



Title: Change Management Procedure  
ระเบียบปฏิบัติการ การบริหารจัดการการเปลี่ยนแปลง

Date: 31 มีนาคม 2557

Prepared by:..... Reviewed by:..... Approved by:.....

HSE Manager

Midstream Operation Manager

VP HSE Thailand

.....

Downstream Operation Manager

.....

Maintenance & Engineering Manager

### 1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจได้ว่า เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงในกระบวนการผลิต หรือ โรงงาน ผู้เกี่ยวข้องรู้หน้าที่ของตนเองและมี แนวทางปฏิบัติที่ชัดเจน และสามารถบริหารจัดการการเปลี่ยนแปลง ได้อย่างถูกต้อง

### 2. ขอบเขต

ระเบียบปฏิบัตินี้ใช้กับพนักงานประจำของบริษัท เอ็นเอส บลูสโคป (ประเทศไทย) จำกัด, บริษัท เอ็นเอสบลูสโคป โลสากท์ (ประเทศไทย) จำกัด และ บริษัท เอ็นเอส บลูสโคป เซอร์วิส (ประเทศไทย) จำกัด

### 3. คำจำกัดความ

**การเปลี่ยนแปลง (Change)**

การแปรหรือกลายไปจากลักษณะหรือภาวะเดิม, เอาสิ่งหนึ่ง เข้าแทนอีกสิ่งหนึ่ง โดยกรรมวิธีต่างๆ เช่น เปลี่ยน ผลัดเปลี่ยน สับเปลี่ยน เปลี่ยนแปลง, ย้าย

**Modify Request**

การร้องขอให้มีการปรับแก้ /เปลี่ยนแปลง

**Potential Problem Analysis (PPA)**

การวิเคราะห์หาแนวโน้มที่จะเกิดปัญหา

**Custom Made Tool**

อุปกรณ์ที่ทำขึ้นมาเพื่อใช้งานนั้นๆ โดยเฉพาะ

### 4. ขอบเขตความรับผิดชอบ

4.1 ระเบียบปฏิบัติฉบับนี้จะต้องได้รับการทบทวน โดย HSE Professional, Maintenance Engineer,

Production Supervisor , Quality Control , Production Engineer, และ Factory Manager

4.2 ผู้ที่ต้องการแก้ไข ปรับปรุง เปลี่ยนแปลง มีหน้าที่เขียนใบร้องขอการเปลี่ยนแปลง

(Modify Request )

4.3 หัวหน้างานของผู้ร้องขอให้มีการเปลี่ยนแปลง มีหน้าที่ทวนสอบ (Review ) การร้องขอนั้นๆ

4.4 ฝ่ายซ่อมบำรุง (Maintenance ) มีหน้าที่ตรวจสอบเครื่องจักร รวมทั้งติดตั้งเครื่องจักรให้สามารถผลิตได้อย่างปลอดภัย

4.5 ฝ่ายผลิต ( Production ) มีหน้าที่กำหนดขั้นตอนการทำงานให้พนักงานทำงานได้อย่างปลอดภัย และสินค้ามีคุณภาพ

4.6 ฝ่ายคุณภาพ ( Quality Control ) มีหน้าที่กำหนด ทวนสอบ กระบวนการตรวจสอบเรื่องคุณภาพ



Title: Change Management Procedure

ระเบียบปฏิบัติการ การบริหารจัดการการเปลี่ยนแปลง

Date: 31 มีนาคม 2557

4.7 ฝ่ายความปลอดภัย (HSE) มีหน้าที่ ทวนสอบ กระบวนการให้ทำการได้อย่างปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมาย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

4.8 ผู้จัดการโรงงานหรือผู้จัดการส่วนการผลิต (Operation Manager) มีหน้าที่ทวนสอบ ทุกรายการ เพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องจักร หรือการ

เปลี่ยนแปลงนั้นๆ ได้รับการบริหารจัดการที่ถูกต้อง และปลอดภัย

4.9 ในกรณีที่ผู้รับผิดชอบที่ระบุไว้ในขั้นตอนการทำงานไม่สามารถปฏิบัติงานได้ให้ผู้มีอำนาจลำดับถัดไปหรือผู้ได้รับมอบหมายปฏิบัติงานแทน

## 5. ขั้นตอนการดำเนินการ

1.1 เมื่อมีผู้ริเริ่ม (Initiator) ต้องการการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงเครื่องจักร ที่ทำให้ฟังก์ชันการทำงานของเครื่องเปลี่ยนไป เช่น เร็วขึ้น หรือต้องการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงพื้นที่ โครงสร้างอาคารสถานที่

1.1.1 ผู้ริเริ่ม (Initiator) ต้องเขียนในแบบฟอร์ม Modification Request (PR-MFT-00003-F-05)

1.1.2 หัวหน้างาน ของ ผู้ริเริ่ม ต้องทวนสอบ การร้องขอการเปลี่ยนแปลงนั้น

1.1.3 หัวหน้างานฝ่ายผลิต (Production Supervisor) ต้องทวนสอบว่าการเปลี่ยนแปลงนั้นมีผลกระทบ หรือ ความเสี่ยงกับกระบวนการผลิต หรือ พื้นที่ในการปฏิบัติงานหรือไม่

1.1.4 วิศวกรฝ่ายซ่อมบำรุง (Maintenance Engineer) มีหน้าที่ทวนสอบ ร่วมกับผู้ริเริ่ม และระบุรายละเอียดงาน เพื่อปรับปรุงแก้ไข

1.1.5 ผู้จัดการโรงงานมีหน้าที่ทวนสอบ และอนุมัติให้มีการปรับปรุง แก้ไข การร้องขอนั้นๆ

1.1.6 ผู้รับผิดชอบโครงการ (Project Owner) มีหน้าที่ ปรับปรุงสิ่งที่ผู้ริเริ่มร้องขอ ประเมินความเสี่ยงและทวนสอบว่าการเปลี่ยนแปลงนั้น มีผลกระทบต่อสิ่งใดบ้างและความเสี่ยงนั้นทั้งหมด ตามแบบฟอร์ม Risk assessment form (PR-SFT-99126-F-01)

1.2 การปรับปรุงเปลี่ยนแปลงเครื่องจักร ที่ทำให้ฟังก์ชันการทำงานของเครื่องจักรเปลี่ยนไป ที่มีผลต่อเครื่องจักรอื่น หรือมีผลกระทบต่อพื้นที่ สถานที่

1.2.1 ผู้ริเริ่ม (Initiator) ต้องเขียนในแบบฟอร์ม Modify Request (PR-MFT-00003-F-05)

1.2.2 หัวหน้างาน ของ ผู้ริเริ่มต้องทวนสอบ การร้องขอการเปลี่ยนแปลงนั้น

1.2.3 หัวหน้างานฝ่ายผลิต (Supervisor) ต้องทวนสอบว่าการเปลี่ยนแปลงนั้นมีผลกระทบ หรือ ความเสี่ยง กับกระบวนการผลิต หรือ พื้นที่ในการปฏิบัติงานหรือไม่

1.2.4 วิศวกรฝ่ายซ่อมบำรุง (Maintenance Engineer) มีหน้าที่ทวนสอบ ร่วมกับผู้ริเริ่ม และระบุรายละเอียดงาน เพื่อปรับปรุงแก้ไข

1.2.5 ผู้จัดการโรงงาน / ผู้จัดการส่วนการผลิตมีหน้าที่ทวนสอบ และตั้งคณะกรรมการ เพื่อระบุความเสี่ยงตามแบบฟอร์ม Potential Problem Analysis (PPA)( PR-MFT-00003-F-04)

1.3 เมื่อมีผู้ริเริ่ม (Initiator) ต้องการจัดหาอุปกรณ์เครื่องมือ ซึ่งเป็นอุปกรณ์ที่ทำขึ้นมาใหม่เอง (Hand Made )



Title: Change Management Procedure

ระเบียบปฏิบัติการ การบริหารจัดการการเปลี่ยนแปลง

Date: 31 มีนาคม 2557

- 1.3.1 ผู้ริเริ่ม ต้องเขียนแบบฟอร์มแบบเครื่องมือ และประเมินความเสี่ยง การใช้งานตามแบบฟอร์ม Risk Assessment form(PR-SFT-99126-F-01)
- 1.3.2 ผู้รับผิดชอบในการลงทะเบียน Custom Made Tool มีหน้าที่ทวนสอบการใช้งาน , ประเมินความเสี่ยง ของอุปกรณ์ที่ต้องการลงทะเบียน และดำเนินการลงทะเบียน พร้อมระบุ Action ในขั้นตอนถัดไป และติด Tag ระบุการใช้งานไว้ที่อุปกรณ์ Custom Made Tool
- 1.3.3 พนักงานผู้ใช้งาน มีหน้าที่ตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องมือ นั้นว่าอยู่ในสภาพดี พร้อมใช้งานหรือไม่ หากไม่พร้อมใช้งานให้เขียนใบแจ้งซ่อม หรือ แจ้งหัวหน้างานเพื่อขอซื้ออุปกรณ์นั้นใหม่ทดแทน
- 1.4 การซื้อหรือการนำเครื่องจักรเข้ามาใหม่
  - 1.4.1 ผู้ริเริ่ม ต้องทำการประเมินความเสี่ยงตามแบบฟอร์ม Potential Problem Analysis (PPA)(PR-SFT-99126-F-03) โดยผู้ริเริ่มต้องทำการประเมินความเสี่ยงร่วมกับผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ก่อนมีการนำเครื่องจักรเข้ามา
  - 1.4.2 ผู้รับผิดชอบโครงการ (Project Owner ) หรือ Job Leader ต้องเปิด ATWP ขณะที่มีการนำเครื่องจักรเข้าหรือออก รวมถึงขณะติดตั้งและทดลองเครื่องจักร ( Commissioning )
  - 1.4.3 เมื่อนำเครื่องจักรเข้ามาแล้ว ผู้ริเริ่มต้องกำหนดให้ผู้เกี่ยวข้องทั้งหมดเข้าไปตรวจสอบ เครื่องจักร ฟังก์ชันการทำงาน ความปลอดภัยของเครื่องจักร และกำหนดผู้รับผิดชอบร่วมกับผู้ตรวจสอบ เพื่อให้มั่นใจว่า พนักงานที่เข้าไปทำงานกับเครื่องจักรสามารถปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย ตามแบบฟอร์ม Incomer Machine Checklist (PR-SFT-99126-F-02)
- 1.5 เมื่อมีผู้ริเริ่ม (Initiator) ต้องการจัดหาอุปกรณ์เครื่องมือ ที่เป็นอุปกรณ์มาตรฐาน (Standard Tool )
  - 1.5.1 ผู้ริเริ่ม ต้องตรวจสอบว่า เครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่เข้าข่ายต้องการการตรวจสอบหรือไม่ ตามระเบียบปฏิบัติ Equipment Inspection Tag Procedure (SD-ENE-01024)

## 6. เอกสารอ้างอิง

PR-SFT-99002	Authority to work and Isolation - Thai
BSL-OHS-S-03-09	OH&S HAZARD IDENTIFICATION AND ASSESSMENT PROCEDURE
BSL-RM-002	RISK MANAGEMENT ASSESSMENT CRITERIA

## 7. บันทึก

- PR-SFT-99126-F-01 Risk Assessment Form
- PR-SFT-99126-F-02 Incoming Machine Checklist



Title: Change Management Procedure

ระเบียบปฏิบัติการ การบริหารจัดการการเปลี่ยนแปลง

Date: 31 มีนาคม 2557

## การบริหารจัดการ การเปลี่ยนแปลง

