

การประเมินความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

กระบวนการชี้บ่งและกำจัดอันตราย

บริษัทฯ มีแนวทางที่หลากหลายในการชี้บ่งอันตรายเพื่อความปลอดภัย ครอบคลุม และครบถ้วน อ้างอิงตามมาตรฐาน ISO 45001:2018 ดังนี้

- 1) การตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่การทำงาน (Site Safety Audit):
 - ตรวจสอบสภาพแวดล้อม อุปกรณ์ เครื่องมือ และกระบวนการทำงานเป็นประจำ
 - ใช้รายการตรวจสอบ (Checklist) เพื่อช่วยให้การตรวจสอบครอบคลุมทุกจุดเสี่ยง
 - วิเคราะห์ปัจจัยที่อาจก่อให้เกิดอันตราย เช่น พื้นลื่น อุปกรณ์ขัดข้อง หรือการจัดเก็บสารเคมีไม่ถูกต้อง
- 2) การวิเคราะห์อันตรายในงาน (Job Safety Analysis - JSA):
 - วิเคราะห์งานแต่ละประเภทเพื่อชี้บ่งความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น
 - แบ่งกระบวนการทำงานออกเป็นขั้นตอนย่อย ๆ แล้วพิจารณาว่าแต่ละขั้นตอนมีความเสี่ยงอะไรบ้าง
 - พัฒนาแนวทางป้องกันความเสี่ยงที่เหมาะสม
- 3) การรายงานอุบัติเหตุและเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Accident and Near Miss Reporting):
 - สนับสนุนให้พนักงานรายงานอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น หรือเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near Miss)
 - วิเคราะห์สาเหตุหลักของเหตุการณ์เพื่อป้องกันการเกิดซ้ำ
 - ใช้ระบบแจ้งเตือนและบันทึกข้อมูลเพื่อติดตามแนวโน้มของอุบัติเหตุ
- 4) การสังเกตพฤติกรรมการทำงาน (Hazard Observation & Improvement Request - HOR):
 - สังเกตพฤติกรรมของพนักงานขณะทำงานเพื่อตรวจหาพฤติกรรมเสี่ยง
 - ให้คำแนะนำหรือการฝึกอบรมแก่พนักงานเกี่ยวกับวิธีการทำงานอย่างปลอดภัย
- 5) การตรวจสอบโดยบุคคลภายนอก:
 - เชิญผู้เชี่ยวชาญด้านความปลอดภัยจากภายนอก เข้ามาตรวจสอบและให้ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับมาตรการป้องกันอันตราย
 - กำกับดูแลให้องค์กรปฏิบัติตามกฎหมายและมาตรฐานความปลอดภัย
- 6) การทบทวนข้อมูลและสถิติอุบัติเหตุ (Accident Data Analysis):
 - ศึกษาข้อมูลอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในอดีตเพื่อระบุแนวโน้มและสาเหตุหลักของอันตราย
 - นำข้อมูลดังกล่าวมาใช้ในการกำหนดมาตรการป้องกัน
- 7) การทบทวนเอกสารด้านความปลอดภัย (Safety Documentation Review):
 - ตรวจสอบคู่มือความปลอดภัย แผนฉุกเฉิน และแนวปฏิบัติงานมาตรฐาน เพื่อให้มั่นใจว่าเหมาะสมกับสถานการณ์ปัจจุบัน
 - ปรับปรุงนโยบายด้านความปลอดภัยให้สอดคล้องกับกฎหมายและมาตรฐานล่าสุด

ลำดับชั้นของการควบคุมและกำจัดอันตราย

บริษัทฯ กำหนดกระบวนการดำเนินงาน 5 ขั้นตอน สำหรับลำดับชั้นของการควบคุมและกำจัดอันตราย (Hierarchy of Controls) เพื่อกำจัดและควบคุมอันตรายอย่างมีประสิทธิภาพ ประกอบด้วย

ลำดับ	ขั้นตอน	คำอธิบาย
1.	การกำจัด	การกำจัดเป็นขั้นตอนแรกในลำดับชั้นของการควบคุมและถือเป็นวิธีที่มีประสิทธิภาพที่สุดในการควบคุมอันตราย ซึ่งเกี่ยวข้องกับการกำจัดอันตรายออกจากสถานที่ทำงานอย่างสมบูรณ์ การกำจัดอันตรายทั้งหมดออกไปจะป้องกันไม่ให้เกิดอันตรายหรือการบาดเจ็บที่อาจเกิดขึ้น เช่น หากเครื่องจักรเสียงดังเกินไป ก็สามารกำจัดได้โดยการเปลี่ยนเป็นรุ่นที่เงียบกว่า
2.	การทดแทน	การทดแทนเป็นวิธีที่มีประสิทธิผลสูงสุดเป็นอันดับสองในการควบคุมอันตราย ซึ่งเกี่ยวข้องกับการแทนที่วัสดุ ส่วนผสม หรืออุปกรณ์ที่เป็นอันตรายด้วยสิ่งที่ไม่อันตราย น้อยกว่า เป็นการแทนที่ความเสี่ยงจากการทำงานด้วยสิ่งที่ไม่มีความเสี่ยงหรือมีความเสี่ยงน้อยมาก
3.	การควบคุมทางวิศวกรรม	การควบคุมทางวิศวกรรมเป็นการควบคุมระดับที่สาม เกี่ยวข้องกับการแยกอันตรายหรือการเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานเพื่อลดการสัมผัสกับอันตราย ซึ่งมักเกี่ยวข้องกับการเพิ่มมาตรการด้านความปลอดภัยเพื่อให้ทำงานได้ง่ายขึ้น เช่น การติดตั้งการ์ดป้องกันเครื่องจักร
4.	การควบคุมด้านบริหารจัดการ	การควบคุมการบริหารเป็นการควบคุมระดับที่สี่ เกี่ยวข้องกับการเปลี่ยนแปลงแนวทางการทำงานหรือการปรับเปลี่ยนงานเพื่อลดการสัมผัสกับอันตราย ซึ่งอาจรวมถึงการเปลี่ยนแปลงกระบวนการปฏิบัติงาน ตารางการทำงาน หรือการนำป้ายหรือคำเตือนมาใช้ในสถานที่ทำงาน
5.	อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล	อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE) เป็นระดับการควบคุมที่ทำและเป็นวิธีการควบคุมอันตรายที่มีประสิทธิภาพน้อยที่สุด การใช้ PPE เป็นแนวป้องกันสุดท้ายเท่านั้น โดยจะใช้เมื่อวิธีการควบคุมอื่น ๆ ไม่สามารถดำเนินการได้หรือไม่มีประสิทธิผล

ทั้งนี้ ข้อมูลและองค์ความรู้ทั้งหมดที่ได้รับจากทุกกระบวนการเหล่านี้ จะถูกนำไปวิเคราะห์เพื่อพัฒนาและปรับปรุงมาตรการป้องกันอย่างต่อเนื่อง รวมถึงใช้เป็นแนวทางในการวางแผนความปลอดภัยสำหรับโครงการใหม่ที่จะเกิดขึ้นในอนาคตต่อไป

