

Process Safety Management (PSM) Internal Auditor

ผู้ตรวจประเมินภายในในการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต

หลักสูตรผู้ตรวจประเมินภายในในการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต

ตาม "ข้อบังคับคณะกรรมการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ว่าด้วย หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม (ฉบับที่ ๔) พ.ศ. ๒๕๕๙"

การตรวจประเมินภายใน PSM (Process Safety Management) เป็นกระบวนการที่สำคัญในการประเมินประสิทธิภาพของระบบความปลอดภัยกระบวนการผลิต การมีส่วนร่วมของบุคลากรที่หลากหลายจะช่วยให้การตรวจประเมินมีความครอบคลุมและมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น โดยบุคลากรที่ควรมีส่วนร่วม ได้แก่:

- **ผู้ตรวจประเมินภายใน:**
 - **เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย:** มีความรู้และความเข้าใจในระบบ PSM เป็นอย่างดี สามารถตรวจสอบความถูกต้องของเอกสาร ขั้นตอนการทำงาน และการปฏิบัติตามมาตรฐาน
 - **วิศวกรกระบวนการ:** เข้าใจกระบวนการผลิตเป็นอย่างดี สามารถประเมินความเสี่ยงและจุดอ่อนของกระบวนการได้
 - **พนักงานปฏิบัติการ:** เป็นผู้ปฏิบัติงานจริง สามารถให้ข้อมูลเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคที่เกิดขึ้นในขณะปฏิบัติงานได้
- **ผู้บริหาร:** มีอำนาจในการตัดสินใจและสนับสนุนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย
- **ตัวแทนพนักงาน:** เป็นตัวแทนในการสะท้อนความคิดเห็นและข้อเสนอแนะของพนักงาน
- **ผู้เชี่ยวชาญภายนอก (ถ้ามี):** เช่น ที่ปรึกษา หรือผู้เชี่ยวชาญด้านความปลอดภัย สามารถให้มุมมองที่เป็นกลางและนำเสนอแนวทางแก้ไขปัญหาที่เฉพาะเจาะจง

เหตุผลที่ควรมีการมีส่วนร่วมของบุคลากรที่หลากหลาย:

- **เพิ่มความครอบคลุม:** แต่ละคนจะมีมุมมองที่แตกต่างกัน ทำให้การตรวจประเมินครอบคลุมทุกมิติของระบบ PSM
- **เพิ่มความน่าเชื่อถือ:** การมีส่วนร่วมของพนักงานจะช่วยให้การตรวจประเมินมีความน่าเชื่อถือมากยิ่งขึ้น
- **ส่งเสริมการมีส่วนร่วม:** การมีส่วนร่วมของพนักงานจะช่วยส่งเสริมให้พนักงานมีความรับผิดชอบต่อความปลอดภัยมากขึ้น
- **เพิ่มประสิทธิภาพ:** การได้รับข้อมูลจากหลากหลายแหล่งจะช่วยให้สามารถระบุปัญหาและหาแนวทางแก้ไขได้อย่างรวดเร็วและมีประสิทธิภาพ

หลักการ เหตุผล และวัตถุประสงค์ของการตรวจประเมินภายในในระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต (PSM Internal Audit)

PSM Internal Audit หรือ การตรวจประเมินภายในในระบบการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิต เป็นเครื่องมือสำคัญในการประเมินประสิทธิภาพของระบบ PSM ภายในองค์กร เพื่อให้มั่นใจว่าระบบปฏิบัติงานตามมาตรฐานที่กำหนดไว้ และสามารถป้องกันอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ

หลักการสำคัญของ PSM Internal Audit

- การปฏิบัติตามมาตรฐาน: การตรวจประเมินต้องสอดคล้องกับมาตรฐาน PSM ที่กำหนดไว้ เช่น ข้อบังคับของกระทรวงอุตสาหกรรม หรือมาตรฐานสากลอื่นๆ
- ความเป็นกลาง: ผู้ตรวจประเมินต้องมีความเป็นกลาง ไม่มีความขัดแย้งทางผลประโยชน์ เพื่อให้การประเมินมีความน่าเชื่อถือ
- การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง: ผลการตรวจประเมินจะต้องนำไปสู่การปรับปรุงระบบ PSM อย่างต่อเนื่อง

เหตุผลที่ต้องมี PSM Internal Audit

- ประเมินประสิทธิภาพของระบบ PSM: เพื่อให้มั่นใจว่าระบบ PSM ทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ และสามารถป้องกันอุบัติเหตุได้
- ตรวจสอบการปฏิบัติตามกฎหมายและมาตรฐาน: เพื่อให้มั่นใจว่าองค์กรปฏิบัติตามกฎหมายและมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง
- ระบุจุดอ่อนและจุดแข็งของระบบ: เพื่อนำไปสู่การปรับปรุงและพัฒนาระบบให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น
- สร้างความมั่นใจให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย: ทั้งภายในและภายนอกองค์กร เช่น ลูกค้า พนักงาน และหน่วยงานภาครัฐ

วัตถุประสงค์ของ PSM Internal Audit

- ตรวจสอบความครอบคลุมของระบบ PSM: ว่าครอบคลุมทุกกระบวนการที่มีความเสี่ยง
- ประเมินความถูกต้องของเอกสารและบันทึก: เช่น แผนฉุกเฉิน ขั้นตอนการทำงานมาตรฐาน
- ตรวจสอบการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงาน: ว่าพนักงานปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนดไว้หรือไม่
- ประเมินประสิทธิภาพของการฝึกอบรม: ว่าพนักงานได้รับการฝึกอบรมตามความเหมาะสมหรือไม่
- ระบุจุดอ่อนและเสนอแนะแนวทางการปรับปรุง: เพื่อให้ระบบ PSM มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

Training Agenda

วันที่ 1

08.30–09.00 น. ลงทะเบียน

- 09.00 –11.00 น. - ภาพรวมการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิตตาม "ข้อบังคับคณะกรรมการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ว่าด้วย หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม (ฉบับที่ ๔) พ.ศ. ๒๕๕๙
- ความเข้าใจในข้อบังคับข้อบังคับคณะกรรมการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ว่าด้วย หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม (ฉบับที่ ๔) พ.ศ. ๒๕๕๙
- ความสำคัญและความจำเป็นของการจัดการความปลอดภัยกระบวนการผลิตต่างๆ
- 11.00–11.15 น. Coffee Break
- 11.15–12.00 น. - ขั้นตอนการปฏิบัติงาน (Operating Procedures: OP)
- 12.00–13.00 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน
- 13.00–15.15. - การทบทวนความปลอดภัยก่อนการเริ่มเดินเครื่อง (Pre-startup Safety Review: PSSR)
- ความพร้อมใช้ของอุปกรณ์ (Mechanical Integrity: MI)
- 15.15–15.30 น. พักรับประทานอาหารว่าง
- 15.30–17.00 น. - จัดการการเปลี่ยนแปลง (Management of Change: MOC)

วันที่ 2

08.30–09.00 น. ลงทะเบียน

- 09.00–10.30 น. - การฝึกอบรม(Training)
- การอนุญาตทำงานที่อาจทำให้เกิดความร้อนและประกายไฟ (Hot Work Permits) และการอนุญาตทำงานที่ไม่ใช่งานประจำ (Non-routine Work Permits)
- 10.30–10.45 น. Coffee Break
- 10.45–12.00 น. - การจัดการความปลอดภัยผู้รับเหมา (Contractor Safety Management: CSM)
- 12.00–13.00 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน
- 13.00–14.15 น. - การสอบสวนอุบัติการณ์ (Incident Investigation: II)
- 14.15–15.30 น. - การเตรียมความพร้อมและการตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน (Emergency Planning and Response: EPR)
- 15.30–15.45 น. Coffee Break
- 15.45–17.00 น. - ความลับทางการค้า (Trade Secrets)

วันที่ 3

08.30–09.00 น. ลงทะเบียน

- 09.00–10.30 น. - การมีส่วนร่วมของพนักงาน (Employee Participation: EP)
 - ข้อมูลความปลอดภัยกระบวนการผลิต (Process Safety Information: PSI)
- 10.30–10.45 น. Coffee Break
- 10.45–12.00 น. - การวิเคราะห์อันตรายกระบวนการผลิต (Process Hazard Analysis: PHA)
- 12.15–13.00 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน
- 13.00–14.30 น. - การตรวจประเมินภายใน (Internal Compliance Audits)
- 14.-30–14.45 น. Coffee Break
- 14.45–17.00 น. แนวทางการตรวจประเมินภายใน
- กรอบความคิดของผู้ตรวจประเมินภายใน
 - คุณสมบัติ คุณลักษณะและการแต่งตั้งผู้ตรวจประเมินภายใน
 - จรรยาบรรณผู้ตรวจประเมินภายใน
 - ตัวอย่าง Checklist การตรวจประเมิน
 - ขั้นตอนการตรวจประเมินภายใน
 - การจัดทำรายงานการตรวจประเมินภายใน
 - การติดตามผลดำเนินงานการตรวจประเมินภายใน