

ระเบียบปฏิบัติ การชี้แจงอันตรายและการประเมินความเสี่ยง	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข : 05
	หน้าที่ : 1 / 14

สารบัญ

ต้นฉบับ

รายละเอียด	หน้า
1. วัตถุประสงค์ (Purpose)	2
2. ขอบเขต (Scope)	2
3. คำจำกัดความ (Definition)	2-3
4. เอกสารที่เกี่ยวข้อง (Reference)	4
5. ระเบียบปฏิบัติ (Procedure)	4-13
6. ประวัติการแก้ไข (History Record)	14

<h1>ระเบียบปฏิบัติ</h1> <h2>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</h2>	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข	: 05
	หน้าที่	: 2 / 14

### 1. วัตถุประสงค์ (Purpose)

- 1.1 เพื่อเป็นระเบียบปฏิบัติงาน ในขั้นตอนการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยง
- 1.2 เพื่อให้มั่นใจว่าความเสี่ยงที่ส่งผลกระทบต่ออย่างมีนัยสำคัญ จะได้รับการพิจารณากำหนดเป็นวัตถุประสงค์และเป้าหมายด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย ของบริษัทฯ และมีการจัดทำแผนงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัยหรือวิธีการจัดการอื่นๆ เพื่อจัดการความเสี่ยงที่มีนัยสำคัญอย่างเหมาะสม
- 1.3 เพื่อให้ทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงาน ที่มีอยู่ทั้งหมดในบริษัทฯ และร่วมกันหามาตรการควบคุมความเสี่ยงที่มีอยู่ ก่อนที่จะเกิดอุบัติเหตุและการสูญเสีย

### 2. ขอบเขต (Scope)

ขั้นตอนการดำเนินงานนี้ จะนำไปใช้ในขั้นตอนการกำหนดการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงที่ครอบคลุมตามลักษณะงานและความเสี่ยง (Risk Assessment) ที่เกิดจากกิจกรรมการผลิต หรือการให้บริการที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัย อาชีวอนามัย (OH&S Impacts) ผลกระทบต่อระบบการจัดการความปลอดภัย (OH&SMS) และผลการประเมินความเสี่ยงที่มีระดับนัยสำคัญ (Significant Risk Assessment) เพื่อกำหนดวัตถุประสงค์เป้าหมาย (OH&SMS Objectives and Targets) และจัดทำเป็นแผนงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย (OH&SMS Management Program) หรือจัดการตามวิธีการอื่นๆ ที่เหมาะสม ครอบคลุม บมจ. สาคี คัลเลอร์ บจก. โพลีเมอร์ริท เอเชีย และ บจก.คอมโพลีท เอเชีย

### 3. คำจำกัดความ (Definition)

- 3.1 การชี้บ่งอันตราย (Hazard Identification) หมายถึง กระบวนการในการค้นหาอันตรายที่มีอยู่ในแต่ละลักษณะงานและกิจกรรมแล้วระบุลักษณะของ อันตราย
- 3.2 ความเสี่ยง (Risk) คือ ผลลัพธ์ของความน่าจะเป็นเกิดอันตรายและผลจากการเกิดอันตรายนั้น หรือ ส่วนใดส่วนหนึ่งของกิจกรรม ผลิตภัณฑ์หรือการบริการของบริษัทฯ ที่ส่งผลกระทบต่อความปลอดภัย อาชีวอนามัย
- 3.3 การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment) หมายถึง กระบวนการประมาณระดับความเสี่ยง และการตัดสินใจว่าความเสี่ยงนั้นอยู่ในระดับใด
- 3.4 ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้ หมายถึง ระดับความเสี่ยงที่องค์กรยอมรับโดยไม่จำเป็นต้องเพิ่มมาตรการควบคุมอีกซึ่งได้รับการพิจารณาจากการประเมินความเสี่ยงแล้วว่า โอกาสที่จะเกิด และความรุนแรงที่จะเกิดขึ้นมีเพียงเล็กน้อย ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้ อาจเป็นผลจากการมีมาตรการที่เหมาะสมในการลด หรือควบคุมความเสี่ยง
- 3.5 อันตราย หมายถึง สิ่ง หรือเหตุการณ์ที่อาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บ หรือความเจ็บป่วยจากการทำงาน ความเสียหายต่อทรัพย์สิน ความเสียหายต่อสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือต่อสาธารณะชน หรือสิ่งต่าง ๆ เหล่านี้รวมกัน
- 3.6 ความเจ็บป่วยจากการทำงาน หมายถึง ความเจ็บป่วยที่ได้ผ่านการพิจารณาแล้วว่ามีสาเหตุเกิดจากการทำงาน หรือ สิ่งแวดล้อมของสถานที่ทำงาน
- 3.7 เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ แต่เมื่อเกิดขึ้นแล้วมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ
- 3.8 อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ ไม่ได้มีการวางแผน ไม่ได้คาดคิดไว้ล่วงหน้าหรือขาดการควบคุมไว้ล่วงหน้าซึ่งเมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลทำให้เกิดการบาดเจ็บ เจ็บป่วยหรือเสียชีวิตหรือทำให้เกิดความสูญเสียต่อทรัพย์สิน
- 3.9 การเตือนอันตราย หมายถึง ป้ายเตือนหรือประกาศต่างๆ ที่ให้ทราบด้วยวิธีการใด ๆ ถึงอันตรายหรือความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข	: 05
	หน้าที่	: 3 / 14

3. คำจำกัดความ (Definition) (ต่อ)

3.10 **กิจกรรม** คือ ขั้นตอนหรือส่วนของขั้นตอนทั้งในกระบวนการผลิต กระบวนการสนับสนุนการผลิตหรือกิจกรรมอื่นที่เกิดขึ้นภายในบริษัทฯ

3.11 **ผลิตภัณฑ์** คือ สิ่งที่เสนอขายโดยธุรกิจ เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าให้เกิดความพึงพอใจ ประกอบด้วย สิ่งที่สามารถสัมผัสได้และสัมผัสไม่ได้ เช่น บรรจุภัณฑ์ สี คุณภาพ ราคาสินค้า บริการ

3.12 **การบริการ** ประกอบด้วย บริการที่บริษัทฯ ได้รับจากบุคคลภายนอก และบริการที่ได้รับจากพนักงานภายในบริษัทฯ

3.13 **ผลกระทบต่ออาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OH&S Impact)** หมายถึง สภาพแวดล้อมที่เปลี่ยนแปลงไปทั้งในด้านที่ดีหรือไม่ดี ไม่ว่าจะเป็นทั้งหมดยังหรือเกิดขึ้นเพียงบางส่วน อันเป็นผลเนื่องมาจากกิจกรรมผลิตภัณฑ์ตลอดจนการบริการของบริษัทฯ

3.1.4 **ผลกระทบต่อระบบการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย (OH&SMS)** เป็นผลเนื่องมาจากกิจกรรมที่เปลี่ยนแปลงไปจากระบบความปลอดภัยของบริษัทฯ

3.15 **ความเสี่ยงด้านมลภาวะ/มลพิษ (OHSAS Pollution Aspects)** คือ ผลกระทบต่ออาชีวอนามัยและความปลอดภัย ก่อให้เกิดสภาพอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่เสื่อมโทรมลง หรืออาจเป็นอันตรายต่อพนักงานบุคคลอื่นๆ ทั้งในลักษณะเฉียบพลันถึงแก่ชีวิต หรือสะสมเรื้อรัง

3.16 **ความเสี่ยงด้านทรัพยากร (OHSAS Resource Used Aspects)** คือ ความสูญเสีย ความเสียหาย ความร่อยหรอของทรัพยากร ที่เป็นผลเสียต่อบริษัทฯ ทั้งในด้านการเงิน การปฏิบัติงานที่มีประสิทธิภาพ และประสิทธิผล

3.17 **ความเสี่ยงที่มีนัยสำคัญ (Significant Risk Assessment)** คือ ความเสี่ยงที่เกิดจากการประเมินกิจกรรมที่มีคะแนนมากกว่าระดับปานกลางถึงระดับสูง ส่งผลต่อความปลอดภัย อาชีวอนามัย ได้อย่างมีนัยสำคัญ

3.18 **สภาวะปกติ** คือ สภาวะที่เกิดขึ้นเป็นประจำของบริษัทฯ

3.19 **สภาวะผิดปกติ** คือ สภาวะที่เกิดขึ้นเป็นครั้งคราว เป็นลักษณะที่ผิดปกติของบริษัทฯ ซึ่งเป็นเหตุที่นอกเหนือจากสภาวะปกติ และฉุกเฉิน เช่น ไฟฟ้าดับ เครื่องจักรกลเสียงดัง เครื่องจักรเสีย การหยุดเครื่องเพื่อซ่อมบำรุง การทำงานไม่สมบูรณ์ของเครื่องจักรที่อาจทำอันตรายต่อพนักงาน

3.20 **สภาวะฉุกเฉิน** คือ สภาวะที่ผิดปกติที่มีผลกระทบต่อความปลอดภัย อาชีวอนามัยอย่างรุนแรงเกิดขึ้นอย่างรวดเร็วกะทันหัน และไม่สามารถควบคุมได้ เช่น เหตุเพลิงไหม้ น้ำท่วมขังเป็นเวลานาน จนทำให้เกิดความเสียหายต่อเครื่องจักร รถบรรทุกสารเคมีไวไฟเกิดอุบัติเหตุ อุบัติเหตุของการขนส่ง/การขนถ่ายก๊าซ LPG แอมโมเนีย เข้ามาภายในบริษัทฯ ถึงก๊าซระเบิด ผลกระทบจากเครื่องจักรกลหนักทำงานผิดพลาดและอื่นๆ เป็นต้น

3.21 **ผลกระทบทางตรง** คือ ผลกระทบที่เกิดจากกระบวนการกิจกรรมโดยตรง ที่ควบคุมได้และควบคุมไม่ได้

3.22 **ผลกระทบทางอ้อม** หมายถึง ผลกระทบที่เกิดจากกระบวนการกิจกรรมเกี่ยวเนื่องจากทำให้เกิดผลกระทบอย่างอื่นอย่างมีนัยสำคัญ เช่น โรคที่เกิดจากการสะสมของสารเคมี

3.23 **โอกาสในการยกระดับสมรรถนะด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OH&S)** หมายถึง มีอะไรที่จะทำให้ยกระดับประสิทธิผลของมาตรการป้องกัน มาตรการควบคุม ที่ใช้ในการป้องกันการบาดเจ็บและภาวะสุขภาพแก่ผู้ทำงาน(worker) และ การให้สถานที่ทำงานที่ปลอดภัยและน่าอยู่ทำงาน ให้ดีขึ้นกว่าเดิม

3.24 **โอกาสในการปรับปรุงระบบบริหารอาชีวอนามัยและความปลอดภัย** หมายถึง จะเปลี่ยนแปลง ปรับเปลี่ยน ปรับปรุงกระบวนการ วิธีการ และองค์ประกอบอื่นของระบบ OH&SMS ให้ดีขึ้นกว่าเดิม

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข	: 05
	หน้าที่	: 4 / 14

4. เอกสารที่เกี่ยวข้อง (Reference)

บันทึกคุณภาพ	รหัสเอกสาร	ผู้รับผิดชอบ	ดัชนีในการจัดเก็บ	ระยะเวลาจัดเก็บ
4.1 แบบวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA	SM-F-001	SM.	ตามวัน/เดือน/ปี	ตลอดการใช้งาน
4.2 ทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย(OH&S)และวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านการบริหารจัดการความปลอดภัย(OH&SMS)	SM-F-060	SM.	ตามวัน/เดือน/ปี	ตลอดการใช้งาน
4.3 แผนปฏิบัติการ (Action Plan)	MO-F-005	SM.	ตามวัน/เดือน/ปี	2 ปี
4.4 บัญชีรายการความเสี่ยงอันตรายที่มีนัยสำคัญ	SM-F-033	SM.	ตามวัน/เดือน/ปี	ตลอดการใช้งาน
4.5 เอกสารสนับสนุนความปลอดภัยในการทำงาน	SM-S-001	SM.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดการใช้งาน
4.6 การขออนุญาตทำงานที่อับอากาศ	SM-S-002	SM.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดการใช้งาน
4.7 คู่มือความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า	SM-S-003	SM.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดการใช้งาน

5. ระเบียบปฏิบัติ (Procedure)

5.1 IMR./SMR./Safety Committee) ทำการระบุขอข่าย โดยการทบทวนกิจกรรม/งาน พื้นที่รับผิดชอบของหน่วยงาน และมอบหมายหน้าที่ให้หัวหน้าฝ่าย/แผนก ของแต่ละหน่วยงาน และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยรับผิดชอบในการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง รวมถึงการควบคุมการปฏิบัติงานของพนักงานให้เป็นไปตามวิธีที่กำหนดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน โดยมีขั้นตอนดังนี้

- 5.1.1 กำหนดวิธีการทำงานของแต่ละกิจกรรมที่มีความเสี่ยงหรือมีการเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานที่แตกต่างไปจากเดิม รวมถึงงานผู้รับเหมา(Contractor) โดยการวิเคราะห์งานพร้อมทั้งชี้บ่งอันตรายหรือความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนของการปฏิบัติงานลงในแบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA (SM-F-001)
- 5.1.2 ประเมินระดับนัยสำคัญของอันตรายหรือความเสี่ยงกำหนดมาตรการควบคุม พร้อมระบุมตรการควบคุมและโอกาสในการปรับปรุงให้ดีขึ้นลงในแบบฟอร์มทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OH&S) และประเมินระดับนัยสำคัญของระบบการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย พร้อมระบุมตรการควบคุมลงในแบบฟอร์มทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านการบริหารจัดการความปลอดภัย(OH&SMS ) (SM-F-060)
- 5.1.3 ผลการประเมินระดับนัยสำคัญความเสี่ยงจากทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OH&S)และ ทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านการบริหารจัดการความปลอดภัย (OH&SMS) (SM-F-060) ที่มีคะแนนระดับสูงยอมรับไม่ได้ จัดทำบันทึกบัญชีรายการความเสี่ยงอันตรายที่มีนัยสำคัญ (SM-F-033) พร้อมทั้งทำการแจ้งเตือนอันตรายให้ผู้เกี่ยวข้องทราบ
- 5.1.4 นำบัญชีรายการตาม ข้อ 5.1.3 ไปพิจารณากำหนดมาตรการแก้ไขปรับปรุง เพื่อให้ความเสี่ยง หรืออันตรายอยู่ในเกณฑ์ที่ยอมรับได้ เช่น การจัดทำเอกสารสนับสนุนความปลอดภัยในการทำงาน (SM-S-001)การขออนุญาตทำงานที่อับอากาศ (SM-S-002) คู่มือความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า(SM-S-003) การกำหนดเป้าหมายในการลดอุบัติเหตุ การจัดทำแผนรองรับสถานการณ์ฉุกเฉินเป็นต้น
- 5.1.5 จัดทำแผนบริหารจัดการและควบคุมความเสี่ยงอันตรายที่มีนัยสำคัญ แผนปฏิบัติการ (Action Plan) MO-F-005

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข	: 05
	หน้าที่	: 5 / 14

5.2 IMR./SMR./Safety Committee).สามารถกำหนดให้มีการระบุปัญหา และประเมินความเสี่ยงด้าน OH&S และ OH&SMSเพิ่มเติมในกรณี ดังนี้

- 5.2.1 การปรับเปลี่ยนกระบวนการขนส่ง
- 5.2.2 การติดตั้งอุปกรณ์ต่อพ่วงใหม่ๆ
- 5.2.3 การเปลี่ยนแปลงกระบวนการทำงาน
- 5.2.4 การบรรลุถึงวัตถุประสงค์และเป้าหมายที่ได้กำหนดขึ้น
- 5.2.5 นโยบายอาชีวอนามัย และความปลอดภัยของบริษัท มีการเปลี่ยนแปลง
- 5.2.6 ได้รับข้อร้องเรียนด้านความปลอดภัยจากลูกค้า และบุคคลภายนอก
- 5.2.7 การขยายโรงงานใหม่
- 5.2.8 การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน
- 5.2.9 วิธีการ กระบวนการที่เปลี่ยนแปลงไป
- 5.2.10 กิจกรรมต่างๆที่ต้องการดำเนินการแตกต่างไปจากเดิมส่งผลทำให้ระบบมีปัญหา

5.3 SMR. / ผู้รับผิดชอบของแต่ละแผนกมีการดำเนินการทบทวนความเสี่ยง อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือตามสถานการณ์ที่เปลี่ยนแปลงไปอาจทำให้เกิดอันตรายและความเสี่ยงเปลี่ยนแปลงด้วย

5.4 หัวหน้าฝ่าย/แผนก และSMR. ทำการรวบรวม/ทบทวนรายการกิจกรรม/งานที่รับผิดชอบของหน่วยงานในทุกๆ ตำแหน่งงาน ตลอดจนกิจกรรม/งานที่รับผิดชอบของผู้รับเหมาช่วงที่เกี่ยวข้องโดยบันทึกลงในการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA (SM-F-001)

5.5 หัวหน้าฝ่าย/แผนก และSMR. นำรายการกิจกรรม/งานที่รับผิดชอบที่ได้บันทึกไว้แล้ว นำมาพิจารณาระบุลักษณะปัญหา อาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องกับบริษัทฯ ทั้งทางตรงและทางอ้อมลงในทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย(OH&S) และ ทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านการบริหารจัดการความปลอดภัย (OH&SMS) (SM-F-060) โดยปฏิบัติดังนี้

5.5.1 อธิบายรายละเอียดของกิจกรรม ผลิตภัณฑ์และบริการ ที่จะก่อให้เกิดปัญหาอาชีวอนามัยและความปลอดภัยนั้น หรือ อาจระบุเป็นพื้นที่ตามกิจกรรม

5.6 การระบุความเสี่ยง ให้พิจารณาให้ครอบคลุมความเสี่ยงด้านหัวข้อดังต่อไปนี้

- 5.6.1 ปัจจัยทางกายภาพ
- 5.6.2 ปัจจัยทางเคมี
- 5.6.3 ปัจจัยทางชีวภาพ
- 5.6.4ปัจจัยทาง การยศาสตร์ (Ergonomics)
- 5.6.5ปัจจัยทางสังคม จิตวิทยา และระบบการจัดการบริหารองค์กร

5.7 ทำการระบุความเสี่ยง โดยจัดทำเครื่องหมาย (✓) ลงในช่องที่การประเมินความเสี่ยงที่มีผลกระทบทางตรง (D) หรือผลกระทบทางอ้อม (I)สภาวะปกติ (N), ผิดปกติ (A), อุบัติการณ์ (E)

5.8 ทำการประเมินความสำคัญของความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&S ) โดยระบุระดับ ความรุนแรง (Severity of Consequence) โอกาสที่จะเกิด(Likelihood of Occurrence) ซึ่งหลักเกณฑ์ที่ใช้ในการประเมินและการ พิจารณาตอบสนองต่อความเสี่ยงอันตราย มีเกณฑ์ประเมิน ดังนี้

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การช้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข : 05
	หน้าที่ : 6 / 14

5.8.1 ระดับความรุนแรงของอันตราย ด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (Occupational health and safety Severity of Consequence, ) (OH&S SC) ลักษณะความรุนแรง พิจารณาได้ 4 ระดับนี้

ระดับ	รายละเอียด	คะแนน
ความรุนแรงน้อย	มีการบาดเจ็บเล็กน้อย ระดับปฐมพยาบาลเบื้องต้น เช่น การบาดเจ็บเล็กน้อยๆ ระบายเคืองตา ปวดศีรษะ ความเจ็บป่วยที่ทำให้ไม่สบายเป็นครั้งคราว ปวดเมื่อย หรือ มูลค่าทรัพย์สินเสียหายเล็กน้อยไม่เกิน 5,000บาท ผลกระทบสิ่งแวดล้อมเล็กน้อยสามารถควบคุมแก้ไขได้ทันที	1
ความรุนแรงปานกลาง	การบาดเจ็บ/ ระดับปานกลางรักษาทางการแพทย์ เช่น บาดแผลถลอก แผลไฟไหม้ แผลถูกระแทก ข้อเคล็ดรุนแรง กระดูกร้าวเล็กน้อย หูหนวก ผิวหนังอักเสบ โรคหืด อาการผิดปกติของมือ แขน พักรักษาตัวที่ รพ.ไม่เกิน 3 วัน หรือ มูลค่าทรัพย์สินเสียหาย > 5,000บาท แต่ ≤ 1 แสนบาท ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมสามารถควบคุมได้ใช้เวลาในการแก้ไขไม่เกิน 7 วัน	2
ความรุนแรงสูง	การบาดเจ็บ/เจ็บป่วยรุนแรง เช่น สูญเสียอวัยวะ กระดูกแตกหัก การได้รับพิษ การบาดเจ็บหลายส่วนของร่างกาย พักรักษาตัวที่ รพ. > 4 วันแต่ < 30 วัน หรือ มูลค่าทรัพย์สินเสียหาย > 1 แสนบาท แต่ ≤ 5 แสนบาท ส่ง ผลกระทบสิ่งแวดล้อมรุนแรงมากต้องใช้ทรัพยากรมากในการดำเนินการแก้ไขใช้เวลาในการแก้ไข ≤ 6 เดือน	3
ความรุนแรงสูงมาก	ทำให้ทุพพลภาพหรือเสียชีวิตการ บาดเจ็บที่ทำให้เสียชีวิต โรคเมื่งที่เกิดจากการทำงาน โรคอื่นๆที่ทำให้หือายู่สั้นลง โรคร้ายแรงที่ทำให้เสียชีวิตเฉียบพลัน นอนพักรักษาตัวที่ รพ. > 1 เดือน หรือ มูลค่าทรัพย์สินเสียหาย > 5 แสนบาทส่ง ผลกระทบสิ่งแวดล้อมรุนแรงมากต้องใช้ทรัพยากรมากและเวลานานในการแก้ไข > 6 เดือน	4

5.8.2 โอกาสที่จะเกิดของอันตราย ด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย อันตราย (Occupational health and safety Likelihood of Occurrence) (OH&S LO ) ลักษณะ โอกาสที่จะเกิดของอันตรายสามารถพิจารณาได้ 4 ระดับดังนี้

โอกาส	รายละเอียด	คะแนน
น้อย (ไม่น่าเกิด)	<div>โอกาสที่จะเกิดการบกพร่องการ ชำรุดของอุปกรณ์ , เครื่องมือ, เครื่องจักร อุปกรณ์ป้องกันอันตรายประจำเครื่องจักร ยากมาก เช่น ไม่เคยเกิดเลยในช่วงเวลาดั้งแต่ 2 ปีขึ้นไปหรือจำนวนคนที่สัมผัสกิจกรรม &lt; 5 คน หรือเวลาในการสัมผัส ≤ 2 ชั่วโมง ณ ขณะนั้นและมีข้อกำหนดวิธีการปฏิบัติงานที่สามารถควบคุมอันตรายที่จะเกิดดังนี้</div> <div> <div>➢ มีขั้นตอน/วิธีการเป็นลายลักษณ์อักษร และมีการนำไปปฏิบัติ</div> <div>➢ มีการกำหนดความต้องการการฝึกอบรมและมีการฝึกอบรม</div> <div>➢ มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam มีอย่างเหมาะสมและใช้งาน</div> <div>➢ การปฏิบัติ ณ จุดนั้น ไม่จำเป็นต้องมีเครื่องหมายความปลอดภัยไว้</div> <div>➢ มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเหมาะสมและใช้งานสม่ำเสมอ</div> </div>	1

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข : 05
	หน้าที่ : 7 / 14

ปานกลาง (เกิดขึ้น ยาก)	<p>โอกาสที่จะเกิดการบกพร่องการ ชำรุดของอุปกรณ์ , เครื่องมือ, เครื่องจักร อุปกรณ์ป้องกัน อันตราย ประจำเครื่องจักร โอกาสในเกิดอันตรายปานกลาง เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 1-2 ปีหรือจำนวนคนที่สัมผัสกิจกรรม 6-10 คนหรือเวลาในการสัมผัส 3-6 ชั่วโมง ณ ขณะนั้นและมีข้อกำหนดวิธีการปฏิบัติงานที่สามารถควบคุมอันตรายที่จะเกิดดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ มีขั้นตอน/วิธีการเป็นลายลักษณ์อักษร แต่ไม่มีการนำไปปฏิบัติ</li> <li>➢ มีการฝึกอบรมแต่ไม่มีการกำหนดความต้องการการฝึกอบรม</li> <li>➢ มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam แต่ไม่เหมาะสม</li> <li>➢ มีเครื่องหมายความปลอดภัยกำหนดไว้ ณ จุดปฏิบัติงาน</li> <li>➢ มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมีอย่างเหมาะสมแต่ไม่ใช้และ/หรือใช้งานแต่ไม่สม่ำเสมอ</li> </ul>	2
สูง (มีโอกาสดเกิด)	<p>โอกาสที่จะเกิดการบกพร่องการ ชำรุดของอุปกรณ์ , เครื่องมือ, เครื่องจักร อุปกรณ์ป้องกัน อันตราย ประจำเครื่องจักร โอกาสในการเกิดอันตรายสูง เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 1 ปีหรือจำนวนคนที่สัมผัสกิจกรรม 11-15 คนหรือเวลาในการสัมผัส 7-12 ชั่วโมง ณ ขณะนั้น ข้อกำหนดวิธีการปฏิบัติงานที่สามารถควบคุมอันตรายที่จะเกิดดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ มีการนำไปปฏิบัติแต่ไม่มีขั้นตอน/ไม่มีวิธีการ/ไม่มีเป็นลายลักษณ์อักษร</li> <li>➢ มีการกำหนดความต้องการฝึกอบรมแต่ไม่มีการฝึกอบรม</li> <li>➢ มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam - ไม่นำมาใช้ หรือใช้ไม่ได้</li> <li>➢ มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมีการใช้แต่ไม่เหมาะสม</li> </ul>	3
สูงมาก (มีโอกาสดเกิด)	<p>โอกาสที่จะเกิดการบกพร่องการ ชำรุดของอุปกรณ์ , เครื่องมือ, เครื่องจักร อุปกรณ์ป้องกัน อันตราย ประจำเครื่องจักร เกิดสูงมาก เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดมากกว่า 1 ครั้ง ใน 6 เดือนหรือจำนวนคนที่สัมผัสกิจกรรม &gt;16 คนหรือเวลาในการสัมผัส 12-24 ชั่วโมง ณ ขณะนั้น วิธีการปฏิบัติงานที่สามารถควบคุมอันตรายที่จะเกิดดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ ขั้นตอนไม่มีเป็นลายลักษณ์อักษรและไม่มีการนำไปปฏิบัติ</li> <li>➢ การฝึกอบรมไม่มีการกำหนดความต้องการฝึกอบรม และไม่มีการฝึกอบรม</li> <li>➢ ไม่ มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam</li> <li>➢ ไม่มีเครื่องหมายความปลอดภัยกำหนดไว้ ณ จุดปฏิบัติงาน</li> <li>➢ ไม่มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล</li> </ul>	4

5.9 ทำการประเมินความสำคัญของความเสี่ยงระบบบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&SMS ) คือการประสานงานและการบริหารหน้าที่ต่างๆเพื่อให้บรรลุเป้าหมายบางอย่าง เช่น การวางแผน การควบคุม กระบวนการ การจัดการการเงิน การตลาด ทรัพยากรบุคคล กลยุทธ์ การผลิต การปฏิบัติการ และการบริการ โดยระบุ



<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข : 05
	หน้าที่ : 8 / 14

ระดับความรุนแรง (Severity of Consequence) โอกาสที่จะเกิด(Likelihood of Occurrence) ซึ่งหลักเกณฑ์ที่ใช้ในการประเมินและการพิจารณาตอบสนองต่อความเสี่ยงอันตราย มีเกณฑ์ประเมิน ดังนี้

5.9.1 ระดับความรุนแรงของการบริหารจัดการระบบด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยบกพร่อง(Severity of Consequence in Occupational health and Safety Management Systems OH&SMS SC)ลักษณะความรุนแรง พิจารณาได้ 4 ระดับนี้

ระดับ	รายละเอียด	คะแนน
ความรุนแรงน้อย	การดำเนินการตามระบบบริหารจัดการความปลอดภัย มีการปรับเปลี่ยนระบบปรับปรุงบ้าง ระบบเกิดปัญหาบ้างบางครั้ง ไม่เกิดความเสียหาย ไม่ส่งผลกระทบต่อระบบ	1
ความรุนแรงปานกลาง	การดำเนินการตามระบบบริหารจัดการความปลอดภัย ระบบการขับเคลื่อนล่าช้าบางครั้ง เกิดข้อร้องเรียนแต่สามารถแก้ไขยอมรับได้ มีการแก้ปัญหาย่อยบ้าง(ภายใน)	2
ความรุนแรงสูง	การดำเนินการตามระบบบริหารจัดการความปลอดภัย ระบบการขับเคลื่อนล่าช้ามาก เสียชื่อเสียง เกิดข้อร้องเรียนซ้ำๆยากต่อการแก้ไข	3
ความรุนแรงสูงมาก	การดำเนินการตามระบบบริหารจัดการความปลอดภัย สัมเหลว ชุ่ยถึงล้มเหลว ขาดความเชื่อถือ	4

5.9.2 โอกาสเกิดการบริหารจัดการระบบด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยบกพร่อง (Likelihood of Occurrence Occupational Health and Safety Management System OH&SMS, LO) ลักษณะโอกาสที่จะเกิดของอันตรายสามารถพิจารณาได้ 4 ระดับดังนี้

โอกาส	รายละเอียด	คะแนน
น้อย (ไม่น่าเกิด)	มีโอกาการบริหารจัดการยากมาก เช่น การปรับเปลี่ยนระบบปรับปรุง ระบบเกิดปัญหาบ้าง ความถี่ไม่เคยเกิดเลยในช่วงเวลาตั้งแต่ 2 ปีขึ้นไปหรือจำนวนคนที่เกี่ยวข้อง ≤ 10 คน ข้อกำหนดวิธีการปฏิบัติงานที่สามารถควบคุมอันตรายที่จะเกิดดังนี้ มีระเบียบปฏิบัติ/วิธีการ/เป็นลายลักษณ์อักษร และมีการนำไปปฏิบัติ มีการกำหนดความต้องการการฝึกอบรมและมีการฝึกอบรม มีระบบการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน มีอย่างเหมาะสมและใช้งาน	1
ปานกลาง (เกิดขึ้นยาก)	มีโอกาการบริหารจัดการเกิดปานกลาง การปรับเปลี่ยนระบบ ระบบเกิดปัญหา ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 1-2 ปีหรือจำนวนคนที่เกี่ยวข้อง 11-50 คน ข้อกำหนดวิธีการปฏิบัติงานที่สามารถควบคุมอันตรายที่จะเกิดดังนี้ มีขั้นตอน/วิธีการ/เป็นลายลักษณ์อักษร แต่ไม่มีการนำไปปฏิบัติ มีการฝึกอบรมแต่ไม่มีการกำหนดความต้องการการฝึกอบรม มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam แต่ไม่	2



<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข : 05
	หน้าที่ : 9 / 14

	เหมาะสม มีการกำหนดเครื่องหมายความปลอดภัยกำหนดไว้ ณ จุดปฏิบัติงาน	
สูง (มีโอกาสดัง)	มีมีโอกาสดการบริหารจัดการสูง การปรับเปลี่ยนระบบ ระบบเกิดปัญหา ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 1 ปีหรือจำนวนคนที่เกี่ยวข้อง 51-100 คน ข้อกำหนดวิธีการปฏิบัติงานที่สามารถควบคุมอันตรายที่จะเกิดดังนี้ มีการนำไปปฏิบัติแต่ไม่มีขั้นตอน/ไม่มีวิธีการ/ไม่มีเป็นลายลักษณ์อักษร มีการกำหนดความต้องการฝึกอบรมแต่ไม่มีการฝึกอบรม มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam - ไม่ นำมาใช้ หรือใช้ไม่ได้ มีการกำหนดใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลแต่ไม่เหมาะสม	3
สูงมาก (มีโอกาสด เกิด)	มีโอกาสดการบริหารจัดการสูงมาก การปรับเปลี่ยนระบบ ระบบเกิดปัญหา ความถี่ในการเกิด เกิด มากกว่า 1 ครั้ง ใน 6 เดือนหรือจำนวนคนที่เกี่ยวข้อง ≥100 คน ข้อกำหนดวิธีการปฏิบัติงานที่สามารถควบคุมอันตรายที่จะเกิดดังนี้ มีขั้นตอน/วิธีการ/เป็นลายลักษณ์อักษร แต่ไม่มีการนำไปปฏิบัติ มีการฝึกอบรมแต่ไม่มีการกำหนดความต้องการการฝึกอบรม มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam แต่ไม่ เหมาะสม ไม่มีการกำหนดใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลแต่ไม่เหมาะสม	4

5.9.2.1 หลักเกณฑ์ที่ใช้ในการพิจารณาโอกาสที่จะเกิดของอันตรายประกอบด้วย (1) จำนวนคนที่สัมผัส (2) ความถี่และระยะเวลาที่สัมผัสอันตราย(3) การสัมผัสกับสิ่งที่เป็นอันตราย (4) มีขั้นตอน/ วิธีการปฏิบัติที่ได้มาตรฐาน(5) มีการฝึกอบรมขั้นตอน/ วิธีการปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ (6) มีการควบคุมอย่างต่อเนื่อง (7) อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลและอัตรการใช้ (8) เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ (9) อุปกรณ์ อุปกรณ์ความปลอดภัย (10) การตรวจความปลอดภัย (11) การเตือนอันตราย 12 ระบบการจัดการด้านความปลอดภัย

5.10 วิธีการประเมินความสำคัญของความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&S ) หาได้จากสูตร

ระดับความนัยสำคัญ C = ระดับความรุนแรง (OH&S SC) x โอกาสที่จะเกิด (OH&S LO)

5.11 วิธีการประเมินความสำคัญของความเสี่ยงระบบบริหารจัดการด้านการอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&SMS ) หาได้จากสูตร

ระดับความนัยสำคัญ C = ระดับความรุนแรง (OH&SMS SC) x โอกาสที่จะเกิด (OH&SMS LO)

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข : 05
	หน้าที่ : 10 / 14

การประเมินระดับความเสี่ยง (OH&S ) การประเมินระดับความเสี่ยง (OH&SMS )

โอกาสที่จะเกิดความเสี่ยง	ระดับความรุนแรงของผลกระทบ			
	ความรุนแรงน้อย = 1	ความรุนแรงปานกลาง =2	ความรุนแรงสูง =3	สูงมาก =4
น้อย (ไม่น่าจะเกิด) = 1	ความเสี่ยงเล็กน้อย 1 คะแนน	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ 2 คะแนน	ความเสี่ยงปานกลาง ยอมรับได้ 3 คะแนน	ความเสี่ยงปานกลาง 4 คะแนน
ปานกลาง (เกิดขึ้นได้ยาก) = 2	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ 2 คะแนน	ความเสี่ยงปานกลาง ยอมรับได้ 4 คะแนน	ความเสี่ยงปานกลาง 6 คะแนน	ความเสี่ยงสูง 8 คะแนน
สูง (มีโอกาที่จะเกิด) = 3	ความเสี่ยงปานกลาง ยอมรับได้ 3 คะแนน	ความเสี่ยงปานกลาง 6 คะแนน	ความเสี่ยงสูง 9 คะแนน	ความเสี่ยงสูงยอมรับ ไม่ได้ 12 คะแนน
สูงมาก (มีโอกาที่จะเกิด)=4	ความเสี่ยงปานกลาง 4 คะแนน	ความเสี่ยงสูง 8 คะแนน	ความเสี่ยงสูงยอมรับ ไม่ได้ 12 คะแนน	ความเสี่ยงสูงยอมรับ ไม่ได้ 16 คะแนน

5.12 การประเมินโอกาสในการยกระดับสมรรถนะด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย OH&S และการปรับปรุงระบบบริหารอาชีวอนามัยและความปลอดภัย OH&SMS คือการเปลี่ยนแปลง ปรับเปลี่ยน ปรับปรุง กระบวนการ วิธีการ และองค์ประกอบอื่นของระบบ ให้ดีขึ้น กระบวนการสำหรับการกำจัดอันตรายและลดความเสี่ยง OH&S ใช้ลำดับขั้นในการควบคุม ถึงความเป็นไปได้ รวมถึงการวางแผนการปรับปรุงแก้ไข เช่น วางแผนทางการเงิน ค่าใช้จ่ายที่ต้องปรับปรุงกิจกรรม

โอกาสในการปรับปรุงกิจกรรมดังนี้

โอกาสการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์เครื่องจักรใหม่	การปรับเปลี่ยนวัตถุดิบอื่นมาใช้แทน	การปรับวิธีทำงานใหม่ในการผลิต
โอกาสการปรับปรุงสภาพแวดล้อมให้ดีขึ้น	โอกาสนำระบบเทคโนโลยีมาใช้แทนของเดิม	โอกาสกำจัดของเสียให้ถูกวิธี
โอกาสพัฒนาสินค้าใหม่	โอกาสในการลดค่าใช้จ่ายในการทำงาน	โอกาสนำวัสดุเหลือใช้กลับมาใช้ใหม่
โอกาสอบรมให้ความรู้พนักงาน	โอกาสปรับปรุงอุปกรณ์เครื่องจักรให้ดีและปลอดภัย	โอกาสลงทุนเพิ่ม
โอกาสในการปรับปรุงนโยบาย	โอกาสในการปรับแก้ไขกฎระเบียบให้สอดคล้องต่อกฎหมาย	โอกาสลดขั้นตอนการทำงาน
โอกาสลดการเคลื่อนย้ายวัสดุ อุปกรณ์	โอกาสปรับปรุงการยก ขน วัสดุ อุปกรณ์	โอกาสนำสารเคมีอันตรายน้อยแทนสารเคมีอันตรายมาก
และโอกาสอื่นๆ		

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข : 05
	หน้าที่ : 11 / 14

5.13 นำผลการประมาณระดับของความเสี่ยงของทุกกิจกรรมให้บันทึกผลคะแนนลงในด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&S ) SM-F-060 สำหรับช่วงคะแนนการประเมินระดับนัยสำคัญของปัญหาอาชีวอนามัยและความปลอดภัยเพื่อเตรียมแผนปฏิบัติงานควบคุมความเสี่ยง เป็นดังนี้

ระดับความเสี่ยง	การตอบสนองความเสี่ยง	ผลลัพธ์
เล็กน้อย (Trivial)	ยอมรับความเสี่ยงไม่ต้องทำอะไรเพิ่มเติม และไม่จำเป็นต้องมีการเก็บบันทึกเป็นเอกสาร เนื่องจากเห็นว่าความเสี่ยงมีโอกาที่จะเกิดขึ้นน้อย และผลกระทบจากการเกิดขึ้นน้อยด้วย	1
ยอมรับได้ (Tolerable)	ยอมรับความเสี่ยง การพิจารณาความเสี่ยงอาจจะทำเมื่อเห็นว่าคุ้มค่า หรือการปรับปรุงไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น อาจจะทำให้การควบคุมมากขึ้นเป็นพิเศษก็ได้ ถ้าต้องการให้มีประสิทธิภาพ และประสิทธิผลในการทำงานมากขึ้นการติดตามตรวจสอบยังคงต้องทำ เพื่อให้แน่ใจว่าการควบคุมยังคงมีอยู่	1-2
ปานกลาง (Moderate)	ต้องลดและ ควบคุมความเสี่ยง จัดการกับสาเหตุเช่น การฝึกอบรม การบำรุงรักษา การลดโอกาสเกิด เช่นการปรับปรุงวิธีการการนำเทคนิคป้องกันความผิดพลาดมาใช้ การมอบหมายให้ผู้อื่นที่เหมาะสมทำการควบคุม เช่น การเฝ้าติดตาม การตรวจสอบซ้ำการบังคับใช้กฎข้อบังคับต่างๆ การทำมาตรฐาน มีเอกสารควบคุมการปฏิบัติงาน จะต้องมีการเพื่อลดความเสี่ยงภายในเวลาที่กำหนด เมื่อความเสี่ยงระดับปานกลางมีความสัมพันธ์กับการเกิดความเสียหายร้ายแรง ควรทำการประเมินเพิ่มเติมเพื่อหาค่าของความเสี่ยงจะเป็นของความเสียหายที่แม่นยำขึ้น เพื่อเป็นหลักในการตัดสินใจว่าจำเป็นสำหรับมาตรการควบคุมว่าต้องมีการปรับปรุงหรือไม่	3-4
สูง (Substantial)	ต้องจัดแผนการปรับปรุงพร้อมมาตรการลดความเสี่ยงลงก่อนจึงเริ่มทำงานได้ ต้องจัดสรรทรัพยากร และ มาตรการให้เพียงพอเพื่อลดความเสี่ยงนั้นเมื่อความเสี่ยงเกี่ยวข้องกับงานที่กำลังทำอยู่จะต้องทำการแก้ไขอย่างเร่งด่วน จัดหาผู้ร่วมรับผิดชอบ เช่น การทำประกัน กระจายความเสี่ยง เช่น จัดให้ผู้ดำเนินการหรือรับจ้างหลายหน่วยในงานนั้นๆ	6-9
สูงมากไม่อาจยอมรับได้ (Intolerable)	ต้องหลีกเลี่ยงความเสี่ยง หยุดหรือเลิกทำหรือหาวิธีการใหม่ๆงาน จะเริ่มหรือทำต่อไปไม่ได้ จนกว่าจะลดความเสี่ยงลง ถ้าไม่สามารถลดความเสี่ยงได้ ถึงแม้จะใช้ความพยายามอย่างเต็มที่แล้วก็ตามจะต้องหยุดการทำงานนั้น เปลี่ยนแปลงเป้าหมายการทำงาน ให้อำนาจผู้รับเหมาเป็นผู้ทำและรับผิดชอบแทน	12-16

5.14 หัวหน้าฝ่าย/แผนกส่งข้อมูลการระบุและประเมินความสำคัญของความเสี่ยงให้ MD./IMR.ดำเนินการพิจารณาทบทวน/อนุมัติ และถ้ามีการแก้ไขจะส่งแบบฟอร์มทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยง (SM-F-060) ให้หัวหน้าฝ่าย/แผนกที่เกี่ยวข้อง เพื่อทำการระบุและประเมินความสำคัญของความเสี่ยงใหม่

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข	: 05
	หน้าที่	: 12 / 14

5.15 IMR.และคณะกรรมการดำเนินการพิจารณาความเสี่ยง โดยแบ่งเป็น

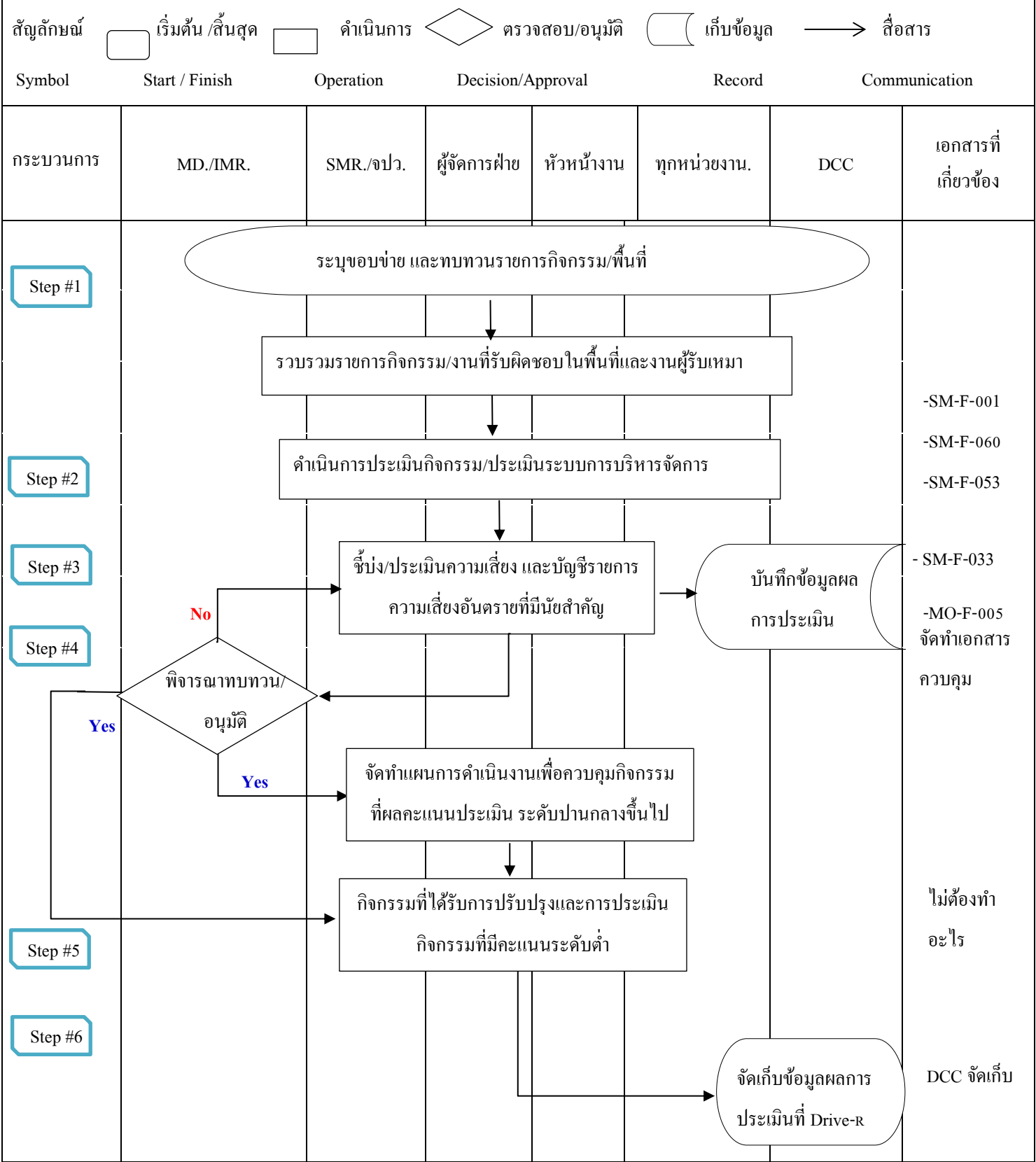
5.15.1 ความเสี่ยงที่มีนัยสำคัญยอมรับไม่ได้ บันทึกลงใน แผนปฏิบัติการ (Action Plan) MO-F-005 เพื่อจัดตั้งเป็น

วัตถุประสงค์และเป้าหมายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และจัดทำเป็นแผนงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และ/หรือ แผนฉุกเฉินในลำดับต่อไป นอกจากนี้แผนงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอาจมาจากนโยบาย หรือข้อกำหนดทางกฎหมายได้ โดยตรงตามความเหมาะสม

5.15.2 ความเสี่ยงที่มีนัยสำคัญปานกลาง สูง จะต้อง มีเอกสารในการควบคุมการปฏิบัติงานและต้องประเมินโอกาสในการปรับปรุงการยกระดับสมรรถนะด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย OH&S หรือ ความเสี่ยงระบบบริหารการจัดการด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&SMS) และโอกาสในการปรับปรุงระบบบริหารอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เพื่อควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการทำงาน

5.15.3 ความเสี่ยงที่มีนัยสำคัญเล็กน้อยไม่ต้องจัดทำอะไรและไม่จำเป็นต้องมีการเก็บบันทึกเป็นเอกสาร

5.16 การระบุปัญหาและประเมินความเสี่ยง ให้ดำเนินการตามแผนภูมิการดำเนินงาน (Operation Flow)



<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	:	SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	:	15/09/63
	ครั้งที่แก้ไข	:	05
	หน้าที่	:	14 / 14

6. ประวัติการแก้ไข (History Record)

ครั้งที่แก้ไข	วันที่แก้ไข	รายละเอียด
00	08/08/55	ยกร่างเอกสารระเบียบปฏิบัติใหม่
01	31/02/57	เพิ่มเติมในส่วนของคำจำกัดความ และระเบียบปฏิบัติ
02	01/03/59	แก้ไขเกณฑ์การประเมินให้สอดคล้องในเรื่องความปลอดภัย
03	01/06/60	แก้ไขเอกสารที่เกี่ยวข้องข้อที่ 4.3 จาก SM-F-003 แผนงานการจัดการปัญหาความปลอดภัยเป็น MO-F-005 แผนปฏิบัติการ (Action Plan)
04	08/08/60	แก้ไขหัวข้อที่ 2 ขอบเขต (Scope) ครอบคลุม บมจ. สาคี คัลเลอร์ บจก. โพลีเมอร์ริท เอเชีย และ บจก.คอมโพลิต เอเชีย
05	15/09/63	ยกร่างเอกสารระเบียบปฏิบัติใหม่ให้ครอบคลุม ISO 45001