

**เรื่อง** : Completely Check Completely Find out Activity-CCCF  
กิจกรรมการค้นหาและประเมินอันตราย ไม่ให้เกิดอุบัติเหตุในประเทศไทย (Zero Accident)  
**องค์กร** : บ.โตโยต้า มอเตอร์ เอเชีย แปซิฟิค เอ็นจิเนียริง แอนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (TMAP-EM)

สามารถ หงษ์วิไล

ธนาคารอาคารสงเคราะห์

29 กรกฎาคม 2552

## บทสรุปสำหรับผู้บริหาร

2547 – TOYOTA Corp JAPAN –บริษัทแม่กำหนดนโยบายให้ไทยเป็นฐานผลิต

**รถบรรทุก 1 ตัน เอนกประสงค์ เครื่องยนต์ดีเซล (รถพิกอัพ)**

ชิ้นส่วนรถยนต์ส่งออก 100 ประเทศ

งบประมาณการลงทุน 30,000 ล้านบาท

กำลังการผลิต 550,000 คัน ต่อปี

จ้างแรงงานใหม่ 10,000 อัตรา

อุตสาหกรรมรถยนต์ (ผลิตวัตถุดิบ ผลิตชิ้นส่วน ประกอบรถยนต์ จำหน่าย บริการหลังการขาย)

- ใช้แรงงานจำนวนมาก

- ทรัพยากรมนุษย์ มีความสำคัญยิ่ง

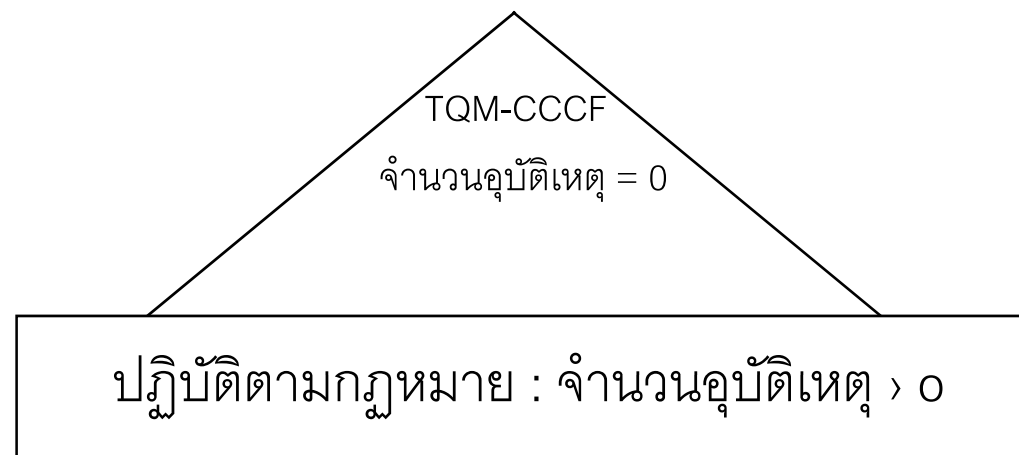
ปริมาณการผลิตสูง จึงให้ความสำคัญ “ความปลอดภัยในการทำงาน”

- กำหนดนโยบายที่ท้าทาย “Zero Accident”

## วิถีแห่งโยโยต้า TOYOTA WAY : Two Pillars (Continuous Improvement/Respect for People)

- (1) การตั้งเป้าหมายที่ท้าทาย (Challenge)
- (2) การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (KAIZEN)
- (3) การค้นหาปัญหาที่แท้จริงให้พบโดยต้องไปดูสภาพการทำงาน  
ณ ที่ทำงาน (Genchi Genbutsu)
- (4) การยอมรับและให้เกียรติซึ่งกันและกัน (Respect)
- (5) การทำงานเป็นทีมและมีส่วนร่วม (Team work)

- ปรัชญาความปลอดภัยของโตโยต้า – “ความปลอดภัยเป็นจุดเริ่มต้นของทุกสิ่งทุกอย่าง”
- กิจกรรมค้นหาและประเมินอันตราย- Completely Check Completely Find Out : CCCF



2550(1 เมย.) - กำเนิด TMAP –EM (99 ม.5 ต.บ้านระกาศ อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ)

- ทุนจดทะเบียน 1300 ล้านบาท เป็นวิจัยและพัฒนารถยนต์โตโยต้า

ภูมิภาค เอเชีย แปซิฟิก ( R&D) 9 ประเทศ

(ไทย มาเลเซีย ฟิลิปปินส์ อินโดนีเซีย เวียดนาม อินเดีย ปากีสถาน ไต้หวัน ออสเตรเลีย)

(1) **เพิ่มศักยภาพการแข่งขัน** (ด้านการผลิต/การจัดการแหล่งผลิต/การจัดการด้านการ  
ซื้อขายชิ้นส่วน)

(2) ส่งเสริมสนับสนุน**ศักยภาพการผลิต และวิศวกรรม**ให้กับ บ.ในเครือ

(3) R&D รถยนต์ระดับสากล ตอบสนองความต้องการที่หลากหลายในภูมิภาค

#### วิสัยทัศน์

- **จัดหาผลิตภัณฑ์และบริการให้ลูกค้าได้รับความพึงพอใจสูงสุด**

- **พัฒนาความสามารถ ของ HR ให้มีประสิทธิภาพสูงสุด**

- **พัฒนาเศรษฐกิจท้องถิ่นและชุมชนอย่างยั่งยืน**

“บ.ด้านยานยนต์ที่ได้รับความไว้วางใจและเชื่อถือมากที่สุด  
ในภูมิภาค”

#### พันธกิจ

- **การจัดส่งทันเวลา มีประสิทธิภาพ และคุณภาพ แก่ บ.สมาชิกในภูมิภาค**

- **สร้างทีมงานโตโยต้า**

- **ยกระดับการทำงานร่วมกัน(การพัฒนาผลิตภัณฑ์/การบริการ/การขาย)**

**ให้มีประสิทธิภาพสูงสุด**

## ค่านิยม - TOYOTA WAY

: การดำเนินการ – Genchi – Genbutsu

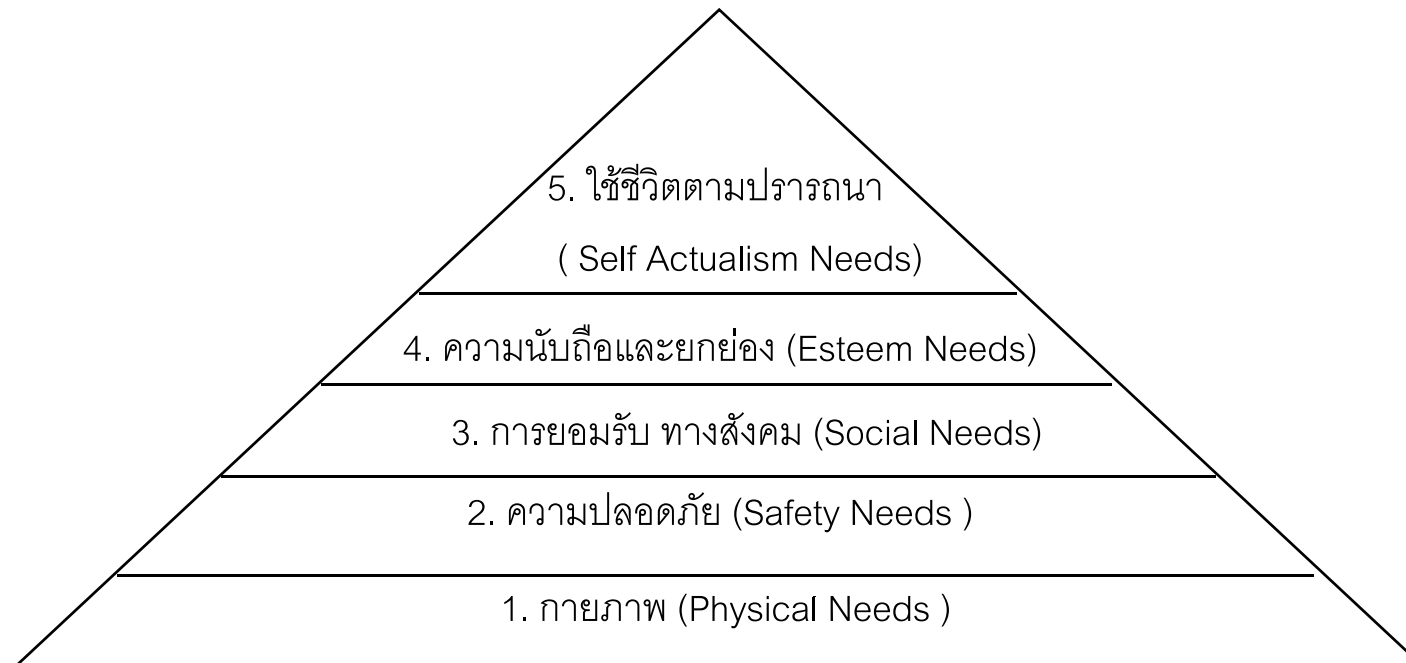
: ทรัพยากรบุคคล – การเรียนรู้ต่อเนื่อง (ฝึกอบรม ให้โอกาสแสดงความสามารถ)

: แนวคิดของทีมโตโยต้า – เต็มเต็มบทบาทหน้าที่ของทุกคน/บรรลุเป้าหมาย

สร้างการทำงานให้มีพลังเป็นหนึ่งเดียว

## เทคนิคช่วยให้เรียนรู้ความต้องการ ความคาดหวังของลูกค้า

- ทบ. Maslow's Need – Hierarchy Theory



## วิธีปฏิบัติที่เป็นเลิศ (Best Practices)

“กิจกรรมค้นหาและประเมินอันตราย (Completely Check Completely Find – out : CCCF)

เพื่อบรรลุเป้าหมาย #Accident = 0

- ที่มาของกิจกรรมนี้ : 2 สาเหตุสำคัญหลักของอุบัติเหตุ

### 1) การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe acts)

- ไม่ปฏิบัติตามมาตรฐาน
- พนักงานเข้าใหม่อบรมไม่เพียงพอ
- ขาดจิตสำนึก

### 2) สภาพสถานที่ทำงานไม่ปลอดภัย (Unsafe Conditions)

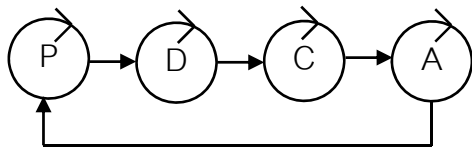
- พื้นที่ทำงานยังมีจุดที่เป็นอันตรายหลงเหลืออยู่
- เครื่องจักรเพิ่มมาก – รวดเร็ว
- พื้นที่ทำงานขยายรวดเร็ว

- ประยุกต์หลักการ TQM : เปลี่ยนกรอบแนวความคิด “ความปลอดภัย”

มิใช่หน้าที่ของ หน่วยงานความปลอดภัย” เท่านั้น แต่

**ทุกคน**

- 1) ให้ทุกคนตรวจสอบ สถานที่และงาน ( ครอบคลุมทุกที่ ทุกคน ) และแก้ไขให้อันตรายหมดไป
- 2) สร้างสำนึก โดยหลักการ Genchi – Genbutsu (ดู และวิเคราะห์ปัญหาในสถานที่ทำงานจริง )
- 3) เปลี่ยนวัฒนธรรมความปลอดภัย จาก เชิงรับ เป็น เชิงรุก



		ขั้นตอน
↓	1	กำหนดนโยบายและจัดตั้งองค์กรด้านความปลอดภัย
	2	จัดทำแผนงานของกิจกรรม ค้นหาและประเมินอันตราย
↓	3	ดำเนินกิจกรรมค้นหาและประเมินอันตราย
	4	ติดตามผล
↓	5	ตรวจสอบและแก้ไขข้อบกพร่อง
↓	6	แก้ไขข้อบกพร่อง และทำเป็นมาตรฐาน
	7	ขยายผลไปสู่ส่วนที่เกี่ยวข้อง

- ประเภทของอุบัติเหตุ (Stop 6 : Safety Toyota “0” Project 6 Kinds )

- (1) อันตรายจาก**เครื่องจักร** ( Caught by Machine )
- (2) อันตรายจาก**วัตถุหนักตกใส่** ( Contact with Heavy Objects )
- (3) อันตรายจาก**ยานพาหนะ** ( Contact with Vehicles )
- (4) อันตรายจากการ**ตกจากที่สูง** ( Fall From high level )
- (5) อันตรายจาก**กระแสไฟฟ้า** ( Electrocution )
- (6) **อื่นๆ** ( ความร้อน สารเคมี ) ( Others )



- การประเมินความรุนแรงของอันตราย 3 ระดับ

A – เสียชีวิต ทุพพลภาพ พิการ หรือ สูญเสียอวัยวะ

B – บาดเจ็บ หรือ หยุดการผลิต

C – บาดเจ็บเล็กน้อย ( ไม่หยุดงาน) / ไม่หยุดการผลิต

- Visual Control Board – รายงานความก้าวหน้า / กระตุ้น เตือน สร้าง Awareness ได้ดี

- Physical Control - หัวใจของ Safety

## ประสิทธิผล

- 1) **ไม่มีอุบัติเหตุร้ายแรงถึงขั้นเสียชีวิต** (ระดับ A) ตั้งแต่ 2549
- 2) **จำนวนอุบัติเหตุที่ทำงานให้พนักงานหยุดงานลดลง**  
2,328 ราย (2548) เหลือเพียง 343 ราย (2551)

## ปัจจัยแห่งความสำเร็จและความยั่งยืน

- 1) Safety Policy : ผบ.ระดับสูงคำนึงถึงผลประโยชน์พนักงาน (ทุกคนทำงานด้วยความปลอดภัย)
- 2) CCCF Organization : ผบ.สูงสุดเป็นประธาน (ให้ความสำคัญในระดับสูง)
- 3) Action Plan : ชัดเจน ง่าย และให้หยุดสายการผลิตเพื่อค้นหา
- 4) Safety Patrol by Top Management : ผบ. ลงตรวจหน้างาน
- 5) Top Management Monitoring : ติดตามความก้าวหน้าใกล้ชิด  
ประยุกต์ TQM ให้เหมาะสมกับ Safety /ทุกคนมีใช้เฉพาะ จป.

## โอกาสแห่งการปรับปรุง

- \*พยายามใช้การควบคุมทางกายภาพ ( Physical Control )  
เพื่อป้องกันอุบัติเหตุจากความประมาท เดินเล่น “**ชำนาญแล้วมักลัดชั้นตอน**”