

ระเบียบปฏิบัติ การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข	: 06
	หน้าที่	: 1 / 15

สารบัญ

ต้นฉบับ

รายละเอียด	หน้า
1. วัตถุประสงค์ (Purpose)	2
2. ขอบเขต (Scope)	2
3. คำจำกัดความ (Definition)	2-3
4. เอกสารที่เกี่ยวข้อง (Reference)	4
5. ระเบียบปฏิบัติ (Procedure)	4-14
6. ประวัติการแก้ไข (History Record)	15

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข	: 06
	หน้าที่	: 2 / 15

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 คลเลอร์, บจก. โพลีเมอร์รีไซเคิล เอเชีย และ บจก.คอมโพสิต เอเชีย

3. คำจำกัดความ (Definition)

- 3.1 การชี้บ่งอันตราย (Hazard Identification) หมายถึง กระบวนการในการค้นหาอันตรายที่มีอยู่ในแต่ละลักษณะงานและกิจกรรมแล้วระบุลักษณะของ อันตราย
- 3.2 ความเสี่ยง (Risk) คือ ผลลัพธ์ของความน่าจะเป็นที่จะเกิดอันตรายและผลจากการเกิดอันตรายนั้น 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 ความเจ็บป่วยที่ได้ผ่านการพิจารณาแล้วว่ามิสาเหตุเกิดจากการทำงาน หรือสิ่งแวดล้อมของสถานที่ทำงาน
- 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>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข	: 06
	หน้าที่	: 3 / 15

3.10 **กิจกรรม** คือ ขั้นตอนหรือส่วนของขั้นตอนทั้งในกระบวนการผลิต กระบวนการสนับสนุนการผลิตหรือกิจกรรมอื่นที่เกิดขึ้นภายในบริษัทฯ

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

3.12 **การบริการ** ประกอบด้วย บริการที่บริษัทฯ ได้รับจากบุคคลภายนอก และบริการที่ได้รับจากพนักงานภายในบริษัทฯ

3.13 **ผลกระทบต่ออาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OH&S Impact)** หมายถึง สภาวะแวดล้อมที่เปลี่ยนไปทั้งในด้านที่ดีหรือไม่ดี ไม่ว่าจะเกิดขึ้นทั้งหมดหรือเกิดขึ้นเพียงบางส่วน อันเป็นผลเนื่องมาจากกิจกรรมผลิตภัณฑ์ตลอดจนการบริการของบริษัทฯ

3.1.4 **ผลกระทบต่อระบบการบริหารการจัดการด้านความปลอดภัย (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 มีอะไรที่จะทำให้ ยกระดับประสิทธิภาพของมาตรการป้องกัน มาตรการควบคุม ที่ใช้ในการป้องกันการบาดเจ็บและภาวะสุขภาพแก่ผู้ทำงาน(worker) และ การให้สถานที่ทำงานที่ปลอดภัยและน่าอยู่ทำงาน ให้ดีขึ้นกว่าเดิม

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

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข	: 06
	หน้าที่	: 4 / 15

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
4.8 รายงานความถี่หน้าแผนปฏิบัติ	MO-F-006	SM.	ตาม รหัสเอกสาร	ตลอดการใช้งาน

5. ระเบียบปฏิบัติ (Procedure)

5.1 IMR./SMR./Safety Committee) ทำการระบุขอบข่าย โดยการทบทวนกิจกรรม/งาน พื้นที่รับผิดชอบของหน่วยงาน และมอบหมายหน้าที่ให้หัวหน้าฝ่าย/แผนก ของแต่ละหน่วยงาน และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยอาชีวอนามัยรับผิดชอบในการชั่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยง รวมถึงการควบคุมการปฏิบัติงานของพนักงานให้เป็นไปตามวิธีที่กำหนดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน โดยมีขั้นตอนดังนี้

- 5.1.1 กำหนดวิธีการทำงานของแต่ละกิจกรรมที่มีความเสี่ยงหรือมีการเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานที่แตกต่างไปจากเดิม รวมถึงงานผู้รับเหมา(Contractor) โดยการวิเคราะห์งานพร้อมทั้งชั่งอันตรายหรือความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนของการปฏิบัติงานลงในแบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA (SM-F-001)
- 5.1.2 ประเมินระดับนัยสำคัญของอันตรายหรือความเสี่ยงกำหนดมาตรการควบคุม พร้อมระบุมมาตรการควบคุมและโอกาสในการปรับปรุงให้ดีขึ้นลงในแบบฟอร์มทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OH&S) และประเมินระดับนัยสำคัญของระบบการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย พร้อมระบุมมาตรการควบคุมลงในแบบฟอร์มทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านการบริหารจัดการความปลอดภัย(OH&SMS) (SM-F-060)
- 5.1.3 ผลการประเมินระดับนัยสำคัญของความเสี่ยงจากทะเบียนวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (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)การขออนุญาต

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข	: 06
	หน้าที่	: 5 / 15

ทำงานที่อับอากาศ (SM-S-002) คู่มือความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า (SM-S-003) การกำหนดเป้าหมายในการลดอุบัติเหตุ การจัดทำแผนรองรับสถานการณ์ฉุกเฉินเป็นต้น

5.1.5 จัดทำแผนบริหารจัดการและควบคุมความเสี่ยงอันตรายที่มีนัยสำคัญ แผนปฏิบัติการ (Action Plan) MO-F-005 พร้อมลงบันทึก รายงานความคืบหน้าแผนปฏิบัติ (MO-F-006)

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 และความปลอดภัยของบริษัทฯ มีการเปลี่ยนแปลง
- 5.2.6 ได้รับข้อต้องเรียนด้านความปลอดภัยจากลูกค้า 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 หรือตามสถานการณ์ที่เปลี่ยนไปอาจทำให้เกิดอันตรายและความเสี่ยงเปลี่ยนแปลงด้วย

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

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

5.5.1 อธิบายรายละเอียดของกิจกรรม ผลกระทบและบริการ ที่จะก่อให้เกิดปัญหาอาชีวอนามัยและความปลอดภัยนั้น หรืออาจจะระบุเป็นพื้นที่ตามกิจกรรม

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), ฉุกเฉิน (E)

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข : 06
	หน้าที่ : 6 / 15

5.8 ทำการประเมินความสำคัญของความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&S) โดยระบุระดับความรุนแรง (Severity of Consequence) โอกาสที่จะเกิด(Likelihood of Occurrence) ซึ่งหลักเกณฑ์ที่ใช้ในการประเมินและการพิจารณาตอบสนองต่อความเสี่ยงอันตราย มีเกณฑ์ประเมิน ดังนี้

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 5,000 บาท ผลกระทบสิ่งแวดล้อมเล็กน้อยสามารถควบคุมแก้ไขได้ทันที	1
ความรุนแรงปานกลาง	การบาดเจ็บ/ ระดับปานกลางรักษาทางการแพทย์ เช่น บาดแผลฉีกขาด 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 ส่งผลกระทบล้อมรั้วรุนแรงมากต้องใช้ทรัพยากรมากในการดำเนินการแก้ไขใช้เวลาในการแก้ไข ≤ 6 เดือน	3
ความรุนแรงสูงมาก	ทำให้ทุพพลภาพหรือเสียชีวิตการ บาดเจ็บที่ทำให้เสียชีวิต โรคเมื่งที่เกิดจากการทำงาน โรคอื่นๆที่ทำให้อายุสั้นลง โรคร้ายแรงที่ทำให้เสียชีวิตเฉียบพลัน นอนพักรักษาตัวที่ รพ. > 1 เดือน หรือมูลค่าทรัพย์สินเสียหาย > 5 แสนบาทส่งผลกระทบล้อมรั้วรุนแรงมากต้องใช้ทรัพยากรมากและเวลานานในการแก้ไข > 6 เดือน	4

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข : 06
	หน้าที่ : 7 / 15

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

โอกาสเกิด	รายละเอียด	ความถี่ในการเกิด (1)	ข้อกำหนดวิธีการปฏิบัติงานการควบคุมอันตราย (2)	จำนวนคนที่สัมผัสกิจกรรม	เวลาในการสัมผัส ณ ขณะนั้น	คะแนน
น้อย (ไม่น่าเกิด)	โอกาสที่จะเกิดการบกพร่องการ ชำรุดของอุปกรณ์ , เครื่องมือ, เครื่องจักร อุปกรณ์ป้องกันอันตรายประจำเครื่องจักรเกิดขึ้น ยากมาก	ไม่เคยเกิด ≥ 2 ปี	-มีขั้นตอน/วิธีการ/เป็นลายลักษณ์อักษร และมีการนำไปปฏิบัติ -มีการกำหนดความต้องการการฝึกอบรมและมีการฝึกอบรม -มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam มืออย่างเหมาะสมและใช้งาน -การปฏิบัติ ณ จุดนั้น ไม่จำเป็นต้องมีเครื่องหมายความปลอดภัยไว้ -มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเหมาะสมและใช้งานสม่ำเสมอ	< 5 คน	≤ 2 ชั่วโมง	1
ปานกลาง (เกิดขึ้นยาก)	โอกาสที่จะเกิดการบกพร่องการ ชำรุดของอุปกรณ์ , เครื่องมือ, เครื่องจักร อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายประจำเครื่องจักรเกิดขึ้นเล็กน้อย	เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 1-2 ปี	-มีขั้นตอน/วิธีการ/เป็นลายลักษณ์อักษร แต่ไม่มีการนำไปปฏิบัติ -มีการฝึกอบรมแต่ไม่มีการกำหนดความต้องการการฝึกอบรม -มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam แต่ไม่เหมาะสม -มีเครื่องหมายความปลอดภัยกำหนดไว้ ณ จุดปฏิบัติงาน -มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมีอย่างเหมาะสมแต่ไม่ใช้และ/หรือใช้งานแต่ไม่สม่ำเสมอ	6-10 คน	3-6 ชั่วโมง	2
สูง (มีโอกาสเกิด)	โอกาสที่จะเกิดการบกพร่องการ ชำรุดของอุปกรณ์ , เครื่องมือ, เครื่องจักร อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายประจำ	เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 1 ปี	-มีการนำไปปฏิบัติแต่ไม่มีขั้นตอน/ไม่มีวิธีการ/ไม่มีเป็นลายลักษณ์อักษร -มีการกำหนดความต้องการฝึกอบรมแต่ไม่มีการฝึกอบรม -มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดย	11-15 คน	7-12 ชั่วโมง	3

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข : 06
	หน้าที่ : 8 / 15

	เครื่องจักรเกิดขึ้นทุกปี		ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam - ไม่นำมาใช้ หรือใช้ไม่ได้ -มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลมีการใช้แต่ไม่เหมาะสม			
สูงมาก (มี โอกาส เกิด)	โอกาสที่จะเกิดการ บกพร่องการ ชำรุดของ อุปกรณ์ , เครื่องมือ, เครื่องจักร อุปกรณ์ ป้องกันเกิดขึ้นบ่อยมาก	เกิด มากกว่า 1 ครั้ง ใน 6 เดือน	-ขั้นตอนไม่มีเป็นลายลักษณ์อักษร และไม่มีการนำไปปฏิบัติ - การฝึกอบรมไม่มีการกำหนดความ ต้องการฝึกอบรม และไม่มี การ ฝึกอบรม -ไม่ มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิด โดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam -ไม่มีเครื่องหมายความปลอดภัย กำหนดไว้ ณ จุดปฏิบัติงาน -ไม่มีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล	>16 คน	12-24 ชั่วโมง	4

5.9 ทำการประเมินความสำคัญของความเสี่ยงระบบบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&SMS) คือการประสานงานและการบริหารหน้าที่ต่าง ๆ เพื่อให้บรรลุเป้าหมายบางอย่าง เช่น การวางแผน การควบคุม กระบวนการ การจัดการการเงิน การตลาด ทรัพยากรบุคคล กลยุทธ์ การผลิต การปฏิบัติการ และการบริการ โดยระดับความรุนแรง (Severity of Consequence) โอกาสที่จะเกิด(Likelihood of Occurrence) ซึ่งหลักเกณฑ์ที่ใช้ในการประเมินและการพิจารณาตอบสนองต่อความเสี่ยงอันตราย มีเกณฑ์ประเมิน ดังนี้

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข : 06
	หน้าที่ : 9 / 15

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

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 ล้มเหลว ทุจริตล้มเหลว ขาดความซื่อถือ	4

5.9.2 โอกาสเกิดการบริหารจัดการระบบด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยบกพร่อง (Likelihood of Occurrence Occupational Health and Safety Management System OH&SMS, LO) ลักษณะโอกาสที่จะเกิดของอันตรายสามารถพิจารณา (1) ความถี่ในการเกิดลำดับหรือ (2)ข้อกำหนดวิธีการปฏิบัติงานการควบคุมอันตรายหรือ (3) จำนวนคนที่เกี่ยวข้องได้ 4 ระดับดังนี้

โอกาสเกิด	รายละเอียด	ความถี่ในการเกิด(1)	ข้อกำหนดวิธีการปฏิบัติงานการควบคุมอันตราย (2)	จำนวนคนที่เกี่ยวข้อง(3)	คะแนน
น้อย (ไม่น่าเกิด)	มีโอกาการบริหารจัดการดีมาก การปรับเปลี่ยนระบบปรับปรุง ระบบเกิดปัญหายับ้าง	ไม่เคยเกิด ≥ 2ปี	-มีระเบียบปฏิบัติ/วิธีการ/เป็นลายลักษณ์อักษร และมีการนำไปปฏิบัติ - มีการกำหนดความต้องการการฝึกอบรมและมีการฝึกอบรม - มีระบบการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน มีอย่างเหมาะสมและใช้งาน	≤ 10 คน	1
ปานกลาง (เกิดขึ้นยาก)	มีโอกาการบริหารจัดการปรับเปลี่ยนบ้างเล็กน้อย ระบบ ระบบเกิดปัญหายับ้าง	เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 1-2 ปี	- มีขั้นตอน/วิธีการ/เป็นลายลักษณ์อักษร แต่ไม่มีการนำไปปฏิบัติ -มีการฝึกอบรมแต่ไม่มีการกำหนดความต้องการการฝึกอบรม -มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam แต่ไม่เหมาะสม มีการกำหนดเครื่องหมายความปลอดภัยกำหนดไว้ ณ จุดปฏิบัติงาน	11-50 คน	2
สูง (มี)	มีโอกาการบริหารจัดการ	เกิดขึ้น 1 ครั้ง	มีการนำไปปฏิบัติแต่ไม่มีขั้นตอน/ไม่มีวิธีการ/ไม่	51-100 คน	3

<div style="text-align: center;"> <h2 style="color: blue;">ระเบียบปฏิบัติ</h2> <h3>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</h3> </div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข : 06
	หน้าที่ : 10 / 15

โอกาสเกิด)	ปรับเปลี่ยนระบบ ระบบเกิดปัญหาสูง	ในช่วง 1 ปี	มีเป็นลายลักษณ์อักษร มีการกำหนดความต้องการฝึกอบรมแต่ไม่มีการฝึกอบรม มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam - ไม่นำมาใช้ หรือใช้ไม่ได้ มีการกำหนดใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลแต่ไม่เหมาะสม		
สูงมาก (มีโอกาสดังกล่าว)	มีโอกาสด้านการจัดการปรับเปลี่ยนระบบ ระบบเกิดปัญหาสูงมาก	เกิดขึ้นมากกว่า 1 ครั้ง ใน 6 เดือน	มีขั้นตอน/วิธีการเป็นลายลักษณ์อักษร แต่ไม่มีการนำไปปฏิบัติ มีการฝึกอบรมแต่ไม่มีการกำหนดความต้องการการฝึกอบรม มีการควบคุมอันตรายที่จะเกิดโดยติดตั้งอุปกรณ์ป้องกัน เช่น Guard, Cover, Safety-Beam แต่ไม่เหมาะสม ไม่มีการกำหนดใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลแต่ไม่เหมาะสม	≥100 คน	4

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

5.10 วิธีการประเมินความสำคัญของความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&S) หาได้จากสูตร

$$\text{ระดับความนัยสำคัญ C} = \text{ระดับความรุนแรง (OH\&S SC)} \times \text{โอกาสที่จะเกิด (OH\&S LO)}$$

5.11 วิธีการประเมินความสำคัญของความเสี่ยงระบบบริหารจัดการด้านการอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&SMS) หาได้จากสูตร

$$\text{ระดับความนัยสำคัญ C} = \text{ระดับความรุนแรง (OH\&SMS SC)} \times \text{โอกาสที่จะเกิด (OH\&SMS LO)}$$

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข : 06
	หน้าที่ : 11 / 15

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	ความเสี่ยงที่ยอมรับ ได้ 2 คะแนน	ความเสี่ยงปานกลาง ยอมรับได้ 4 คะแนน	ความเสี่ยงปานกลาง 6 คะแนน	ความเสี่ยงสูง 8 คะแนน
สูง (มีโอกาสที่จะเกิด) = 3	ความเสี่ยงปานกลาง ยอมรับได้ 3 คะแนน	ความเสี่ยงปานกลาง 6 คะแนน	ความเสี่ยงสูง 9 คะแนน	ความเสี่ยงสูงยอมรับ ไม่ได้ 12 คะแนน
สูงมาก (มีโอกาสที่จะเกิด) =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 กระบวนการกำจัดอันตรายและลดความเสี่ยง OH&S ใช้ลำดับขั้นในการควบคุม ถึงความเป็นไปได้ รวมถึงการวางแผนการปรับปรุงแก้ไข เช่น วางแผนทางการเงิน ค่าใช้จ่ายที่ต้องปรับปรุงกิจกรรม โอกาสในการปรับปรุงกิจกรรมเช่นโอกาสการเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์เครื่องจักรใหม่ การปรับเปลี่ยนวัตถุดิบอื่นมาใช้แทน การปรับวิธีทำงานใหม่ในการผลิต โอกาสการปรับปรุงสภาพแวดล้อมให้ดีขึ้น โอกาสนำระบบเทคโนโลยีมาใช้แทนของเดิมโอกาสกำจัดของเสียให้ถูกวิธี โอกาสพัฒนาสินค้าใหม่ โอกาสในการลดค่าใช้จ่ายในการทำงาน โอกาสนำวัสดุเหลือใช้กลับมาใช้ใหม่ โอกาสอบรมให้ความรู้พนักงาน โอกาสปรับปรุงอุปกรณ์เครื่องจักรให้ดีและปลอดภัย โอกาสลงทุนเพิ่ม โอกาสในการปรับปรุงนโยบาย โอกาสในการปรับแก้ไขกฎระเบียบให้สอดคล้องต่อกฎหมาย โอกาสลดขั้นตอนการทำงาน โอกาสลดการเคลื่อนย้ายวัสดุ อุปกรณ์ โอกาสปรับปรุงการยก ขน วัสดุ อุปกรณ์ โอกาสนำสารเคมีอันตรายน้อยแทนสารเคมีอันตรายมาก

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข : 06
	หน้าที่ : 12 / 15

5.13 เกณฑ์การประเมิน โอกาสการปรับปรุงกิจกรรมการระบบด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยบกพร่องด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย OH&S และการปรับปรุงระบบบริหารอาชีวอนามัยและความปลอดภัย OH&SMS ให้ดีขึ้น 4 ระดับดังนี้

การดำเนินงาน	ความยาก ง่ายในการปรับปรุง	คะแนน
การดำเนินงานได้เองโดยพนักงานภายในแผนก	ไม่ต้องจัดทำโครงการไม่ต้องใช้งบประมาณ	1
การดำเนินงานโดยผู้เชี่ยวชาญภายในบริษัท	จัดทำโครงการ แผนงานนำเสนอผู้จัดการอนุมัติ	2
การดำเนินงานต้องใช้โดยผู้เชี่ยวชาญจากนอกบริษัทภายในประเทศ	จัดทำเป็นโครงการนำเสนอที่ประชุมผู้บริหารในบริษัทอนุมัติ	3
การดำเนินงานต้องใช้โดยผู้เชี่ยวชาญต่างประเทศหรือนอกประเทศ	จัดทำเป็นโครงการนำเสนอบอร์ดบริหารและใช้งบประมาณสูงมาก อนุมัติ	4

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

ระดับความเสี่ยง	การตอบสนองความเสี่ยง	ผลลัพธ์
เล็กน้อย (Trivial)	ยอมรับความเสี่ยงไม่ต้องทำอะไรเพิ่มเติม และไม่จำเป็นต้องมีการเก็บบันทึกเป็นเอกสาร เนื่องจากเห็นว่าความเสี่ยงมีโอกาสที่จะเกิดขึ้นน้อย 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 ง จะต้องมีการมาตรการเพื่อลดความเสี่ยงภายในเวลาที่กำหนด เมื่อความเสี่ยงระดับปานกลางมีความสัมพันธ์กับการเกิดความเสียหายร้ายแรง ควรทำการประเมินเพิ่มเติมเพื่อหาค่าของความเสี่ยงจะเป็นของความเสียหายที่แม่นยำขึ้น เพื่อเป็นหลักในการตัดสินใจว่าจำเป็นสำหรับมาตรการควบคุมว่าต้องมีการปรับปรุงหรือไม่	3-4
สูง	ต้องจัดแผนการปรับปรุงพร้อมมาตรการลดความเสี่ยงลงก่อนจึงเริ่มทำงานได้ ต้องจัดสรรทรัพยากร และมาตรการให้เพียงพอเพื่อลดความเสี่ยงนั้นเมื่อความเสี่ยงเกี่ยวข้องกับงานที่กำลังทำอยู่จะต้องทำการแก้ไข	6-9

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร : SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้ : 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข : 06
	หน้าที่ : 13 / 15

(Substantial)	อย่างเร่งด่วน จัดหาผู้ร่วมรับผิดชอบ เช่น การทำประกัน กระจายความเสี่ยง เช่น จัดให้ผู้ดำเนินการหรือรับจ้างหลายหน่วยในงานนั้น ๆ	
สูงมากไม่อาจยอมรับได้ (Intolerable)	ต้องหลีกเลี่ยงความเสี่ยง หยุดหรือเลิกทำหรือหาวิธีการใหม่ ๆ งาน จะเริ่มหรือทำต่อไปไม่ได้ จนกว่าจะลดความเสี่ยงลง ถ้าไม่สามารถลดความเสี่ยงได้ ถึงแม้จะใช้ความพยายามอย่างเต็มที่แล้วก็ตามจะต้องหยุดการทำงานนั้น เปลี่ยนแปลงเป้าหมายการทำงาน ใช้ให้ผู้รับเหมาเป็นผู้ทำและรับผิดชอบแทน	12-16

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

5.16 IMR.และคณะกรรมการดำเนินการพิจารณาความเสี่ยง โดยแบ่งเป็น

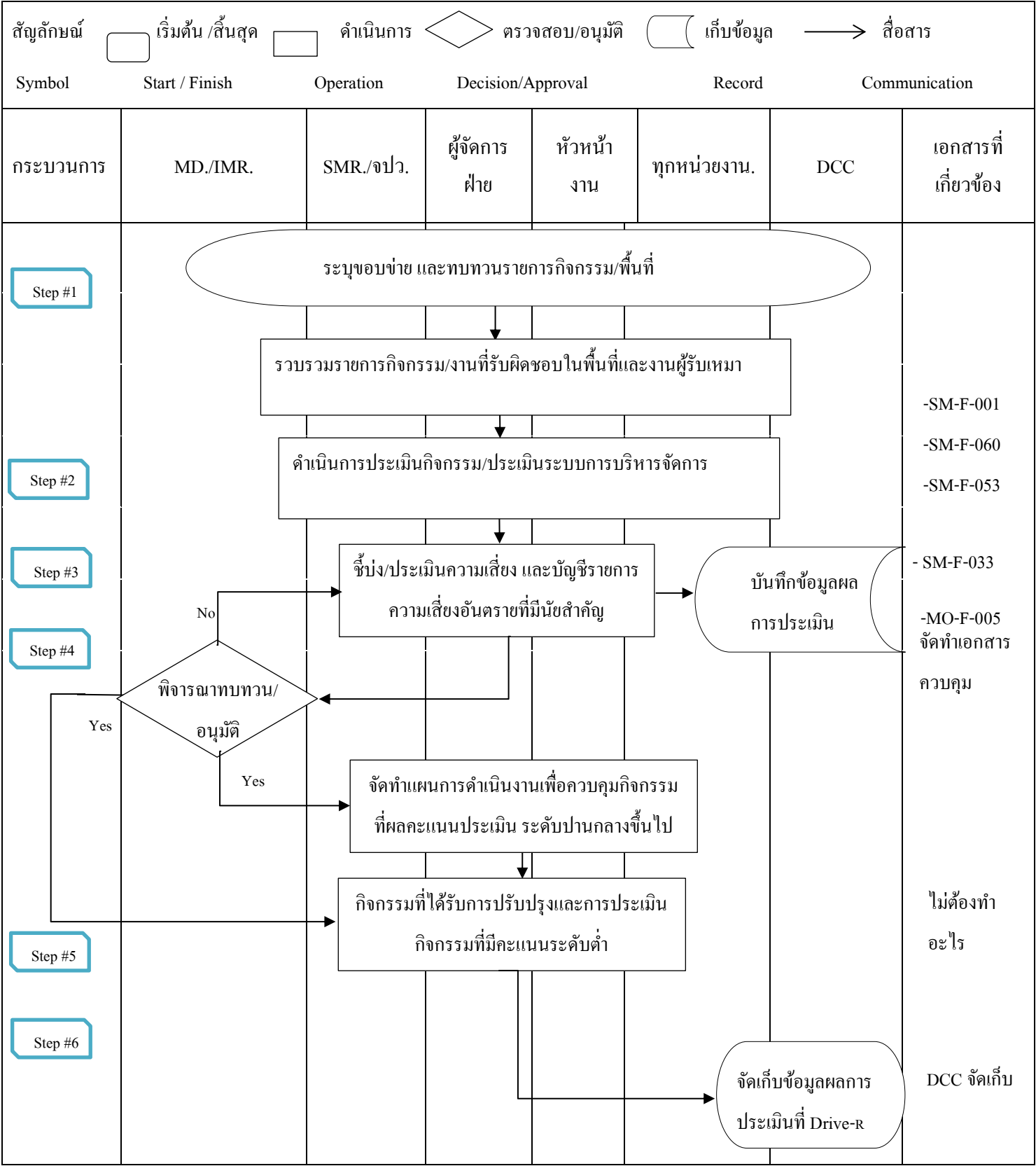
5.16.1 ความเสี่ยงที่มีนัยสำคัญยอมรับไม่ได้ บันทึกลงใน แผนปฏิบัติการ (Action Plan) MO-F-005 เพื่อจัดตั้งเป็นวัตถุประสงค์และเป้าหมายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และจัดทำเป็นแผนงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และ/หรือแผนฉุกเฉินในลำดับต่อไป นอกจากนี้แผนงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอาจมาจากนโยบาย หรือข้อกำหนดทางกฎหมายได้โดยตรงตามความเหมาะสม

5.16.2 ความเสี่ยงที่มีนัยสำคัญปานกลาง สูง จะต้อง มีเอกสารในการควบคุมการปฏิบัติงานและต้องประเมินโอกาสในการปรับปรุงการยกระดับสมรรถนะด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย OH&S หรือ ความเสี่ยงระบบบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัยและความปลอดภัย (OH&SMS) และโอกาสในการปรับปรุงระบบบริหารอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เพื่อควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการทำงาน

5.16.3 ความเสี่ยงที่มีนัยสำคัญเล็กน้อยไม่ต้องจัดทำอะไรและไม่จำเป็นต้องมีการเก็บบันทึกเป็นเอกสาร

<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	: SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	: 01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข	: 06
	หน้าที่	: 14 / 15

5.17 การระบุปัญหาและประเมินความเสี่ยง ให้ดำเนินการตามแผนภูมิการดำเนินงาน(Operation Flow)



<div>ระเบียบปฏิบัติ</div> <div>การชั่งอัตรายและการประเมินความเสี่ยง</div>	รหัสเอกสาร	:	SM-P-001
	วันที่เริ่มใช้	:	01/03/64
	ครั้งที่แก้ไข	:	06
	หน้าที่	:	15 / 15

6. ประวัติการแก้ไข (History Record)

ครั้งที่แก้ไข	วันที่แก้ไข	รายละเอียด
00	08/08/55	ขร่างเอกสารระเบียบปฏิบัติใหม่
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.คอมโพสิต เอเชีย
05	15/09/63	ขร่างเอกสารระเบียบปฏิบัติใหม่ให้ครอบคลุม ISO 45001
06	01/03/64	แก้ไขข้อที่ 5.8.2,5.9.2,5.12,5.13 และ 5.14