

ชื่อบทความ (ภาษาไทย) : การประเมินความเสี่ยงระบบวัดอุณหภูมิของเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก

๑๔

(ภาษาอังกฤษ) : Risk Assessment on Safety Instrumented System of Heat Exchanger in Plastic Pellet Process

หัวข้อการพิจารณา

หัวข้อ	คะแนนประเมิน					ข้อแก้ไข / ข้อเสนอแนะ
	1	2	3	4	5	
1. บทคัดย่อ			✓			
2. Abstract			✓			
3. บทนำ		✓				
4. วัตถุประสงค์การวิจัย/การศึกษา				✓		
5. วิธีการวิจัย/วิธีการศึกษา				✓		
6. ผลการวิจัย/ผลการศึกษา				✓		
7. สรุปผลการวิจัย/สรุปผลการศึกษา			✓			
8. อภิปรายผล/ข้อเสนอแนะ		✓				
9. เอกสารอ้างอิง		✓				
10. ความใหม่และคุณค่าทางวิชาการ			✓			

(อาจมีเอกสารแนบหรือข้อเสนอแนะเพิ่มเติม – ถ้ามี)

การประเมินความเสี่ยงระบบวัดคุมনিรภัยของเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนในกระบวนการผลิต เม็ดพลาสติก

พิชญ์สินี โสตา, เอกไท วิโรจน์สกุลชัย

คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์

email: pitsinee.soda@gmail.com

บทคัดย่อ

ในกระบวนการผลิตทางปิโตรเคมี ระบบวัดคุมนิรภัยถูกใช้ในการควบคุมกระบวนการผลิต รวมถึงอุปกรณ์ที่วัดค่าตัวแปรต่าง ๆ อาทิ เช่น อุณหภูมิ, ความดัน, ระดับของเหลว, การไหล เป็นต้น หากอุปกรณ์การวัดมีความผิดปกติจากการปฏิบัติงานที่ผิดพลาดหรือการเสื่อมสภาพของอุปกรณ์ อาจเป็นสาเหตุทำให้ค่าตัวแปรในกระบวนการผลิตผิดพลาดไปจากค่าที่ต้องการ ถ้าค่าตัวแปรต่างๆ มีค่าเกินกว่าจุดที่อุปกรณ์ในกระบวนการผลิตจะสามารถยอมรับได้ โอกาสที่จะเกิดเหตุการณ์อันตรายต่อกระบวนการผลิตก็จะมีค่าสูงขึ้น ดังนั้นงานวิจัยนี้จึงจัดทำขึ้นเพื่อประเมินความเสี่ยงของระบบวัดคุมนิรภัย (SIS) ของเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกตามมาตรฐาน IEC 61508 และ IEC 61511 และประเมินระดับความปลอดภัยขั้นต่ำของระบบวัดคุมนิรภัยดังกล่าวโดยใช้ Fault Tree Analysis เพื่อวิเคราะห์และปรับปรุงระบบวัดคุมนิรภัย โดยนำผลการประเมินความเสี่ยงของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม (EUC) จากการประเมินตามมาตรฐาน IEC ให้ค่าระดับความปลอดภัยของอุปกรณ์เหล่านั้น (SIL_{EUC}) มาเปรียบเทียบกับค่าระดับความปลอดภัยของฟังก์ชันวัดคุมนิรภัยที่เกี่ยวข้อง (SIL_{SIF}) ซึ่งได้จากการใช้ Fault Tree Analysis ในการประเมินอุปกรณ์และระบบที่มีอยู่ภายในกระบวนการผลิต ถ้าค่า SIL_{SIF} ต่ำกว่าค่า SIL_{EUC} จะต้องทำการปรับปรุงฟังก์ชันวัดคุมนิรภัย เพื่อเพิ่มระดับความปลอดภัยของอุปกรณ์วัดคุมนิรภัยที่เกี่ยวข้องให้มีค่ามากกว่า SIL_{EUC} จากผลการศึกษาฟังก์ชันวัดคุมนิรภัยทั้ง 3 ฟังก์ชัน พบว่ามี 2 ฟังก์ชันจำเป็นต้องปรับปรุงความปลอดภัยให้สอดคล้องตามมาตรฐานดังกล่าว

คำสำคัญ: การประเมินความเสี่ยง, ระบบวัดคุมนิรภัย, มาตรฐาน IEC 61508 และ IEC 61511, ฟังก์ชันวัดคุมนิรภัย

Risk Assessment on Safety Instrumented System of Heat Exchanger in Plastic Pellet Process

Pitsinee Soda, Ekathai Wirojsakunchai

Faculty of Engineering, Kasetsart University

email: pitsinee.soda@gmail.com

Abstract

In many petrochemical processes, a safety instrumented system is implemented to control processes and devices measuring various variables such as temperature, pressure, liquid level, and flow, etc. Malfunction, erroneous operation, or deterioration of the measuring device can cause these controllable variables deviate from the desired values. If any values of these variables exceed the acceptable limits that allow for the equipment, this situation can increase more chances of process failure. Therefore, this research study was aimed to perform risk assessment on the safety instrumented system (SIS) utilized for heat exchangers in plastic pallet industry governed by IEC 61508 and IEC 61511. Minimum safety integrity level of the safety instrumented system was evaluated by using Fault Tree Analysis. By applying the risk assessment according to IEC 61508 and IEC 61511 standards, the safety integrity level of equipment under control (SIL_{EUC}) could be obtained and compared to the related safety instrument function (SIL_{SIF}) from Fault Tree Analysis results. If the SIL_{SIF} value was lower than SIL_{EUC} value, then the safety instrument function was required to improve and acquire the higher safety, approaching the value of SIL_{EUC} . It was found out that two of three SIF of heat exchangers had the values of SIL_{SIF} lower than those of SIL_{EUC} . Thus, the improvement needed to be considered according to the standard.

Keywords: risk assessment, safety instrument systems, IEC 61508 and IEC 61511, safety instrument function.

บทนำ

ในกระบวนการผลิตปิโตรเคมี ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการเปลี่ยนสภาพของสารตั้งต้นหรือวัตถุดิบให้กลายเป็นผลิตภัณฑ์ที่ต้องการมีการวัดและควบคุมตัวแปรต่างๆ ที่เกี่ยวข้องในขั้นตอนต่างๆ ของกระบวนการผลิต เช่น ความดัน อุณหภูมิ ระดับของไหล และการไหล เป็นต้น โดยตัวแปรต่างๆ เหล่านี้ จะต้องมีการควบคุมให้อยู่ในค่าหรือช่วงที่กำหนด เพื่อป้องกันอันตรายต่อความปลอดภัยทั้งของกระบวนการผลิตและคนทำงานจากผลกระทบอันเนื่องมาจากค่าตัวแปรที่เปลี่ยนไปจากค่าที่ต้องการ ซึ่งตัวแปรเหล่านี้จะถูกควบคุมโดยฟังก์ชันนิรภัย ประกอบไปด้วย อุปกรณ์การวัด (Sensing Element), ตัวควบคุม (Controller) และอุปกรณ์ตัวสุดท้าย (Final Element) ความผิดปกติต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นเกิดจากอุปกรณ์การวัด ตัวควบคุมหรืออุปกรณ์ตัวสุดท้าย อาจเป็นสาเหตุทำให้ตัวแปรต่างๆ เบี่ยงเบนไปจากค่าที่กำหนดของกระบวนการผลิต โดยถ้าค่าตัวแปรต่างๆ มีค่าสูงกว่าค่าที่ได้มีการออกแบบอุปกรณ์ในกระบวนการผลิตไว้แล้ว หรือเบี่ยงเบนจากสภาวะปกติ อาจทำให้สารเคมีที่อยู่ในกระบวนการผลิตรั่วไหลออกมายังบรรยากาศภายนอก ก็จะเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงาน ทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อม ซึ่งอันตรายต่างๆ เหล่านี้สามารถป้องกันได้โดยการติดตั้งระบบป้องกันหรือระบบนิรภัย ที่ควบคุมอุปกรณ์ที่ใช้ควบคุมตัวแปรต่างๆ (Equipment Under Control หรือเรียกว่า EUC) โดยระบบวัดคุมนิรภัยหนึ่ง ๆ สามารถประกอบด้วยฟังก์ชันวัดคุมนิรภัย (Safety Instrument Function หรือ เรียกสั้น ๆ ว่า SIF) มากกว่า 1 ฟังก์ชันเช่นกัน และการติดตั้งระบบวัดคุมนิรภัยต่างๆ เพื่อป้องกันการดำเนินงานที่ผิดพลาดของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุมจะมีมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ IEC 61508 และ IEC 61511

กระบวนการผลิตพลาสติกจะมีระบบผลิตความร้อนให้กับสารเคมีที่ทำตัวนำความร้อนโดยเตาเผา (Furnace) โดยสารเคมีที่เป็นตัวนำความร้อนจะมีหน้าที่แลกเปลี่ยนความร้อนให้กับกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโพลีเอทิลีน ซึ่งระบบนี้มีความสำคัญต่อกระบวนการผลิตอย่างมาก ด้วยเหตุนี้ทางผู้วิจัย จึงมีความสนใจที่จะศึกษาการประเมินความเสี่ยง ระบบวัดคุมนิรภัย (SIS) โดยอ้างอิงมาตรฐาน IEC 61508 และ IEC 61511 ซึ่งเป็นมาตรฐานที่ได้ผ่านการรับรองจากสมาชิกของ IEC ให้มีการใช้งานในปี พ.ศ.2543 โดยทั้งสองมาตรฐานได้มีการกำหนดค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันวัดคุมนิรภัยต่าง ๆ ที่อยู่ในระบบวัดคุมนิรภัย ซึ่งเป็นค่าที่นำมาพิจารณาปรับปรุงระบบวัดคุมนิรภัยให้มีค่าระดับความปลอดภัยมากกว่าค่าความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันวัดคุมนิรภัยตามที่มาตรฐาน IEC ทั้งสองมาตรฐานกำหนด เพื่อให้เกิดเหมาะสมกับกระบวนการผลิต และลดข้อผิดพลาดของระบบควบคุมและเครื่องมือวัดทางอุตสาหกรรม

วัตถุประสงค์ของการวิจัย

วัตถุประสงค์ของงานวิจัย: เพื่อศึกษาการประเมินความเสี่ยงระบบวัดคุมนิรภัยของเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก โดยใช้มาตรฐาน International Electrotechnical Commission IEC 61508 และ IEC 61511

วิธีดำเนินการวิจัย

1. เพื่อประเมินความเสี่ยงระบบวัดคุมนิรภัยที่มีอยู่ของระบบระบบวัดคุมนิรภัยของเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก โดยใช้มาตรฐาน International Electrotechnical Commission IEC 61508 และ IEC 61511

2. ประเมินระดับความปลอดภัยขั้นต่ำของระบบวัดคุมนิรภัยของระบบวัดคุมนิรภัยของเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติกโดยใช้ Fault Tree Analysis Software

✓ มี version ใหม่ หรือไม่?

ระเบียบวิธีวิจัย

1. ศึกษาอุปกรณ์การวัดของฟังก์ชันนิรภัยทั้งหมดในระบบเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก เพื่อประเมินความเสี่ยงที่จะเกิดเหตุการณ์อันตรายและผลกระทบที่อาจจะเกิดขึ้นอันเนื่องมาจากความผิดปกติของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม ซึ่งข้อมูลมาจากการรวบรวมข้อมูลเหตุการณ์อุบัติการณ์ในอดีตและระดมความคิดร่วมกับผู้ที่มีประสบการณ์ทางด้านกระบวนการผลิตทุกด้าน เช่นด้านการออกแบบกระบวนการผลิตและออกแบบระบบเครื่องมือวัดและ

ควบคุม ด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม และด้านการบำรุงรักษา เป็นต้น เพื่อหาค่าระดับความปลอดภัยของอุปกรณ์ ภายใต้การควบคุม (SIL EUC)

หลักการประเมินความเสี่ยงนี้จะอยู่ภายใต้สมมติฐานว่าอุปกรณ์ที่อยู่ภายใต้การควบคุมทำงานผิดปกติ มีการบำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอ โดยไม่มีระบบป้องกันอื่นๆ มาเกี่ยวข้อง การประเมินจะต้องทำ 3 ขั้นตอน คือ กำหนดความเป็นอันตราย วิเคราะห์ความเป็นอันตราย และประเมินความเสี่ยง

2. การประเมินความเสี่ยงตามมาตรฐานของ IEC 61508 จะใช้กราฟความเสี่ยงในการประเมิน เพื่อหาค่าระดับความปลอดภัยภายใต้อุปกรณ์ควบคุม (SIL EUC) การประเมินความเสี่ยงของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุมของฟังก์ชันวัดคุณสมบัติทั้ง 3 ฟังก์ชันที่เกี่ยวข้องกับระบบแลกเปลี่ยนความร้อนในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก จะพิจารณาค่าอัตราการเกิดเหตุการณ์ (W) และผลกระทบต่อทรัพย์สิน (L) ผู้ปฏิบัติงาน(C) และสิ่งแวดล้อม (E) โดยค่า W จะได้มาจากการสอบถามจากประสบการณ์พนักงานในโรงงานและฐานข้อมูลที่เกี่ยวข้องในอดีต และคำแนะนำหรือข้อกำหนดของผู้ผลิตอุปกรณ์ สำหรับการพิจารณาผลกระทบต่อทรัพย์สิน (L) ความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงาน (C) และต่อสิ่งแวดล้อม (E) จะประเมินตามเหตุผลและประสบการณ์ของพนักงานในบริษัท กราฟความเสี่ยงที่เป็นเครื่องมือที่ IEC 61508 และ IEC 61511 ได้ระบุให้ใช้ในการประเมินความเสี่ยง โดยแบ่งตามเกณฑ์ของโอกาสที่จะเกิดเหตุการณ์อันตราย และผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น ดังนี้

อัตราการเกิดเหตุการณ์ (Demand rate, W) สามารถหาได้จากฐานข้อมูลที่เกี่ยวข้องได้ เช่น ข้อมูลในอดีตของบริษัท หรือจากประสบการณ์ของพนักงานที่เกี่ยวข้อง โดยแบ่งอัตราการเกิดเหตุการณ์ได้เป็น 5 ระดับ ดังนี้

W1 หมายถึง อัตราเกิดเหตุการณ์อันตรายมากกว่า 100 ปี

W2 หมายถึง อัตราเกิดเหตุการณ์อันตรายมากกว่า 20 ปี และน้อยกว่า 100 ปี

W3 หมายถึง อัตราเกิดเหตุการณ์อันตรายมากกว่า 4 ปี และน้อยกว่า 20 ปี

W4 หมายถึง อัตราเกิดเหตุการณ์อันตรายมากกว่า 10.5 ปี และน้อยกว่า 4 ปี

W5 หมายถึง อัตราเกิดเหตุการณ์อันตรายน้อยกว่า 0.5 ปี

ภาพที่ 1 แสดงอัตราการเกิดเหตุการณ์(Asset &

		<0.5 ปี	0.5-4 ปี	4-20 ปี	20-100 ปี	>100 ปี
		W5	W4	W3	W2	W1
เริ่มต้น	L0	a	a	-	-	-
	L1	1	1	a	-	-
	L2	3	2	1	a	a
	L3	4	3	2	1	1
	L4	b	4	3	2	1
	L5	b	b	4	3	2

ภาพที่ 1 อัตราการเกิดเหตุการณ์กับความเสี่ยงสูญเสียต่อทรัพย์สิน(Asset & Production Loss, L)

ที่มา: (IEC 61508 และ IEC 61511)

ความสูญเสียต่อทรัพย์สิน (Asset & Production Loss, L) คือผลกระทบจากการที่กระบวนการผลิตไม่สามารถควบคุมได้เนื่องจากการทำงานของระบบวัดคุมนิรภัย โดยคำนวณคิดออกมาเป็นจำนวนเงินจากค่าความเสียหายทั้งหมด ไม่ว่า จะทั้งทางตรงหรือทางอ้อม โดยแบ่งความสูญเสียต่อทรัพย์สินเป็น 6 ระดับ ดังแสดงในภาพที่ 2

LO หมายถึง ไม่มีการสูญเสีย

L1 หมายถึง สูญเสียเล็กน้อย คิดเป็นเงินน้อยกว่า 10,000 เหรียญสหรัฐ (น้อยกว่า 316,000 บาท)

L2 หมายถึง สูญเสียเล็กน้อย แต่ไม่ถึงขั้นหยุดกระบวนการผลิต คิดเป็นเงินมากกว่า 10,000 เหรียญสหรัฐ และน้อยกว่า 100,000 เหรียญสหรัฐ (316,000 บาท ถึง 3,160,000 บาท)

L3 หมายถึง สูญเสียปานกลาง และต้องหยุดกระบวนการผลิตเป็นช่วงสั้นๆหรือคิดเป็นเงินมากกว่า 100,000 เหรียญสหรัฐ และน้อยกว่า 1,000,000 เหรียญสหรัฐ (3,160,000 บาท ถึง 31,600,000 บาท)

L4 หมายถึง สูญเสียจำนวนมาก และต้องหยุดกระบวนการผลิตเป็นเวลานาน หรือคิดเป็นเงิน มากกว่า 1,000,000 เหรียญสหรัฐ และน้อยกว่า 10,000,000 เหรียญสหรัฐ (31,600,000 บาท ถึง 316,000,000 บาท)

L5 หมายถึง สูญเสียจำนวนมาก ส่งผลกระทบบริเวณกว้างและต้องหยุดกระบวนการผลิตเป็นเวลานาน คิดเป็นเงิน มากกว่า 10,000,000 เหรียญสหรัฐ (มากกว่า 316,000,000 บาท)

		<0.5 ปี	0.5-4 ปี	4-20 ปี	20-100 ปี	>100 ปี
		W5	W4	W3	W2	W1
เริ่มต้น →	E0	a	a	-	-	-
	E1	1	1	a	-	-
	E2	3	2	1	a	a
	E3	4	3	2	1	1
	E4	b	4	3	2	1
	E5	b	b	4	3	2

ภาพที่ 2 อัตราการเกิดเหตุการณ์กับความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อม (Environmental damage, E)

ที่มา: (IEC 61508 และ IEC 61511)

ความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อม (Environmental damage, E) แบ่งความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อมเป็น 6 ระดับ ดังนี้

E0 หมายถึง ไม่มีการรั่วไหลหรือผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

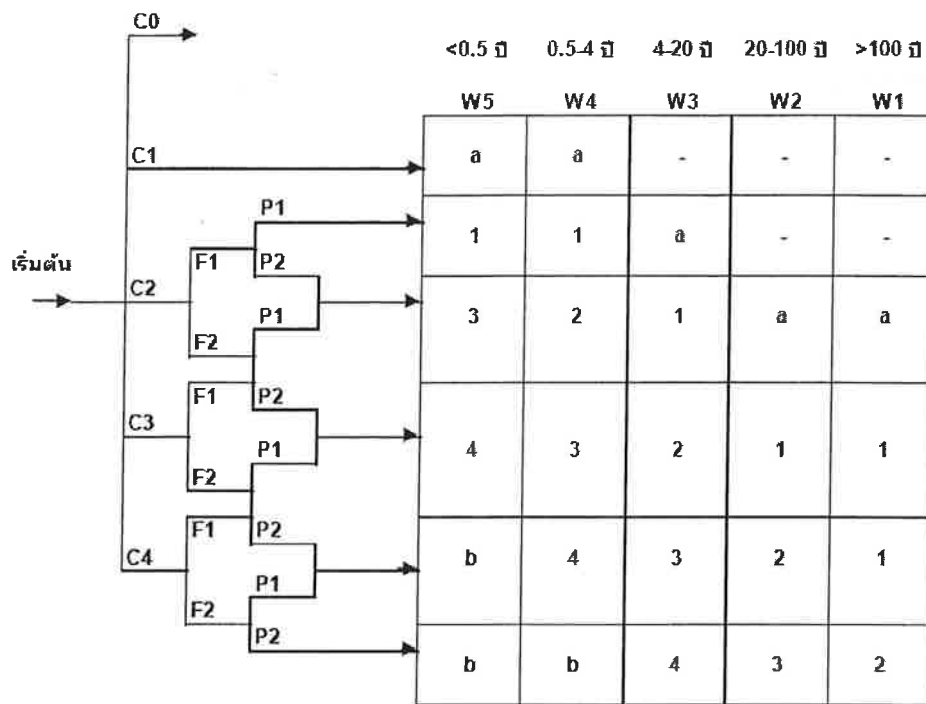
E1 หมายถึง กระทบต่อสิ่งแวดล้อมเล็กน้อยมาก

E2 หมายถึง กระทบต่อสิ่งแวดล้อมเล็กน้อย

E3 หมายถึง เกิดการรั่วไหลหรือส่งผลกระทบภายในบริษัทฯ หรืออาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมชั่วคราว

E4 หมายถึง เกิดการรั่วไหลหรือส่งผลกระทบต่อภายนอกบริษัทฯ หรืออาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมอย่างถาวร แต่ยังสามารถฟื้นฟูกลับมาได้โดยระยะเวลาอันสั้น

E5 หมายถึง เกิดการรั่วไหลหรือส่งผลกระทบต่อภายนอกบริษัทฯ หรืออาจส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมอย่างถาวร และไม่สามารถฟื้นฟูกลับมาได้



ภาพที่ 3 อัตราการเกิดเหตุการณ์กับผลกระทบต่อชีวิตคน (Consequences Concerning People, C)
ที่มา: (IEC 61508 และ IEC 61511)

ผลกระทบต่อชีวิตคน (Consequences Concerning People, C) แบ่งระดับผลกระทบออกมา เป็น 5 ระดับ ดังแสดงในภาพที่ 3 ดังนี้

C0 หมายถึง ไม่มีการบาดเจ็บเกิดขึ้น

C1 หมายถึง บาดเจ็บเล็กน้อย ระดับปฐมพยาบาล แต่ไม่หยุดงาน

C2 หมายถึง บาดเจ็บเล็กน้อย ระดับปฐมพยาบาลหรือจำกัดลักษณะการทำงาน

C3 หมายถึง บาดเจ็บสาหัส ถึงขั้นรักษาพยาบาล และหยุดงานอย่างน้อย 1 วัน

C4 หมายถึง เสียชีวิตหรือพิการถาวรหลายส่วน

โดยผลกระทบต่อชีวิตคน จะต้องทำการพิจารณา 2 เกณฑ์เพื่อใช้ในการประเมินความเสี่ยง ดังนี้

1. ระยะเวลาในบริเวณอันตราย (Frequency of Exposure Time, F) ได้แบ่งระยะเวลาในบริเวณอันตราย เป็น 2 ระดับ ดังนี้

F1 หมายถึง การมีผู้ปฏิบัติงานและผู้เกี่ยวข้องอยู่ในบริเวณที่อาจเกิดเหตุการณ์ได้น้อยกว่าครั้งวัน

F2 หมายถึง การมีผู้ปฏิบัติงานและผู้เกี่ยวข้องอยู่ในบริเวณที่อาจเกิดเหตุการณ์ได้มากกว่าครั้งวัน

2. การหลีกเลี่ยงจากบริเวณอันตราย (Possibility of Avoiding, P) ได้แบ่งการหลีกเลี่ยงจากบริเวณอันตรายเป็น 2 ระดับ ดังนี้

P1 หมายถึง สามารถที่จะหลีกเลี่ยงจากเหตุการณ์ที่จะเกิดขึ้นได้

P2 หมายถึง ไม่สามารถที่จะหลีกเลี่ยงจากเหตุการณ์ที่จะเกิดขึ้นได้

3. ทำการเปรียบเทียบค่าระดับความปลอดภัยที่ได้จากการประเมินความผิดปกติของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม (SIL EUC) กับระดับความปลอดภัยของระบบวัดคุมনির্য (SIL SIF) ซึ่งจะพิจารณาจากอัตราการเกิดเหตุการณ์อันตราย และค่าความผิดพลาดดังแสดงในตารางที่ 1

ตารางที่ 1 แสดงค่าระดับความปลอดภัยที่ค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันวัดคุมনির্য (ระบบย่อย)

ค่าระดับความปลอดภัย (SIF)	อัตราการเกิดเหตุการณ์อันตรายต่ำ (W) < 1 ครั้ง/ปี	อัตราการเกิดเหตุการณ์อันตรายสูง (W) > 1 ครั้ง/ปี
	ค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตราย ของฟังก์ชันนิรภัยหรือของระบบย่อย (ครั้งต่อเวลาที่ต้องการ)	ค่าความผิดพลาดอันตราย ของฟังก์ชันนิรภัยหรือของระบบย่อย (ครั้งต่อชั่วโมง)
4	<10 ⁻⁵ to <10 ⁻⁴	<10 ⁻⁹ to <10 ⁻⁸
3	<10 ⁻⁴ to <10 ⁻³	<10 ⁻⁸ to <10 ⁻⁷
2	<10 ⁻³ to <10 ⁻²	<10 ⁻⁷ to <10 ⁻⁶
1	<10 ⁻² to <10 ⁻¹	<10 ⁻⁶ to <10 ⁻⁵

หมายเหตุ: เวลาที่ต้องการหมายถึงช่วงระยะเวลาในการทดสอบอุปกรณ์ของแต่ละโรงงาน เช่น ทุกๆ 6 เดือน

โดยค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันนิรภัยหรือของระบบย่อยหาได้จากการใช้ Fault Tree Analysis ในประเมินหรือสามารถคิดค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันนิรภัยจากสมการที่ 1 ดังนี้

$$PFD_{avg}(SIF) = PFD_{avg}(SE) + PFD_{avg}(LS) + PFD_{avg}(FE) \quad (1)$$

โดย

$PFD_{avg}(SIF)$ = ผลรวมค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันวัดคุมনির্য

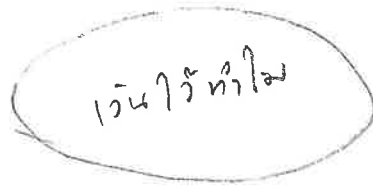
$PFD_{avg}(SE)$ = ค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของอุปกรณ์การวัด

$PFD_{avg}(LS)$ = ค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของส่วนประมวลผล

$PFD_{avg}(FE)$ = ค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของอุปกรณ์สุดท้าย

4. สรุปผลจากการเปรียบเทียบค่าระดับความปลอดภัย โดยที่ระดับความปลอดภัยของระบบวัดคุมনির্য (SIL SIF) จะต้องมีความมากกว่า ค่าระดับความปลอดภัยที่ได้จากการประเมินความผิดปกติของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม (SIL EUC) ที่กำหนดจากมาตรฐาน IEC จะถือว่าระบบวัดคุมনির্যมีความสามารถป้องกันอันตรายที่อาจเกิดจากความผิดพลาดของอุปกรณ์

ภายใต้การควบคุมได้ และไม่ต้องปรับปรุง ในขณะเดียวกันหาก SIL SIF มีค่าน้อยกว่า SIL EUC หมายความว่าระบบวัดคัม
นิรภัยนี้ไม่สามารถป้องกันอันตรายที่เกิดจากความผิดพลาดของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุมได้



ผลการวิจัย

~~1~~ อุปกรณ์การวัดของฟังก์ชันนิรภัยทั้งหมดในระบบเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อนในกระบวนการผลิตเม็ดพลาสติก มีการ
ติดตั้งอุปกรณ์การวัด 3 ชุด อยู่บนอุปกรณ์หลัก 2 อุปกรณ์ (Drum Discharge Pressure และ Product Liquid Drum) ดัง
แสดงในตารางที่ 2

↓
ควร มี หก คน ตรวจ ๑ ครั้ง

ตารางที่ 2 รายละเอียดของฟังก์ชันนิรภัย

อุปกรณ์หลัก	หมายเลข SIF	อุปกรณ์การวัดนิรภัย	หมายเลขอุปกรณ์การวัดนิรภัย
Discharge Pressure	1	Pressure Transmitter High High	PTHH-510 A/B
	2	Pressure Transmitter Low Low	PTLL-510 A/B
Product liquid drum	3	Level Transmitter Low Low	LTLL-510

ตารางที่ 2 ได้แสดงหมายเลขของแต่ละอุปกรณ์การวัดบนอุปกรณ์หลัก จำนวน 2 อุปกรณ์ ได้แก่ Discharge Pressure
ซึ่งมีอุปกรณ์การวัดนิรภัย คือ Pressure Transmitter High High หมายเลข PTHH-510 A/B และ Pressure Transmitter
Low Low หมายเลข PTLL-510 A/B ทั้ง 2 อุปกรณ์การวัดใช้ควบคุมแรงดันที่ออกจากถังเพื่อส่งสารเคมีไปที่เตาเผา
(Furnace) ส่วนอุปกรณ์การวัด Level Transmitter Low Low หมายเลข LTLL-510 บนอุปกรณ์หลัก Product liquid
drum ทำ

~~1~~ การหาระดับความปลอดภัยของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุมในการประเมินความเสี่ยงของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม
จำเป็นต้องใช้กราฟความเสี่ยง ซึ่งเป็นเครื่องมือตามมาตรฐาน IEC 61508 และ IEC 61511 ดังแสดงในตารางที่ 3

ตารางที่ 3 การประเมินความเสี่ยงของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม

หมายเลข SIF	รายละเอียดการ ตรวจจับ	อัตราการเกิดเหตุการณ์ เมื่ออุปกรณ์ภายใต้การ ควบคุมทำงานผิดพลาด (W)	ผลกระทบต่อทรัพย์สิน (L)	ผลกระทบ ต่อชีวิต คน (C)	ผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อม (E)
1	High high discharge pressure detection	PTHH: 10 ปี/ครั้ง EBV: 10 ปี/ครั้ง Pump S/D: 10 ปี/ครั้ง รวม 3.33 ปี/ครั้ง (W4)	ค่าใช้จ่ายสำหรับอุปกรณ์ ที่เสียหายจากการรั่วไหล และหยุดระบบ ประมาณ 100KUSD (L2)	(F2) (P1) (C3)	(E3)
2	Low discharge pressure, no flow	PTLL: 10 ปี/ครั้ง EBV: 10 ปี/ครั้ง	ค่าใช้จ่ายสำหรับอุปกรณ์ ที่เสียหายจากการรั่วไหล	(F2) (P1)	(E3)

	through coils with heat input	Pump S/D: 10 ปี/ครั้ง รวม 3.33 ปี/ครั้ง (W4)	และหยุดระบบ ประมาณ 100KUSD (L2)	(C3)	
3	Drum level low detector	LTLL: 5 ปี/ครั้ง (W4)	ค่าใช้จ่ายสำหรับอุปกรณ์ที่เสียหายจากหยุดระบบ ประมาณ 57 KUSD (L2)	(F2) (P1) (C0)	(E0)

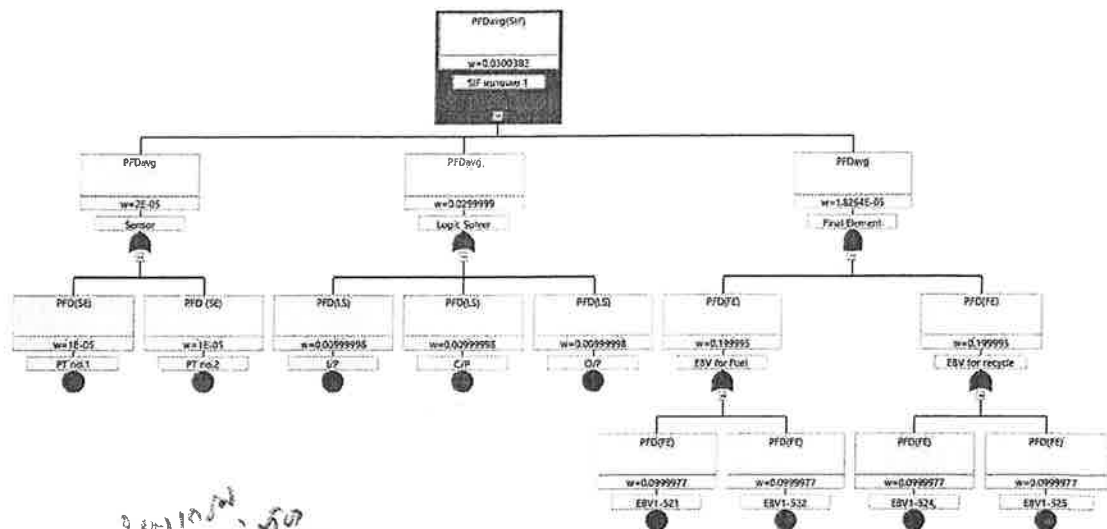
ตารางที่ 3 ได้แสดงการหาอัตราการเกิดเหตุการณ์ผิดพลาดของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม SIF หมายเลข 1 พบว่า ชุด PTHH มีโอกาสทำงานผิดพลาด 1 ครั้งใน 10 ปี และ Emergency Block Valve ที่ทำหน้าที่เป็น Final Element จะมีโอกาสทำงานผิดพลาด 1 ครั้งใน 10 ปี ในขณะที่ปั๊มที่ทำหน้าที่อัดแรงดันให้ discharge pressure มีค่าตามกำหนดเพื่อส่งสารเคมีเข้าเตาเผา มีโอกาสหยุดทำงาน 1 ครั้งใน 10 ปี ดังนั้นอัตราการเกิดเหตุการณ์รวมทั้งหมดของอุปกรณ์ทั้ง 3 ครั้งใน 10 ปี หรือ 3.33 ปีต่อครั้ง ซึ่งเมื่อเทียบกับอัตราการเกิดเหตุการณ์นี้จะอยู่ในช่วง 0.5 ปี ถึง 4 ปี นั่นคือเท่ากับ W4 โดย SIF อีก 2 หมายเลขสามารถอธิบายโดยใช้วิธีเดียวกัน ดังนั้นอัตราการเกิดเหตุการณ์จะเท่ากับ 3.33 ปีต่อครั้งและ 5 ปีต่อครั้ง ตามลำดับ มีค่าเท่ากับ W4 เช่นกัน

สำหรับการประเมินผลกระทบต่อทรัพย์สิน (L) ในกรณีอุปกรณ์ Discharge Pressure ทำงานผิดพลาดและทำให้เกิดความเสียหายจากการรั่วไหลจะต้องมีค่าเสียหายจากการหยุดระบบเปลี่ยนอุปกรณ์ได้แก่ Coil ภายในเตาเผาและตัว Pump ซึ่งมีค่าเสียหายประมาณ 100,000 เหรียญสหรัฐ ส่วนความเสียหายจาก Level low ทำงานผิดพลาดจะต้องมีการหยุดระบบเพื่อซ่อมแซมถึงที่เสียรูป โดยคิดค่าใช้จ่ายประมาณ 57,000 เหรียญสหรัฐ เมื่อเทียบกับเกณฑ์ความเสี่ยง SIF ทั้ง 3 หมายเลข ได้ตัวแปรผลกระทบต่อทรัพย์สินอยู่ระดับ L2

ส่วนผลกระทบต่อชีวิตของผู้ปฏิบัติงาน (C) พบว่าเมื่ออุปกรณ์ภายใต้การควบคุมทำงานผิดพลาด จะมีผลกระทบต่อชีวิตคนเนื่องจากมีโอกาสได้รับสัมผัสจากความร้อน จากการแผ่รังสีเนื่องจากการรั่วไหลของสารเคมีและเกิดไฟไหม้ จะเท่ากับ C3 ในขณะเดียวกัน กรณีของ SIF หมายเลข 3 Drum level low จะไม่มีผลต่อชีวิตของผู้ปฏิบัติงาน เนื่องจากไม่มีการรั่วไหลและเกิดไฟไหม้ ทั้ง 3 หมายเลข ประเมินโอกาสที่ผู้ปฏิบัติงาน และผู้เกี่ยวข้องอยู่ในบริเวณที่อาจจะเกิดเหตุการณ์ได้

และสำหรับสิ่งแวดล้อมเมื่อเกิดความผิดพลาด ทำให้เกิดการรั่วไหลซึ่งมีโอกาสรั่วไหลเกิดเป็นลูกไฟขนาดใหญ่ โดยใช้ PHAST modeling ประเมินที่ 1/2 LFL เป็นระยะทางประมาณ 23 เมตร จากการประเมินส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมชั่วคราวแต่ออกไปภายในขอบเขต E3 กรณีของ SIF หมายเลข 3 Drum level low จะไม่มีผลต่อสิ่งแวดล้อมเนื่องจากจะต้องมีผลกระทบเพียงแค่งังฉุดรูปซึ่งไม่มีโอกาสที่จะเกิดการรั่วไหลในกรณีนี้ได้ ประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม E0

จากนั้นทำการเปรียบเทียบค่าความปลอดภัยที่ได้จากการประเมินค่าความผิดปกติของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม (SIL EUC) กับระดับความปลอดภัยของระบบวัดคุมনিরภัย (SIL SIF) โดยระดับความปลอดภัยของระบบวัดคุมনিরภัย หรือ SIL SIF จะได้จากการประเมินค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันনিরภัยหรือของระบบย่อย จาก Fault Tree Analysis ดังแสดงในภาพที่ 4 ตัวอย่าง SIF หมายเลข 1 จะเห็นได้ว่า $PFD_{avg}(SIF) = 2.3 \times 10^{-1}$



กราฟนี้ Run ในโปรแกรม
ไม่ได้
อันนี้

ภาพที่ 4 High high discharge pressure detection

ที่มา: Fault Tree Analysis Software

ซึ่ง SIF อีก 2 หมายเลขใช้วิธีการประเมินค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันนิรภัยแบบเดียวกัน จากนั้นนำค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันนิรภัยเทียบกับตารางที่ 1 จะได้ค่า SIL SIF เพื่อนำมาเปรียบเทียบกับ SIL EUC ดังแสดงในตารางที่ 4

ตารางที่ 4 ผลการเปรียบเทียบค่าระดับความปลอดภัย (SIL) ทั้งหมด

หมายเลข SIF	หมายเลขอุปกรณ์การวัด	ค่า SIL จากอุปกรณ์ภายใต้ความควบคุม			ค่า SIL ของฟังก์ชันวัดคุมนิรภัย		การเปรียบเทียบ
		ผลกระทบ	ตัวแปร	SIL EUC	PFDavg	SIL SIF	
1	PTHH-510 A/B	ทรัพย์สิน	(W4) , (L2)	1	0.03003	1	SIL SIF < SIL EUC ต้องปรับปรุง
		ชีวิตคน	(W4) , (C3)	3			
		สิ่งแวดล้อม	(W4) , (E3)	3			
2	PTLL-510 A/B	ทรัพย์สิน	(W4) , (L2)	1	0.03003	1	SIL SIF < SIL EUC ต้องปรับปรุง
		ชีวิตคน	(W4) , (C3)	3			
		สิ่งแวดล้อม	(W4) , (E3)	3			
3	LTLL-510 A/B	ทรัพย์สิน	(W4) , (L2)	1	0.03999	1	SIL SIF = ต้องปรับปรุง
		ชีวิตคน	(W4) , (C0)	-			
		สิ่งแวดล้อม	(W4) , (E1)	a			

ผลการเปรียบเทียบค่าระดับความปลอดภัย (SIL) แบ่งเป็น 2 กลุ่ม คือ กลุ่มที่ SIL EUC เท่ากับ 1 มีความเสี่ยงต่ำ ได้แก่ SIF หมายเลข 3 และ กลุ่มที่มีความเสี่ยงสูงได้แก่ SIF หมายเลข 1 และ 2 ที่ค่า SIL EUC เท่ากับ 3 และเมื่อทำการหาค่าระดับความปลอดภัยของอุปกรณ์ฟังก์ชันวัดคุมนิรภัยจากค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันนิรภัยที่ได้จากช่วงระยะเวลาในการทดสอบอุปกรณ์ และอัตราความผิดพลาดของอุปกรณ์จากข้อมูลผู้ผลิต จะเห็นได้ว่า SIF หมายเลข 3 มีค่า

SIL SIF เท่ากับ SIL EUC บ่งบอกถึงความเหมาะสมของฟังก์ชันนิรภัยว่ามีความสามารถในการป้องกันกระบวนการผลิตจากความผิดพลาดของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม จึงไม่ต้องทำการปรับปรุง ในขณะที่ SIF หมายเลข 1 และ 2 มีค่า SIL SIF น้อยกว่า SIL EUC แสดงถึงความไม่เหมาะสมของระบบวัดคุมนิรภัยของฟังก์ชันนิรภัย 2 หมายเลข จึงต้องทำการปรับปรุงต่อไป

สรุปและอภิปรายผล

ล.อ. ๑: 15 นาที

จากผลการศึกษาฟังก์ชันวัดคุมนิรภัยทั้ง 3 ฟังก์ชัน มีค่าระดับความปลอดภัยจากการประเมินความเสี่ยงอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม พบว่ามี 2 ฟังก์ชันที่ค่า SIL_{SIF} ต่ำกว่าค่า SIL_{EUC} ซึ่งบ่งบอกถึงความผิดพลาดในการทำงานที่สูงของฟังก์ชันวัดคุมนิรภัย จำเป็นต้องปรับปรุงความปลอดภัย โดยการลดอัตราความผิดพลาดของอุปกรณ์นั้นจะต้องน้อยลง รวมถึงระยะเวลาในการทดสอบจะต้องมีความถี่ที่มากขึ้น เพื่อลดค่าเฉลี่ยความผิดพลาดอันตรายของฟังก์ชันนิรภัย และเพิ่มค่าระดับความปลอดภัยของฟังก์ชันนิรภัย (SIL_{SIF}) ให้เหมาะสมตามมาตรฐานของ IEC 61508 และ IEC 61511

➔ การอภิปราย ผลลัพธ์ หรือ ทั้ง ๒ อย่าง อันใดอันหนึ่ง ไม่ควรใช้ ในระดับนี้

ข้อเสนอแนะ

ผลการประเมินค่าระดับความปลอดภัยของระบบวัดคุมนิรภัยที่ได้จากงานวิจัยนี้ เป็นข้อมูลที่จะนำไปทำการปรับปรุงระบบวัดคุมนิรภัย เพื่อให้ค่าระดับความปลอดภัยของฟังก์ชันวัดคุมนิรภัยที่มีอยู่ หรือ SIL_{SIF} มีค่ามากกว่าหรือเท่ากับค่าระดับความปลอดภัยที่ได้จากการประเมินความผิดพลาดของอุปกรณ์ภายใต้การควบคุม หรือ SIL_{EUC} ซึ่งจะทำให้ระบบวัดคุมนิรภัยนั้นมีความเหมาะสม สามารถใช้ป้องกันอันตรายจากเหตุการณ์ผิดปกติอันเนื่องมาจากอุปกรณ์ภายใต้การควบคุมทำงานผิดพลาด อีกทั้งยังเป็นไปตามมาตรฐานของ IEC 61508 และ IEC 61511 ที่กำหนดอีกด้วย

เอกสารอ้างอิง

Khalida Babouri#1, R.B. (2019). Assessment of Safety Integrity Requirement for Fired Heater System in Accordance with IEC 61508. 02(04)

Electronic/ Programmable Electronic Safety-Related Systems. IEC-61508.

ABB International Electrotechnical Communication. (2015). Functional Safety – Safety Instrumented Systems for The Process Industry Sector. IEC-61511.

Silvana D. Costa. et. al. (2015). Evaluation Safety Integrity Level Using Layer of Protection Analysis in Recycle Gas First Stage Cycle Compressor at PT. Pertamina Persero., Australian Journal of Basic and Applied Sciences,9(20), Pages: 154-163, 2015.

ทวีช ชูเมือง. (2548) ระบบวัดคุมนิรภัยในอุตสาหกรรมกระบวนการผลิต. ซีเอ็ดดูเคชั่น, กรุงเทพฯ