	Done Done
วาระที่ 4 เรื่องเพื่อพิจารณาและเรื่องอื่นๆ		
4.1 แลกเปลี่ยนความรู้ในกลุ่มสมาชิก 1. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน ตลาดห้วยโป่ง 1.1 บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด	-	On going



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

1.2 บริษัท อิติตยา เบอร์ล่า เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (กลอ อัลคาลี ดีวีชั่น) 1.3 บริษัท บลูสโคป บิลดิ้งส์ (ประเทศไทย) จำกัด 1.4 ชมรม ESEC		
2. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ่อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน ห้วยโป่งใน 2.1 บริษัท อี-โคทติ้งส์ เอเชีย จำกัด 2.2 บริษัท โพลีเมอร์ (ประเทศไทย) จำกัด 2.3 บริษัท วนชัย เคมีคอล อินดัสทรีส์ จำกัด 2.4 บริษัท แพล เกลต้า จำกัด(มหาชน) 2.5 บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) 2.6 บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (เอเชีย) จำกัด 2.7 ชมรม ESEC	-	On going
3. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ่อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน หนองหวายโสม 3.1 บริษัท ดาว เคมีคอล ประเทศไทย จำกัด 3.2 บริษัท เอ็ม ไอ จี โปรดักชั่น จำกัด 3.3 บริษัท เอส แอนด์ แอล สเปเชียลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด 3.4 บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนิก (ประเทศไทย) จำกัด 3.5 บริษัท อาราคาวา เคมีคัล (ไทยแลนด์) จำกัด 3.6 ชมรม ESEC	-	On going
4. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ่อมแผนฉุกเฉินร่วมกับ วิทยาลัยเทคนิค มาบตาพุด 4.1 บริษัท อีสารานิกเกอิ เคมีคัล (ประเทศไทย) จำกัด 4.2 บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด 4.3 บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด 4.4 บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด 4.5 บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเตรียล เอสเตท จำกัด 4.6 บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด 4.7 บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมีคอล จำกัด 4.8 บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด 4.9 บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด 4.10 ชมรม ESEC	-	On going



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

สรุปยอดเงินชมรม - ยอดเงินชมรม ESEC คงเหลือ 82,979.17 บาท		
--	--	--

- กำหนดการประชุมครั้งต่อไป ครั้งที่ 04 / 2569

ในวันพุธ ที่ 20/05/2569 ณ ห้องประชุมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เวลา 13.30 น. ขอเรียนเชิญสมาชิกชมรมฯทุกท่านเข้าร่วมประชุมในวัน และ เวลาดังกล่าว

ปิดประชุมเวลา : 15.45 น.



ไลน์กลุ่ม : ESEC-WHA MTP ESTATE

บันทึกการประชุมโดย

(นายณที นนทาวรี)

ผู้ประสานงานชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

บันทึกการประชุม

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ครั้งที่ 04/2569

วันพุธที่ 20 พฤษภาคม 2569 เวลา 13.30 – 15.30 น. ณ ห้องประชุมสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ผู้เข้าร่วมประชุม

1. [REDACTED] สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)
2. [REDACTED] บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด (ประธานชมรม ESEC)
3. [REDACTED] บริษัท ออลเน็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด
4. [REDACTED] บริษัท ลินเค้ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
5. [REDACTED] บริษัท อี-โคทติ้งส์ เอเชีย จำกัด
6. [REDACTED] บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) GC 18 (PPCL)
7. [REDACTED] บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี่ จำกัด (มหาชน)
8. [REDACTED] บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี่ จำกัด (มหาชน)
9. [REDACTED] บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมิคอล จำกัด
10. [REDACTED] บริษัท ร็อดวูล (ประเทศไทย) จำกัด
11. [REDACTED] บริษัท วนชัย เคมิคอล อินดัสทรีส์ จำกัด
12. [REDACTED] บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด
13. [REDACTED] บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด
14. [REDACTED] บริษัท สยามสเตปป์ไคเซอร์ส แอนด์ เคมิคอลส์ จำกัด
15. [REDACTED] บริษัท อติดา เบอร์ลา เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (คลอ อัลคาลี ดีวีชั่น)
16. [REDACTED] บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด
17. [REDACTED] บริษัท เอเชีย ปีโตรเลียม (ไทยแลนด์) จำกัด
18. [REDACTED] บริษัท โฟลว์เซิร์ฟ (ประเทศไทย) จำกัด
19. [REDACTED] บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP2
20. [REDACTED] บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP2
21. [REDACTED] บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP2
22. [REDACTED] บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนนิค (ประเทศไทย) จำกัด
23. [REDACTED] บริษัท อาราคาวา เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด
24. [REDACTED] บริษัท อาราคาวา เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด
25. [REDACTED] บริษัท แพล เดลต้า จำกัด(มหาชน)
26. [REDACTED] บริษัท เซกิชู สเปเชียลตี้ เคมิคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด
27. [REDACTED] บริษัท อิฮารานิกเกอิ เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

-
- | | | |
|-----|--|---|
| 28. | | บริษัท อีไบโอ อินโนเวชั่น จำกัด |
| 29. | | บริษัท อีไบโอ อินโนเวชั่น จำกัด |
| 30. | | บริษัท อินเทอร์เน็ตฟาร์ม จำกัด |
| 31. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 32. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 33. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 34. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 35. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เรื่อง	ผู้ดำเนินการ: กำหนดเสร็จ	สถานะ (Done/On going/N/A)
วาระที่ 1 รับรองและทบทวนเรื่องสืบเนื่องจากการประชุมครั้งที่แล้ว		
1.1 รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 03/2569	18/03/69	-
วาระที่ 2 เรื่องแจ้งจากประธานและที่ประชุม		
2.1 เรื่องแจ้งจากหน่วยงานราชการ ประชาสัมพันธ์ ... - ประชุมไตรภาคี วันที่ 26 พฤษภาคม 2569 ครั้งที่ 04/2569 - ไม่มีประเด็นที่เกี่ยวข้องกับทางนิคม WHA - ทาง ผอ.โรงเรียนระยองวิทยาคมฯ ขอให้ทาง ESEC ช่วยดำเนินการ ร่วมซ่อมแผนฉุกเฉินให้กับทางโรงเรียน	-	On going
2.2 คุณพัชระ มะปรางหวาน ประธานชมรม ESEC - วัฒนธรรมความปลอดภัย Safety & Environment & value Sharing - Sharing by : AGC Vinythai Public Company Limited (MTP2 Plant) - วันที่ 21 พ.ค. 2569 เวลา 8.30 – 16.30 น. สมาคมเพื่อนชุมชน ได้จัดการอบรม ความรู้ในการจัดทำแผนฉุกเฉินชุมชน และแผนฉุกเฉิน โรงเรียน (training the trainer) ที่ห้องสร้อยทอง โรงแรม โกlden ซิตี้ ระยอง - Zero Accident Campaign 2026 ได้ทำการประกาศผลแล้ว https://www.tosh.or.th/index.php/tosh-news/tosh-promote/900-zero-accident	- - -	On going On going On going
2.3 เรื่องแจ้งเพื่อทราบจากทาง ชมรม ESEC - บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด (EFT) มีแผนจะทำการซ่อมแผน ฉุกเฉินระดับ 2 (จังหวัด) ร่วมกับ ชุมชน , โรงเรียน , WHA , AGC MTP2 , ABCT-CA , NPC (วันและเวลาจะแจ้งให้ทราบอีกครั้ง)	-	On going
2.4 เรื่องแจ้งเพื่อทราบ จากทางสมาชิกชมรม ESEC - วันที่ 25 พฤษภาคม 2569 13:30 – 14:30 น. บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) (MTP2) จะทำการ ซ่อมแผนระดับ 1 - วันที่ 26 พฤษภาคม 2569 14:00 – 15:00 น. บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) GC 18 จะทำการ ซ่อมแผนระดับ 1 - วันที่ 1 - 13 มิถุนายน 2569 บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ชินเนอรี่ จำกัด (มหาชน)	- - -	Done Done Done



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

วาระที่ 3 ผู้แทนจากแต่ละฝ่าย Update ผลการดำเนินงานตามแผนงานประจำปี 2569		
3.1 ฝ่ายวิชาการ คุณทรงฤทธิ์ แถมศิริ (MCLS ASIA) - แผนงานจัดกิจกรรมอบรม ให้กับทางสมาชิกชมรม ESEC ปี 2569 - จัดอบรมเชิงวิชาการ 2 ครั้ง / ปี - อัปเดตกฎหมาย https://oc.brandportal.linde.com/index.php/s/k9saW9kMdqh8v66	- -	On going On going
3.2 ฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ คุณพลากร สงวนศักดิ์ (LINDE) - แผนงานฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ปี 2569 1. กิจกรรมหารายได้เชื่อมสัมพันธ์ เพื่อสาธารณกุศล (+ครั้ง/ปี) - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 2. กิจกรรมเชื่อมสัมพันธ์ / กิจกรรมร่วมพัฒนา สวท. (+ครั้ง/ปี) - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 3. กิจกรรมช่วยงาน ประเพณีท้องถิ่น (3 กิจกรรม/ปี) 66.6 % - บุญข้าวหลาม / สงกรานต์ / ลอยกระทง (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 4. เทศกาลปีใหม่ (มอบกระเช้าให้หน่วยงานราชการ ชุมชน) ของ ปี 2569 - ดำเนินการ เมื่อวันที่ __ เดือน _____ 2569	- - - -	On going On going On going Done
3.3 ฝ่ายพัฒนาการควบคุมภาวะฉุกเฉิน คุณ เทวินทร์ เฉลยภพ (ABCT-CA) - ดำเนินการตามแผนปี 2569 1. ทบทวนแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี) 2. ซ้อมแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี)	- -	Done Done
วาระที่ 4 เรื่องเพื่อพิจารณาและเรื่องอื่นๆ		
4.1 แลกเปลี่ยนความรู้ในกลุ่มสมาชิก 1. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน ตลาดห้วยโป่ง 1.1 บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด 1.2 บริษัท อุดิชา เบอร์กล่า เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (กลอ อัลคาลี ดีวีชั่น) 1.3 บริษัท บลูสโคป บิลดิ้งส์ (ประเทศไทย) จำกัด 1.4 ชมรม ESEC	-	On going



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

2. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ่อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชมรม ห้วยโป่งใน 2.1 บริษัท อี-โกทติ้งส์ เอเชีย จำกัด 2.2 บริษัท โพลีเมอร์ (ประเทศไทย) จำกัด 2.3 บริษัท วนชัย เคมีคอล อินดัสทรีส์ จำกัด 2.4 บริษัท แพล เคเลต้า จำกัด(มหาชน) 2.5 บริษัท เอจิส วิณีไทย จำกัด (มหาชน) 2.6 บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (เอเชีย) จำกัด 2.7 ชมรม ESEC	-	On going
3. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ่อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชมรม หนองหวายโสม 3.1 บริษัท ดาว เคมีคอล ประเทศไทย จำกัด 3.2 บริษัท เอ็ม ไอ จี โปรดักชั่น จำกัด 3.3 บริษัท เอส แอนด์ แอล สเปนเซียลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด 3.4 บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนิก (ประเทศไทย) จำกัด 3.5 บริษัท อาราคาва เคมีคัล (ไทยแลนด์) จำกัด 3.6 ชมรม ESEC	-	On going
4. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ่อมแผนฉุกเฉินร่วมกับ วิทยาลัยเทคนิค มาบตาพุด 4.1 บริษัท อีสรานิเคอ เคมีคัล (ประเทศไทย) จำกัด 4.2 บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด 4.3 บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด 4.4 บริษัท ไทยเพ็ท เรซิน จำกัด 4.5 บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเตรียล เอสเตท จำกัด 4.6 บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด 4.7 บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมีคอล จำกัด 4.8 บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด 4.9 บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด 4.10 ชมรม ESEC สรุปยอดเงินชมรม - ยอดเงินชมรม ESEC คงเหลือ 82,979.17 บาท	-	On going



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

- กำหนดการประชุมครั้งต่อไป ครั้งที่ 05 / 2569

ในวันพุธ ที่ 17/06/2569 ณ ห้องประชุมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เวลา 13.30 น. ขอเรียนเชิญสมาชิกชมรมฯทุกท่านเข้าร่วมประชุมในวัน และ เวลาดังกล่าว

ปิดประชุมเวลา : 15.45 น.



ไลน์กลุ่ม : ESEC-WHA MTP ESTATE

บันทึกการประชุมโดย

(นายณที นนทาวรี)

ผู้ประสานงานชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

บันทึกการประชุม

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) ครั้งที่ 05/2569

วันพุธที่ 17 มิถุนายน 2569 เวลา 13.30 – 15.30 น. ณ ห้องประชุมสำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ผู้เข้าร่วมประชุม

- | | |
|-----|---|
| 1. | สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) |
| 2. | บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด (ประธานชมรม ESEC) |
| 3. | บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด |
| 4. | บริษัท ออลเน็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด |
| 5. | บริษัท ลินเค้ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) |
| 6. | บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) GC 16 (GLYCOL) |
| 7. | บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) GC 9 (Lab center) |
| 8. | บริษัท อี-โคเทคส์ เอเชีย จำกัด |
| 9. | บริษัท ร็อควูล (ประเทศไทย) จำกัด |
| 10. | บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด |
| 11. | บริษัท อติทยา เบอร์ลา เคมิคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (แอดวานซ์ แมททีเรียลส์) |
| 12. | บริษัท เอเชีย ปิโตรเลียม (ไทยแลนด์) จำกัด |
| 13. | บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด |
| 14. | บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด |
| 15. | บริษัท เอ็มไอจี โปรดักชั่น จำกัด |
| 16. | บริษัท โพลีเมอร์ฟ (ประเทศไทย) จำกัด |
| 17. | บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP2 |
| 18. | บริษัท เอจีซี วินิไทย จำกัด (มหาชน) MTP2 |
| 19. | บริษัท อาราคาวา เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด |
| 20. | บริษัท อาราคาวา เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด |
| 21. | บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด |
| 22. | บริษัท เอส แอนด์ แอล สเตียลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด |
| 23. | บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (เอเชีย) จำกัด |
| 24. | บริษัท จีซี โพลีออลส์ จำกัด |
| 25. | บริษัท เชวเจน ซิลิกา (ไทยแลนด์) จำกัด |
| 26. | บริษัท เชวเจน ซิลิกา (ไทยแลนด์) จำกัด |
| 27. | บริษัท อินเตอร์พรีทีฟ จำกัด |



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

-
- | | | |
|-----|--|---|
| 28. | | บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) GC19 (GCO) |
| 29. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 30. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 31. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 32. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |
| 33. | | บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเทรียลเอสเตท จำกัด |



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เรื่อง	ผู้ดำเนินการ: กำหนดเสร็จ	สถานะ (Done/On going/N/A)
วาระที่ 1 รับรองและทบทวนเรื่องสืบเนื่องจากการประชุมครั้งที่แล้ว		
1.1 รับรองรายงานการประชุมครั้งที่ 05/2569	22/04/69	-
วาระที่ 2 เรื่องแจ้งจากประธานและที่ประชุม		
2.1 เรื่องแจ้งจากหน่วยงานราชการ ประชาสัมพันธ์ ... - ประชุมไตรภาคี วันที่ -- / --- / 2569 ครั้งที่ 05/2569 - ไม่มีการประชุม เดือนออกมาเดือน กรกฎาคม 2569	-	On going
2.2 คุณพัชระ มะปรางหวาน ประธานชมรม ESEC - วัฒนธรรมความปลอดภัย Safety & Environment & value Sharing - Sharing by : Arakawa Chemical (Thailand) Limited. - วันที่ 21 พ.ค. 2569 เวลา 8.30 – 16.30 น. สมาคมเพื่อนชุมชน ได้จัดการอบรมความรู้ในการจัดทำแผนฉุกเฉินชุมชน และแผนฉุกเฉิน โรงเรียน (training the trainer) ที่ห้องสร้อยทอง โรงแรมโกเค็นซีดี ระยอง - Zero Accident Campaign 2026 ได้ทำการประกาศผลแล้ว https://www.tosh.or.th/index.php/tosh-news/tosh-promote/900-zero-accident	- - -	On going Done Done
2.3 เรื่องแจ้งเพื่อทราบจากทาง ชมรม ESEC - วันที่ 21 กรกฎาคม 2569 เวลา 09:00 – 12:00 น. กิจกรรมบริจาคโลหิต ณ. สำนักงานดับบลิวเอชเอ ตะวันออก (มาบตาพุด) - บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด (EFT) มีแผนจะทำการซ่อมแผนฉุกเฉินระดับ 2 (จังหวัด) ร่วมกับ ชุมชน , โรงเรียน , WHA , AGC MTP2 , ABCT-CA , NPC (วันและเวลาจะแจ้งให้ทราบอีกครั้ง)	- -	On going Done
2.4 เรื่องแจ้งเพื่อทราบ จากทางสมาชิกชมรม ESEC - วันที่ 18 มิถุนายน 2569 เวลา 13:30 – 15:30 น. บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด จะทำการ ซ่อมแผนระดับ 1	-	Done



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

- วันที่ 23 มิถุนายน 2569 เวลา 09:00 – 12:00 น. บริษัท อีสเทิร์นอินดัสเตรียล เอสเตท จำกัด (WHA EIE) จะทำการ ซ้อมแผนอุบัติเหตุน้ำมันรั่วไหล และ สารเคมี หกตัวไหล ระดับ 2 - วันที่ 25 มิถุนายน 2569 เวลา 15:00 – 20:00 น. บริษัท เอส แอนด์ แอล สเป เชียลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด จะทำการ ซ้อมแผนสารเคมีหกตัวไหล ระดับ 1 - วันที่ 26 มิถุนายน 2569 10:00 – 12:00 น. บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) GC19 (GCO) จะทำการ ซ้อมแผนระดับ 1 - วันที่ 30 มิถุนายน 2569 20:00 – 21:00 น. บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด จะทำการ ซ้อมแผนอพยพหนีไฟ - วันที่ 2 กรกฎาคม 2569 เวลา 13:00 – 17:00 น. บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด จะทำการ ซ้อมแผนสารเคมีหกตัวไหล ระดับ 1 - วันที่ 30 กรกฎาคม 2569 เวลา 15:00 – 20:00 น. บริษัท เอส แอนด์ แอล สเป เชียลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด จะทำการ ซ้อมแผนสารเคมีหกตัวไหล ระดับ 1	- - - - - -	- Done - Done - Done - Done - Done - On going
วาระที่ 3 ผู้แทนจากแต่ละฝ่าย Update ผลการดำเนินงานตามแผนงานประจำปี 2569		
3.1 ฝ่ายวิชาการ คุณทรงฤทธิ์ แกมศิริ (MCLS ASIA) - แผนงานจัดกิจกรรมอบรม ให้กับทางสมาชิกชมรม ESEC ปี 2569 - จัดอบรมเชิงวิชาการ 2 ครั้ง / ปี - อัปเดตกฎหมาย	- -	- On going - On going
3.2 ฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ คุณพลากร สงวนศักดิ์ (LINDE) - แผนงานฝ่ายกิจกรรมสัมพันธ์ปี 2569 1. กิจกรรมหารายได้เชื่อมสัมพันธ์ เพื่อสาธารณกุศล (+ครั้ง/ปี) - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 2. กิจกรรมเชื่อมสัมพันธ์ / กิจกรรมร่วมพัฒนา สวท. (+ครั้ง/ปี) - ชุมชน/หน่วยงานราชการ/กนอ./กลุ่มโรงงาน (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 3. กิจกรรมช่วยงาน ประเพณีท้องถิ่น (3 กิจกรรม/ปี) 66.6 % - บุญข้าวหลาม / สงกรานต์ / ลอยกระทง (ร่วมกิจกรรมกับ WHA CSR) 4. เทศกาลปีใหม่ (มอบกระเช้าให้หน่วยงานราชการ ชุมชน) ของ ปี 2569 - ดำเนินการ เมื่อวันที่ ____ เดือน _____ 2569	- - - -	- On going - On going - On going - Done



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

3.3 ฝ่ายพัฒนาการควบคุมภาวะฉุกเฉิน กฎรัษฎชนั้วรัดถ์ ผ่อนเจริญ (ACT) - ดำเนินการตามแผนปี 2569 1. ทบทวนแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี) 2. ซ้อมแผนฉุกเฉิน (1 ครั้ง/ปี)	- -	On going On going
วาระที่ 4 เรื่องเพื่อพิจารณาและเรื่องอื่นๆ		
4.1 แลกเปลี่ยนความรู้ในกลุ่มสมาชิก 1. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน ตลาดห้วยโป่ง 1.1 บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ลสตีล จำกัด 1.2 บริษัท อติคชา เบอรัลล่า เคมีคัลลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (กลอ อัลคาลี ดีวีชั่น) 1.3 บริษัท บลูสโคป บิลดิ้งส์ (ประเทศไทย) จำกัด 1.4 ชมรม ESEC 2. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน ห้วยโป่งใน 2.1 บริษัท อี-โคทติงส์ เอเชีย จำกัด 2.2 บริษัท โพลวัชีร์ฟ (ประเทศไทย) จำกัด 2.3 บริษัท วนชัย เคมีคอล อินคัสทรีส์ จำกัด 2.4 บริษัท แพลค เคลต้า จำกัด(มหาชน) 2.5 บริษัท เอจีซี วิณีไทย จำกัด (มหาชน) 2.6 บริษัท เซออน เคมีคัลลส์ (เอเชีย) จำกัด 2.7 ชมรม ESEC 3. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับชุมชน หนองหวายโสม 3.1 บริษัท ดาว เคมีคอล ประเทศไทย จำกัด 3.2 บริษัท เอ็ม ไอ จี โปรดักชั่น จำกัด 3.3 บริษัท เอส แอนด์ แอล สเปชีลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด 3.4 บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนิก (ประเทศไทย) จำกัด 3.5 บริษัท อาราคาวา เคมีคัล (ไทยแลนด์) จำกัด 3.6 ชมรม ESEC 4. บริษัทที่เข้าร่วมทำแผน ซ้อมแผนฉุกเฉินร่วมกับ วิทยาลัยเทคนิค มาบตาพุด 4.1 บริษัท อีสารานิกเกอิ เคมีคัล (ประเทศไทย) จำกัด 4.2 บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด	- - - -	On going On going On going On going



EIE SAFETY AND ENVIRONMENTAL CLUB

ชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

4.3 บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด 4.4 บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด 4.5 บริษัท ดับบลิวเอชเออีสเทิร์น อินดัสเตรียล เอสเตท จำกัด 4.6 บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด 4.7 บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมีคอล จำกัด 4.8 บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด 4.9 บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด 4.10 ชมรม ESEC สรุปยอดเงินชมรม - ยอดเงินชมรม ESEC คงเหลือ 82,979.17 บาท		
---	--	--

- กำหนดการประชุมครั้งต่อไป ครั้งที่ **06 / 2569**

ในวันพุธ ที่ 14/07/2569 ณ ห้องประชุมนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เวลา 13.30 น. ขอเรียนเชิญสมาชิกชมรมฯทุกท่านเข้าร่วมประชุมในวัน และ เวลาดังกล่าว

ปิดประชุมเวลา : 15.45 น.



ไลน์กลุ่ม : ESEC-WHA MTP ESTATE

บันทึกการประชุมโดย

(นายณที นนทาวรี)

ผู้ประสานงานชมรมความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

นิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

เอกสารแนบที่ 2.31

ทะเบียนผู้ประสานงานของโรงงาน
ในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด)

ทะเบียนผู้ประสานงานของโรงงานในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และเบอร์รับ SMS จากชมรม ESEC สำหรับข่าวสารและกรณีแจ้งเหตุฉุกเฉิน

ลำดับ	ชื่อบริษัท /หน่วยงาน	ตัวย่อ	เบอร์โทรศัพท์ (บริษัท/หน่วยงาน)	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง /ความรับผิดชอบ (ใส่ X ได้มากกว่า 1 ตำแหน่ง)						อีเมล	เบอร์มือถือ	Y คือผู้รับ SMS จากชมรม ESEC	เบอร์โทรศัพท์ (ติดต่อได้ 24 ชั่วโมง)
					ผู้จัดการ โรงงาน	ผู้จัดการ SHEQ	S&H	Envi	Emer	อื่น ๆ				
1	Aditya Birla Chemicals (Thailand) Limited.(Ch บริษัท อิติตยา เบอร์ล่า เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (คลอ อัลคาลี ดีวีชั่น)	ABCT-CA				X	X	X	X					
		ABCT-CA					X	X	X					
		ABCT-CA					X	X	X					
		ABCT-CA					X		X					
		ABCT-CA					X							
		ABCT-CA						X	X					
2	Aditya Birla Chemicals (Thailand) Limited. (Advanced Materiale) บริษัท อิติตยา เบอร์ล่า เคมีคอลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (แอดวานซ์ แมเทเรียลส์)	ABCT-AM			X				X					
		ABCT-AM			X				X					
		ABCT-AM				X			X					
		ABCT-AM					X		X					
		ABCT-AM						X	X	จนท.คลังสินค้า				
		ABCT-AM							X	ผวก.ฝ่ายบุคคล				
		ABCT-AM								จนท.CSR				
3	AGC Vinythai Public Company Limited (MTP2 บริษัท เอจีซี วีนไทย จำกัด (มหาชน) (โรงงานมา	AVT			X									
		AVT				X				ผู้จัดการ EHS				
		AVT					X		X					
		AVT						X						
		AVT							X					
4	บริษัท ออลเน็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด Allnex (Thailand) Ltd.	allnex			X									
		allnex			X									
		allnex					X	X	X					
		allnex					X	X	X					
5	Arakawa Chemical (Thailand) Limited. บริษัท อาราคาวา เคมีคัล (ไทยแลนด์) จำกัด	ACT								X				
		ACT								X				
		ACT								X				
		ACT					X	X	X					
		ACT					X	X						
		ACT					X		X					
6	Asia Petroleum (Thailand) Co.,Ltd. บริษัท เอเชีย ปิโตรเลียม (ไทยแลนด์) จำกัด	APT								X				
		APT								X				
		APT			X	X								
7	Bangkok Industrial Gas Company Limited. H.37 บริษัท บางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด	BIG (H2PSA)			X									
		BIG (H2PSA)				X								
		BIG (H2PSA)					X	X	X					
		BIG (H2PSA)												
8	Bangkok Industrial Gas Company Limited. บริษัทบางกอกอินดัสเทรียลแก๊ส จำกัด (หน่วยผลิตก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์เหลว) อยู่ใน	BIG (LCO2)			X									
		BIG (LCO2)								X				
		BIG (LCO2)					X	X	X					
		BIG (LCO2)												
9	BlueScope Buildings (Thailand) Limited บริษัท บลูสโคป บิลด์ิงส์ (ประเทศไทย) จำกัด	BBT				X				HSE Manager				
		BBT					X			HSE Profesional				
		BBT												
10	Carbide Chemical (Thailand) Ltd. บริษัท คาร์ไบด์ เคมีคอล (ประเทศไทย) จำกัด	CCTL			X									
		CCTL							X					
		CCTL							X					
11	Eastern Fluid Transport Co.,Ltd บริษัท อีสเทิร์นฟลูอิด ทรานสปอร์ต จำกัด	EFT			X									
		EFT				X	X		X					
		EFT					X		X					
		EFT					X		X					

ทะเบียนผู้ประสานงานของโรงงานในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และเบอร์รับ SMS จากชมรม ESEC สำหรับข่าวสารและกรณีแจ้งเหตุฉุกเฉิน

ลำดับ	ชื่อบริษัท /หน่วยงาน	ตัวย่อ	เบอร์โทรศัพท์ (บริษัท/หน่วยงาน)	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง /ความรับผิดชอบ (ใส่ X ได้มากกว่า 1 ตำแหน่ง)						อีเมล	เบอร์มือถือ	Y คือผู้รับ SMS จากชมรม ESEC	เบอร์โทรศัพท์ (ติดต่อได้ 24 ชั่วโมง)
					ผู้จัดการ โรงงาน	ผู้จัดการ SHEQ	S&H	Envi	Emer	อื่น ๆ				
12	E-COATINGS ASIA COMPANY LIMITED บริษัท อี-โคทติ้งส์ เอเชีย จำกัด	e-CA					X	X	X	Safety				
		e-CA							X	Maintenance				
		e-CA							X	HR				
13	Flowserve (Thailand) Limited. บริษัท โฟลว์เซอร์ฟ (ประเทศไทย) จำกัด	-			X	X								
		-					X	X	X					
14	EA BIO INNOVATION COMPANY LIMITED บริษัท อีเอ ไบโอ อินโนเวชั่น จำกัด	EBI			X					ผู้ช่วยผู้อำนวยการฝ่ายโรงงาน				
		EBI				X	X		X	ผู้จัดการความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม				
		EBI					X		X	ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม				
		EBI					X	X		CSR				
15	Global Green Chemicals Public Company Limited บริษัท โกลบอลกรีนเคมิคอล จำกัด (มหาชน)	GGC				X								
		GGC					X	X						
		GGC					X	X						
		GGC							X					
		GGC								X				
16	Global Power Synergy Public Company Limited บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี่ จำกัด (มหาชน)	GPSC-CUP1			X									
		GPSC-CUP1								Operation Managar				
		GPSC-CUP1				X								
		GPSC-CUP1					X		X					
		GPSC-CUP1						X						
17	Global Power Synergy Public Company Limited บริษัท โกลบอล เพาเวอร์ ซินเนอร์ยี่ จำกัด (มหาชน)	GPSC-CUP3			X									
		GPSC-CUP3								Operation Managar				
		GPSC-CUP3				X	X		X					
		GPSC-CUP3					X		X					
		GPSC-CUP3				X		X						
		GPSC-CUP3						X						
18	บริษัท บี.กริม เพาเวอร์ (เอไออี-เอ็มทีพี) จำกัด	BPAM			X									
		BPAM				X								
		BPAM								CS&CSR Mgr				
19	HMC Polymers Co., Ltd บริษัท เอ็ชเอ็มซี โพลีเมอส์ จำกัด	HMC(PDH)				X								
		HMC(PDH)							X					
		HMC(PDH)						X						
		HMC(PDH)					X							
20	Iharanikkei Chemical (Thailand) Co.Ltd. บริษัท อิชารานิกเกอิ เคมีคัล (ประเทศไทย) จำกัด	INCT			X					DIRECTOR				
		INCT				X								
		INCT					X							
		INCT					X	X						
		INCT					X			ISO				
		INCT								[GM.]				
21	Interpretive co.,Ltd. บริษัท อินเตอร์พรีทีฟ จำกัด	ITP			x				x					
		ITP					x	x	x					
22	Pyro energie Co.,Ltd. บริษัท ไพโร เอนเนอร์ยี่ จำกัด	PYRO								หน้าแผนกคลังสินค้าและขนส่ง				
23	Italian-Thai Development Plc. บริษัท อิตาลีเลียนไทย ดีเวล็อปเม้นต์ จำกัด (มหาชน)	ITD												
		ITD					X	X	X					
		ITD							X					
24	KLJ Organic (Thailand) Limited. บริษัท เคแอลเจ ออร์แกนนิค (ประเทศไทย) จำกัด	KLJ			X					President				
		KLJ								AGM.				
		KLJ								Manager Production				
		KLJ								Engineering				
		KLJ								H.R				

ทะเบียนผู้ประสานงานของโรงงานในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และเบอร์รับ SMS จากชมรม ESEC สำหรับข่าวสารและกรณีแจ้งเหตุฉุกเฉิน

ลำดับ	ชื่อบริษัท /หน่วยงาน	ตัวย่อ	เบอร์โทรศัพท์ (บริษัท/หน่วยงาน)	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง /ความรับผิดชอบ (ใส่ X ได้มากกว่า 1 ตำแหน่ง)						อีเมล	เบอร์มือถือ	Y คือผู้รับ SMS จากชมรม ESEC	เบอร์โทรศัพท์ (ติดต่อได้ 24 ชั่วโมง)
		KLJ					X	X	X	Safety				
		KLJ					X	X	X	Safety				
25	Linde (Thailand) Public Company Limited. G.1 บริษัท ลินเด่ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)	LINDE			X				X					
		LINDE							X					
		LINDE						X						
		LINDE							X					
26	Linde (Thailand) Public Company Limited. H.1 บริษัท ลินเด่ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)	LINDE			X					ผู้จัดการโรงงาน				
		LINDE							X	หัวหน้าฝ่ายผลิต				
		LINDE					X			Safety				
		LINDE					X			Safety				
27	MARC (Thailand) Co.,Ltd. บริษัท เอ็มเออาร์ซี (ไทยแลนด์) จำกัด	MARC			X	X								
		MARC								ผวก.ส่วนสำนักงาน				
		MARC					X							
		MARC					X							
28	MCLS Asia Co.,Ltd. บริษัท เอ็มซีแอลเอส เอเชีย จำกัด	MCLA				X								
		MCLA					X		X					
		MCLA					X							
		MCLA					X			Safety officer				
29	Mechema Chemical (Thailand) Co.,Ltd. บริษัท เม็คเคมา เคมีคอลส์ (ประเทศไทย)จำกัด	MECH					X			หัวหน้าฝ่ายผลิต				
		MECH					X			หัวหน้าฝ่ายประกันคุณภาพ				
		MECH								ผวก.ฝ่ายบุคคล				
30	MIG Production Co.,Ltd. บริษัท เอ็มไอจี โปรดักชั่น จำกัด	MIGP			X				X					
		MIGP							X	X				
		MIGP							X	X				
31	บริษัท NPC Safety and evironmental Services	NPC S&E							X					
		NPC S&E							X					
		NPC S&E							X					
32	NS Bluescope (Thailand) Limited. บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป(ประเทศไทย)จำกัด	NS BST			X				X					
		NS BST							X	VP HSE				
		NS BST				X			X					
		NS BST						X	X					
33	NS-Siam United Steel Co.,Ltd. บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด	NS-SUS			X									
		NS-SUS								ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ				
		NS-SUS								ผู้จัดการฝ่ายวิศวกรรมและซัพ				
		NS-SUS								ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล				
		NS-SUS				X	X		X					
		NS-SUS					X		X					
		NS-SUS					X		X					
		NS-SUS					X		X					
		NS-SUS				X		X	X					
		NS-SUS						X	X					
		NS-SUS						X	X					
		NS-SUS								ผู้จัดการส่วน				
		NS-SUS								ผู้จัดการประจำส่วน				
34	บริษัท แพค เดลต้า จำกัด(มหาชน)	PD						X	X	ฝ่ายบุคคล				
		PD							X	Supervisor				
		PD							X					
35	PTT Asahi Chemical Co.,Ltd. บริษัท พีทีที อาซาฮี เคมีคอล จำกัด	PTTAC				X								
		PTTAC						X						
		PTTAC					X							
		PTTAC				X								

ทะเบียนผู้ประสานงานของโรงงานในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และเบอร์รับ SMS จากชมรม ESEC สำหรับข่าวสารและกรณีแจ้งเหตุฉุกเฉิน

ลำดับ	ชื่อบริษัท /หน่วยงาน	ตัวย่อ	เบอร์โทรศัพท์ (บริษัท/หน่วยงาน)	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง /ความรับผิดชอบ (ใส่ X ได้มากกว่า 1 ตำแหน่ง)						อีเมล	เบอร์มือถือ	Y คือผู้รับ SMS จากชมรม ESEC	เบอร์โทรศัพท์ (ติดต่อได้ 24 ชั่วโมง)
					ผู้จัดการ โรงงาน	ผู้จัดการ SHEQ	S&H	Envi	Emer	อื่น ๆ				
		PTTAC					X							
		PTTAC					X							
		PTTAC						X	X					
36	PTT Global Chemical Public Company Limited บริษัท พีทีทีโกลบอล เคมิคอล จำกัด(มหาชน)	Lab Center				X	X	X	X					
		Lab Center							X					
		Lab Center					X	X						
37	PTT GLOBAL CHEMICAL PUBLIC COMPANY LIMITED Brach 18 บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) สาขา 18 (โรงงานผลิตสารฟินอล และบิสฟินอล เอ)	GC 18 ฟีนอล			X									
		GC 18 ฟีนอล				X								
		GC 18 ฟีนอล					X							
		GC 18 ฟีนอล					X							
		GC 18 ฟีนอล						X						
		GC 18 ฟีนอล							X					
38	Rockwool (Thailand) Limited. บริษัท ร็อควูล (ประเทศไทย) จำกัด	Rockwool			X									
		Rockwool								ผวก.ฝ่ายผลิต				
		Rockwool				X	X	X	X					
39	S&L Specialty Polymers Co.,Ltd. บริษัท เอส แอนด์ แอล สเปนเชียลตี้ โพลีเมอร์ จำกัด	S and L				X								
		S and L					X							
		S and L						X						
	SekisuiSpecialtyChemicals(Thailand)Co.,Ltd.	SSCT				X								
40	บริษัท เซกิชุย สเปนเชียลตี้ เคมิคอลส์ (ประเทศไทย)	SSCT					X	X						
		SSCT					X	X						
		SSCT					X	X						
41	GC-M PTA COMPANY LIMITED บริษัท จีซี-เอ็ม พีทีเอ จำกัด	GCM PTA				X		X	X					
		GCM PTA						X	X					
		GCM PTA							X					
		GCM PTA					X							
42	Siam Stabilizers and Chemical Co.,Ltd. บริษัท สยามสเตบิไลเซอร์ส แอนด์ เคมิคอลส์ จำกัด	SSC			X									
		SSC								X				
		SSC								X				
		SSC					X	X	X					
43	บริษัท เหล็กสยามยามาโตะ จำกัด (โรงงานห้วยโป่ง)	SYS-HP			X					ผู้จัดการโรงงานห้วยโป่ง				
		SYS-HP				X			X	ผู้จัดการพัฒนาอย่างยั่งยืน				
		SYS-HP							X	ผู้จัดการธุรการและแรงงานสัมพันธ์				
		SYS-HP					X	X	X	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยและ				
		SYS-HP						X		วิศวกรสิ่งแวดล้อม				
		SYS-HP							X	เจ้าหน้าที่รัฐกิจและชุมชนสัมพันธ์				
44	บริษัท โซลเวย์ (ประเทศไทย) จำกัด Solvay (Thailand) Ltd.	Solvay			X									
		Solvay					X	X	X					
		Solvay					X	X	X					
		Solvay								X				
45	Thai Ethoxylate Co.,Ltd. บริษัท ไทย อีทอกซิเลท จำกัด	TEX			X									
		TEX				X								
		TEX					X		X					
		TEX					X							
		TEX						X						
		TEX								ชุมชนสัมพันธ์				
46	Thai Pet Resin Co.,Ltd. บริษัท ไทย เพ็ท เรซิน จำกัด	TPRC			X									
		TPRC				X	X	X	X					
		TPRC					X	X	X					
47	Thai Tech Sapphire Co.,Ltd. บริษัท ไทย เทค แซฟไฟร์ จำกัด	TTS			X					ผู้จัดการแผนกผลิต				
		TTS					X			Supervisor				

ทะเบียนผู้ประสานงานของโรงงานในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และเบอร์รับ SMS จากชมรม ESEC สำหรับข่าวสารและกรณีแจ้งเหตุฉุกเฉิน

ลำดับ	ชื่อบริษัท /หน่วยงาน	ตัวย่อ	เบอร์โทรศัพท์ (บริษัท/หน่วยงาน)	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง /ความรับผิดชอบ (ใส่ X ได้มากกว่า 1 ตำแหน่ง)						อีเมล	เบอร์มือถือ	Y คือผู้รับ SMS จากชมรม ESEC	เบอร์โทรศัพท์ (ติดต่อได้ 24 ชั่วโมง)
					ผู้จัดการ โรงงาน	ผู้จัดการ SHEQ	S&H	Envi	Emer	อื่น ๆ				
		TTS								X				
48	บริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด (EO/EG plant)	GC Glycol				X								
	บริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด (EO/EG plant)	GC Glycol					X							
	บริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด (EA plant)	GC Glycol					X							
	บริษัท จีซี ไกลคอล จำกัด	GC Glycol							X					
	บริษัท พีทีที โกลบอล เคมิคอล จำกัด (มหาชน) C	GC Glycol					X	X						
		GC Glycol					X							
49	Vanachai Chemical Industries.Co.,Ltd	VCI			X	X	X	X	X	รักษาการ หส.ผลิตโรงกาว				
	บริษัท วนชัย เคมีคอล อินดัสทรีส์ จำกัด	VCI				X	X	X	X	ผช.หส.ความปลอดภัยฯ				
		VCI							X	หส.ซ่อมบำรุงเครื่องกล				
		VCI							X	หส.ซ่อมบำรุงไฟฟ้า				
		VCI							X	หส.วิจัย				
		VCI							X	หส.ผลิตโรงกระดาษ				
		VCI					X		X	ประสานงาน(บุคคล)				
50	Vencorex (Thailand) Company Limited	Vencorex			X	X				General Manager				
	บริษัท เวนคอเรกซ์ (ไทยแลนด์) จำกัด	Vencorex								SHEQ Manager				
		Vencorex					X	X	X	Safety specialist				
		Vencorex					X	X	X	Quality/Product Stewardship				
51	ZEON CHEMICALS (THAILAND) CO., LTD.	ZCT			X				X					
	บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (ไทยแลนด์) จำกัด	ZCT						X						
		ZCT					X		X					
		ZCT								HR Manager				
		ZCT								หัวหน้ากะอาวโส				
		ZCT								หัวหน้ากะ				
		ZCT								หัวหน้ากะ				
		ZCT								หัวหน้ากะ				
		ZCT								หัวหน้ากะ				
52	ZEON CHEMICALS (ASIA) CO., LTD.	ZCA								Production Manager				
	บริษัท เซออน เคมีคัลส์ (เอเชีย) จำกัด	ZCA								HSE Supervisor				
		ZCA								HSE Officer				
53	Kuraray GC advanced materials Co.,Ltd.	KGC/KAC				X	X	X	X					
	บริษัท คูราเร่ แอดวานซ์ แมททีเรียลส์ จำกัด	KGC/KAC					X		X					
	Kuraray advanced chemicals (Thailand) Co.,Ltd	KGC/KAC					X		X					
	บริษัท คูราเร่ แอดวานซ์ เคมีคอลส์ (ประเทศไทย)	KGC/KAC					X		X					
		KGC/KAC						X	X					
54	บริษัท เชวเดิน ซิลิก้า (ไทยแลนด์)	Q&C							X	GA Manager				
		Q&C					X	X	X	HSE Officer				
55	WHA Eastern Industrial Estate Co.,Ltd.	WHAIE												
		WHAIE												
		WHAIE								ผจก.นิคมฯ				
		WHAIE								ผู้ช่วย ผจก.นิคมฯ				
		WHAIE				X				ผจก.ฝ่ายความปลอดภัย				
		WHAIE					X	X	X					
		WHAIE					X	X	X					
		WHAIE					X	X						
		WHAIE						X	X					
		WHAIE					X	X	X	หัวหน้ากะ				
		WHAIE					X	X	X	หัวหน้ากะ				
		WHAIE					X	X	X	หัวหน้ากะ				
	ระบบบำบัดน้ำเสีย	WHAIE						X	X					

ทะเบียนผู้ประสานงานของโรงงานในนิคมอุตสาหกรรมดับบลิวเอชเอตะวันออก (มาบตาพุด) และเบอร์รับ SMS จากชมรม ESEC สำหรับข่าวสารและกรณีแจ้งเหตุฉุกเฉิน

ลำดับ	ชื่อบริษัท /หน่วยงาน	ตัวย่อ	เบอร์โทรศัพท์ (บริษัท/หน่วยงาน)	ชื่อ - สกุล	ตำแหน่ง /ความรับผิดชอบ (ใส่ X ได้มากกว่า 1 ตำแหน่ง)						อีเมล	เบอร์มือถือ	Y คือผู้รับ SMS จากชมรม ESEC	เบอร์โทรศัพท์ (ติดต่อได้ 24 ชั่วโมง)		
					ผู้จัดการ โรงงาน	ผู้จัดการ SHEQ	S&H	Envi	Emer	อื่น ๆ						
	ระบบผลิตน้ำประปา	WHAIEI						X	X							
	หัวหน้าส่วนงานซ่อมบำรุง	WHAIEI							X							
	ฝ่ายประชาสัมพันธ์	WHAIEI														
56	สำนักงานนิคมอุตสาหกรรมร่วมดำเนินงาน กลุ่ม ม	สดม.			ผอ.สดม.											
		สดม.			นักบริหารงานนิคมอุตสาหกรรม 7											
		สดม.			นักบริหารงานนิคมอุตสาหกรรม 6											
		สดม.			นักบริหารงานนิคมอุตสาหกรรม 5											
		สดม.			นักวิทยาศาสตร์ 7											
		สดม.			วิศวกร 7											
57	สำนักงานป้องกันและบรรเทาสาธารณภัย เทศบาลเมืองมาบตาพุด	-			หัวหน้าป้องกันและบรรเทาสาธารณภัยเทศบาลเมืองมาบตาพุด											
		EIC			ศูนย์บัญชาการตอบโต้ภาวะฉุกเฉินและกระจายข่าว											
58	สถานีตำรวจภูธรห้วยโป่ง	สภ.ห้วยโป่ง			-	-	-	-	-	ผกก.สภ.ห้วยโป่ง						
59	บริษัท ฮีตาคา โยโก เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด (นอกนิคมฯ)	HDK					X									
		HDK					X									

วิธีการแก้ไขเอกสาร

ฉบับที่แก้ไข	รายละเอียดการปรับปรุง
Rev.00	จัดทำเอกสารครั้งแรก
Rev.19-22	สิ่งที่แจ้งสมาชิกในแต่ละรอบการเปลี่ยนแปลง
Rev. 23	เพิ่มชื่อและแก้ไขรายชื่อสมาชิก

ผู้ดำเนินการปรับปรุง	วันที่บังคับใช้
อริวิรัตน์ วรรณุช	1-Mar-11
นที นนทาวรี	19_June_2023 , 19_Oct_2023 , 18_APR_2024
นที นนทาวรี	07_MAY_2026

หมายเหตุ:

- ช่องผู้จัดการ SHEQ = ผู้จัดการความปลอดภัย/สิ่งแวดล้อม/สุขภาพ/คุณภาพ , S&H = ความปลอดภัยและสุขภาพ , Envi = สิ่งแวดล้อม , Emer = การตอบสนองภาวะฉุกเฉิน
- ผู้รับ SMS กำหนดให้บริษัท ไม่เกิน 3 หมายเลข 2 ใน3 ของผู้รับ SMS ควรมีหมายเลขของผู้จัดการ โรงงาน และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย / อ้างอิงตามรายงานการประชุมชมรม ESEC เมื่อวันที่ 10 พ.ค. 55
- การอัปเดตข้อมูลสมาชิกทุกไตรมาสเพื่อการสื่อสารที่มีประสิทธิภาพ

เอกสารแนบที่ 2.32

ขั้นตอนการปฏิบัติกรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติ
หรือภาวะฉุกเฉินเกี่ยวกับแอมโมเนีย

Work Instruction

[Confidential]

Department	ความปลอดภัย	Document No.	3-WI-SF-SF-00-022
Section/ Line	ความปลอดภัย	Revision No.	00
Position in line	-	Effective Date	30 Jan 2020
Title	ขั้นตอนการปฏิบัติกรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉินเกี่ยวกับแอมโมเนีย (Ammonia) @CAPL Plant 1		

Approved by : คุณเทียนชัย สุขแสงจันทร์

1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

คู่มือการปฏิบัติงาน เรื่อง แผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน

2. Record (บันทึก)

--

3. Objective (วัตถุประสงค์)

เป็นแนวทางปฏิบัติในการควบคุมและระงับเหตุ กรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉินเกี่ยวกับแอมโมเนียของ CAPL ส่วนผลิต 3 ฝ่ายผลิต 1 Plant 1 เพื่อลดความเสี่ยงและลดความสูญเสียต่อชีวิตและทรัพย์สินให้เกิดขึ้นน้อยที่สุด และเป็นแนวทางสำหรับการฝึกซ้อม

4. Scope (ขอบเขต)

ใช้สำหรับการตอบโต้เหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉินเกี่ยวกับแอมโมเนียที่อาจเกิดขึ้นของ CAPL ส่วนผลิต 3 ฝ่ายผลิต 1 Plant 1 ภายในบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

5. Definition (นิยาม)

5.1 On-scene Commander : OC ใน WI นี้ กำหนดให้ทำหน้าที่โดย CAPL Group Leader

5.2 นิยามอื่นๆ ให้ดูรายละเอียดตามคู่มือการปฏิบัติงาน เรื่อง แผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน ของบริษัทฯ

6. ผู้ปฏิบัติงาน

- 6.1 CAPL Overall Technician
- 6.2 CAPL DeNOx Technician
- 6.3 CAPL Mill Operator
- 6.4 CAPL Trimmer Operator
- 6.5 CAPL Group Leader
- 6.6 พนักงาน #IRCL ที่รับมอบหมายเป็นทีมช่วยเหลือและผู้ช่วยใส่ชุด Level A
- 6.7 วิศวกร CAPL
- 6.8 ผู้จัดการส่วนผลิต 3
- 6.9 ผู้จัดการส่วนความปลอดภัย
- 6.10 เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ
- 6.11 ผู้จัดการส่วนสิ่งแวดล้อมและยูทิลิตี้
- 6.12 เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม
- 6.13 ทีมตอบโต้ภาวะฉุกเฉินของบริษัทฯ
- 6.14 ทีมตอบโต้ภาวะฉุกเฉินของ NPC-S&E
- 6.15 ทีมฉุกเฉิน Linde
- 6.16 พนักงานส่วนควบคุมคุณภาพ (Test Lab) ที่ได้รับมอบหมายหน้าที่
- 6.17 พนักงานส่วนผลิต 2 (#ICrane และ CAL) ที่ได้รับมอบหมายปิดประตู Shutter 29-S-CP / 24-W-CA

Rev.	Date	Revised reason	Created by
-------------	-------------	-----------------------	-------------------

Work Instruction

[Confidential]

Department	ความปลอดภัย	Document No.	3-WI-SF-SF-00-022
Section/ Line	ความปลอดภัย	Revision No.	00
Position in line	-	Effective Date	30 Jan 2020
Title	ขั้นตอนการปฏิบัติกรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉินเกี่ยวกับแอมโมเนีย (Ammonia) @CAPL Plant 1		
00	28 Jan 2020	Established	Phetcharat S.

7. หลักสูตรอบรม

- 7.1 อันตรายของแอมโมเนีย
- 7.2 วิธีการใช้ SCBA และวิธีการใส่ชุดป้องกันสารเคมี Level A

8. อุปกรณ์ / PPE

- 8.1 ชุดป้องกันสารเคมี Level A พร้อม SCBA
- 8.2 Ammonia Detector แบบพกพา

9. ข้อควรระวังในการปฏิบัติงาน

ต้องปฏิบัติตามขั้นตอนและคำสั่งอย่างเคร่งครัด

10. Operation Instruction (ขั้นตอนการปฏิบัติ)

- 10.1 เมื่อเกิดเหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉินเกี่ยวกับแอมโมเนีย ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องหรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย ดำเนินการตามโครงสร้างองค์กร"แผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน" ของบริษัทฯ
- 10.2 ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องหรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย ปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติ กรณีเกิดเหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉินเกี่ยวกับแอมโมเนีย (Ammonia) ดังเอกสารแนบ

11. Suggestion/ Caution [If any] (ข้อเสนอแนะ/ ข้อควรระวัง [หากมี])

- 11.1 ศึกษาและปฏิบัติตาม Safety Data Sheet (SDS) ของแอมโมเนียที่ผู้ผลิตหรือผู้ขาย ได้กำหนดไว้
- 11.2 การเข้าทำการควบคุมหรือ ระวังเหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉินใดๆ ที่เกิดขึ้น ให้คำนึงถึงความปลอดภัยของตนเองเป็นหลัก โดยประเมินสถานการณ์ก่อนเข้าทำการควบคุมหรือระวัง เหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉินนั้น

Work Instruction

[Confidential]

Department	ความปลอดภัย	Document No.	3-WI-SF-SF-00-022
Section/ Line	ความปลอดภัย	Revision No.	00
Position in line	-	Effective Date	30 Jan 2020
Title	ขั้นตอนการปฏิบัติงานเมื่อเกิดเหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉินเกี่ยวกับแอมโมเนีย (Ammonia) @CAPL Plant 1		

กรณีเกิดเหตุ	ขั้นตอนการปฏิบัติ												
	1. ผู้พบเห็นเหตุการณ์ 2. ผู้ได้ยินเสียง Alarm แจ้งเหตุ NH3 รั่วที่หน่วยงาน 3. ผู้พบเห็น Alarm Message แจ้งเหตุ NH3 รั่วที่หน้าจอ (CAPL Pulpit) 4. ผู้ได้รับกลิ่น NH3	1. CAPL Overall Technician (จำนวน 1 ท่าน) 2. CAPL DeNOx Technician (จำนวน 1 ท่าน) 3. CAPL Mill Operator (จำนวน 1 ท่าน) 4. CAPL Trimmer Operator (จำนวน 1 ท่าน)	CAPL GL (On-scene Commander : OC)	วิศวกร CAPL / ผจส.ผลิต 3	ผจส. ความปลอดภัย/ จป.	ผจส. สิ่งแวดล้อม / จส.	ทีมปิดกั้นรัว ระบายน้ำฝน	ทีมตัดกระแสไฟฟ้า และ ทีมตัดแก๊ส	ทีมรับ ระดับเพลิง จาก ภายนอก	ทีมช่วยเหลือ RCL จำนวน 2 คน	ทีม ประชาสัมพันธ์	หัวหน้า งาน/GL พื้นที่อื่นๆ	ทีมฉุกเฉิน Linde & ทีมฉุกเฉิน NPC-S&E
(1) เหตุการณ์ แอมโมเนียรั่วไหล โดยจุดรั่วอยู่หลังจาก ที่ออกจาก Drum เช่น ที่ข้อต่อของท่อ หรือวาล์วของท่อ หรือหน้าแปลนของท่อ เป็นต้น <u>ซึ่งสามารถควบคุมโดย ปิด Main Valve ที่ Drum ได้</u>	โทร.2824 (CAPL Del. Pulpit) 1. ผู้พบเห็นเหตุการณ์ แจ้ง รายละเอียดการรั่วที่พบเห็น ให้ชัดเจนต่อเจ้าของพื้นที่ 2. ผู้ได้ยินเสียง Alarm ที่ หน่วยงาน แจ้งยืนยันการได้ ยินเสียง Alarm ที่หน้างาน ต่อเจ้าของพื้นที่ 3. ผู้พบเห็น Alarm Message ที่หน้าจอ (CAPL Pulpit) แจ้งยืนยัน Alarm Message ที่หน้าจอต่อ เจ้าของพื้นที่ (ตั้งค่า Alarm ตั้งค่า 10 ppm ขึ้นไป) 4. ผู้ได้รับกลิ่น NH3 แจ้งจุด ที่ได้กลิ่นพร้อมทิศทางลม ขณะได้กลิ่นให้ชัดเจนต่อ เจ้าของพื้นที่	มีการ รั่วไหลจริง 1. DeNOx Technician ตรวจสอบค่าตัวเลขการแสดงผล จาก NH3 Gas Detector อ่านค่าพร้อมบันทึกค่า และแจ้ง GL ให้รับทราบ 2. ถ้าแสดงค่าตัวเลข ให้ DeNOx Technician กดปุ่ม Emergency Shut Off Valve ของระบบการจ่ายแอมโมเนีย 3. สวมใส่<u>อุปกรณ์ป้องกัน**</u> จำนวน 2 คน โดยกำหนดเป็น DeNOx Technician 1 คน และ Mill Operator 1 คน Password : 1893 เบอร์โทร : 081-8691829 / 081-5588522 4. Overall Technician โทรแจ้งทีมฉุกเฉินของ Linde ให้ รับทราบและเตรียมพร้อม Password : 1155 (เบอร์โทร : 038-977799 / 038-977614) 5. Overall Technician โทรแจ้งทีมฉุกเฉินของ NPC-S&E ให้รับทราบและเตรียมพร้อม Password : 1155 (เบอร์โทร : 038-977799 / 038-977614) 6. Overall Technician --> โทรแจ้งทีมช่วยเหลือ #1RCL Rescue Team ให้มา เตรียมพร้อม --> ดูกำลังวงจรปิดเพื่อสังเกตการณ์ --> แจ้งค่าจาก NH3 Gas Detector ให้ GL(OC) ทราบเป็น ระยะๆ --> ลด speed line และรอคำสั่ง 7. Overall Technician ทำการ<u>ปิด</u>ประตูน้ำ B และ C / เปิด ม่านน้ำ / เปิด Fixed Monitor <u>เมื่อมีคำสั่งจาก GL(OC)</u> 8. Trimmer Operator ใส่หน้ากาก Full Face พร้อมดัด กรอง และ Ammonia Gas Detector แบบพกพา ทำการปิด ประตู Shutter 28-E-CP 9. รายงานผลการปฏิบัติต่อ GL(OC) ให้รับทราบในแต่ละ NH3 Gas Detector มีค่าตัวเลข แสดงผล NH3 Gas Detector ไม่มีค่าตัวเลข แสดงผล 1. แจ้ง CAPL GL, วิศวกร และ ผู้จัดการส่วน เพื่อ ร่วมวางแผนตรวจสอบ และพิจารณาสั่งการ 2. ปิด Emergency Shut Off Valve ของระบบการจ่าย แอมโมเนีย ** อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ชุดป้องกันสารเคมี Level A พร้อม SCBA	รับทราบและพิจารณาสั่งการ 1. ประเมินสถานการณ์จริงที่เกิดขึ้น พร้อม ตรวจสอบทิศทางลม และพิจารณาตัวเลขที่ แสดงผลจาก NH3 Gas Detector --> <u>กรณีสามารถควบคุมที่ Main Valve ของ Drum ได้</u> 2. <u>ถ้าค่า ≥ 10 ppm แต่ไม่ถึง 25 ppm</u> มี Alarm Message แสดงที่หน้าจอมอนิเตอร์ Pulpit --> <u>สั่งการ/ยืนยันการ Emergency Shut Off Valve ของระบบการจ่ายแอมโมเนีย</u> --> <u>สั่งการให้เข้าทำการปิด Valve ที่ Drum</u> 3. <u>ถ้าค่า ≥ 25 ppm แต่ไม่ถึง 50 ppm</u> มี Alarm Message แสดงที่หน้าจอมอนิเตอร์ Pulpit มี Alarm เสียงและแสงที่หน้างาน (NH3 Station) --> <u>สั่งการ/ยืนยันการ Emergency Shut Off Valve ของระบบการจ่ายแอมโมเนีย</u> --> <u>สั่งการ/ยืนยันการปิดประตูน้ำ B และ C</u> --> <u>สั่งการให้เปิดระบบม่านน้ำ</u> --> <u>สั่งการให้ปิด Valve ที่ Drum (ถ้าทำได้)</u> <u>โดยตระหนักถึงความปลอดภัย</u> 4. <u>ถ้าค่า ≥ 50 ppm</u> มี Alarm Message ที่หน้าจอมอนิเตอร์ Pulpit มี Alarm เสียงและแสงที่หน้างาน (NH3 Station) --> <u>สั่งการ/ยืนยันการ Emergency Shut Off Valve ของระบบการจ่ายแอมโมเนีย</u> --> <u>สั่งการ/ยืนยันการปิดประตูน้ำ B และ C</u> --> <u>สั่งการให้เปิดระบบม่านน้ำ</u> --> <u>สั่งการให้ปิด Valve ที่ Drum (ถ้าทำได้)</u> <u>โดยตระหนักถึงความปลอดภัย</u> --> <u>สั่งการให้เปิด Fixed Monitor ถ้าจำเป็น</u> (ประเมินจากสถานการณ์) --> โทร 5555 หรือ ว.ด.(ช่อง 1) สั่ง ผู้ประกาศแจ้งเหตุ Line CDCM ประกาศ เสียงตามสาย : <u>แจ้งภาวะฉุกเฉิน ระดับ 1</u> - แจ้งเพื่อทราบ - แจ้งสั่งการให้ปิดประตู Shutter 24-W-CA / 25-N-CP / 28-E-CP 29-S-CP และ ให้อพยพเข้า Pulpit หรือ ตัวอาคาร สำหรับอาคารสำนักงานให้ปิด เครื่องปรับอากาศทั้งหมด - กำหนดจุดสั่งการ (Command Post) คือ CAPL Del. Pulpit (สามารถประเมินสถานการณ์ได้จาก กล้องวงจรปิด) 5. สวมใส่<u>อุปกรณ์ป้องกัน**</u> และสั่งการที่ จุดเกิดเหตุ รับทราบและ พิจารณาการ ลด Flow ต่างๆ ใน Process หรือ ตัดสินใจ หยุด Line ถ้าค่า ≥ 50 ppm --> แจ้งเหตุ ให้ WHA- EIE และ EMCC รับทราบ ภายใน 10 นาที รับทราบ และ เตรียม พร้อม รับทราบ และ เตรียม พร้อม รับทราบ และ เตรียม พร้อม ทำการปิด กันรัว ระบาย น้ำฝน จุดหลัก รับทราบ และเตรียม พร้อม รับทราบ และเตรียม พร้อม รับทราบ และเตรียม พร้อม ทีม RCL สวมใส่ อุปกรณ์ ป้องกัน** รับทราบ และเตรียม พร้อม รับทราบ และทำตาม คำสั่ง รับทราบและ เตรียมพร้อม	ปฏิบัติหน้าที่ตาม***แผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉินของบริษัทฯ กำหนดให้ ประตู Shutter 24-W-CA / 25- N-CP / 28-E-CP / 29-S-CP ทั้ง 4 ประตูต้องปิดตลอดเวลา ยกเว้นมีความจำเป็นในการใช้งาน และให้หน่วยงาน #1Crane(29-S-CP) / CAPL(25-N-CP / 28-E-CP) และ CAL(24-W-CA) มอบหมายหน้าที่พนักงานในการทำหน้าที่ ปิดประตู Shutter เมื่อมีคำสั่งจาก OC รับทราบและ ร่วมวางแผน ตรวจสอบ รับทราบ และ เตรียม พร้อม รับทราบ และ เตรียม พร้อม รับทราบ และร่วม วางแผน ตรวจสอบ วิศวกร CAPL แจ้ง ME2 และ EE3 แล้วให้ EE3 แจ้งต่อ EE2 ให้รับทราบ เพื่อร่วมวางแผนตรวจสอบ ร่วมกัน								รับทราบและ ร่วมวางแผน ตรวจสอบ	
รับทราบผลการควบคุมเหตุและพิจารณาการ ยกเลิกหรือยกระดับเหตุการณ์ผิดปกติหรือ ภาวะฉุกเฉิน				ควบคุมเหตุการณ์ ไม่ได้	ควบคุมเหตุการณ์ ได้ --> แจ้งยกเลิก	ให้ปฏิบัติตามกรณี เกิดเหตุการณ์ (2) ต่อไป							

กรณีเกิดเหตุ	ขั้นตอนการปฏิบัติ													
	1. ผู้พบเห็นเหตุการณ์ 2. ผู้ได้ยินเสียง Alarm แจ้งเหตุ NH3 รั่วที่หน่วยงาน 3. ผู้พบเห็น Alarm Message แจ้งเหตุ NH3 รั่วที่หน้าจอ (CAPL Pulpit) 4. ผู้ได้รับกลิ่น NH3	1. CAPL Overall Technician (จำนวน 1 ท่าน) 2. CAPL DeNOx Technician (จำนวน 1 ท่าน) 3. CAPL Mill Operator (จำนวน 1 ท่าน) 4. CAPL Trimmer Operator (จำนวน 1 ท่าน)	CAPL GL (On-scene Commander : OC)	วิศวกร CAPL / ผจส.ผลิต 3	ผจส. ความปลอดภัย/ จป.	ผจส. สิ่งแวดล้อม / จส.	ทีมปิดกั้นรางระบายน้ำฝน	ทีมตัดกระแสไฟฟ้าและทีมตัดแก๊ส	ทีมรับรถดับเพลิงจากภายนอก	ทีมช่วยเหลือ RCL จำนวน 2 คน	ทีมประชาสัมพันธ์	หัวหน้างาน/GL พื้นที่อื่นๆ	ทีมฉุกเฉิน Linde & ทีมฉุกเฉิน NPC-S&E	
(2) เหตุการณ์แอมโมเนียรั่วไหลซึ่งไม่สามารถควบคุมโดยปิด Main Valve ที่ Drum ได้ เช่น - รั่วจากรอยเชื่อมหรือหน้าแปลนของ Drum - Main Valve ของ Drum หัก - Fork Lift แทงทะลุ Drum เป็นต้น	โทร.2824 (CAPL Del. Pulpit) 1. ผู้พบเห็นเหตุการณ์ แจ้งรายละเอียดการรั่วที่พบเห็นให้ชัดเจนต่อเจ้าของพื้นที่ 2. ผู้ได้ยินเสียง Alarm ที่หน่วยงาน แจ้งยืนยันการได้ยินเสียง Alarm ที่หน่วยงานต่อเจ้าของพื้นที่ 3. ผู้พบเห็น Alarm Message ที่หน้าจอ (CAPL Pulpit) แจ้งยืนยัน Alarm Message ที่หน้าจอต่อเจ้าของพื้นที่ 4. ผู้ได้รับกลิ่น NH3 แจ้งจุดที่ได้กลิ่นพร้อมทิศทางลมขณะได้กลิ่นให้ชัดเจนต่อเจ้าของพื้นที่	A ตรวจสอบค่าตัวเลขการแสดงผลจาก NH3 Gas Detector --> ทำการอ่านค่าและบันทึก B แจ้งเหตุให้ CAPL GL รับทราบ C โทรแจ้งทีมฉุกเฉิน Linde และ NPC-S&E D กดปุ่ม Emergency Shut Off Valve และกดปุ่ม Spray ม่านน้ำ พร้อมปิดประตูน้ำ B และ C E เปิด Fixed Monitor ทั้ง 2 จุด เมื่อมีคำสั่งจาก CAPL GL (OC) F สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน** เพื่อเตรียมความพร้อม G ช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ(ถ้ามี) โดยตระหนักถึงความปลอดภัย H หยุดกระบวนการผลิต ตามคำสั่งของ CAPL GL (OC) I ปิดประตู Shutter + เข้าข้างใน Pulpit ปฏิบัติตามคำสั่ง CAPL GL (OC)	(1) รับทราบและสั่งการที่จุดสั่งการ (Command Post) --> CAPL Del. Pulpit (สามารถประเมินสถานการณ์ได้จากกล้องวงจรปิด) สั่งการระงับเหตุโดยประเมินจากสถานการณ์ (2) รับทราบผลการควบคุมเหตุและพิจารณายกระดับเหตุการณ์ผิดปกติหรือภาวะฉุกเฉิน (3) ประเมินสถานการณ์และพิจารณาสั่งหยุดกระบวนการผลิต รับทราบและให้คำแนะนำหรือตัดสินใจ										รับทราบและเข้าทำการระงับเหตุภายใต้คำสั่งของ CAPL GL พร้อมให้คำแนะนำในการควบคุมเหตุ	
			ถ้าค่า > 50 ppm สั่งให้ผู้ประกาศแจ้งเหตุฉุกเฉิน (CDCM) ประกาศให้ทราบเหตุทั้งโรงงาน											
			ประกาศจาก OC ขณะนี้เกิดเหตุแอมโมเนียรั่วไหลที่.....มีคำสั่งให้ทุกหน่วยงาน เข้าไปอยู่ในอาคารปิดมิดชิด โดยปิดประตู Shutter / ประตูอาคาร / ปิดเครื่องปรับอากาศ และเตรียมหน้ากากป้องกันก๊าซแอมโมเนีย (6 ครั้ง) สั่งประกาศภาวะฉุกเฉินและสั่งการให้ ทุกทีมใน***แผนตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน เตรียมพร้อม/ทำหน้าที่ตามแผน สั่งการให้ ส่วนควบคุมคุณภาพ (Test Lab) นำรถไปรับ SCBA (Full Face พร้อมถังอากาศ) มาที่จุดสั่งการ (Command Post-CAPL Del. Pulpit) เพื่อเตรียมพร้อม (Stand by) ให้ทีมตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน จุดที่ 1 CDCM Delivery จำนวน 2 ชุด จุดที่ 2 ARP จำนวน 2 ชุด จุดที่ 3 CAL Delivery จำนวน 2 ชุด รวม 6 ชุด พิจารณาสั่งการ และ ตัดสินใจประกาศ - ยกระดับเหตุการณ์ผิดปกติเป็นภาวะฉุกเฉิน หรือ - ยกเลิกเหตุการณ์ผิดปกติ/ภาวะฉุกเฉิน	รับทราบและทำหน้าที่ตามแผนฉุกเฉิน*** - แจ้งเหตุให้ HEIE และ EMCC รับทราบภายใน 10 นาที - แจ้งเหตุให้เทศบาลมาบรรเทาเหตุรับทราบ - แจ้งเหตุให้หน่วยงานต่างๆ รับทราบตามแผนฉุกเฉิน - หากเหตุการณ์ยกระดับเป็นภาวะฉุกเฉินระดับ 2 แจ้งขอความช่วยเหลือจาก WHA-EIE	รับทราบและทำหน้าที่ตามแผนฉุกเฉิน*** - แจ้งเหตุให้หน่วยงานต่างๆ รับทราบตามแผนฉุกเฉิน - ตรวจสอบการปนเปื้อนลงรางระบายน้ำฝน - ตรวจวัดกลิ่นแนวรั่วโรงงาน - ตรวจสอบร่องกลิ่นที่อาจส่งผลกระทบต่อภายนอก พร้อมแจ้งให้ภายนอกที่อาจได้รับผลกระทบ รับทราบและเตรียมพร้อม	รับทราบและทำการปิดกั้นรางระบายน้ำฝนจุดหลัก รวมถึงการบำบัดน้ำที่เกิดการปนเปื้อน	รับทราบและทำหน้าที่ตามแผนฉุกเฉิน***	รับทราบและเตรียมรับคำสั่งจากผู้ควบคุมทีมตอบโต้ฯ	รับทราบพร้อมแต่ง***ชุด Level A และ SCBA เตรียมเข้าช่วยเหลือผู้บาดเจ็บภายใต้คำสั่ง CAPL GL	รับทราบและทำหน้าที่ตามแผนฉุกเฉิน***	- รับทราบและปฏิบัติตามคำสั่งของ CAPL GL - ดูแลพนักงานที่อยู่ภายใต้การดูแล - เช็คจำนวนพนักงาน - เตรียมอุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ	หากมีคำสั่งให้เข้าทำการ Spray น้ำ ต้องพิจารณาทิศทางลม (ให้แบ่งเป็น 2 ทีม ผลัดกันชำระจับเหตุ) และปฏิบัติตามคำสั่งของ CAPL GL และสั่งการเพิ่มเติมให้ทีมระงับเหตุทำหน้าที่ชำระล้างชุดหรืออุปกรณ์ในการระงับเหตุ พร้อมกำหนดพื้นที่ชำระล้าง โดยเป็นพื้นที่ที่มีการกักกักน้ำเพื่อส่งไปบำบัดได้ ทีมระงับเหตุทำการชำระล้างชุดหรืออุปกรณ์ในการระงับเหตุในพื้นที่ที่มีการกักกักน้ำเพื่อส่งไปบำบัดได้		

กรณีเกิดเหตุ	ขั้นตอนการปฏิบัติ												
	1. ผู้พบเห็นเหตุการณ์ 2. ผู้ได้ยินเสียง Alarm แจ้งเหตุ NH3 รั่วที่หน้างาน 3. ผู้พบเห็น Alarm Message แจ้งเหตุ NH3 รั่วที่หน้าจอ (CAPL Pulpit) 4. ผู้ได้รับกลิ่น NH3	1. CAPL Overall Technician (จำนวน 1 ท่าน) 2. CAPL DeNOx Technician (จำนวน 1 ท่าน) 3. CAPL Mill Operator (จำนวน 1 ท่าน) 4. CAPL Trimmer Operator (จำนวน 1 ท่าน)	CAPL GL (On-scene Commander : OC)	วิศวกร CAPL / ผจส.ผลิต 3	ผจส. ความปลอดภัย/ จป.	ผจส. สิ่งแวดล้อม / จส.	ทีมปิดกั้นรางระบายน้ำฝน	ทีมตัดกระแสไฟฟ้าและทีมตัดแก๊ส	ทีมรับรถดับเพลิงจากภายนอก	ทีมช่วยเหลือ RCL จำนวน 2 คน	ทีมประชาสัมพันธ์	หัวหน้างาน/GLพื้นที่อื่นๆ	ทีมฉุกเฉิน Linde & ทีมฉุกเฉิน NPC-S&E

หมายเหตุ

** อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ชุดป้องกันสารเคมี Level A พร้อม SCBA	★ การเข้าระงับเหตุ (1) ให้หยุดการทำงานของอุปกรณ์ทุกชนิดโดยรอบบริเวณ (2) สังเกตทิศทางลม และเข้าไปยังจุดรั่วไหลด้านเหนือลม ห้ามสัมผัสหรือเดินผ่านบริเวณที่มีการรั่วไหล โดยเฉพาะอย่างยิ่งแอมโมเนียที่อยู่ในรูปของเหลว (3) หากมีการรั่วไหลเพียงเล็กน้อย ให้มีการระบายอากาศในบริเวณที่มีการรั่วไหลโดยระบายก๊าซไปในทิศทางที่ปลอดภัย (4) พยายามให้การรั่วไหลอยู่ในรูปของก๊าซ ซึ่งอาจใช้วิธีหมุน Drum หรือจัดวาง Drum ให้จุดที่มีการรั่วไหลตั้งขึ้น (5) ปิดกั้นพื้นที่และอพยพคนให้ออกห่างจากจุดเกิดเหตุ รัศมีโดยรอบ ดังนี้ กลางวันระยะห่าง500 เมตร กลางคืนระยะห่าง1,100 เมตร หรือให้อยู่ในพื้นที่อาคารที่ปิดมิดชิด (6) หยุดการรั่วไหล หากปฏิบัติโดยไม่เกิดอันตราย (7) ควบคุมไอก๊าซแอมโมเนีย โดยใช้วิธีฉีดน้ำดับเพลิงแบบ Spray หรือละอองน้ำ รวมถึงควบคุมทิศทางการกระจายตัวของก๊าซ (8) ใช้ทราย/ดิน หรือวัสดุดูดซับ ปิดกั้นการรั่วไหลของแอมโมเนียที่อยู่ในรูปของเหลว หากปฏิบัติได้โดยไม่เกิดอันตราย (9) ป้องกันหรือปิดกั้นการรั่วไหลลงแหล่งน้ำหรือรางระบายน้ำฝน		🔴 การปฐมพยาบาลเมื่อหายใจรับแอ การปฐมพยาบาลเมื่อแอมโมเนียสัมผัสดวงตา - เคลื่อนย้ายผู้ป่วยออกจากจุดเกิดเหตุ ไปยังที่อากาศถ่ายเท - หากหมดสติและหยุดหายใจ ให้ทำการผายปอด - รีบนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล - ชำระล้างบริเวณดวงตาทันที ในลักษณะเปิดเปลือกตา - ด้านบน-ล่างด้วยน้ำสะอาด โดยเปิดให้น้ำไหลผ่านอย่างน้อย 30 นาทีและรีบนำส่งโรงพยาบาล การปฐมพยาบาลเมื่อแอมโมเนียสัมผัสผิวหนัง - เคลื่อนย้ายผู้ป่วยออกจากจุดเกิดเหตุ - ถอดชุด/เครื่องแต่งกายบริเวณที่เปียกชื้นออก - ชำระล้างบริเวณที่สัมผัสด้วยน้ำ โดยให้น้ำไหลผ่านอย่างน้อย15 นาที และรีบนำส่งโรงพยาบาล การปฐมพยาบาลเมื่อเกิดอาการ Frostbite - ถอดชุด/เครื่องแต่งกายบริเวณที่เปียกชื้นออก - เช็ดทำความสะอาดแผลด้วยน้ำอุ่นและนํ้ายาฆ่าเชื้อ - ห้ามนวดบริเวณแผล - ห้ามเจาะบริเวณที่เกิดแผลพุพอง - นำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล	
---	---	--	--	--

เอกสารแนบที่ 2.33

คู่มือการขนถ่ายแอมโมเนียของโครงการ



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-010
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การเตรียมงานและการตรวจสอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมอุปกรณ์ De-Nox		

Approved by : Mr. Boonchai W.

▲ 1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

คู่มือการปฏิบัติงาน การใส่แอมโมเนียในท่อของหน่วยงานผลิต 3

▲ 2. Record (บันทึก)

ที่ Line CALP มีการติดตั้งเครื่องจักร De - Nox เพิ่มเติมที่ Exhaust gas blower และขบวนการ De -Nox จำเป็นต้องใช้แอมโมเนีย ซึ่งเป็นแก๊สอันตรายต่อร่างกาย ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีขั้นตอนการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย

3. Objective (วัตถุประสงค์)

เพื่อให้สามารถปฏิบัติงานซ่อมได้อย่างปลอดภัย โดยไม่มีอันตรายอันเนื่องมาจากแอมโมเนีย

4. Scope (ขอบเขต)

ใช้เฉพาะภายในโรงงานเท่านั้น ที่ Line CAPL

5. Definition (นิยาม)

-

6. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator)

1. พนักงานส่วนผลิต 3 อย่างน้อย 3 คนขึ้นไป ที่ผ่านการอบรมและมีใบอนุญาตปฏิบัติงานกับแก๊สแอมโมเนีย
2. พนักงานส่วนเครื่องกลอย่างน้อย 2 คนขึ้นไป ที่ผ่านการอบรม และมีใบอนุญาตปฏิบัติงานกับแก๊สแอมโมเนีย

6.1 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- 6.1.1 รองเท้านิรภัย
- 6.1.2 สนับแขน
- 6.1.3 หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง
- 6.1.4 ถุงมือผ้า
- 6.1.5 แว่น Safety
- 6.1.6 หน้ากากกันแก๊สแอมโมเนีย
- 6.1.7 แอมโมเนีย sensor แบบพกพาอย่างน้อย 2 เครื่อง
- 6.1.8 ป้ายห้ามแตะ

Rev.	Date	Revised reason	Created by
00	28 Feb 2019	Established	Mr.Kunakorn T.



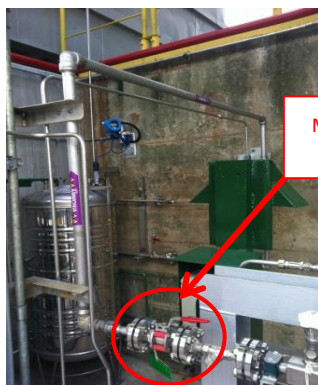
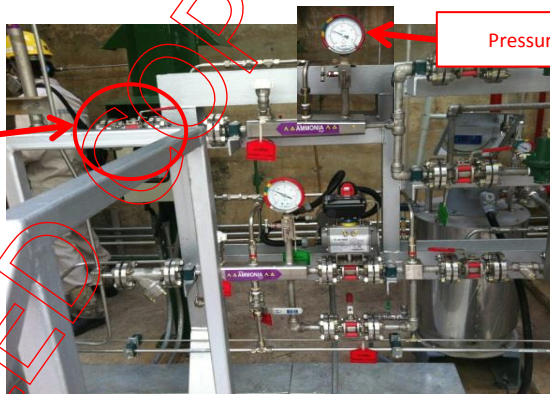
Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-010
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การเตรียมงานและการตรวจสอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมอุปกรณ์ De - Nox		

6.2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)

- จัดเตรียม 3 องค์ประกอบสำคัญในการปฏิบัติงานดังนี้
 - อุปกรณ์ที่ต้องใช้ในการเปลี่ยนหรือซ่อมแซม เช่น
 - เครื่องมือในการถอดประกอบอุปกรณ์ De - Nox
 - Spare part ที่ต้องใช้
 - กำลังคน เช่น ผรม. ภายใน, ผรม. ภายนอก หรือ Shift ME
 - เวลาในการดำเนินการ เช่น เตรียมทำตอน PM หรือต้องขอเวลาหยุด line ผลิต
- ทำ Tool box meeting ก่อนเริ่มงานร่วมกับทุกส่วนที่เกี่ยวข้อง
- แจ้งให้ทาง PD ดำเนินการตัดระบบ แอมโมเนีย และไล่แอมโมเนียที่ค้างในท่อออกตาม WI ของหน่วยงาน PD 3
- ตรวจสอบก่อนเริ่มงานว่าไม่มีการปิด Main Valve และทำการตรวจสอบพร้อมบันทึกลงใน Check Sheet ตามเอกสารแนบที่ 1

Main valve
ต้องปิด

Pressure gauge ต้องเป็น "0"

Pic.1 ตำแหน่ง Main valve



Pressure gauge ต้องเป็น "0"



Pic.2 ตำแหน่ง Pressure gauge

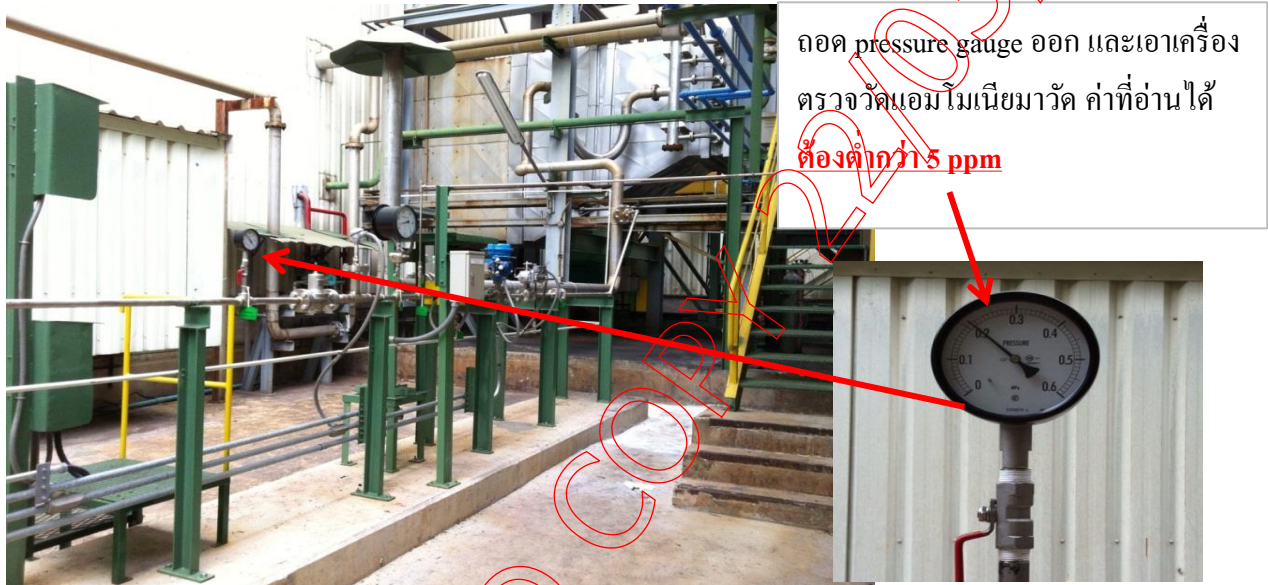


Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-010
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การเตรียมงานและการตรวจสอบก่อนดำเนินการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมอุปกรณ์ De-Nox		

5. ตรวจสอบ Pressure gauge ว่ายังมีความดันตักค้างหรือไม่ โดยต้องมั่นใจว่าไม่มี Pressure ค้างในระบบ (Pic . 1&2) ก่อนเริ่มงาน
6. ทำการตรวจสอบแอมโมเนียคงเหลือในท่อโดยเครื่องตรวจวัดแอมโมเนียตรงตำแหน่ง Pressure gauge



7. พกหน้ากากกันแก๊สแอมโมเนีย และพกเครื่องตรวจวัดแอมโมเนียติดตัวตลอดเวลาปฏิบัติงาน อย่างน้อย 1 ตัว
8. ทำการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมอุปกรณ์ตามที่วางแผนเอาไว้
9. หลังจากการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมเสร็จ จะต้องทำการ Test leak ด้วยทุกครั้ง โดยการเปิด (N2) เข้าไปในระบบและใช้น้ำยา Snoop หรือน้ำฟองสบู่ทดสอบ โดยต้องไม่มีการรั่วซึมเด็ดขาด (ตาม W-MA-M2-405)
10. ทำการปลดป้ายห้ามแตะ และให้ผลิตเปิด Valve ตามปกติ

ข้อควรระวังเพิ่มเติมในการเปลี่ยนหรือซ่อมแซมอุปกรณ์ที่เกี่ยวกับแอมโมเนีย

- 1 ห้ามเริ่มงานโดยเด็ดขาด ถ้ายังไม่ได้ตัดระบบแอมโมเนียและไล่แอมโมเนียที่ค้างในท่อ
2. ต้องพกหน้ากากกันแก๊สแอมโมเนียทุกครั้งตลอดการปฏิบัติงาน
3. ต้องตรวจสอบการรั่วทุกครั้งที่ปฏิบัติงานเสร็จ
4. หากเกิด Alaem จาก Sensor แอมโมเนีย ให้หยุดงานและออกจากพื้นที่ทันที และแจ้งให้ GL ผลิตทราบเพื่อทำการตรวจสอบการรั่วไหลของแอมโมเนีย

**ทำ Tool box ก่อนเริ่มงาน
ปลอดภัย OK**



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-011
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การตรวจสอบรอยรั่วของแนวท่อแอมโมเนียตาม Master Plant และหลังจากทำการเปลี่ยนอุปกรณ์ของเครื่องกล		

Approved by : Mr. Boonchai W.

▲ 1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

คู่มือการปฏิบัติงาน การไล่แอมโมเนียพื้ในท่อของ PD3

▲ 2. Record (บันทึก)

ที่ Line CAPL มีการติดตั้งเครื่องจักร De-Nox เพิ่มเติมที่ Exhaust gas blower และขบวนการ De -Nox จำเป็นต้องใช้แอมโมเนีย ซึ่งเป็นแก๊สอันตรายต่อร่างกาย ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีขั้นตอนการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย

3. Objective (วัตถุประสงค์)

เพื่อให้สามารถปฏิบัติงานซ่อมและตรวจสอบระบบ De - Nox ได้อย่างปลอดภัย โดยไม่มีอันตรายอันเนื่องมาจากแก๊สแอมโมเนีย

4. Scope (ขอบเขต)

ใช้เฉพาะภายในโรงงานเท่านั้น ที่ Line CAPL

5. Definition (นิยาม)

-

6. ผู้ปฏิบัติงาน (Operator)

1. พนักงานส่วนผลิต 3 อย่างน้อย 2 คนขึ้นไป ที่ผ่านการอบรมและมีใบอนุญาตปฏิบัติงานกับแก๊สแอมโมเนีย
2. พนักงานส่วนเครื่องกลอย่างน้อย 2 คนขึ้นไป ที่ผ่านการอบรมและมีใบอนุญาตปฏิบัติงานกับแก๊สแอมโมเนีย

6.1 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- 6.1.1 รองเท้านิรภัย
- 6.1.2 สนับแขน
- 6.1.3 หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดคาง
- 6.1.4 ถุงมือผ้า
- 6.1.5 แวน Safety
- 6.1.6 หน้ากากกันแก๊สแอมโมเนีย
- 6.1.7 แอมโมเนีย sensor แบบพกพาอย่างน้อย 2 เครื่อง
- 6.1.8 ป้ายห้ามแตะ

Rev.	Date	Revised reason	Created by
00	28 Feb 2019	Established	Mr.Kunakorn T.



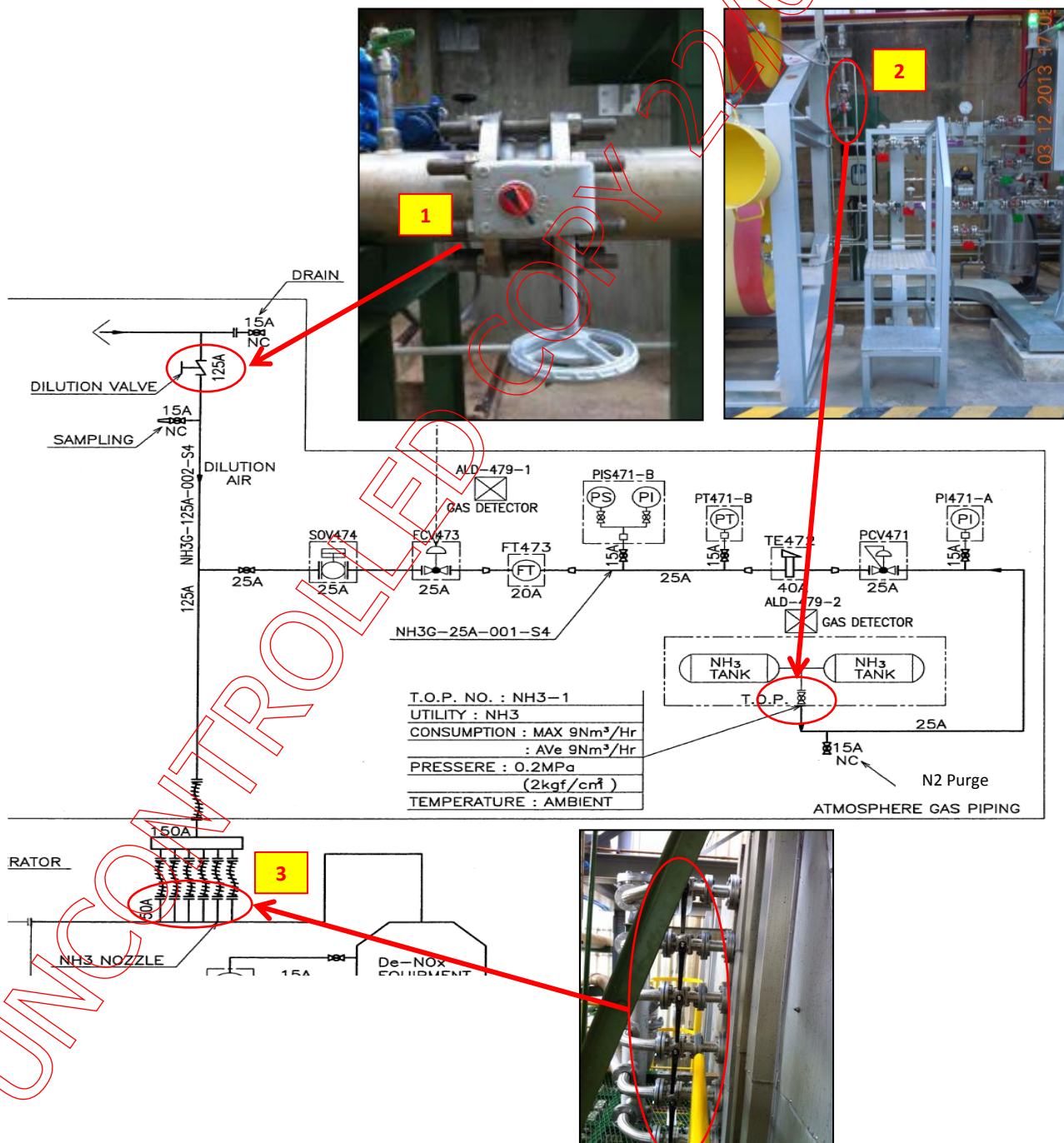
Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-011
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การตรวจสอบรอยรั่วของแนวท่อแอมโมเนียตาม Master Plant และหลังจากทำการเปลี่ยนอุปกรณ์ของเครื่องกล		

6.2 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operation Standard)

- 6.2.1 ในการเปลี่ยนอุปกรณ์เครื่องกลที่อยู่ในแนวท่อแอมโมเนีย จะต้องเปลี่ยน gasket หรือ sealing ใหม่ทุกครั้ง
- 6.2.2 หลังจากทำการเปลี่ยนอุปกรณ์เสร็จ ต้องตรวจสอบว่า Bolt หรือเกลียวต้องขันแน่นทุกตัว และทำ I - Mark ด้วยทุกครั้ง
- 6.2.3 ทำการปิด Valve ทั้งหมด 3 จุด พร้อมกับบันทึกทั้งลงใน Check Sheet ในเอกสารแนบ 1



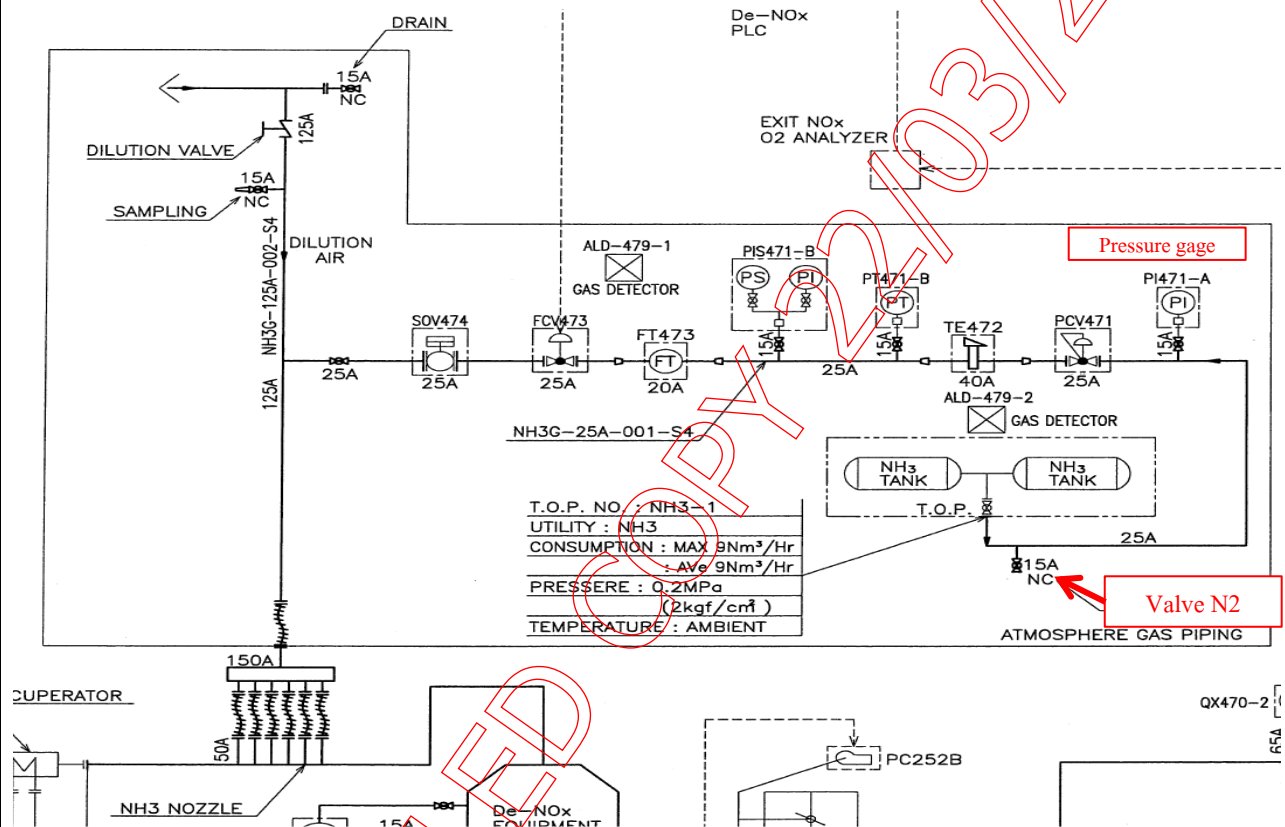


Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-011
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	การตรวจสอบรอยรั่วของแนวท่อแอมโมเนียตาม Master Plant และหลังจากทำการเปลี่ยนอุปกรณ์ของเครื่องกล		

6.2.4 ทำการเปิด Valve N2 เข้าไปในระบบโดย Pressure N2 อยู่ที่ 2.2 bar หรือ 3.3 psi



6.2.5 ใช้น้ำยาตรวจสอบรอยรั่วชนิดฟันทบริเวณรอยต่อต่างๆ



น้ำยา snoop หรือ น้ำฟองสบู่

6.2.6 ถ้าเจอรอยรั่วให้ทำการขันน็อตหรือเปลี่ยน Gasket ใหม่ และทำการ Test โดยน้ำยาตรวจสอบรอยรั่วจนกว่าไม่พบการรั่ว (หาก Test จนมั่นใจแล้วว่าไม่มีการรั่วตามจุดต่างๆ ให้ปิด Valve N2 และคง Pressure ไว้ 15 นาที ต้องไม่มีการตกของ Pressure)

6.2.7 หลังจากนั้นให้ทำการเปิด Valve ทั้ง 3 จุด ที่ทำการปิดไว้ก่อนเริ่มงานกลับเหมือนเดิม และทำการตรวจสอบพร้อมบันทึกลงใน Check Sheet ในหัวข้อ การตรวจสอบหลังเสร็จงานตามเอกสารแนบ 1

**ทำ Tool box ก่อนเริ่มงาน
ปลอดภัย OK**



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-012
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	คู่มือการปฏิบัติงานการเข้าไปทำการ Lnspection ในพื้นที่แนวท่อก๊าซแอมโมเนีย		

Approved by : Mr. Boonchai W.

▲ 1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

คู่มือการปฏิบัติงาน การใส่แอมโมเนียในท่อของหน่วยงานผลิต 3

▲ 2. Record (บันทึก)

ที่ line CAPL มีการติดตั้งเครื่องจักร De-Nox เพิ่มเติมที่ exhaust gas blower และขบวนการ De-Nox จำเป็นต้องใช้แอมโมเนีย ซึ่งเป็นแก๊สอันตรายต่อร่างกาย ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีขั้นตอนการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย

3. Objective (วัตถุประสงค์)

เพื่อให้สามารถปฏิบัติงาน inspection ได้อย่างปลอดภัยโดยไม่มีอันตรายอันเนื่องมาจากแอมโมเนีย

4. Scope (ขอบเขต)

ใช้เฉพาะในโรงงานเท่านั้น ที่ line CAPL

5. Definition (นิยาม)

-

Rev.	Date	Revised reason	Created by
00	28 Feb 2019	Established	Mr.Kunakorn T.



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-012
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	CAPL	Effective Date	15 Mar 2019
Title	คู่มือการปฏิบัติงานการเข้าไปทำการ Lnspection ในพื้นที่แนวท่อก๊าซแอมโมเนีย		

6. Work Instruction (ขั้นตอนการปฏิบัติ)

- รองเท้านิรภัย
- สนับแข้ง
- หมวกนิรภัยพร้อมสายรัดขา
- ถุงมือผ้า
- แวน Safety
- หน้ากากกันแก๊สแอมโมเนีย
- แอมโมเนีย sensor แบบพกพาอย่างน้อย 2 เครื่อง

6.1 ต้องเตรียมอุปกรณ์ PPE พิเศษให้พร้อม คือ

- 1.1 พกหน้ากากกันแก๊สแบบ half face พร้อมตลับกรองแก๊ส เบอร์ 6006 เท่านั้น คนละ 1 ชุด ติดตัวพร้อมใช้งาน



- 1.2 พกเครื่องตรวจวัดแอมโมเนียแบบพกพา (NH3 gas detector) คนละ 1 เครื่อง หรือ 2 เครื่อง สำหรับตรวจวัดการรั่วไหลของแอมโมเนียในขณะปฏิบัติงาน



6.2 แจ้งขออนุญาต GL ส่วนผลิตก่อนเข้าไปในพื้นที่แอมโมเนีย

6.3 ตรวจสอบอุปกรณ์ตามเอกสาร inspection sheet

6.4 หลังจาก inspection เสร็จต้องแจ้ง GL ส่วนผลิตรับทราบว่าได้ปฏิบัติงานเสร็จแล้ว หรือแจ้งเกี่ยวกับความผิดปกติที่ตรวจสอบพบ พร้อมเน้นย้ำเรื่องความปลอดภัยในกรณีที่ไม่สามารถแก้ไขได้ในขณะ line run

**** หากเกิดการ Alarm ของ sensor ให้หยุดการทันทีและรีบออกจากหน้างานและแจ้งทาง GLหน่วยงานผลิตทันที ****



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-052
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	แอมโมเนีย	Effective Date	27 Apr 2019
Title	การใช้งานรถงา (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH ₃)		

Approved by : Mr. Wanaichanok C.

▲ 1. Reference (เอกสารอ้างอิง)

|

▲

1.1 การใช้รถ FORKLIFT

3-WI-ME-M3-00-043

1.2 แบบตรวจสอบสlingsผูกมัดถังแอมโมเนีย (NH₃)

3-WI-SF-SF-00-010

2. Record (บันทึก)

-

3. Objective (วัตถุประสงค์)

เพื่อให้ทราบถึงขั้นตอนการใช้รถงา (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย Line CAPL ได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย

4. Scope (ขอบเขต)

คู่มือฉบับนี้ใช้เป็นมาตรฐานในการดำเนินการเรื่องการใช้งานรถงา(Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) Line CAPL ของฝ่ายวิศวกรรมและซ่อมบำรุงเท่านั้น

5. Definition (นิยาม)

-

Rev.	Date	Revised reason	Created by
	18.04.2019		นายศุภกร ศรีวิเชียร



Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-052
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	แอมโมเนีย	Effective Date	27 Apr 2019
Title	การใช้งานรถยก (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH ₃)		

6. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

6.1 ขั้นตอนก่อนการปฏิบัติงาน

- 6.1.1 ผู้ให้สัญญาณรถยก (Fork Lift) จะต้อง มี 2 คน จากส่วนผลิต 2 ในการให้สัญญาณทุกครั้ง
- 6.1.2 ผู้ปฏิบัติงานในการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) จะต้องสวม PPE ตามกฎข้อบังคับของบริษัทอย่างเคร่งครัด
- 6.1.3 ผู้ขับรถยก (Fork Lift) จะต้องเป็นผู้ผ่านการทดสอบและได้รับอนุญาตในการขับรถและปฏิบัติตาม WI การขออนุญาตขับรถยก (Fork Lift) และรถบรรทุกหกล้อ
- 6.1.4 ผู้ให้สัญญาณและผู้ขับรถยกต้องสวมใส่อุปกรณ์ PPE ให้ครบรวมถึงต้องพกพาเครื่อง Gas Detector (NH₃) และหน้ากากป้องกันแก๊สพิษ 3M รุ่น 6006 (Multi Gas/Vapor) โดยจะต้องสามารถใช้ได้ทันทีเมื่อเกิดการรั่วของแอมโมเนีย (NH₃)

6.2 ขั้นตอนการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) ลงจากรถบรรทุก

- 6.2.1 ทำการตรวจสอบ support ถัง และตัวถังแอมโมเนีย ต้องอยู่ในสภาพแข็งแรงมั่นคงก่อนทำการยกทุกครั้ง
- 6.2.2 ทำการเตรียมและตรวจสอบพื้นที่ โดยไม่ให้มีสิ่งของวางกีดขวางทางของรถยก (Fork Lift) ขณะที่ทำการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) ซึ่งจะต้องทำการยก Barrier ที่กั้น Rack ของถังแอมโมเนีย (NH₃) ออกก่อน โดยใช้รถยก (Fork Lift) เสียบเข้ากับช่องของ Jig ที่ใช้สำหรับยก Barrier และจะต้องมีผู้ให้สัญญาณของตำแหน่งของงานขณะเสียบเข้า Jig หลังจากนั้นให้ทำการยก Barrier ออกให้พ้นรัศมีการยกของถังแอมโมเนีย และทำการนำ Barrier มาวางบริเวณเดิมหลังจากปฏิบัติงานเสร็จ



รูปที่ 1 Barrier และ Jig ที่ใช้ในการช่วยยก Barrier



Work Instruction

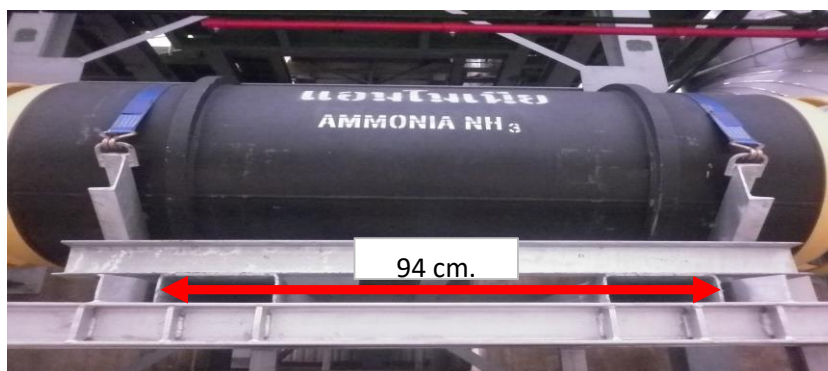
[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-052
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	แอมโมเนีย	Effective Date	27 Apr 2019
Title	การใช้งานรถยก (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH ₃)		

- 6.2.3 ทำการตรวจสอบสลิงที่ใช้ผูกมัดถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยสลิงจะต้องไม่ชำรุดและต้องมีการผูกมัดกับฐานยึดถังอย่างแน่นหนา โดยใช้แบบฟอร์มการตรวจสอบสลิงผูกมัดถังแอมโมเนีย (NH₃)
- 6.2.4 นำรถยก (Fork Lift) มาเทียบข้างรถบรรทุกเพื่อเตรียมการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) ลงจากรถบรรทุกและจะต้องมีผู้ให้สัญญาณสำหรับให้สัญญาณรถยก (Fork Lift) อย่างน้อย 2 คน
- 6.2.5 ทำการปรับระยะห่างของรถยก (Fork Lift) ให้มีระยะกว้าง 94cm ตามที่กำหนดไว้ ซึ่งจะพอดีกับระยะของช่อง Support ของถังแอมโมเนีย (NH₃) ตามรูปที่ 2

รูปที่ 2 จุดตรวจสอบการใช้สลิงผูกมัด ถังแอมโมเนีย (NH₃)

- 6.2.6 ทำการยกของรถยก (Fork Lift) ให้อยู่ในระดับเดียวกับ Support ของถังแอมโมเนีย (NH₃) ที่อยู่บนรถบรรทุก



รูปที่ 3 ระยะความกว้างของช่อง support ของถังแอมโมเนีย สำหรับใช้งานเสียบยก



Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-052
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	แอมโมเนีย	Effective Date	27 Apr 2019
Title	การใช้งานรถยก (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH ₃)		

- 6.2.7 ทำการเดินนำรถยก (Fork Lift) เพื่อเสียบขาของรถให้เข้ากับ Support ของถังแอมโมเนีย โดยมีผู้ให้สัญญาณเพื่อบอกตำแหน่งของขาและ Support เพื่อยืนยันว่าขาของรถยก (Fork Lift) เสียบเข้าไปยัง Support จนสุด (Support ตรงกับตำแหน่งที่ Mark ไว้บนงานของรถยก Fork Lift) เพื่อป้องกันการไถลตกออกจากงานขณะทำการยก



รูปที่ 4 การใช้รถยก (Fork Lift) เสียบขาเข้ากับ Support ของถังแอมโมเนีย (NH₃)

- 6.2.8 เมื่อผู้ให้สัญญาณตรวจสอบตำแหน่งของขาเรียบร้อยแล้ว ให้ผู้ขับรถยก (Fork Lift) ยกขาของรถยกขาของรถยก (Fork Lift) เพื่อให้ Support ลอยเหนือพื้นของรถบรรทุก
- 6.2.9 ทำการถอยรถยก (Fork Lift) โดยให้ถังแอมโมเนีย (NH₃) พ้นจากรถบรรทุก เมื่อพ้นจากระยะของรถบรรทุกแล้วให้หยุดรถและลดระดับของขาลงโดยให้สูงจากพื้นประมาณ 40 cm.
- 6.2.10 หลังจากนั้นให้เคลื่อนที่รถยกไปยังบริเวณด้านหน้าของ Rack วางถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยให้ปฏิบัติตามขั้นตอน 6.3
- 6.3 ขั้นตอนการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) เพื่อวางบน Rack
- 6.3.1 นำรถยก (Fork Lift) จอดเทียบ Rack เพื่อเตรียมทำการยก ถังแอมโมเนีย (NH₃) ขึ้นวางบน Rack
- 6.3.2 ทำการยกขาของรถยก (Fork Lift) ให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมสำหรับวางถังแอมโมเนีย (NH₃) บน Rack โดยมีผู้ให้สัญญาณเป็นคนให้สัญญาณ ตรวจสอบระดับความสูงของขาและตำแหน่งด้านข้างของถังแอมโมเนีย (NH₃) เพื่อป้องกันไม่ให้ชนกับโครงสร้างของ Rack
- 6.3.4 ทำการเดินนำรถยก (Fork Lift) อย่างช้าๆ เพื่อวาง ถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยจะต้องมีผู้ให้สัญญาณเป็นระยะๆ เพื่อบอกตำแหน่งของ ถังแอมโมเนีย (NH₃) ก่อนที่จะทำการวาง
- 6.3.5 เมื่อได้ระยะที่เหมาะสม ให้ทำการลดระดับของขาลงอย่างช้าๆ เพื่อป้องกันการกระแทกกันของ Support และ Rack วางถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยผู้ให้สัญญาณจะต้องบอกตำแหน่งเป็นระยะๆ
- 6.3.6 เมื่อวางถังแอมโมเนียเรียบร้อยแล้ว ให้ทำการถอยรถยก (Fork Lift) ออกอย่างช้าๆ จนพ้นจากระยะของ Rack วางถังแอมโมเนีย (NH₃)



Work Instruction

[Confidential]

Department	Mechanical	Document No.	3-WI-ME-M2-00-052
Section/ Line	CAPL	Revision No.	00
Position in line	แอมโมเนีย	Effective Date	27 Apr 2019
Title	การใช้งานรถยก (Fork Lift) ในการยกถังแอมโมเนีย (NH ₃)		

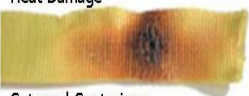
6.4 ขั้นตอนการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) ออกจาก Rack

- 6.4.1 นำรถยก (Fork Lift) จอดเทียบ Rack เพื่อเตรียมทำการยกถังแอมโมเนีย (NH₃) ออกจาก Rack
- 6.4.2 ทำการยกขาของรถยก (Fork Lift) ให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมสำหรับวางถังแอมโมเนีย (NH₃) บน Rack โดยมีผู้ให้สัญญาณเป็นคนให้สัญญาณ และตรวจสอบระดับความสูงของขา
- 6.4.3 ทำการเดินนำรถยก (Fork Lift) อย่างช้าๆ ให้เข้าไปยังช่องของ Support วางถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยจะต้องมีผู้ให้สัญญาณเป็นระยะๆ เพื่อบอกตำแหน่งของขา
- 6.4.4 ผู้ให้สัญญาณต้องตรวจสอบระยะของขาที่เคลื่อนเข้าช่องของ Support วางถังแอมโมเนีย (NH₃) เมื่อได้ระยะที่เหมาะสมให้ผู้ให้สัญญาณยกขาขึ้นอย่างช้าๆ
- 6.4.5 ทำการยกขาของรถยก (Fork Lift) ขึ้นช้าๆ และให้ Support ของถังแอมโมเนีย (NH₃) ลอยขึ้นสูงพ้นจาก Rack โดยให้ผู้ให้สัญญาณ เป็นผู้บอกเป็นระยะๆ
- 6.4.6 ทำการถอยรถยก (Fork Lift) อย่างช้าๆ ให้พ้นจากระยะ Rack วางถังแอมโมเนีย (NH₃) โดยมีผู้ให้สัญญาณ เป็นคนให้สัญญาณ
- 6.4.7 เมื่อถอยรถพ้นจากระยะของ Rack วางถังแอมโมเนีย (NH₃) ให้ลดระดับขาลงอย่างช้าๆ จนอยู่เหนือพื้นประมาณ 40 cm. และทำการเคลื่อนรถไปยังตำแหน่งที่จะทำการวางถังแอมโมเนีย (NH₃)
- 6.4.8 ทำการวางถังแอมโมเนีย (NH₃) ลงอย่างช้าๆ จนถึงพื้น หลังจากนั้นทำการถอยขาของรถยก (Fork Lift) ให้พ้นจาก Support ที่วางถังแอมโมเนีย (NH₃)

Safety Point

กรณีเมื่อเกิดแอมโมเนียรั่วขณะกำลังปฏิบัติงาน

1. ให้ทางผู้ปฏิบัติงานดับเครื่องรถยก (Fork Lift) และหนีออกจากบริเวณนั้นทันที ไปยังห้อง pupit ที่ใกล้ที่สุด
2. ติดต่อเจ้าของพื้นที่ CAPL เพื่อแจ้งให้ทราบเกี่ยวกับแอมโมเนียรั่ว (ติดต่อ 6221)

 NIPPON STEEL NS-SUS		ฝ่าย : วิศวกรรมและซ่อมบำรุง ส่วน : เครื่องกล สถานที่ : ถังแอมโมเนีย (NH₃)															
แบบตรวจสอบสลิงผูกมัดถังแอมโมเนีย (NH ₃)																	
		วันที่ตรวจ...../...../.....															
		มาตรฐานการตรวจสอบ <table><tr><td>1. สภาพการผูกมัดกับถังแอมโมเนีย (NH₃) ต้องแน่นหนา และไม่มีการบิดตัวของสลิง</td><td>2. จุดที่เสียหายตามความยาวสลิงในพื้นที่ 10 cm. ต้องน้อยกว่า 5 จุด</td><td>3. สภาพด้ายเชือกตะเข็บ ไม่มีการชำรุด</td><td>4. ไม่มีรอยกัดกร่อนจากสารเคมี</td><td>5. ไม่มีรอยไหม้ที่ทำให้สลิงเกิดการแข็งตัวหรือชำรุด</td><td>4. สภาพของตะเก็น (Shackles) ที่ใช้ผูกมัดจะต้องไม่เสียรูป บิดเบี้ยว หรือยึดตัว</td><td>ผลการตรวจสอบ</td></tr><tr><td>(√,X)</td><td>(√,X)</td><td>(√,X)</td><td>(√,X)</td><td>(√,X)</td><td>(√,X)</td><td>ผ่าน/ไม่ผ่าน</td></tr></table>		1. สภาพการผูกมัดกับถังแอมโมเนีย (NH ₃) ต้องแน่นหนา และไม่มีการบิดตัวของสลิง	2. จุดที่เสียหายตามความยาวสลิงในพื้นที่ 10 cm. ต้องน้อยกว่า 5 จุด	3. สภาพด้ายเชือกตะเข็บ ไม่มีการชำรุด	4. ไม่มีรอยกัดกร่อนจากสารเคมี	5. ไม่มีรอยไหม้ที่ทำให้สลิงเกิดการแข็งตัวหรือชำรุด	4. สภาพของตะเก็น (Shackles) ที่ใช้ผูกมัดจะต้องไม่เสียรูป บิดเบี้ยว หรือยึดตัว	ผลการตรวจสอบ	(√,X)	(√,X)	(√,X)	(√,X)	(√,X)	(√,X)	ผ่าน/ไม่ผ่าน
1. สภาพการผูกมัดกับถังแอมโมเนีย (NH ₃) ต้องแน่นหนา และไม่มีการบิดตัวของสลิง	2. จุดที่เสียหายตามความยาวสลิงในพื้นที่ 10 cm. ต้องน้อยกว่า 5 จุด	3. สภาพด้ายเชือกตะเข็บ ไม่มีการชำรุด	4. ไม่มีรอยกัดกร่อนจากสารเคมี	5. ไม่มีรอยไหม้ที่ทำให้สลิงเกิดการแข็งตัวหรือชำรุด	4. สภาพของตะเก็น (Shackles) ที่ใช้ผูกมัดจะต้องไม่เสียรูป บิดเบี้ยว หรือยึดตัว	ผลการตรวจสอบ											
(√,X)	(√,X)	(√,X)	(√,X)	(√,X)	(√,X)	ผ่าน/ไม่ผ่าน											
 จุดตรวจสอบสลิงจุดที่ 1																	
 จุดตรวจสอบสลิงจุดที่ 2																	
รูปแบบสลิงผ้าที่ชำรุดเสียหาย  																	
1. หัวหน้างาน 2. วิศวกร 2. จป ต้นฉบับ File สำเนา																	

เอกสารแนบที่ 2.34

แผนการดูแลรักษา และเอกสารตรวจสอบระบบบำบัด
ก๊าซไนโตรเจนออกไซด์ของโครงการฯ

ME2 CAPL Master plan year 2026 - 2031

Routine work

[illegible]



NS-SUS

แบบฟอร์มขออนุญาตทำงานในพื้นที่ Ammonia Station

Working Permission Form at Ammonia Station

(3-FO-SF-SF-00-035)



หมายเลขป้าย

PS 001 HN

พื้นที่อันตราย : Ammonia Station (สถานีจ่ายก๊าซแอมโมเนียเข้าสู่ระบบ SCR)

ส่วนที่ 1

ผู้ควบคุมงานของ NS-SUS

วันที่ 06 เดือน 01 พ.ศ. 26

1) ชื่อ-สกุล

เบอร์ติดต่อ

แผนก / หน่วยงาน

Password

2) วัตถุประสงค์การเข้าพื้นที่



เพื่อทำการซ่อมแซมอุปกรณ์/เครื่องจักร



เพื่อทำงานที่ก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ



อื่นๆ (ระบุ)

ตรวจสอบปริมาณแก๊ส

พร้อมกรอกแบบฟอร์มขออนุญาตปฏิบัติงาน

ที่ก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ

ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน 1 ชม. เริ่มวันที่ 06 / 01 / 26 เวลา 14:00 น. เสร็จงานวันที่ 06 / 01 / 26 เวลา 15:00 น.

3) จำนวนพนักงานที่จะเข้าพื้นที่ทั้งหมด 2 คน NS-SUS 1 คน ผู้รับเหมา 1 คน

4) กรณีไม่ผู้รับเหมา กรอกข้อมูลเพิ่มเติม ดังนี้

ชื่อบริษัทผู้รับเหมา

ชื่อย่อ (ถ้ามี)

ชื่อ-สกุลของผู้ควบคุมงานของผู้รับเหมา

เบอร์ติดต่อ

5) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ได้จัดเตรียมให้กับผู้ที่จะเข้าทำงานในพื้นที่ทุกคน



ชุดป้องกันสารเคมี ผ่านมาตรฐานการป้องกัน Type 3,4,5,6



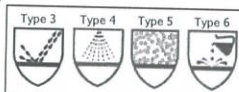
หน้ากากป้องกันระบบทางเดินหายใจแบบ Full Face พร้อมดรัมกรองแอมโมเนีย



หน้ากากป้องกันระบบทางเดินหายใจแบบ Half Face และดรัมกรองแอมโมเนีย พร้อมแว่นตาป้องกัน



อื่นๆ



6) เครื่องตรวจวัดก๊าซแอมโมเนียชนิดพกพา จำนวน 2 เครื่อง (ต้องไม่น้อยกว่า 2 เครื่อง)

7) มาตรการด้านความปลอดภัย



กรณีทำงาน Hot Work ดำเนินการป้องกันอัคคีภัยตามแบบฟอร์มขออนุญาตปฏิบัติงานที่ก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ



กรณีทำงานบนที่สูง จัดเตรียมตาข่ายป้องกันวัสดุตกจากที่สูงกระแทก Drum แอมโมเนีย



ชี้แจงอันตรายและแจ้งผู้ที่จะเข้าพื้นที่ให้ออกจากพื้นที่ทันทีเมื่อได้กลิ่นก๊าซแอมโมเนียหรือได้ยินเสียงสัญญาณแจ้งเหตุก๊าซแอมโมเนียรั่ว



อื่นๆ

ส่วนที่ 2

เจ้าของพื้นที่

วันที่ 06 เดือน 01 พ.ศ. 26



ตรวจสอบระบบ SCR



เปิดวาล์วจ่ายก๊าซแอมโมเนีย



ปิดวาล์วจ่ายก๊าซแอมโมเนีย



ตรวจสอบค่าจากเครื่องตรวจวัดก๊าซแอมโมเนีย

ค่าที่อ่านได้

0 ppm



ตรวจสอบการเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ในส่วนที่ 1 ข้อที่ 5



ตรวจสอบการเตรียมเครื่องตรวจวัดก๊าซแอมโมเนียชนิดพกพา ในส่วนที่ 1 ข้อที่ 6



ตรวจสอบการเตรียมความพร้อมตามมาตรการด้านความปลอดภัย ในส่วนที่ 1 ข้อที่ 7



อื่นๆ

อนุญาต

ไม่อนุญาต

ลงชื่อ

ผู้อนุญาต (ระดับ GL ขึ้นไป)

ส่วนที่ 3

ตรวจสอบภายหลังเสร็จงาน

ลงชื่อ

ผู้ควบคุมงาน NS-SUS

(06 / 01 / 26) เวลา.....น.

ลงชื่อ

เจ้าของพื้นที่

(06 / 01 / 26) เวลา.....น.

ขั้นตอน

ผู้อนุญาต → ผู้ควบคุมงาน → เจ้าของพื้นที่ → ผู้อนุญาต → Safety → เจ้าของพื้นที่มอบป้ายให้ผู้ควบคุมงาน

→ ทำงาน → เสร็จงาน → ผู้ควบคุมงาน+เจ้าของพื้นที่ ตรวจสอบ → เจ้าของพื้นที่คืนป้าย+แบบฟอร์ม → Safety



NS-SUS

แบบฟอร์มขออนุญาตทำงานในพื้นที่ Ammonia Station

Working Permission Form at Ammonia Station

(3-FO-SF-SF-00-035)



หมายเลขป้าย

KCP001NH

พื้นที่อันตราย : Ammonia Station (สถานีจ่ายก๊าซแอมโมเนียเข้าสู่ระบบ SCR)

ส่วนที่ 1

ผู้ควบคุมงานของ NS-SUS

วันที่ 06 เดือน 05 พ.ศ. 26

1) ชื่อ-สกุล

เบอร์ติดต่อ

แผนก / หน่วยงาน

ME2

Password

1493

2) วัตถุประสงค์การปฏิบัติงาน



เพื่อทำการซ่อมแซมอุปกรณ์/เครื่องจักร



อื่นๆ (ระบุ)

ตรวจสอบ เช็ทรี



เพื่อทำงานที่ก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ

พร้อมกรอกแบบฟอร์มขออนุญาตปฏิบัติงาน

ที่ก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ

ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน 1 ชม. เริ่มวันที่ 06 / 05 / 26

เวลา 16:00 น.

เสร็จงานวันที่ 06 / 05 / 26

เวลา 17:00 น.

3) จำนวนพนักงานที่จะเข้าพื้นที่ทั้งหมด 2 คน

NS-SUS 2 คน

ผู้รับเหมา - คน

4) กรณีไม่ผู้รับเหมา กรอกข้อมูลเพิ่มเติม ดังนี้

ชื่อบริษัทผู้รับเหมา

ชื่อย่อ (ถ้ามี)

ชื่อ-สกุลของผู้ควบคุมงานของผู้รับเหมา

เบอร์ติดต่อ

5) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ได้จัดเตรียมให้กับผู้ที่จะเข้าทำงานในพื้นที่ทุกคน



ชุดป้องกันสารเคมี ผ่านมาตรฐานการป้องกัน Type 3,4,5,6



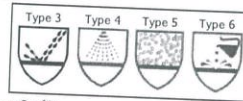
หน้ากากป้องกันระบบทางเดินหายใจแบบ Full Face พร้อมดลักรองแอมโมเนีย



หน้ากากป้องกันระบบทางเดินหายใจแบบ Half Face และดลักรองแอมโมเนีย พร้อมแว่นตานิรภัย



อื่นๆ



6) เครื่องตรวจวัดก๊าซแอมโมเนียชนิดพกพา

จำนวน 2 เครื่อง

(ต้องไม่น้อยกว่า 2 เครื่อง)

7) มาตรการด้านความปลอดภัย



กรณีทำงาน Hot Work ดำเนินการป้องกันอัคคีภัยตามแบบฟอร์มขออนุญาตปฏิบัติงานที่ก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ



กรณีทำงานบนที่สูง จัดเตรียมตาข่ายป้องกันวัสดุตกจากที่สูงประเภท Drum แอมโมเนีย



ชี้แจงอันตรายและแจ้งผู้ที่จะเข้าพื้นที่ให้ออกจากพื้นที่ทันทีเมื่อได้กลิ่นก๊าซแอมโมเนียหรือได้ยินเสียงสัญญาณแจ้งเหตุก๊าซแอมโมเนียรั่ว



อื่นๆ

ส่วนที่ 2

เจ้าของพื้นที่

วันที่ 06 เดือน 05 พ.ศ. 26



ตรวจสอบระบบ SCR



เปิดวาล์วจ่ายก๊าซแอมโมเนีย



ปิดวาล์วจ่ายก๊าซแอมโมเนีย



ตรวจสอบค่าจากเครื่องตรวจวัดก๊าซแอมโมเนีย

ค่าที่อ่านได้

0 ppm



ตรวจสอบการเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ในส่วนที่ 1 ข้อที่ 5



ตรวจสอบการเตรียมเครื่องตรวจวัดก๊าซแอมโมเนียชนิดพกพา ในส่วนที่ 1 ข้อที่ 6



ตรวจสอบการเตรียมความพร้อมตามมาตรการด้านความปลอดภัย ในส่วนที่ 1 ข้อที่ 7



อื่นๆ

อนุญาต

ไม่อนุญาต

ลงชื่อ

ผู้อนุญาต (ระดับ GL ขึ้นไป)

ส่วนที่ 3

ตรวจสอบภายหลังเสร็จงาน

ลงชื่อ

(06 / 05 / 26)

ผู้ควบคุมงาน NS-SUS

เวลา.....น.

ลงชื่อ

(06 / 05 / 26)

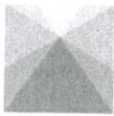
เจ้าของพื้นที่

เวลา.....น.

ขั้นตอน

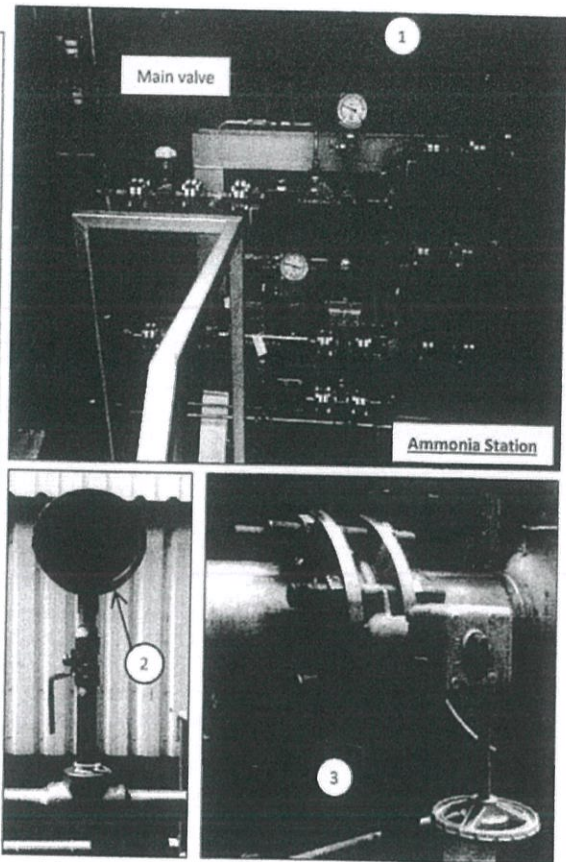
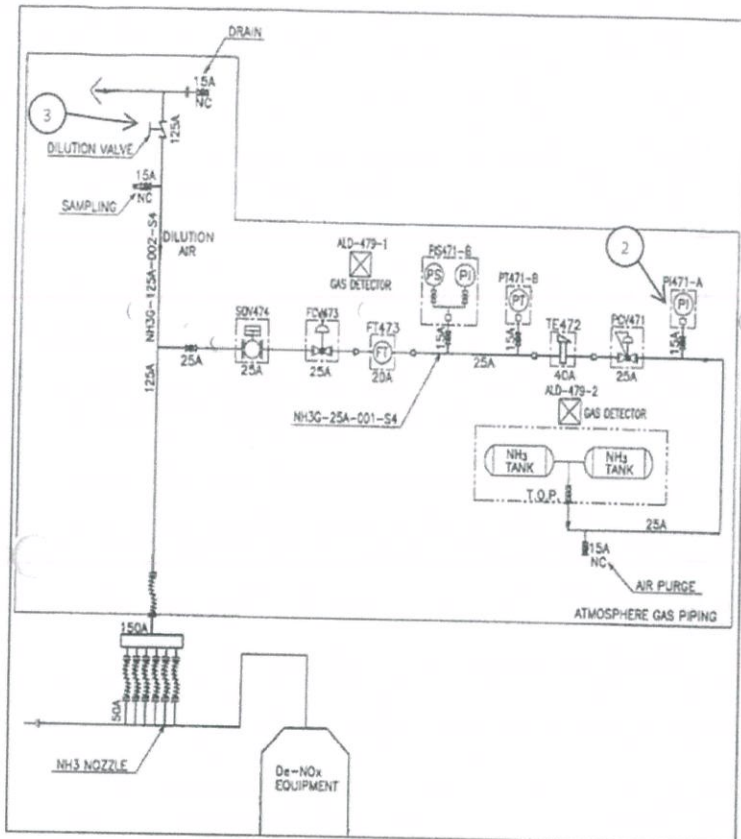
ผู้อนุญาต → ผู้ควบคุมงาน → เจ้าของพื้นที่ → ผู้อนุญาต → Safety → เจ้าของพื้นที่มอบป้ายให้ผู้ควบคุมงาน

→ ทำงาน → เสร็จงาน → ผู้ควบคุมงาน+เจ้าของพื้นที่ ตรวจสอบ → เจ้าของพื้นที่คืนป้าย+แบบฟอร์ม → Safety



NS-SUS

Check Sheet Before & After working with De-NOX Equipment - CAPL

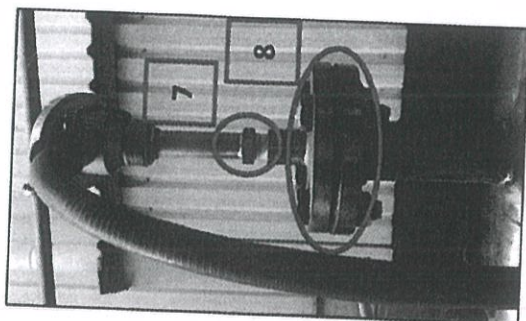
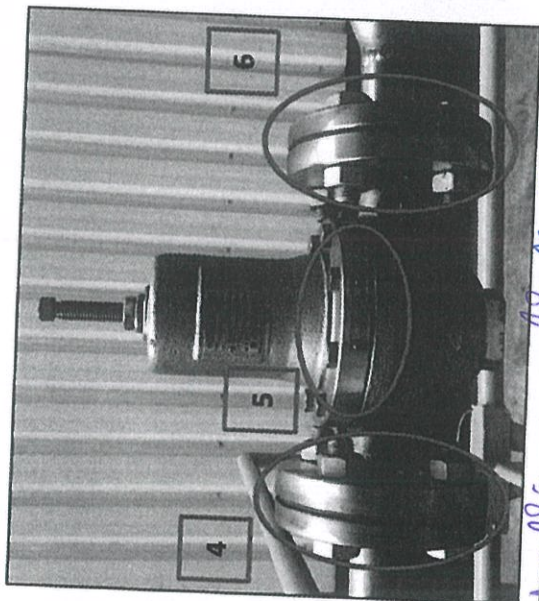
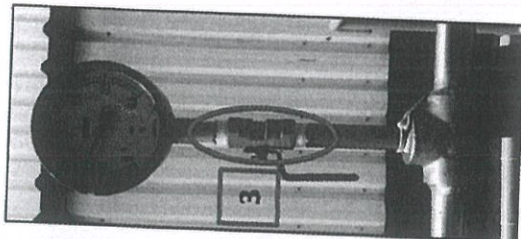
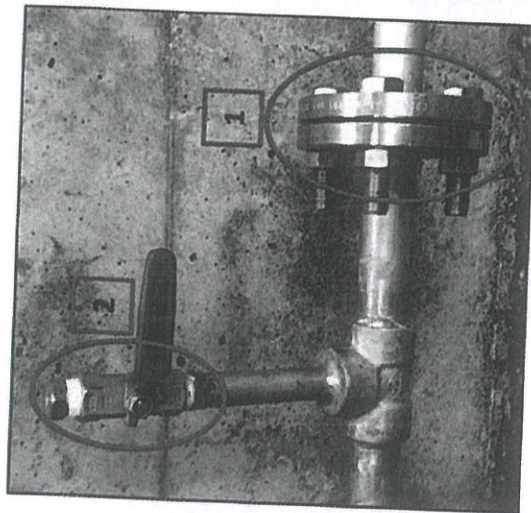


Item	Check list ก่อนเริ่มงาน	Remark
☒	1 Main valve ใน NH3 station ต้องปิด และ แขนงเข้าห้ามและ	
☒	2 Pressure gage ใน NH3 station หมายเลข 1 ต้องเป็น 0 bar	
☒	3 ทำการเปิด dilution valve หมายเลข 3 เพื่อ purge N2 ใน ท้าย NH3	
☒	4 Production ทำการ purge N2 ใน NH3 ออกจากระบบเสร็จ	
☒	5 Production ปิด valve N2 ที่เข้า purge ในท้าย NH3	
☒	6 Pressure gage ท้าย T.O.P หมายเลข 2 ต้องเป็น 0 bar	
☒	7 วัดปริมาณ NH3 ที่ตำแหน่ง pressure gage หมายเลข 2 ต้อง น้อยกว่า 5 ppm โดยใช้นิ NH3 detector	
☒	8 ปิดตั้ง pressure gage หมายเลข 2 กลับเหมือนเดิม	

Item	Check list หลังเสร็จงาน	Remark
☒	1 ตรวจสอบ bolt & nut ที่หน้าแปลนของ valve ทุกจุดต้องขัน แน่นและทำ I-mark เขียนข้อ	
☒	2 Valve 50A จำนวน 6 ตัว ก่อนเข้า NH3 Nozzle ต้องปิดสนิท	
☒	3 Valve main NH3 ที่ NH3 station ต้องปิดสนิท	
☒	4 Valve dilute 125A และ valve drain 15A ต้องปิดสนิท	
☒	5 เปิด valve N2 purge เข้าระบบเพื่อทำการ test leak	
☒	6 Pressure gage หมายเลข 2 ต้องอ่านค่า pressure ของก๊าซ N2 ได้ 2.2 bar	
☒	7 Test leak โดยใช้น้ำยา snoop ต้องไม่พบการรั่วไหลของ N2	
☒	8 ปิด valve N2 purge เพื่อตัด N2 ออกจากระบบหมด	
☒	9 เปิด Valve 50A จำนวน 6 ตัวก่อนเข้า NH3 nozzle และปลด ป้ายห้ามและ	
☒	10 Hand over งานให้ทางผลิต	

 17/05/2026 Department Manager	 14/05/2026 Assistant Manager	 21/05/26 Engineer	 7/5/19 Group Leader	 14/05/2026 Inspector
--------------------------------------	-------------------------------------	--------------------------	----------------------------	-----------------------------

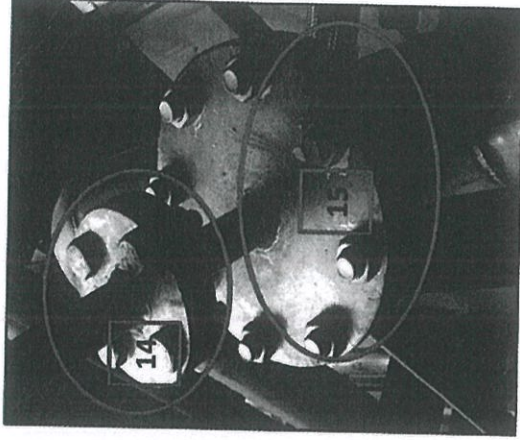
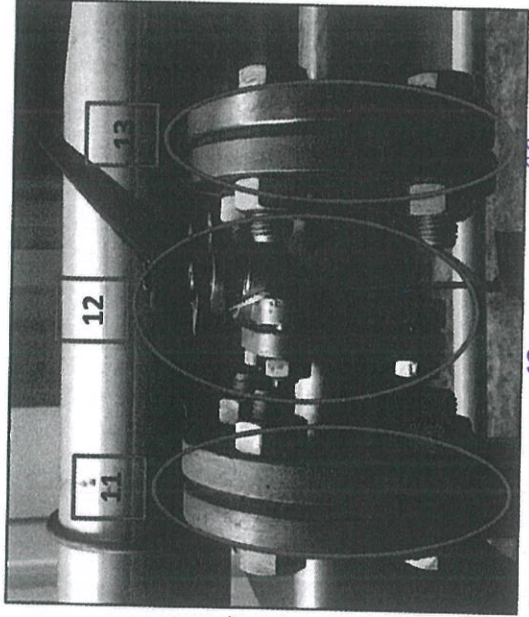
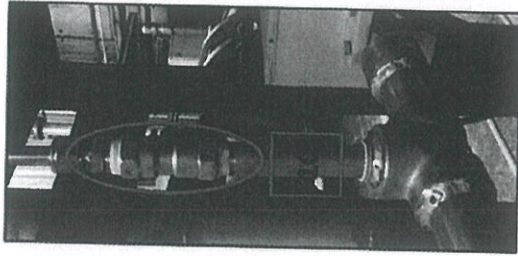
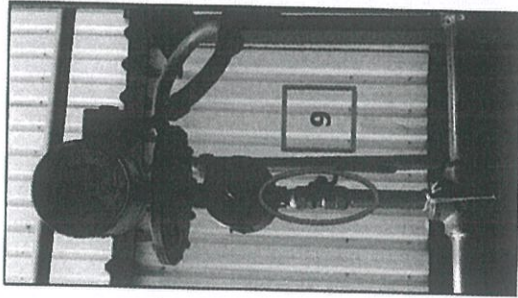
Check sheet for Leak Joints in NH3 Pipe Route De-Nox CAPL



Department Manager		Result												Remark																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
No.	Item	Name in diagram																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
1	Flange	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		</

03/12/2018
 05/12/2018
 06/12/2018
 07/12/2018
 08/12/2018
 09/12/2018
 10/12/2018
 11/12/2018
 12/12/2018
 01/01/2019
 02/01/2019
 03/01/2019
 04/01/2019
 05/01/2019
 06/01/2019
 07/01/2019
 08/01/2019
 09/01/2019
 10/01/2019
 11/01/2019
 12/01/2019
 01/02/2019
 02/02/2019
 03/02/2019
 04/02/2019
 05/02/2019
 06/02/2019
 07/02/2019
 08/02/2019
 09/02/2019
 10/02/2019
 11/02/2019
 12/02/2019
 01/03/2019
 02/03/2019
 03/03/2019
 04/03/2019
 05/03/2019
 06/03/2019
 07/03/2019
 08/03/2019
 09/03/2019
 10/03/2019
 11/03/2019
 12/03/2019
 01/04/2019
 02/04/2019
 03/04/2019
 04/04/2019
 05/04/2019
 06/04/2019
 07/04/2019
 08/04/2019
 09/04/2019
 10/04/2019
 11/04/2019
 12/04/2019
 01/05/2019
 02/05/2019
 03/05/2019
 04/05/2019
 05/05/2019
 06/05/2019
 07/05/2019
 08/05/2019
 09/05/2019
 10/05/2019
 11/05/2019
 12/05/2019
 01/06/2019
 02/06/2019
 03/06/2019
 04/06/2019
 05/06/2019
 06/06/2019
 07/06/2019
 08/06/2019
 09/06/2019
 10/06/2019
 11/06/2019
 12/06/2019
 01/07/2019
 02/07/2019
 03/07/2019
 04/07/2019
 05/07/2019
 06/07/2019
 07/07/2019
 08/07/2019
 09/07/2019
 10/07/2019
 11/07/2019
 12/07/2019
 01/08/2019
 02/08/2019
 03/08/2019
 04/08/2019
 05/08/2019
 06/08/2019
 07/08/2019
 08/08/2019
 09/08/2019
 10/08/2019
 11/08/2019
 12/08/2019
 01/09/2019
 02/09/2019
 03/09/2019
 04/09/2019
 05/09/2019
 06/09/2019
 07/09/2019
 08/09/2019
 09/09/2019
 10/09/2019
 11/09/2019
 12/09/2019
 01/10/2019
 02/10/2019
 03/10/2019
 04/10/2019
 05/10/2019
 06/10/2019
 07/10/2019
 08/10/2019
 09/10/2019
 10/10/2019
 11/10/2019
 12/10/2019
 01/11/2019
 02/11/2019
 03/11/2019
 04/11/2019
 05/11/2019
 06/11/2019
 07/11/2019
 08/11/2019
 09/11/2019
 10/11/2019
 11/11/2019
 12/11/2019
 01/12/2019
 02/12/2019
 03/12/2019
 04/12/2019
 05/12/2019
 06/12/2019
 07/12/2019
 08/12/2019
 09/12/2019
 10/12/2019
 11/12/2019
 12/12/2019

Check sheet for Leak Joints in NH3 Pipe Route De-Nox CAPL



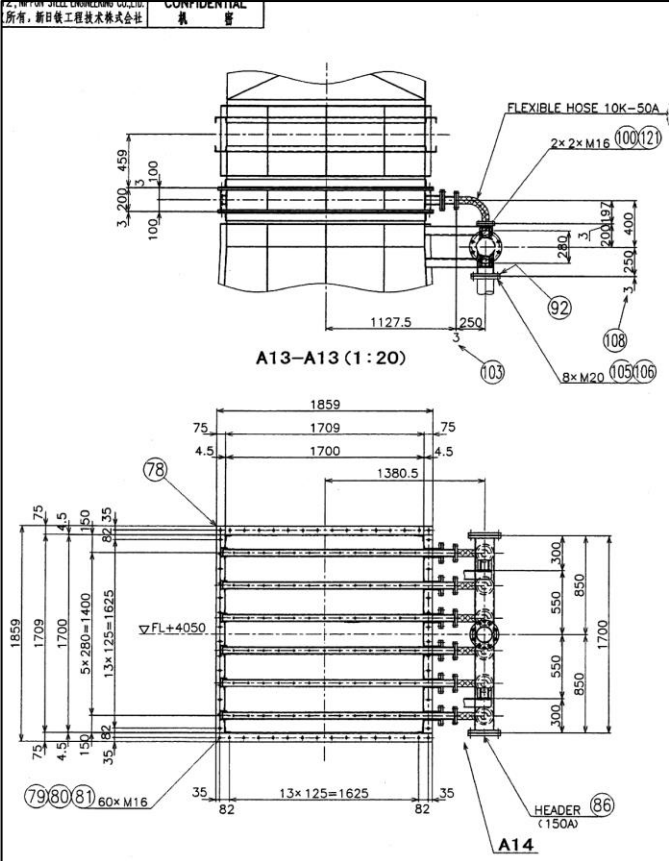
Department Manager		Result															Remark
No.	Item	Name in diagram	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	
9	Ball Valve 15A	PT471-B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	Union	PIS471-B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	Flange	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12	Ball Valve 25A	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13	Flange	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	Flange	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15	Flange	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

Handwritten notes in blue ink: "11, 15, 20 up" and "11, 15, 20 up" with arrows pointing to the corresponding columns in the table.

[illegible]

ME morning meeting report : ME2 CAPL

Date : 25.03.2026

หัวข้อ	Machine	Photo	Action & Next action
งานเปลี่ยน Flex SUS304 ของชุด NH3 Nozzle (50A, 6 Pc.)	De-NOX	 	Action 1.SKT เปลี่ยน Flex SUS304 ของชุด NH3 Nozzle (50A, 6 Pc.) 2.เช็ครั่ว→ไม่รั่ว Next Action ลงแผนเปลี่ยน PM Mar.2027

เอกสารแนบที่ 2.35

ผลการตรวจวัดแอมโมเนียในสถานที่ทำงาน



SCG

Industrial Service and Lab

SCI ECO Services Company Limited

33/2 Moo 3 , Banpa , Kaeng Khoi , Saraburi 18110 , Thailand

Environment Telephone : +66 (0) 3627 3099 Fax : +66 (0) 3627 3100

www.scieco.co.th E-Mail : environmentalmkt@scg.com

รายงานผลการตรวจวัดสารเคมีในสถานที่ทำงาน

(Ammonia)

Report No. TREL25/01115

โรงงาน/บริษัท

บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด

ที่อยู่

9 ซ.จี 5 ถ.ปกรณสงเคราะห์ราษฎร์ ต.ห้วยโป่ง อ.เมือง จ.ระยอง 21150

วันที่รับตัวอย่าง

09/02/69

วันที่วิเคราะห์

10 - 16/02/69

หมายเลขตัวอย่าง

AEL25/063434

ผลการวิเคราะห์/ทดสอบ

ลำดับที่	ตำแหน่งจุดตรวจวัด	วัน/เดือน/ปี ที่เก็บตัวอย่าง	ผลการตรวจวัด (ppm)	ค่ามาตรฐาน ¹ (ppm)
1.	Ammonia Station	04/02/69 (08:12 น. - 10:12 น.)	< 0.01	≤ 50

หมายเหตุ :

- ค่ามาตรฐานที่ใช้มาจากประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง ชีตจำกัดความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ประกาศ ณ วันที่ 28 มิถุนายน พ.ศ. 2560
- ตรวจวัดโดย Personal Pump Serial No. : 20201220212
- วิธีการตรวจวัด : NIOSH Method 6015

ผู้ดำเนินการตรวจวัดสารเคมีอันตราย : นายณรงค์ฤทธิ์ กระพั่นนอก / บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด

ผู้ดำเนินการตรวจวิเคราะห์สารเคมีอันตราย : บริษัท เอแอลเอส แลบบอราทอรี กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด (ใบอนุญาตเลขที่ ๐๒๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๑๐)

(รับรองผลเฉพาะตัวอย่างที่ได้วิเคราะห์/ทดสอบเท่านั้น)

ผู้ทบทวนรายงานผล

(นายธีรภัทร์ สำราญพงษ์)

ใบอนุญาตเลขที่

๐๒๐๑-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๕๘

....06..../....03..../....69....

ผู้อนุมัติรายงานผล

(นายณัฐพล งามกาละ)

ใบอนุญาตเลขที่

๐๒๐๒-๐๓-๒๕๖๕-๐๐๕๑

....06..../....03..../....69....

ห้ามคัดถ่ายรายงานผลการวิเคราะห์/ทดสอบนี้แต่เพียงบางส่วน โดยไม่ได้รับอนุญาตจากห้องปฏิบัติการเป็นลายลักษณ์อักษร