



รายงานวิจัยสหกิจศึกษา
เรื่อง คู่มือความปลอดภัยในการทำงานฝ่ายผลิต
ปฏิบัติงาน ณ บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด

นางสาวชนิตา เจตนาดี รหัสนักศึกษา 6340215103

นางสาววาสนา มิตรักษ์ รหัสนักศึกษา 6340215129

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษารายวิชาสหกิจศึกษา
หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต โปรแกรมอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
คณะสาธารณสุขศาสตร์ ภาควิชาการศึกษาที่ 2 ปีการศึกษา 2562
มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา

รายงานวิจัยสหกิจศึกษา

เรื่อง คู่มือความปลอดภัยในการทำงานฝ่ายผลิต

บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด

นางสาวชนิตา เจตนาดี รหัสนักศึกษา 6340215103

นางสาววาสนา มิตรักษ์ รหัสนักศึกษา 6340215129

ปฏิบัติงาน ณ บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด

โทรศัพท์ 037-2044124 โทรสาร 037-204415

515/2 หมู่9 เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี ซอย 13

ตำบลหนองกี่ อําเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี 25110

<https://maps.app.goo.gl/qkLSZcD6R2DuKnUP9>

บทคัดย่อ

ชื่อรายงาน	คู่มือความปลอดภัยในการทำงานฝ่ายผลิตของ บริษัท ไทย ซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด
ผู้จัดทำ	นางสาวชนิตา เจตนาดี นางสาววาสนา มิตรักษ์
หลักสูตร	วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
ปีการศึกษา	2566
อาจารย์ที่ปรึกษาวิจัย	อาจารย์ ดร.พญมล น้อยนรินทร์ อาจารย์ วรลักษณ์ สมบูรณ์นาดี

บทคัดย่อ

โครงการคู่มือความปลอดภัยในการทำงานฝ่ายผลิตของ บริษัท ไทย ซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อจัดทำคู่มือมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานฝ่ายผลิตของ บริษัท ไทย ซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด ขึ้นเพื่อเสนอแนะแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานและจัดทำคู่มือความปลอดภัยให้แก่สถานประกอบกิจการประเภทผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้าโดยเครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้ ได้แก่ การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน แบบทดสอบก่อน-หลังการอบรม แบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานจากนั้นวิเคราะห์ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน

จากผลการวิเคราะห์อันตรายจากการทำงาน Job Safety Analysis (JSA) ในขั้นตอนการทำงานทั้งหมด 8 ขั้นตอนได้แก่การรับวัตถุดิบ (Material coil), การป้อน Mat'L เข้าเครื่อง Feeder, Uncoiler, การป้อน, การสัมผัสชิ้นงาน, การเคลื่อนย้ายชิ้นงาน, การตรวจสอบชิ้นงาน, Packing (การบรรจุชิ้นงาน), การนำจัดส่งลูกค้าพบว่า อันตรายที่เกิดขึ้น อาจเกิดขึ้นเมื่อมีการเกิดความเสี่ยงสูงต่อการเกิดอุบัติเหตุและการบาดเจ็บของผู้ปฏิบัติงาน อาจก่อให้เกิดการสูญเสียต่อชีวิตและทรัพย์สิน โดยอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงานทั้งหมดนำไปสู่การจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อเป็นแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขและป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน และนำมาปรับใช้ในการปฏิบัติงานจริง จากการจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการโดยรวมมีความพึงพอใจต่อประโยชน์ที่ได้รับจากการทำคู่มือฯฉบับนี้

กิตติกรรมประกาศ

การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาของข้าพเจ้า นางสาวชนิตา เจตนาดี และนางสาววาสนา มิตรักษ์กลาง ได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด ในตำแหน่ง ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระหว่างวันที่ 12 ธันวาคม 2566 ถึงวันที่ 5 เมษายน 2567 ระหว่างการปฏิบัติงานข้าพเจ้าได้รับความรู้ ประสบการณ์ ต่าง ๆ ทำให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้ใหม่ๆ และงานต่างๆที่เกี่ยวข้องกับงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย นอกจากนี้ยังได้รับความรู้ด้านต่างๆ ที่ใช้ในการปฏิบัติงานจริง ซึ่งเป็นประสบการณ์ และประโยชน์อย่างมากที่จะสามารถนำไปใช้ทั้งด้านการใช้ชีวิตต่อไปหรือทางด้านการศึกษาต่อ สำหรับงาน สหกิจศึกษานี้สำเร็จ ลุล่วงได้ด้วยดีจากความร่วมมือและสนับสนุนจากบุคคลและฝ่ายต่างๆ ข้าพเจ้าจึงขอขอบพระคุณหน่วยงานสหกิจ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา ที่ให้ความช่วยเหลือในการประสานงานในการมาฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในครั้งนี้

ขอขอบพระคุณ อาจารย์ ดร. พงมล น้อยนรินทร์ อาจารย์ วรลักษณ์ สมบูรณ์ชาติ อาจารย์ที่ปรึกษา โครงการสหกิจศึกษา และคณาจารย์ทุกท่านประจำหลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา

ขอขอบคุณ บริษัท ไทย ซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด และพนักงานทุกท่านดังนี้

- 1.คุณทศพร แก้วคุณ ตำแหน่ง ผู้จัดการส่วนบริหาร
- 2.คุณสายใจ พุทธิจร ตำแหน่ง หัวหน้าแผนกบุคคลและธุรการ
- 3.คุณสุเทพ ลามะไทย์ ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ
- 4.คุณประภาศรี สุพันธ์ ตำแหน่ง ผู้ช่วยผู้จัดการส่วนบริหาร / จป.ท.

และพนักงานฝ่ายผลิต รวมถึงบุคคลท่านอื่นๆที่ไม่ได้กล่าวถึงที่ได้ให้คำปรึกษาแนะนำและช่วยเหลือในการจัดทำโครงการและรายงานเล่มนี้

ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูล และเป็นทีปรึกษา ในการทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้การดูแล และให้ความรู้ และประสบการณ์เกี่ยวกับการทำงานในทุกๆด้าน ซึ่งข้าพเจ้าจึงขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูงไว้ ณ ที่นี้ด้วย

นางสาวชนิตา เจตนาดี และคณะ

ผู้จัดทำรายงาน

วันที่ 23 มกราคม 2567

สารบัญ

	หน้า
กิตติกรรมประกาศ	ก
บทคัดย่อ	ข
สารบัญ	ค
สารบัญตาราง	ง
สารบัญภาพ	จ
บทที่ 1 บทนำ	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	1
1.2 วัตถุประสงค์ของการปฏิบัติงาน	1
1.3 ขอบเขตโครงการ	1
1.4 ขอบเขตระยะเวลาศึกษา	2
1.5 กรอบแนวคิด	2
1.6 ผลประโยชน์คาดว่าจะได้รับ	3
1.7 ประวัติและรายละเอียดของหน่วยงาน	3
1.8 ชื่อและสถานที่ตั้งของสถานประกอบการ	3
1.9 ลักษณะของการประการ/กระบวนการผลิต	4
1.10 ประวัติความเป็นมาของสถานประกอบการ	6
1.11 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/บริการ ของสถานประกอบการ	6
1.12 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงาน	7
1.13 ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ	8
1.14 พนักงานที่ปรึกษา และตำแหน่งของที่ปรึกษา	9
1.15 ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงานและแผนการปฏิบัติงาน	9
บทที่ 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดของการปฏิบัติงาน	10
2.1 รายละเอียดของงานที่ปฏิบัติงาน	10
2.2 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้	11

สารบัญ ต่อ

	หน้า
2.3 รายละเอียดขั้นตอนในการปฏิบัติงาน	11
2.4. ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เพื่อค้นหาจุดเสี่ยง	12
บทที่ 3 ผลการปฏิบัติงาน	30
3.1 ดำเนินการปฏิบัติงาน	30
3.2 แนวคิด ทฤษฎีและวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	30
3.3 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับพฤติกรรม	30
บทที่ 4 สรุปผลการปฏิบัติงานและข้อเสนอแนะ	47
สรุปผล อภิปรายผลและข้อเสนอแนะ	50
สรุปผลการปฏิบัติงาน	50
อภิปรายผลการวิจัย	52
ข้อเสนอแนะ	52

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1.1 ตารางลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ	8
1.2 การดำเนินโครงการ	10
1.3 ขั้นตอนการปฏิบัติงานการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และ ชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า	12
1.4 การรับ MATERIAL	13
1.5 การป้อน MATERIAL เข้าเครื่อง Feeder,Uncoiler	15
1.6 การป้อนชิ้นงาน	17
1.7 การสัมผัสชิ้นงาน	20
1.8 การเคลื่อนย้ายชิ้นงาน	22
1.9 การตรวจสอบชิ้นงาน	24
1.10 Packing(การบรรจุชิ้นงาน)	26
1.11 การจัดส่งให้กับลูกค้า	28
1.12 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามจากพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัทไทยซินเนอร์จีเวิร์คส์จำกัด	46
1.13 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัย	47
1.14 ผลการวิเคราะห์พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัทไทยซินเนอร์จีเวิร์คส์จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี	48

สารบัญภาพ

	หน้า
ภาพที่ 1 กรอบแนวคิดการวิจัย	2
ภาพที่ 1.1 สัญลักษณ์ของ บริษัท ไทย ซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด	3
ภาพที่ 1.2 ขั้นตอนการปฏิบัติงานการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และ ชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า	4
ภาพที่ 1.3 แผนที่ บริษัท ไทย ซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด	4
ภาพที่1.4 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงาน	7
ภาพที่1.5 กระบวนการผลิตชิ้นส่วนอะไหล่เครื่องยนต์	11

บทที่ 1

บทนำ

1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด ดำเนินกิจการผลิตชิ้นรถยนต์และส่วนประกอบ ต่าง ๆ ของรถยนต์ที่จำหน่ายทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ นอกจากจะใส่ใจเรื่องคุณภาพ ในการผลิตที่ดีแล้วยังตระหนักถึงความสำคัญของระบบบริหารงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานควบคู่กับการดำเนินธุรกิจโดยมีการจัดการและดูแล สถานประกอบการใหม่สภาพการทำงานที่ปลอดภัย และถูกสุขลักษณะรวมทั้งการส่งเสริม และสนับสนุนการทำงานให้เกิดความปลอดภัยต่อร่างกายจิตใจและสุขภาพอนามัยอย่างต่อเนื่อง บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด ในส่วนงานฝ่ายผลิตโรงปัม 1 ก็เป็นอีกหนึ่งหน่วยงานที่ต่อบรรณโยบายบริษัท ได้จัด ตั้งใหม่ศูนย์การฝึกอบรมด้านความปลอดภัยขึ้น โดยมีวัตถุประสงค์ในการจัดตั้งศูนย์ฝึกอบรมด้านความปลอดภัย ดังนี้ 1) เพื่อให้ทราบถึง ความสำคัญของความปลอดภัยในการทำงาน 2) เพื่อให้ความรู้ด้านความปลอดภัยพื้นฐาน ซึ่งนำไปสู่ความเข้าใจและปฏิบัติงานด้วยความปลอดภัยมากขึ้น 3) เพื่อเป็นการปลูกฝัง “จิตสำนึก ความปลอดภัย” ให้กับพนักงาน 4) เพื่อเสริมสร้างความปลอดภัย และการมีส่วนร่วมกัน ในกิจกรรม ความปลอดภัย เพื่อไปสู่เป้าหมายด้านความปลอดภัยคือเพื่ออุบัติเหตุในการทำงาน “เป็นศูนย์”

2 วัตถุประสงค์ของการปฏิบัติงาน

1. ศึกษาพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการ ทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด
2. เพื่อเปรียบเทียบพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน ฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัดกับ สภาพภาพส่วนบุคคลของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์
3. เพื่อจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน

3 ขอบเขตโครงการ

สถานประกอบกิจการประเภทผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า แห่งหนึ่งในจังหวัดปราจีนบุรี

ขอบเขตด้านประชากร

1. ประชากร

พนักงานฝ่ายผลิตในบริษัท จำนวน 95 คน

ขอบเขตด้านกลุ่มตัวอย่าง

2. กลุ่มตัวอย่าง

ตัวแทนพนักงานฝ่ายผลิตในบริษัท จำนวน 76 คนเลือกเป็นกลุ่มตัวอย่างโดยใช้ตารางกำหนดขนาดกลุ่มตัวอย่างของ Krejcie และ Morgan ได้กลุ่ม ตัวอย่าง 76 คน

1.4 ขอบเขตระยะเวลาศึกษา

ระหว่างเดือน มกราคม ถึง มีนาคม พ.ศ 2567

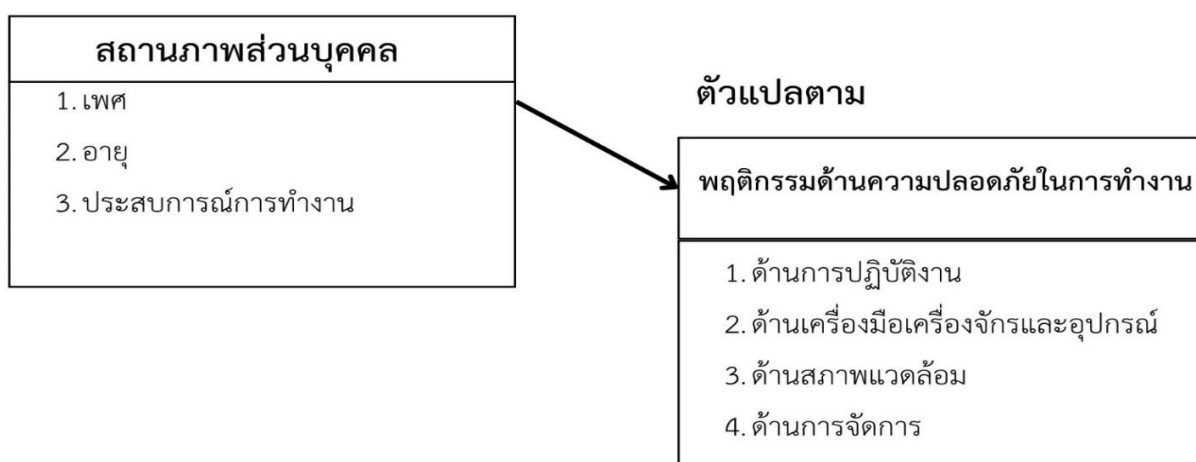
1.5 กรอบแนวคิด

ตัวแปรอิสระ

1. สถานภาพส่วนบุคคล ตามแบบแผนความเชื่อด้านสุขภาพ Becker (1974) ประกอบไปด้วย เพศ อายุ ประสบการณ์การทำงาน มาประยุกต์ใช้ด้วยเหตุผลที่ว่า ตัวแปรทุกตัวที่นำมาศึกษานั้นเป็นส่วนสำคัญ ที่ส่งผลให้ผู้ปฏิบัติงานมีความรู้และประสบการณ์จาก การทำงาน ตลอดจนการรับรู้ความเสี่ยงและโรคที่เกิดจากการทำงาน ซึ่งส่งผลให้พนักงานมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานที่แตกต่างกัน
2. ความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัยในการทำงาน (ทรัพย์สตรีแสนทวิสุข, 2550; พงษ์ณดลคงทอง, 2550) ประกอบไปด้วย 1) คู่มือความปลอดภัยของพนักงาน 2) การตอบสนองต่อ ภาวะฉุกเฉินต่าง ๆ 3) การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยส่วนบุคคลในการทำงานแต่ละประเภท 4) จุด เสี่ยงที่จะเกิดอุบัติเหตุในแต่ละพื้นที่ทำงาน 5) การใช้สารเคมีในการทำงาน ซึ่งความรู้พื้นฐานด้าน ความปลอดภัยในการทำงานเป็นปัจจัยสำคัญ ที่ส่งผลให้พนักงานมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการ ทำงานที่แตกต่างกัน

ตัวแปรตาม จากการศึกษานี้ ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องผู้วิจัยได้นำแนวคิดเกี่ยวกับ พฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งมีประเด็นที่ต้องการศึกษา ดังนี้ 1) ด้านการ ปฏิบัติงาน 2) ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ 3) ด้านสภาพแวดล้อม 4) ด้านการจัดการ วิทยุรัสมิะโชคดีและคณะ(2546)โดยการกำหนดกรอบแนวคิดนั้น สรุปได้ดังภาพ

ตัวแปรอิสระ



ภาพที่ 1 กรอบแนวคิดการวิจัย

1.5 ผลประโยชน์คาดว่าจะได้รับ

1. ลดความเสี่ยงและอุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงาน
2. พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนการทำงานที่ถูกต้องตามคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน
3. พนักงานตระหนักถึงความปลอดภัยและปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามคู่มือ
4. คู่มือปฏิบัติงาน

1.6 ระยะเวลาในการดำเนินงาน

ดำเนินการตั้งแต่วันที่ 12 ธันวาคม 2566 ถึง วันที่ 5 เมษายน 2567

1.7 ประวัติและรายละเอียดของหน่วยงาน

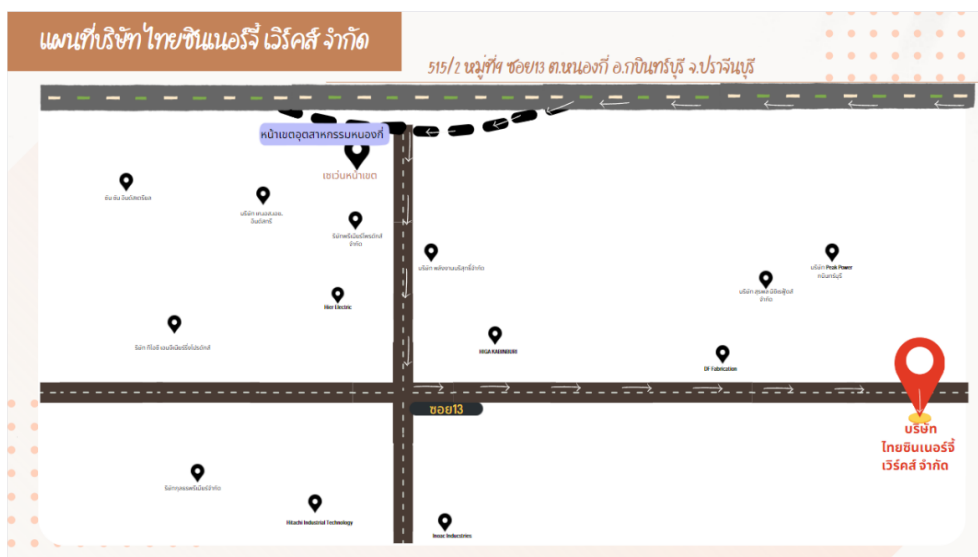
จากการได้ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด ระหว่างวันที่ 12 ธันวาคม 2566 ถึงวันที่ 5 เมษายน 2567 เป็นระยะเวลา 16 สัปดาห์ ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติหน้าที่ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย โดยมีภาระงานที่ได้รับมอบหมายดังนี้

1.8 ชื่อและสถานที่ตั้งของสถานประกอบการ

บริษัท ไทย ซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด (Thai Synergy Works Co.,Ltd)
ที่ตั้ง เลขที่ 515/2 หมู่ที่ 9 ซอย 13 ตำบลหนองก้อ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25110
โทร. 037-204-412-4 โทรสาร.037-204-412-2



ภาพที่ 1.1 สัญลักษณ์ของ บริษัท ไทย ซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด
ที่มา ; บริษัท ไทย ซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด (Thai Synergy Works Co.,Ltd)



ภาพที่ 1.2 แผนที่ บริษัท ไทย ซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด

ที่มา ; บริษัท ไทย ซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด (Thai Synergy Works Co.,Ltd)



ภาพที่ 1.3 รูปบริษัท ไทย ซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด

ที่มา ; บริษัท ไทย ซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด (Thai Synergy Works Co.,Ltd)

1.9 ลักษณะของการประการ/กระบวนการผลิต

บริษัท ไทย ซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เป็นสถานประกอบกิจการผลิต 1.ชิ้นส่วนปั๊มโลหะสำหรับยานยนต์ และชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า ตัดแปลงแม่พิมพ์กดโลหะ และ.ออกแบบแม่พิมพ์ หรือ ผลิตแม่พิมพ์

โดยได้ก่อตั้งเมื่อปี พ.ศ.2538 ได้รับมาตรฐานISO 9001 : 2000 มีการขยายโรงงาน2 สร้างสำนักงานใหม่ และโรงอาหารใหม่ ในสถานประกอบกิจการ

นโยบายคุณภาพ : เรามุ่งมั่นปรับปรุง คุณภาพ ราคาและการจัดส่งสินค้าของเราผ่านการปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพของเราอย่างต่อเนื่อง และ ข้อกำหนดอื่นๆที่นำมาประยุกต์ใช้

ข้อควรปฏิบัติ : 1. ถ้าบัตรพนักงานชำรุดหรือสูญหายต้องแจ้งฝ่ายบุคคล เพื่อทำบัตรใหม่ทันที

2. ขณะที่ปฏิบัติงานหรืออยู่ภายในบริเวณโรงงาน ต้องติดบัตรพนักงานตลอดเวลา

3. เมื่อพ้นจากสภาพการเป็นพนักงานของบริษัทต้องคืนบัตรให้แก่บริษัท

1.2.1นโยบายด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย ละสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ด้วยบริษัท ไทย ซิเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด มีความห่วงใยต่อชีวิตและสุขภาพของพนักงานทุกคน และตระหนักถึงความสำคัญด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของพนักงาน คู่ ธุรกิจ ผู้รับจ้างช่วง ผู้รับเหมา และผู้มาติดต่อ จึงกำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย

อาชีวอนามัย และ สภาพแวดล้อมในการทำงานควบคู่ไปกับเจ้าหน้าที่ประจำของพนักงาน ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

1. บริษัทฯ จะพัฒนาระบบการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในวัฒนธรรมความปลอดภัยในการทำงานให้กับพนักงาน คู่ธุรกิจ ผู้รับจ้างช่วง ผู้รับเหมา และผู้มา ติดต่อหรือมาปฏิบัติงานภายในบริษัทฯ ให้เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน
2. บริษัทฯ ให้ความสำคัญด้านความปลอดภัยและการรักษาสภาพแวดล้อมในการทำงาน เป็นหน้าที่ ของพนักงานทุกคน ทุกระดับในองค์กรที่จะร่วมมือกันเพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อชีวิตและ ทรัพย์สิน ของตนเอง ของบริษัท และของผู้อื่น
3. บริษัทฯ เสริมสร้างให้พนักงานทุกระดับในองค์กร มีความรู้ และมีจิตสำนึกในการปฏิบัติงาน ด้วย ความปลอดภัย และมีอาชีวอนามัยที่ดี สนับสนุนและส่งเสริมให้มีการปรับปรุงสภาพแวดล้อมและ วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยรวมถึงการมีสุขภาพอนามัยที่ดีของพนักงานทุกคน
4. บริษัทฯ ตระหนักถึงความสำคัญของมาตรการป้องกันอุบัติเหตุอันเกิดขึ้นจากการทำงาน ที่มีต่อพนักงานหรือบุคคลอื่น
5. ผู้บังคับบัญชามีหน้าที่ดูแลและรับผิดชอบในด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม ในการทำงานของผู้ใต้บังคับบัญชา ให้เป็นไปตามกฎระเบียบความปลอดภัย อาชีวอนามัยที่ กำหนดขึ้นโดยเคร่งครัด หรือต้องกำหนดหรือชี้แจงแนวทางในการป้องกันและควบคุมไม่ให้เกิด อุบัติเหตุ เพื่อให้พนักงานทราบวิธีการปฏิบัติอย่างถูกต้อง

6. บริษัทฯ สนับสนุนและส่งเสริมกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพ สูงสุดในการให้สื่อสารหรือให้ความรู้แก่พนักงานทุกระดับในองค์กรให้มีความเข้าใจมากยิ่งขึ้น เกี่ยวกับการปฏิบัติกับทุกๆฝ่าย
7. บริษัทฯ มีการติดตามและประเมินผลการดำเนินงานตามนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อให้เกิดการปฏิบัติอย่างเคร่งครัดและเกิดประสิทธิภาพสูงสุด ตามข้อบังคับและมาตรฐานความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน ทั้งนี้ เพื่อให้บรรลุเป้าหมายตามนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานข้างต้น บริษัทฯหวังเป็นอย่างยิ่งว่าพนักงานทุกคนทุกระดับในองค์กร รับประทาน และปฏิบัติตามนโยบายตามความปลอดภัย

1.10 ประวัติความเป็นมาของสถานประกอบการ

บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เป็นอุตสาหกรรมผลิตอะไหล่รถยนต์หลายชนิดจำหน่ายโดยสถานประกอบการได้ตระหนักถึงคุณภาพของสินค้าที่ผลิต และความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้างหรือพนักงาน รวมทั้งสภาพแวดล้อมในการทำงาน จึงมีการบริการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มุ่งเน้นให้เกิดความปลอดภัยในการปฏิบัติงานต่อตัวพนักงาน เพื่อป้องกันไม่ให้นักงงานได้รับความเสี่ยง ที่จะประสบอุบัติเหตุการบาดเจ็บและอันตรายต่อการทำงาน

จากการเดินสำรวจและประเมินความเสี่ยงด้วยการสังเกต ในการทำงานแต่ละแผนกภายใน บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด พบว่าพนักงานในแผนกผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ได้เกิดอุบัติเหตุในรอบปีที่ผ่านมาของพนักงานในฝ่ายผลิต ได้เกิดอุบัติเหตุจากการโดนเศษเหล็กบาดมือ สูงกว่าแผนกอื่น ในบางการทำงานยังมีพฤติกรรมการทำงานที่ไม่ปลอดภัยเนื่องด้วยขาดความรู้ ความเข้าใจในการทำงานที่ถูกต้อง จึงมีความเสี่ยงที่จะทำให้เกิดอันตรายจากการปฏิบัติงานได้ตลอดเวลาและจากการสอบถามพบว่าพนักงานส่วนใหญ่ไม่มีความรู้ ความเข้าใจ และการตระหนักถึงความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน ซึ่งอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุ อันตราย การบาดเจ็บ การเจ็บป่วย พิการ หรือถึงขั้นเสียชีวิต และทำให้ทรัพย์สินเสียหายได้ ผู้จัดทำได้เล็งเห็นปัญหา จึงมีแนวคิดเพื่อจัดทำโครงการคู่มือความปลอดภัยในการทำงานของฝ่ายผลิต เพื่อเป็นแนวทางให้พนักงานได้ศึกษาหาความรู้เกี่ยวกับการทำงานที่ถูกต้อง ปลอดภัย และให้พนักงานสามารถนำความรู้ไปใช้ในการปฏิบัติงาน ให้เกิดความปลอดภัยสูงสุดแก่ตัวพนักงานเอง

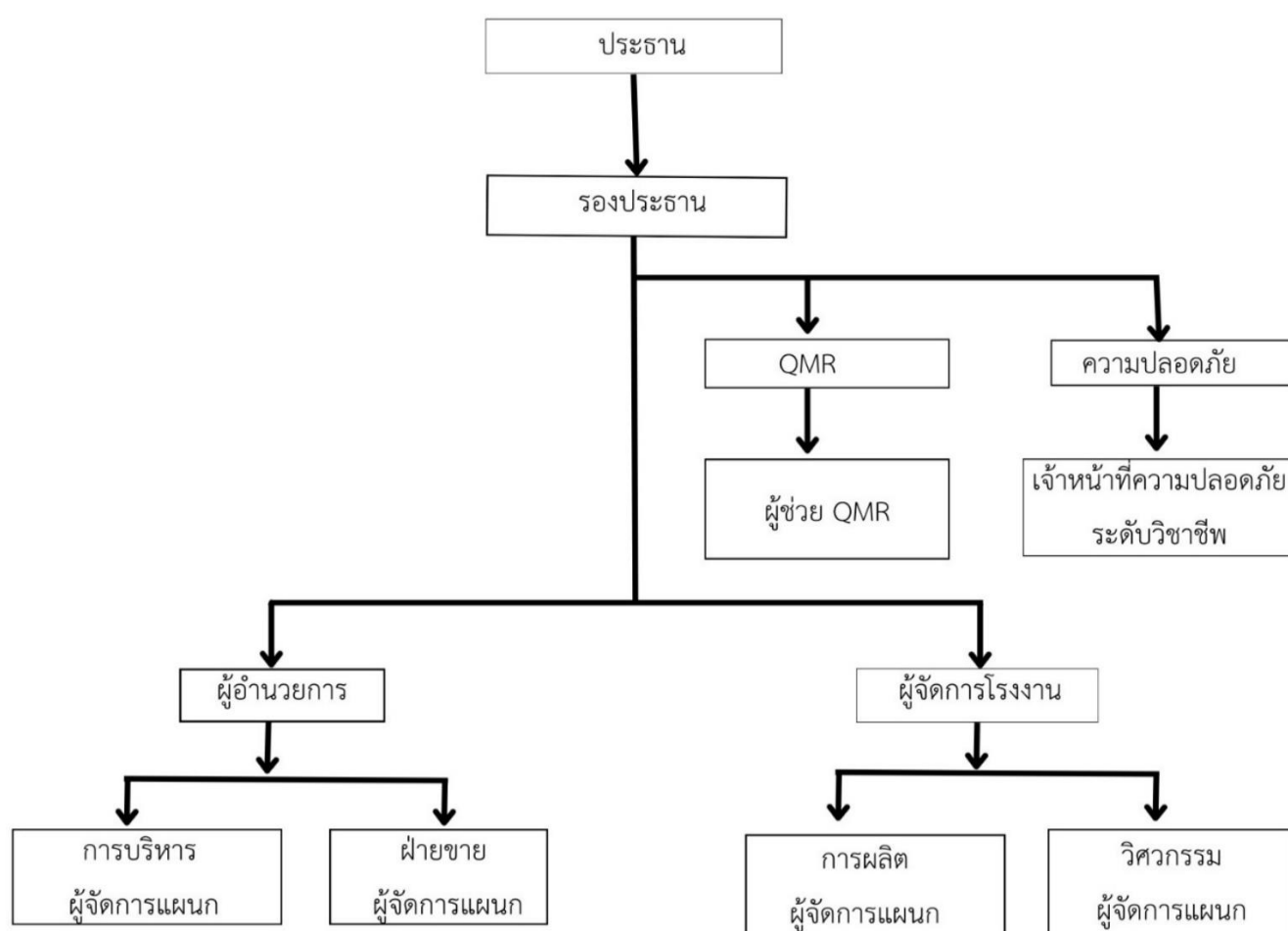
1.11 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/บริการ ของสถานประกอบการ

บริษัทฯ มีช่องทางการจำหน่ายสินค้าหลากหลายครอบคลุมพื้นที่ทั่วประเทศ มีผลิตภัณฑ์นำสมัยที่จัดจำหน่ายแบบครบวงจร ได้รับความไว้วางใจและเชื่อถือในสินค้าและบริการของบริษัทฯ จากพันธมิตร

ทางธุรกิจ และกลุ่มลูกค้า มั่นใจเลือกซื้อสินค้าบริษัทฯ จากความสะดวกในการสั่งซื้อสินค้า การให้บริการหลังการขาย การจัดส่งสินค้าที่สะดวกรวดเร็ว ทำให้ธุรกิจเติบโตอย่างต่อเนื่อง

ความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ที่จัดจำหน่ายแบบครบวงจร ความน่าเชื่อถือของบริษัทฯ ทำให้ทั้งพันธมิตรทางธุรกิจและกลุ่มลูกค้า มั่นใจและเลือกซื้อสินค้าจากบริษัทฯ ความสะดวกในการสั่งซื้อสินค้า และการบริการหลังการขาย การจัดส่งสินค้าที่สะดวกรวดเร็ว ทำให้ธุรกิจเติบโตต่อเนื่อง

1.12 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงาน



ภาพที่ 1.4 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงาน

ตำแหน่งและลักษณะงานที่สถานประกอบการมอบหมาย

ตำแหน่ง ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

1.13 ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

ตารางที่ 1.1 ตารางลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

งานที่ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน
เดินสำรวจความปลอดภัย	เดินสำรวจความปลอดภัยและค้นหาอันตรายจากจุดเสี่ยงเวลาในการปฏิบัติงาน เวลาปฏิบัติงาน : ตามที่ได้รับมอบหมาย
ตรวจวัดน้ำเสีย	ตรวจวัดค่าน้ำเสียก่อนปล่อยออกจากโรงงาน ตรวจวัดค่า pH=ให้อยู่ในช่วง 5.0-9.0 และค่า TDS=<1300 เวลาปฏิบัติงาน : เช้าเวลา08.00น. / บ่าย13.00น. เป็นประจำทุกวัน
สรุปผลการตรวจวัดค่าน้ำเสีย ประจำเดือน	ทำการสรุปผลการตรวจวัดค่าน้ำเสียประจำเดือน ตั้งแต่ปี2564-ปี2567ของเดือนมีนาคม เวลาปฏิบัติงาน : ทุกเดือน
จัดทำป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัยต่างๆ / Safe Data Sheet	จัดทำป้ายสัญลักษณ์ ป้ายห้าม ป้ายเตือน หรือป้ายบังคับต่างๆภายในสถานประกอบการ จัดทำเอกสารที่ระบุข้อมูลข้างต้นของสารเคมี ที่มี/ที่ใช้ในสถานประกอบการ เวลาปฏิบัติงาน : ตามที่ได้รับมอบหมาย
จัดบอร์ดความปลอดภัย พลังงาน และสิ่งแวดล้อม	มีการจัดทำอัปเดตบอร์ดความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับที่อัปเดตอากาศ อันตรายจากการทำงาน อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล(PPE) การอนุรักษ์ พลังงานและสิ่งแวดล้อม เวลาปฏิบัติงาน : ตามที่ได้รับมอบหมาย
ตรวจสายฉีดน้ำดับเพลิง/ถังดับเพลิง	ทำการตรวจเช็คสายฉีดน้ำดับเพลิงว่ามีรอยรั่ว ฉีกหรือหรืออยู่ในสภาพที่ พร้อมใช้งานหรือไม่ และตรวจเช็คถังดับเพลิงว่าผงเคมีในถังดับเพลิงจับตัวกันเป็นก้อนหรือเก็จวัดความดันปกติ และพร้อมใช้งานหรือไม่ เวลาปฏิบัติงาน : ประจำเดือน
ตรวจกิจกรรม 5 ส.	ตรวจกิจกรรม 5 ส. ในสถานประกอบการ เวลาปฏิบัติงาน : ประจำเดือน
จัดทำ สอ. 1	แบบแจ้งรายชื่อสารเคมีอันตรายแต่ละรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย ที่ถูกกำหนดไว้ในประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เวลาปฏิบัติงาน : ตามที่ได้รับมอบหมาย
จัดทำบัตรอนุญาตการขับขี่รถโฟล์คลิฟท์	จัดทำบัตรอนุญาตการขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ / อัปเดตบัตรใหม่ให้พนักงาน เวลาปฏิบัติงาน : ตามที่ได้รับมอบหมาย
จัดทำคู่มืออบรมพนักงานใหม่	จัดทำคู่มือการอบรมพนักงานใหม่หรือการอัปเดตคู่มือให้มีความครอบคลุมกว่าเดิม เวลาปฏิบัติงาน : ตามที่ได้รับมอบหมาย

จัดทำเอกสารการตรวจสอบ รถโฟล์คลิฟท์	จัดทำเอกสารการตรวจสอบรถโฟล์คลิฟท์ ให้มีความชัดเจน ทันท่วงที และเข้าใจได้ง่ายขึ้น เวลาปฏิบัติงาน : ตามที่ได้รับมอบหมาย
อัปเดตป้ายสถิติความปลอดภัย	มีการอัปเดตป้ายสถิติความปลอดภัยตอนเช้า เวลาปฏิบัติงาน : ทุกวันเวลา 08.00น.

1.14 พนักงานที่ปรึกษา และตำแหน่งของที่ปรึกษา

1. ชื่อ นาย ทศพร แก้วคุณ ตำแหน่ง ผู้จัดการส่วนบริหาร
2. ชื่อ นาง ประภาศรี สุพันธ์ ตำแหน่ง ผู้ช่วยผู้จัดการส่วนบริหาร
3. ชื่อ นายสุเทพ ลามะไทย์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ

1.15 ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงาน

1.15.1 ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

วันที่ 12 ธันวาคม พ.ศ. 2566 ถึง วันที่ 5 เมษายน พ.ศ. 2567

1.15.2 วันในการปฏิบัติงาน

วันที่ทำการ จันทร์-เสาร์ (หยุดเสาร์วันเสาร์ และหยุดทุกวันอาทิตย์)

1.15.3 เวลาในการปฏิบัติงาน

เวลา 08.00-17.00 น.

บทที่ 2

โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดของการปฏิบัติงาน

จากการได้ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ไทยชินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด ระหว่างวันที่ 12 ธันวาคม 2566 ถึงวันที่ 5 เมษายน 2567 เป็นระยะเวลา 16 สัปดาห์ ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติหน้าที่ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย

2.1 รายละเอียดของงานที่ปฏิบัติงาน

ตาราง 1.2 การดำเนินโครงการ

ระยะเวลา วิธีการดำเนินโครงการ	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																			
	ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม				เมษายน			
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1.ศึกษาแนวคิด ทฤษฎี เอกสาร ข้อมูล และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง กับความปลอดภัยในการทำงาน																				
2.เดินสำรวจการปฏิบัติงานและกระบวนการ การทำงานแต่ละแผนก																				
3.วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย และศึกษา ขั้นตอนการทำงาน อันตรายที่อาจเกิดขึ้น																				
4.เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา																				
5.ศึกษาตัวอย่างโครงการและรับการแนะนำ จากพี่เลี้ยง																				
6.ประเมินความรู้พนักงาน																				
7.ประเมินความเสี่ยงกระบวนการผลิตของ ฝ่ายผลิต																				
8.จัดทำคู่มือความปลอดภัย																				
9.จัดอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับการทำงานอย่าง ปลอดภัย																				
10.ประเมินความเสี่ยงด้วยแบบประเมินความ เสี่ยง																				
11.สรุปผลการดำเนินโครงการ																				
12.ติดตามผล																				

2.2 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

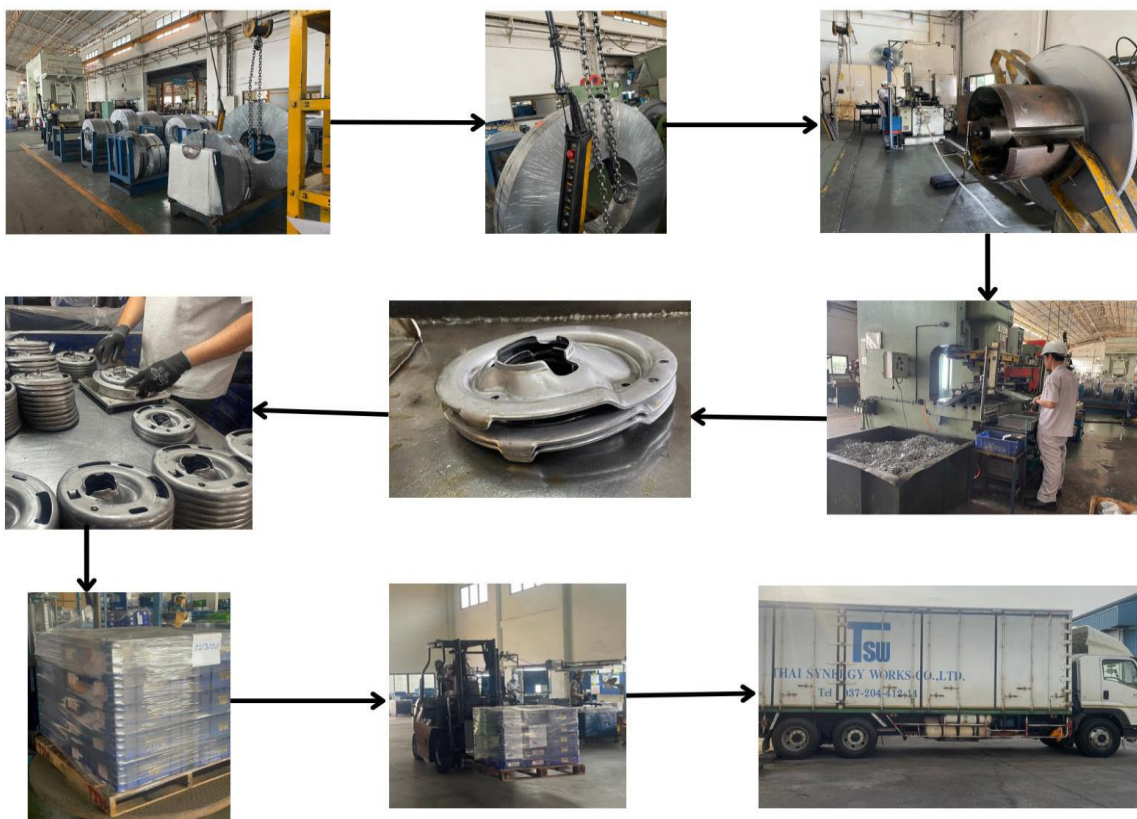
1. โน้ตบุ๊ก และ iPad
2. ข้อมูลจากสถานประกอบการ
3. แบบตรวจและแบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงโดยใช้เครื่องมือ Job Safety Analysis (JSA)
4. คู่มือความปลอดภัยในการทำงานฝ่ายผลิตชิ้นส่วนอะไหล่รถยนต์

2.3 รายละเอียดขั้นตอนในการปฏิบัติงาน

1. ออกสำรวจสถานประกอบการโดยรอบโรงงาน

การสำรวจเก็บข้อมูลประวัติอันตรายของพนักงานพบว่าฝ่ายผลิตชิ้นส่วนอะไหล่รถยนต์มีการเกิดอุบัติเหตุมากที่สุด

1. รับวัตถุดิบ
2. นำ MATERIALเข้าเครื่องFeeder
3. นำส่วนปลายของเครื่อง FEEDER
4. กดปุ่มด้วยมือ 2 ข้างพร้อมกัน
5. ขึ้นงาน
6. ตรวจเช็คชิ้นงาน
7. บรรจุบล็อกชิ้นงาน
8. จัดเรียงบนรถ
9. นำส่ง



ภาพที่1.5 กระบวนการผลิตชิ้นส่วนอะไหล่รถยนต์


2.4 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เพื่อค้นหาจุดเสี่ยง

ตาราง 1.3 ขั้นตอนการปฏิบัติงานการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และ ชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า

ขั้นตอน	วิธีการทำงาน
การรับวัสดุดิบ Material	นำม้วน Mat'L มาใส่เครื่อง Feeder,Uncoiler
การป้อน Mat'L เข้าเครื่อง Feeder,Uncoiler	1.การนำ Mat'L เข้าเครื่อง Feeder กดล็อก Mat'L 2.ดึง Mat'L เข้าเครื่องป้อนและประกอบแม่พิมพ์เข้าหากัน 3.นำมือสองข้างกดลงพร้อมกันเพื่อให้เครื่องป้อนทำงาน
การป้อน	1.นำส่วนปลายของ Mat'L สอดผ่านเครื่องป้อนแล้วประกอบแม่พิมพ์โดยใส่เข้าไปที่ MATERIAL GAUGELIFTER 2.หลังจากนั้นล็อกแผ่นBank 3.เปิดสวิตช์เพื่อเปิดการทำงานของเครื่อง 4.เดินเครื่องป้อนชิ้นงานทีละขั้นตอนตามการทำงานของแม่พิมพ์จนครบทุก Step
การสัมผัสชิ้นงาน	1.หยิบชิ้นงานออกจากแม่พิมพ์นำมาวางเรียงซ้อนกันเป็นชั้นๆนำลงกล่องที่จัดเตรียมไว้ด้านข้าง 2.ทำความสะอาดทุกครั้งหลังเสร็จงาน
การเคลื่อนย้ายชิ้นงาน	1.ใช้โฟลค์ลิฟท์ในการขนย้ายชิ้นงาน
การตรวจสอบชิ้นงาน	1.นำชิ้นงานไปตรวจสอบว่าได้มาตรฐานตามที่กำหนดหรือไม่ โดยมีการใช้ส่วตอกเช็คชิ้นงานที่เป็นงานเชื่อมถ้าไม่หลุดหรือไม่มีรอยคือผ่านตามเกณฑ์มาตรฐาน
Packing (การบรรจุชิ้นงาน)	1.ชิ้นงานที่ตรวจเช็คแล้วบรรจุลงกล่องที่เตรียมไว้ 2.วางกล่องซ้อนกัน4-5ชั้นบน1พาเลต 3.นำพาเลตที่วางกองครบ4-5ชั้นแล้วไปฟิล์ม 4.ใช้โฟลค์ลิฟท์งายาวในการตักพาเลตขึ้นและลงจากเครื่องฟิล์ม
การจัดส่งงานให้กับลูกค้า	1.ใช้โฟลค์ลิฟท์ในการตักพาเลตขึ้นรถขนส่งเพื่อนำส่งลูกค้า 2.จัดเรียงให้เรียบร้อย 3.ใช้เชือกในการล็อกให้แน่น 4.ตรวจสอบความเรียบร้อยก่อนเดินทางนำสินค้าไปส่ง


การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย(JSA)กระบวนการผลิต


ตาราง 1.4 การรับ MATERIAL

ลักษณะงาน : การรับ MATERIAL		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย	
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย
แผนก : ผลิต					
ผู้วิเคราะห์ : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			วันที่วิเคราะห์ :		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย	
1.รับ MATERIAL ที่เป็น แผ่น โลหะโดย ใช้เครน	1.1ขณะยก MATERIAL ลงจากรถ MATERIALอาจ หล่นทับพนักงาน เนื่องจากลวดสลิงขาด 1.2 MATERIAL ชนศีรษะเนื่องจากแรง เหวี่ยงมากเกินไป	-มีการตรวจสอบสภาพเครนก่อนปฏิบัติงาน งานทุกครั้ง -พนักงานทุกคนต้องผ่านการอบรม เกี่ยวกับการใช้เครน -พนักงานทุกคนต้องมีใบอนุญาตในการ ใช้เครน		ก่อนปฏิบัติงาน 1.พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลที่ได้รับมาตรฐานเช่น รองเท้านิรภัย หมวกนิรภัย ถุงมือ 2.ตรวจสอบสภาพของเครน อุปกรณ์การ ปฏิบัติงานทุกตัวก่อนปฏิบัติงาน ขณะปฏิบัติงาน ตรวจสอบว่า MATERIAL ตรงตามที่สั่งซื้อ ไป และ มีรอยหรือไม่ หลังปฏิบัติงาน 6.ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่การ ทำงานทุกครั้ง	


				<p>7.เก็บอุปกรณ์ เครื่องมือหลังเลิกจากการปฏิบัติงานทุกครั้ง</p> <p>8.ทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงานก่อนเลิกงานทุกครั้ง</p>
--	--	--	--	--



ตาราง 1.5 การป้อน MATERIAL เข้าเครื่อง Feeder,Uncoiler


ลักษณะงาน : การป้อน MATERIAL เข้าเครื่อง Feeder,Uncoiler		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย	
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย
แผนก : ผลิต					
ผู้วิเคราะห์ : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			วันที่วิเคราะห์ :		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย	
1.นำ MATERIAL เข้าเครื่องFeeder	<p>1.1ขณะนำ MATERIAL เข้าเครื่องอาจทำให้ MATERIAL หล่นทับพนักงาน</p> <p>1.2กระแสไฟฟ้าจากเครื่องFeederทำให้เกิดประกายไฟ</p> <p>1.3ขณะเข็นยก MATERIAL อาจทำให้ MATERIAL หล่นทับพนักงานได้เนื่องจากสลิงรับน้ำหนักไม่ไหว</p>	<p>- สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล(PPE)</p> <p>- มีการตรวจสอบเครน และเครื่องจักรก่อนทำงานทุกครั้ง</p> <p>-มีสัญญาณเตือนภัยสำหรับอุปกรณ์การใช้ไฟฟ้า มีการตรวจเช็คสภาพก่อนใช้งานทุกครั้ง</p> <p>- พนักงานทุกคนต้องผ่านการอบรมเกี่ยวกับการใช้งานเครื่องจักร</p> <p>- มีการติดตั้งเครื่องดับเพลิงมือถือไว้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน</p> <p>- มีป้ายบอกพิกัดน้ำหนักอย่างชัดเจน</p> <p>- ใช้สลิงตามพิกัดที่กำหนด</p>		<p>ก่อนปฏิบัติงาน</p> <p>1.พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ได้รับมาตรฐาน เช่น รองเท้านิรภัย หมวกนิรภัย ถุงมือ</p> <p>2.ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร และอุปกรณ์การปฏิบัติงานทุกตัวก่อนปฏิบัติงาน</p> <p>3.ตรวจสอบระบบเตือนภัยต่าง ๆ ให้พร้อมใช้งาน</p> <p>ขณะปฏิบัติงาน</p> <p>4.ตรวจสอบว่า เครื่อง Feeder กด MATERIAL ไว้อย่างแน่นหนา</p> <p>5.เปิดเครื่อง Feeder ตามวิธีการที่กำหนด และสังเกตความผิดปกติเครื่องขณะใช้งาน</p>	

<p>2.กต MATERIAL</p>	<p>2.1พนักงานได้รับการบาดเจ็บจาก MATERIAL ตีต</p> <p>2.2เครื่องFeederกต MATERIAL ไม่แน่นอาจทำให้ Mat'Lหมุนย้อนกลับมาโดนพนักงานได้</p>	<ul style="list-style-type: none"> - ผู้ปฏิบัติงานทุกคนต้องแต่งกายให้รัดกุมและสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยให้ครบถ้วนตามที่กำหนดขณะปฏิบัติงาน เช่น ถุงมือ หมวก รองเท้านิรภัย แวนตานิรภัย ที่อุดหูตามมาตรฐานที่กำหนด - ตรวจสอบให้มั่นใจว่า เครื่องFeeder กต MATERIAL ไว้อย่างแน่นอนหนา 		<p>หลังปฏิบัติงาน</p> <p>6.ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่การทำงานทุกครั้ง</p> <p>7.เก็บอุปกรณ์ เครื่องมือหลังเลิกจากการปฏิบัติงานทุกครั้ง</p> <p>8.ทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงานก่อนเลิกงานทุกครั้ง</p>
<p>3.การดึงปลาย MATERIAL เข้าเครื่องปั๊ม</p>	<p>4.1การนำปลาย MATERIALเข้าเครื่องปั๊มอาจทำให้บาดเจ็บ เนื่องจาก MATERIAL มีความคม</p> <p>4.2พนักงานอาจโดนไฟดูดเนื่องจากแผ่นเหล็กกับเครื่องจักรสัมผัสกันโดยตรง</p> <p>4.3การวาง Bank ประกอบเข้าเครื่องปั๊มเพื่อขึ้นรูปอาจทำให้หนีบมือพนักงานได้</p>	<ul style="list-style-type: none"> - ผู้ปฏิบัติงานทุกคนต้องแต่งกายให้รัดกุมและสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยให้ครบถ้วนตามมาตรฐานที่กำหนดขณะปฏิบัติงาน เช่น ถุงมือ หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย แวนตานิรภัย และที่อุดหู 		

ตาราง 1.6 การป้อนชิ้นงาน


งานที่วิเคราะห์ : การป้อนชิ้นงาน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย	
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย
แผนก : ผลิต					
ผู้วิเคราะห์ : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			วันที่วิเคราะห์ :		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย	
1. นำส่วนปลายของ MATERIAL ส่งผ่านเครื่อง FEEDER	1.1 ขณะนำส่วนปลายของ MATERIAL ส่งผ่านเครื่อง FEEDER อาจทำให้ หนีบมือพนักงานได้ 1.2กระแสไฟฟ้าจากเครื่อง FEEDER ทำให้เกิดประกายไฟ อาจเป็นอันตรายแก่พนักงานในพื้นที่เกิดการบลูคไหม้	- การติดตั้งระบบเตือนภัยอุปกรณ์ไฟฟ้า - พนักงานที่ปฏิบัติงานทุกคนต้องผ่านการฝึกอบรม		ก่อนปฏิบัติงาน 1.พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ได้รับมาตรฐาน เช่น รองเท้านิรภัย มวกนิรภัย ถุงมือ แวนตานิรภัย และที่อุดหู 2. ตรวจสอบสภาพเครื่องจักรทุกตัวก่อนลงมือ ปฏิบัติงาน 3.ตรวจสอบระบบตัดไฟฟ้าอัตโนมัติให้พร้อมใช้งาน	
2. การขึ้นรูปชิ้นงาน โดยการประกอบเข้ากับพิมพ์โดยใส่เข้าไปที่ MATERIAL GAUGE LIFTER ให้เป็นรูปร่างต่าง ๆ ตามต้องการ	2.1 ชิ้นรูปชิ้นงานให้เป็นรูปร่าง ต่างๆ ตามต้องการใช้ในผลิต ทำให้อาจเกิดการกระแทกนิ้วประกอบเข้ากับพิมพ์ 2.2 เครื่องจักรเกิดการขัดข้อง เศษชิ้นส่วนกระเด็นเข้าตา หรือส่วนต่างๆ ของร่างกายได้รับอันตราย	- พนักงานปฏิบัติงานตามมาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย -สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE)ตามมาตรฐานตลอดเวลาการทำงาน		ขณะปฏิบัติงาน 4.ทำการประกอบชิ้นงานตามมาตรฐานที่กำหนด และสังเกตความผิดปกติเครื่องขณะทำงาน	

3.กดล๊อคแผ่นBank	3.1ขณะกดล๊อคBankทำให้หนีบนิ้วพนักงาน	<ul style="list-style-type: none"> - ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลเช่น ถุงมือ รองเท้านิรภัย - มีการตรวจเช็คเครื่องจักรก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง - พนักงานทุกคนต้องผ่านการฝึกอบรมเกี่ยวกับขั้นตอนการทำงานต่างๆ 		หลังปฏิบัติงาน 5. ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ทำงานทุกครั้ง 6. เก็บอุปกรณ์ที่เลิกใช้งานจากพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย 7. ทำความสะอาดพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย
4.เปิดสวิตซ์เพื่อให้เครื่องจักรทำงาน	4.1พนักงานอาจถูกไฟฟ้าช็อตหรือดูดเนื่องจากสวิตซ์ชำรุด 4.2สายไฟอยู่รวมกันเยอะ มีรอยร้าวอาจทำให้เกิดประกายไฟได้	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจเช็คเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง - มีระบบเตือนภัยสำหรับอุปกรณ์ที่มีการใช้ไฟฟ้า - ตรวจเช็คสวิตซ์ก่อนทำงานทุกครั้งและพนักงานทุกคนต้องผ่านการฝึกอบรม 		
5.เปิดน้ำมันหล่อลื่น กดปุ่มเดินเครื่องปั๊มขึ้นงานที่ละขั้นตอน	5.1 การขึ้นรูปขึ้นงานตามแผนในกระบวนการผลิต เครื่องอาจกระแทกนิ้วประกอบเข้ากับพิมพ์ 5.3 เครื่องจักรเกิดการขัดข้อง ชิ้นส่วนอาจเศษกระเด็นเข้าตา	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลครบถ้วน ขณะที่กำลังปฏิบัติงาน เช่น ผ้าปิดจมูก ถุงมือผ้า รองเท้านิรภัยตาม ความเหมาะสมและอุปกรณ์ลดเสียงดัง ที่อุดหู 		

<p>6. นำชิ้นส่วนขึ้นรูปตามขั้นตอนการทำงานของแม่พิมพ์จนครบทุกขั้นตอน</p>	<p>6.1 ขณะกดล๊อคทำให้อาจเกิดการหนีบนิ้ว 6.2 นำแผ่น Bank ไปที่ Lock พนักงานขาดเจ็บจากแผ่นBankขาดมือ</p>	<ul style="list-style-type: none"> - สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) เช่น ถุงมือผ้าชนิดหนา รองเท้านิรภัย - พนักงานทุกคนต้องผ่านการฝึกอบรมเกี่ยวกับ ขั้นตอนการทำงานต่างๆ 		
---	--	---	---	--

ตาราง 1.7 การสัมผัสชิ้นงาน

งานที่วิเคราะห์ : การสัมผัสชิ้นงาน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย	
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย
แผนก : ผลิต					
ผู้วิเคราะห์ : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			วันที่วิเคราะห์ :		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย	
1.นำชิ้นงานออกจากเครื่องแม่พิมพ์	1.1กระแสไฟฟ้าดูดขณะปฏิบัติงาน 1.2หยิบชิ้นงานออกจากแม่พิมพ์อาจทับมือพนักงานได้ 1.3เศษงานหรืองานที่มีความคมอาจบาดมือพนักงานได้	- มีการตรวจเช็คสภาพเครื่องจักรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดอบรมพนักงานทุกคนเกี่ยวกับการใช้งานเครื่องจักร - มีการสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลเช่น ถุงมือ หมวกนิรภัย รองเท้าSafety - จัดทำป้ายการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรที่ปลอดภัย		ก่อนปฏิบัติงาน 1.ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ได้รับมาตรฐาน เช่นรองเท้านิรภัย ถุงมือผ้าชนิดหนา 2.ตรวจเช็คสภาพเครื่องจักรก่อนใช้งานทุกครั้ง 3.ติดตั้งอุปกรณ์ที่สามารถหยุดเครื่องปั๊มโลหะได้ทันทีเมื่อส่วนใดส่วนหนึ่งของร่างกายเข้าใกล้วัตถุอันตราย	
2.จัดเรียงชิ้นงานวางซ้อนกัน	2.1เศษชิ้นงานหรือชิ้นงานที่มีความคมอาจบาดมือพนักงานได้ 2.2ชิ้นงานหล่นทับเท้าพนักงาน 2.3เกิดการปวดเมื่อยแขนและลำตัวเนื่องจากทำงานในท่าเดิมซ้ำๆ	- สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น ถุงมือผ้าชนิดหนา รองเท้าSafety - จัดช่วงเวลาพักให้เหมาะสม		ขณะปฏิบัติงาน 4.ต้องมีการดป้องกันอันตรายปิดคลุมบริเวณที่เป็นอันตรายของเครื่องปั๊ม 5.มีระบบป้องกันไฟฟ้ารั่วขณะปฏิบัติงาน	

				<p>6.พนักงานต้องมีช่วงเวลาเบรกที่เหมาะสม แต่รวมแล้วต้องไม่น้อยกว่า 1 ชั่วโมง</p> <p>หลังการปฏิบัติงาน</p> <p>7.ปิดสวิตซ์ไฟฟ้าหรือเครื่องจักรทุกครั้ง หลังการใช้งาน</p>
<p>3.เรียงชิ้นงานลงลัง</p>	<p>3.1พนักงานหยิบชิ้นงานอาจชิ้นงานหนีบนิ้วได้</p> <p>3.2กล่องที่ใช้ในการบรรจุมีการชำรุด เช่น กล่องแตก หรือกล่องผุ อาจทำให้บาดเจ็บหรือหนีบมือได้</p>	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น ถุงมือผ้าชนิดหนา - ตรวจสอบเช็คสภาพกล่องที่นำมาบรรจุ 		<p>8.เก็บอุปกรณ์ที่เลิกใช้งานจากพื้นที่การทำงานและทำความสะอาดพื้นที่การทำงานให้เรียบร้อย</p>


ตาราง 1.8 การเคลื่อนย้ายชิ้นงาน

งานที่วิเคราะห์ : การเคลื่อนย้ายชิ้นงาน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย	
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย
แผนก : ผลิต					
ผู้วิเคราะห์ : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			วันที่วิเคราะห์ :		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย	
1. ขับโฟล์คลิฟท์ไปยังเส้นทางประจำเพื่อขนย้ายลังสินค้า	1.1 ขับโฟล์คลิฟท์ด้วยความเร็วอาจทำให้เฉี่ยวชนพนักงาน	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบสภาพของรถโฟล์คลิฟท์ก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง - มีการกำหนดเส้นทางการเดินทางโฟล์คลิฟท์อย่างชัดเจน - ผู้ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ต้องทำตามกฎและข้อบังคับในการใช้งาน 		ก่อนปฏิบัติงาน <ol style="list-style-type: none"> 1. ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ได้รับมาตรฐาน เช่น รองเท้านิรภัย หมวกนิรภัย 2. ตรวจสอบวัดปริมาณแอลกอฮอล์ในร่างกายก่อนปฏิบัติงาน 3. ตรวจสอบโฟล์คลิฟท์ก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง 	
2. บรรทุกลังชิ้นงานบนรถโฟล์คลิฟท์	2.1 ขณะยกลังชิ้นงาน ลังชิ้นงานล้มทับพนักงาน 2.2 รถโฟล์คลิฟท์อาจเกิดการพลิกคว่ำได้เนื่องจากวางลังชิ้นงานเอียงไปด้านใดด้านหนึ่ง	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีสัญญาณเตือนและเสียงเตือนขณะรถโฟล์คลิฟท์ทำงาน - จัดให้มีการติดตั้งกระจกนูนวัสดุอื่นไว้บริเวณทางแยก ทาโค้งที่มองไม่เห็นเส้นทางข้างหน้า 		ขณะปฏิบัติงาน <ol style="list-style-type: none"> 4. ตรวจสอบความเรียบร้อยก่อนเคลื่อนย้ายลังสินค้า หลังการปฏิบัติงาน <ol style="list-style-type: none"> 5. ขับรถโฟล์คลิฟท์มาจอดในที่จอดหลังจากใช้งานเสร็จ 	

		<ul style="list-style-type: none"> - ห้ามพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปบริเวณที่รถโฟล์คคลิฟท์กำลังทำงาน - จัดให้มีการอบรมความปลอดภัยให้กับพนักงานเกี่ยวกับการขับขี่โฟล์คคลิฟท์อย่างปลอดภัย 		6.วางที่กั้นหรือที่ดันล้อรถโฟล์คคลิฟท์
3.ขับโฟล์คคลิฟท์มาเก็บในพื้นที่จอด	<p>3.1รถโฟล์คคลิฟท์ไหลชนพนักงานบริเวณใกล้เคียง</p> <p>3.2โฟล์คคลิฟท์ชำรุดขณะปฏิบัติงาน</p> <p>3.3เกิดการเฉี่ยวชนพนักงานที่กำลังทำงานอยู่เนื่องจากไม่มีการกำหนด</p>	<ul style="list-style-type: none"> - ทำที่กั้นหรือที่ดันล้อโฟล์คคลิฟท์ - จัดให้มีเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับที่รถโฟล์คคลิฟท์กำลังทำงานอยู่ - กำหนดเส้นทางการเดินรถโฟล์คคลิฟท์อย่างชัดเจน 		

ตาราง 1.9 การตรวจสอบชิ้นงาน

งานที่วิเคราะห์ : การตรวจสอบชิ้นงาน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย	
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย
แผนก : ผลิต					
ผู้วิเคราะห์ : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			วันที่วิเคราะห์ :		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย	
1.หยิบชิ้นงานขึ้นมาตรวจสอบ	1.1 ชิ้นงานมีความคมอาจบาดมือพนักงานได้ 1.2 ชิ้นงานหล่นโดนเท้าพนักงานทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บ 1.3 พนักงานเมื่อยล้าจากการทำงานในท่าเดิมซ้ำๆ	- จัดช่วงเวลาพักเบรกย่อยให้กับพนักงาน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น รองเท้านิรภัย ถุงมือผ้าชนิดหนา		ก่อนปฏิบัติงาน 1.ตรวจสอบเครื่องมือการตรวจเช็คชิ้นงานก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง 2.สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ได้รับมาตรฐาน เช่น รองเท้านิรภัย หมวกนิรภัย ถุงมือผ้าชนิดหนา 3.พนักงานต้องมีช่วงเวลาเบรกที่เหมาะสม แต่รวมแล้วต้องไม่น้อยกว่า 1 ชั่วโมง	
2.การตรวจสอบชิ้นงาน	2.1 ชิ้นงานบางตัวเป็นงานเชื่อมตรวจสอบด้วยการใช้ส่วตอกเช็คความหนาแน่นอาจทำให้โดนมือพนักงานของ 2.2 มีการใช้เครื่องมือวัดขนาดของชิ้นแสงสว่างไม่เพียงพอ	- สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ หมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย - ทำการ์ดเพื่อป้องกัน - ติดตั้งโคมไฟเฉพาะจุด		ขณะปฏิบัติงาน 4.ต้องมีการดป้องกันอันตรายปิดคลุมบริเวณที่เป็นอันตรายของเครื่องตรวจสอบชิ้นงาน	


				<p>หลังปฏิบัติงาน</p> <p>5.ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่การทำงาน</p> <p>6.เก็บอุปกรณ์ที่เลิกใช้งานในพื้นที่ให้เรียบร้อย</p> <p>7.ทำความสะอาดพื้นที่บริเวณปฏิบัติงานให้เรียบร้อย</p>
3.จัดเก็บชิ้นงาน	<p>3.1พนักงานทำงานในท่าเดิมซ้ำๆทำให้พนักงานเมื่อยล้าเช่นปวดลำตัวและไหล่</p> <p>3.2ลึงบรรจุมีรอยร้าวหรือแตกอาจทำให้บาดเจ็บหรือแขนขณะก้มเอาชิ้นงานวางในลัง</p> <p>3.3พนักงานจัดเก็บชิ้นงานมือเดียวอาจทำให้ชิ้นงานหล่นทับเท้าได้</p>	<ul style="list-style-type: none"> - จัดช่วงเวลาพักให้เหมาะสม - ตรวจสอบสภาพของลึงบรรจุชิ้นงาน - สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น รองเท้านิรภัย หมวกนิรภัย ถุงมือ 		

ตาราง 1.10 Packing(การบรรจุชิ้นงาน)

งานที่วิเคราะห์ : Packing(การบรรจุชิ้นงาน)		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย	
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย
แผนก : ผลิต					
ผู้วิเคราะห์ : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			วันที่วิเคราะห์ :		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย	
1.ขับโฟล์คลิฟท์จากที่จอดมาตักพาเลทBoxสินค้า	1.1Boxสินค้าเอียงไปข้างใดข้างหนึ่งอาจทำให้ล้มทับพนักงานได้ 1.3โฟล์คลิฟท์เฉี่ยวชนพนักงานขณะทำงานอยู่ 1.4ใช้โฟล์คลิฟท์งาสันตักงานทำให้หลังสินค้าล้มทับพนักงานที่อยู่บริเวณใกล้เคียงได้	- มีการตรวจสอบความเรียบร้อยของ Boxก่อนนำโฟล์คลิฟท์มาตักพาเลท - มีเส้นทางการเดินรถโฟล์คลิฟท์ที่ชัดเจน - จัดให้มีเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับชีรตโฟล์คลิฟท์กำลังทำงานอยู่ - จัดให้มีกระจกโค้งจราจร		ก่อนปฏิบัติงาน 1.ตรวจเช็คสภาพรถโฟล์คลิฟท์ก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง 2.ตรวจเครื่องจักรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง ขณะปฏิบัติงาน 3.เลือกใช้รถโฟล์คลิฟท์ที่เหมาะสมกับลักษณะของงาน 4.จัดเรียงBoxสินค้าให้ตรงล็อก 5.ห้ามพนักงานเดินไปมาบริเวณที่รถโฟล์คลิฟท์กำลังทำงาน 6.มีการตรวจสอบสินค้าทุกครั้งก่อนใช้โฟล์คลิฟท์ตักงานขึ้น หลังการปฏิบัติงาน	
2.นำพาเลทBoxสินค้าเข้าเครื่องฟิล์มกดปุ่มOnเพื่อให้เครื่องทำงาน	2.1ขณะเครื่องจักรทำงาน Boxสินค้าอาจตกจากพาเลทได้เนื่องจาก วาง Boxสินค้าไม่ตรงล็อก 2.2เครื่องฟิล์มอาจดึงพนักงานเข้าไปได้ เนื่องจาก เครื่องไม่มีการ์ดป้องกัน	- ตรวจสอบความเรียบร้อยของ Boxสินค้าก่อนทำการเคลื่อนย้าย - จัดทำป้ายบ่งชี้อันตรายและป้ายเกี่ยวกับการทำงานกับเครื่องจักรที่ถูกต้อง			

		<ul style="list-style-type: none"> - ทำการ์ดป้องกันอันตรายจากจุดเสี่ยงของเครื่องจักร 		<ul style="list-style-type: none"> 7.ตรวจสอบความปลอดภัยทุกครั้งในพื้นที่ปฏิบัติงาน 8. เก็บอุปกรณ์ เครื่องมือหลังเลิกจากการปฏิบัติงานทุกครั้ง 9.ทำความสะอาดบริเวณพื้นที่ที่ปฏิบัติงานทุกครั้ง
<p>3.ใช้โฟลคลิฟท์เอาพาเลทBoxสินค้าออกจากเครื่องฟิล์มเพื่อจัดส่ง</p>	<p>3.1ใช้โฟลคลิฟท์ง่าสันตักพาเลทออกจากเครื่องฟิล์มทำให้พาเลทหล่นโดนพนักงานได้</p> <p>3.2รถโฟลคลิฟท์ถอยชนพนักงานเนื่องจากไม่มีเสียงสัญญาณเตือนขณะกำลังทำงาน</p>	<ul style="list-style-type: none"> - เลือกใช้รถโฟลคลิฟท์ที่เหมาะสมกับลักษณะของงาน - จัดให้มีเส้นทางการเดินรถโฟลคลิฟท์ที่ชัดเจน - จัดให้มีเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับชีรรถโฟลคลิฟท์กำลังทำงานอยู่ 		

ตาราง 1.11 การจัดส่งให้กับลูกค้า

งานที่วิเคราะห์ : การจัดส่งให้กับลูกค้า		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย	
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย
แผนก : ผลิต					
ผู้วิเคราะห์ : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			วันที่วิเคราะห์ :		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย	
1. นำโฟล์คลิฟท์ไปตัก พาเลท	1.1 ขับรถโฟล์คลิฟท์ด้วยความเร็วสูง 1.2 รถโฟล์คลิฟท์อาจเฉี่ยวชนพนักงาน 1.3 ขณะขนย้ายชิ้นงานใส่รถขนส่งอาจ ทำให้พาเลท ล้มได้เนื่องจากวางไม่เป็น ระเบียบ 1.4 รถโฟล์คลิฟท์อาจเกิดการชำรุด ขณะปฏิบัติงานได้	- พนักงานขับซีรรถโฟล์คลิฟท์ต้องขับซี ตามข้อบังคับ และมีการกำหนด ความเร็วในการขับซีรรถ โฟล์คลิฟท์ - มีการกำหนดเส้นทางการเดิน รถโฟล์คลิฟท์ อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งเตือนและ เสียง สัญญาณเตือนขณะที่ขับรถ โฟล์คลิฟท์ - ตรวจสอบพาเลททุกครั้งก่อนทำการ เคลื่อนย้าย - ตรวจสอบรถโฟล์คลิฟท์ก่อนและ หลังปฏิบัติงานทุกครั้ง		ก่อนปฏิบัติงาน 1. ตรวจสอบสภาพรถทุกครั้งก่อนและ หลัง ปฏิบัติงาน 2. ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ได้รับ มาตรฐาน เช่น รองเท้านิรภัย หมวก นิรภัย ขณะปฏิบัติงาน 4. ขับโฟล์คลิฟท์ไปยังพื้นที่ขนย้ายพา เลท และทำการตรวจสอบกล่องชิ้นงานและ พาเลทก่อนทำการเคลื่อนย้าย	

2.ยกพาเลทขึ้นวางในรถขนส่ง	2.1ขณะยกพาเลทขึ้นวางบนรถขนส่งอาจทำให้พาเลทล้มทับพนักงานได้เนื่องจากวางพาเลทเอียงไปข้างใดข้างหนึ่ง	- ตรวจสอบพาเลททุกครั้งก่อนทำการเคลื่อนย้าย		5.บรรทุกตามพิกัดน้ำหนักที่กำหนด 6.ห้ามทำให้พาเลทเอียงไปข้างใดข้างหนึ่ง 7.ตรวจสอบให้เรียบร้อยก่อนทำการ
3.นำเชือกรัดพาเลท	3.1พาเลทอาจล้มทับพนักงานได้เนื่องจากวางพาเลทเอียง 3.2ได้รับอันตรายจากการรัดเชือกได้เนื่องจากเชือกมีความเก่าอาจทำให้เชือกขาด	- ตรวจสอบพื้นที่วางพาเลทก่อนว่ามี ความเอียงหรือไม่ - ตรวจสอบเชือกทุกครั้งก่อนใช้งานว่ามีรอยรอยต่อจากการขาดหรือไม่		ขนส่ง หลังปฏิบัติงาน 8.ขับโฟล์คลิฟท์ไปจอดในที่จอดหรือโรงจอดสำหรับโฟล์คลิฟท์ 9.วางที่กั้นหรือที่ตันล้อโฟล์คลิฟท์ไว้ 10.ตรวจสอบพื้นที่ทำงานและทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงานทุกครั้งหลังเลิกงาน

บทที่ 3 ผลการปฏิบัติงาน

รายงานวิจัยสหกิจศึกษา ณ บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัดระหว่างวันที่ 12 ธันวาคม พ.ศ. 2566 ถึงวันที่ 5 เมษายน พ.ศ. 2567 มีรายละเอียด ดังนี้

3.1 ดำเนินการปฏิบัติงาน

การวิจัยเรื่องพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ(Survey method) มีวัตถุประสงค์เพื่อ1) ศึกษาพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด 2) เพื่อเปรียบเทียบพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน ฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัดกับสถานภาพส่วนบุคคลของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัดได้แก่ เพศ, อายุ, ประสบการณ์การทำงาน และความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัย

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ได้แก่พนักงานฝ่ายผลิตในโรง 1 ปริมณฑลส่วนรถยนต์บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ณ เดือน มีนาคม พ.ศ. 2567 จำนวน 76 คน

3.2 แนวคิด ทฤษฎีและวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง

การวิจัยครั้งนี้ผู้วิจัยได้ศึกษาเอกสารต่าง ๆ และผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องโดยได้เรียบเรียง สาระสำคัญตามลำดับดังนี้

1. แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับ พฤติกรรม
2. แนวคิดระบบการจัดการความปลอดภัยในการทำงาน
3. ทฤษฎีเกี่ยวกับการเกิดอุบัติเหตุและความปลอดภัย
4. นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด
5. คู่มือความปลอดภัย (ฉบับพกพา)ของพนักงานบริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด
6. กิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัยของบริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด
7. งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

3.3 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับพฤติกรรม

แนวคิดเกี่ยวกับพฤติกรรมของบุคคลโดยทั่วไปของ ดักลาส แมคเกรย์เกอร์เป็นแนวคิด ที่ต้องการที่พูดถึงการรับรู้ ธรรมชาติของมนุษย์ บนสมมติฐาน 2 ประการเกี่ยวกับลักษณะของ บุคคล(ศิริวรรณ เสรีรัตน์ และคณะ, 2545) ทฤษฎีและทฤษฎี Y ถูกนำมาใช้ในปี ค.ศ. 1960 โดย Douglas McGregor นักจิตวิทยาชาวอเมริกัน ในหนังสือ The human side of enterprise เป็นหนึ่งในทฤษฎีที่สร้างแรงบันดาลใจที่มีชื่อเสียงที่สุด

ในการจัดการ ทั้งสองวิธีนี้เรียกว่า ทฤษฎี XY และยังคงเป็นหัวใจสำคัญในการพัฒนาวัฒนธรรมขององค์กรบนพื้นฐานในการบริหารจัดการ บุคคลตามลักษณะที่แตกต่างกัน

ทฤษฎี X (Theory X assumptions) ของ แม็คเกรย์เกอร์

1. โดยทั่วไปมนุษย์ไม่ชอบการทำงานและจะหลีกเลี่ยงงานถ้าสามารถทำได้
2. จากลักษณะของมนุษย์ที่ไม่ชอบทำงานคนส่วนใหญ่จึงต้องถูกบังคับและควบคุม สั่งการและใช้วิธีการลงโทษ เพื่อให้ใช้ความพยายามให้เพียงพอเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์
3. มนุษย์โดยเฉลี่ยพอใจกับการถูกบังคับต้องการเลี้ยงความรับผิดชอบ มีความทะเยอทะยานน้อย

ทฤษฎี Y (Theory Y assumptions) ของ แม็คเกรย์เกอร์

1. มนุษย์ใช้ความพยายามทางกายภาพ และความพยายามด้านจิตใจในการทำงานตาม ธรรมชาติไม่ว่าจะเป็นการเล่นหรือพักผ่อน
2. การควบคุมภายนอกและอุปสรรคของการลงโทษ ไม่ใช่วิธีการเดียวในการใช้ ความพยายามให้บรรลุวัตถุประสงค์ขององค์กร บุคคลจึงใช้การควบคุมตัวเองเพื่อให้บรรลุ วัตถุประสงค์ที่ต้องการ
3. ระดับของการให้บรรลุวัตถุประสงค์ขึ้นอยู่กับขนาดของรางวัลที่สัมพันธ์กับความสำเร็จ
4. มนุษย์โดยเฉลี่ยเรียนรู้ภายใต้สภาพที่เหมาะสมไม่เพียงแต่การยอมรับความรับผิดชอบ แต่ยังมี การแสวงหาด้วย
5. สมรรถภาพของบุคคลขึ้นอยู่กับระดับของการจินตนาการระดับ สูงความซื่อสัตย์และ ความคิดสร้างสรรค์
6. ภายใต้สภาพของอุตสาหกรรมสมัยใหม่ศักยภาพที่เฉลียวฉลาดของความเป็นมนุษย์ โดยเฉลี่ยมีการใช้ประโยชน์บางส่วน

ทฤษฎี KAP

ทฤษฎีนี้ให้ความสำคัญกับ ตัวแปร 3 ตัว คือ ความรู้(Knowledge) ทศนคติ (Attitude) และ การยอมรับปฏิบัติ (Practice) Rogers (1978)ของผู้รับสารอนอาจมีผลกระทบต่อสังคมต่อไป จากการรับสารนั้น ๆ การเปลี่ยนแปลงทั้งสามประเภทนี้จะเกิดขึ้นในลักษณะต่อเนื่องกล่าวคือ เมื่อผู้รับสารได้รับสารก็จะทำให้เกิดความรู้เมื่อเกิดความรู้ขึ้น ก็จะไปมีผลทำให้เกิดทัศนคติ และขั้นสุดท้ายคือการก่อให้เกิดการกระทำ ทฤษฎีนี้ อธิบายการสื่อสารหรือสื่อมวลชนว่าเป็น ตัวแปรต้นที่สามารถเป็นตัวนำการพัฒนาเข้าไปสู่ชุมชนได้ด้วยการอาศัย KAPเป็นตัวแปรตามใน การวัดความสำเร็จของการสื่อสาร เพื่อการพัฒนา (สุรพงษ์โสชนะเสถียร, 2553) ซึ่งความรู้ (Knowledge) นั้น เป็นการรับรู้เบื้องต้น โดยที่บุคคลส่วนมากจะได้รับผ่าน ประสบการณ์โดยการเรียนรู้จากการตอบสนองสิ่งเร้าแล้วจัดระบบเป็นโครงสร้างของความรู้ที่ ผสมผสานระหว่างความจำกับ สภาพจิตใจ ด้วยเหตุนี้ความรู้จึงเป็นความจำที่เลือกสรร ที่สอดคล้อง กับ สภาพจิตใจของตนเองความรู้จึงเป็น

กระบวนการภายใน อย่างไรก็ตามความรู้้อาจส่งผลต่อ พฤติกรรมที่แสดงออกของมนุษย์ได้ (สุรพงษ์โสธนะเสถียร, 2553)และผลกระทบที่ผู้รับสารอาจ ปรากฏได้จากสาเหตุดังต่อไปนี้

1. การตอบข้อสงสัย (Ambiguity resolution) การสื่อสารมักจะสร้างความสับสนให้กับ ผู้รับสาร จึงมีการหาสารสนเทศโดยการอาศัยสื่อทั้งหลายเพื่อตอบข้อสงสัยและความสับสนของ ตน
2. การสร้างทัศนคติ (Attitude formation) ผลกระทบเชิงความรู้ต่อการปลูกฝังทัศนคติ นั้นๆ ส่วนมากนิยมใช้กับ สารสนเทศที่เป็นนวัตกรรม เพื่อสร้างทัศนคติให้คนยอมรับการเผยแพร่ นวัตกรรมนั้นๆ
3. การกำหนดวาระ (Attitude setting) เป็นผลกระทบเชิงความรู้ที่สื่อกระจายออกไป เพื่อให้กลุ่มเป้าหมาย ตระหนัก และผูกพัน กับ ประเด็นที่สื่อกำหนดขึ้น หากตรงกับกลุ่มเป้าหมายและค่า นิยมของสังคมแล้ว กลุ่มเป้าหมายก็จะเลือกสารสนเทศนั้น
4. การพอกพูนระบบความเชื่อ (Expansion of belief system) การสื่อสารมักจะกระจาย ความเชื่อ ค่านิยม และอุดมการณ์ด้านต่าง ๆ ไปสู่กลุ่มเป้าหมายจึงทำให้กลุ่มเป้าหมายรับทราบ ระบบความเชื่อถือที่ หลากหลายไว้ในความเชื่อของตนมากขึ้นไป

ความหมายของความปลอดภัยในการทำงาน

ความปลอดภัยในการทำงาน มีความหมายตรงกับคำ ในภาษาอังกฤษว่า “Occupational safety and health” หมายความรวมถึง “ความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยในการทำงานของ ผู้ประกอบอาชีพทั้งหลาย” ซึ่งผู้ประกอบอาชีพหรือผู้ใช้แรงงานนั้น อาจทำงานในอุตสาหกรรม ก่อสร้างขนส่ง เหมืองแร่ ป่าไม้ ประมง พาณิชยกรรม เกษตรกรรม หรืออาชีพอื่น ๆ ก็ได้ (วิเลิศเจติยานุวัตรและคณะ, 2554)

ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมในอุตสาหกรรมการผลิต

งานอุตสาหกรรมนั้นแบ่งออกหลายชนิด เช่น อุตสาหกรรมการผลิต อุตสาหกรรม ก่อสร้าง อุตสาหกรรมท่องเที่ยวโรงแรม เป็นต้น ส่วนในงานอุตสาหกรรมผลิตนั้นจะมี การใช้เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ คนจำนวนมาก วัตถุดิบ สารเคมีหลายชนิด ในการผลิตสินค้า และส่งออกการทำงานเวลา ที่จำกัดทำให้เกิดปัญหาตามมามากมาย ปัญหาด้านสุขภาพ ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมในอุตสาหกรรม การผลิต ที่มีผลกระทบต่อพนักงานโดยทั่วไป จำแนกได้ดังนี้(วิทยาอยู่สุข, 2555)

1. ความเครียดจากการทำงาน ภายใต้สภาวะแวดล้อมในการทำงานด้านต่าง ๆ เช่น ด้านกายภาพ ด้านเคมีด้านชีวภาพ ด้านกายศาสตร์สภาพการทำงานทั่วไป ภายใต้เงื่อนไขเวลาที่จำกัด ทำให้เกิดผลกระทบ เกิดความเครียดแก่ร่างกายจิตใจและสังคมตามมา
2. การทำงานเป็นกะจากธรรมชาติมนุษย์ที่ปกติจะใช้เวลาการทำงานเฉพาะกลางวัน ประมาณ 8 ชั่วโมงเท่านั้น เมื่อต้องทำงานสลับกันไป เข้า-บ่ายกลางคืนหรือการทำงานเป็นกะจะทำให้สภาพร่างกายของ มนุษย์ปรับตัวไม่ทัน เกิดความเครียดตามมา

3. การทำงานกลางคืน จากธรรมชาติมนุษย์ที่ปกติจะใช้เวลาการทำงานเฉพาะกลางวัน และนอนพักผ่อนเวลากลางคืน เมื่อต้องทำงานกลางคืนสภาพร่างกายของคนจะปรับเปลี่ยนไป การทำงานของอวัยวะต้องปรับเปลี่ยน เช่น ภาวะการหลับหลัง ฮอร์โมนของร่างกายปรับเปลี่ยนเนื่องจาก ธรรมชาติของคนนั้น ฮอร์โมนบางชนิดหลัง มากระตุ้นอวัยวะในกลางวัน บางชนิดหลัง ออกมา กระตุ้นอวัยวะในเวลากลางคืน ทำให้สภาพร่างกายปรับตัวไม่ทัน เกิดความเครียดตามมา

4. ยาเสพติด การติดเหล้า และการสูบบุหรี่ พนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมมีจำนวน มากจากหลากหลายที่หลายสังคม เมื่อมีการรวมตัวกัน ทำกิจกรรมทำให้เกิดการมั่วสุม เกิดการเสพ ยาเสพติด ติดเหล้า ครอบงำในโรงงานอุตสาหกรรม การพักผ่อนไม่เพียงพอทำให้เป็นสาเหตุ สำคัญ ของการเกิดอุบัติเหตุการบาดเจ็บ สุขภาพเสื่อมโทรม การเป็นโรคทั่วไป โรคจากการทำงาน

5. พิษภัยจากสารเคมีที่ใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม ในกระบวนการผลิตมีการใช้สารเคมี ในรูปแบบต่าง ๆ ของแข็ง ของเหลว ก๊าซ หลายชนิด สารเคมีเหล่านั้นอาจจะมีการรั่วไหลออกสู่อากาศการทำงาน มีการปนเปื้อน ในรูปฝุ่นละอองควัน ไอระเหยถ้าสะสมมีความเข้มข้น เกิน มาตรฐานจะเกิดอันตรายต่อสุขภาพของผู้สัมผัส

6. ด้านกายศาสตร์สถานที่ทำงานที่มีพนักงานทำงานอยู่เป็นประจำ นั้นถ้าออกแบบ สถานที่ทำงาน บริเวณทำงานไม่เหมาะสม พนักงานทำงานเป็นเวลานานต่อเนื่องกันในที่ ที่ไม่เหมาะสมจะทำให้เกิดความเมื่อยล้าของร่างกายอวัยวะส่วนต่าง ๆ ได้การทำงานไม่มี ประสิทธิภาพ พนักงานอาจจะเกิดการเจ็บ ป่วยบาดเจ็บ ที่กล้ามเนื้อได้

7. การทำงานซ้ำๆ ทางจิตวิทยาสังคมนั้น พนักงานจะเกิดความเบื่อหน่าย ทำงานไม่มี ประสิทธิภาพ

8. โรคเครียดจากการทำงาน การทำงานของพนักงานที่ต้องสัมผัสกับ สารเคมีหลายชนิด โดยเฉพาะสารเคมีที่เป็นสารก่อมะเร็ง จะทำให้พนักงานมีโอกาสเกิดมะเร็งที่อวัยวะต่าง ๆ เช่น มะเร็งผิวหนัง มะเร็งปอด เป็นต้น

9. การทำงานหน้าจอกอมพิวเตอร์การใช้สายตาเพ่ง มองหน้าจอกอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน ทำให้สายตาเมื่อยล้า ส่งผลกระทบต่ออาการมองเห็นของตา ท่าทางในการนั่ง ที่ไม่เหมาะสม จะทำให้พนักงานเกิดความเมื่อยล้าที่ตา แขนขา มือ

10. การเกิดอุบัติเหตุการบาดเจ็บ การเสียชีวิตจากการทำงาน การกระทำ ที่ไม่ปลอดภัย ของพนักงาน ในระหว่าง การทำงานอาจจะทำให้เกิดอันตราย บาดเจ็บ พิการเสียชีวิต ถ้าไม่มีการ ควบคุมป้องกัน ที่ดีจะทำให้เกิดปัญหาด้านสังคมตามมา

11. ไฟไหม้ระเบิด สารเคมีรั่วไหลการกระทำ ที่ไม่ปลอดภัยของพนักงานในระหว่าง การทำงานของสถานประกอบการที่มีการใช้สารเคมี สารระเหย ต่าง ๆ มีโอกาสเกิดการรั่วไหล ออกมาสู่สิ่งแวดล้อม ภายในภายนอกโรงงาน อาจเกิดการสะสมในระดับหนึ่งที่ทำให้เกิดผลกระทบ ทางสุขภาพ และความปลอดภัย เช่น

สารไวไฟเมื่อรั่วไหลออกมาสะสมอยู่ในระดับ ที่อาจเกิดการ ระเบิด การติดไฟเมื่อมีองค์ประกอบครบถ้วน การควบคุมป้องกัน ที่ดีเช่น การมีระบบระบายอากาศ ที่ป้องกันการสะสมของสารเคมีจะเป็นมาตรการสำคัญ ที่ช่วยไม่ให้เกิดผลกระทบดังกล่าวได้

12. การระบายอากาศ ปัญหาพื้นฐานของสถานประกอบการทุกแห่ง เช่น ปัญหา ความร้อน ความชื้น ปัญหาการสะสมของสารเคมีในบริเวณที่ทำงาน เนื่องจากการระบายอากาศของ โรงงานที่ขาดประสิทธิภาพ ไม่เหมาะสม ทำให้เกิดปัญหาตามมา นอกจากนี้สมยศ เสาะหาอิง (2554) กล่าวถึงการเกิดอุบัติเหตุ (Causes of accident) ว่า สามารถแบ่งเป็น 2 สาเหตุหลัก ๆ คือ สาเหตุที่เอื้ออำนวยให้เกิดอุบัติเหตุและสาเหตุที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุซึ่งมีรายละเอียด ดังนี้

1. สาเหตุที่เอื้ออำนวยให้เกิดอุบัติเหตุ (Basic or contributing-causes) มี 3 ประการ คือ

1.1 การบริหารจัดการงานและการควบคุมงาน ความปลอดภัยขาดประสิทธิภาพ เนื่องจาก

1.1.1 ไม่มีการสอนหรืออบรมงานเกี่ยวกับความปลอดภัย

1.1.3 ไม่ได้วางแผนงานความปลอดภัยในการทำงาน

1.1.4 ขาดการติดตามแผนการทำงานด้านความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ

1.1.5 ไม่ได้ทำการแก้ไขจุดที่เป็นอันตราย

1.1.6 ไม่จัดอุปกรณ์ความปลอดภัยในการทำงาน

1.2 สภาวะจิตใจของบุคคลไม่ปกติหรือไม่เหมาะสม เนื่องจาก

1.2.1 ขาดความรู้หรือจิตสำนึกความปลอดภัย

1.2.2 มีทัศนคติไม่ดีและไม่ถูกต้อง

1.2.3 สภาวะจิตใจตอบสนองช้าเกินไป

1.2.4 ขาดสมาธิและความตั้งใจในการทำงาน

1.2.5 ไม่สามารถควบคุมอารมณ์ได้ 13

1.2.6 ตื่นเต้นขวัญ อ่อน กลัว ตกใจง่าย

1.3 สภาวะร่างกายของบุคคลไม่ปกติเนื่องจาก

1.3.1 อ่อนเพลียเมื่อยล้า

1.3.2 หูหนวก

1.3.3 สายตาไม่ดี

1.3.4 สภาพร่างกายไม่เหมาะสมกับงาน

1.3.5 โรคหัวใจ ความดันโลหิตสูง

1.3.6 ร่างกายพิการ

2. สาเหตุหลักที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ (Immediate cause)

2.1 การกระทำ ที่ไม่ปลอดภัยของบุคคล (Unsafe act.) (ร้อยละ 88 ของอุบัติเหตุที่เกิด จากการกระทำที่ไม่ปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงาน) คือ

- 2.1.1 ปฏิบัติงานโดยไม่มีหน้าที่รับผิดชอบโดยตรง
- 2.1.2 บำรุงรักษา ซ่อมแซมเครื่องจักรโดยไม่หยุด เครื่อง
- 2.1.3 ถอดเซฟการ์ดหรือเครื่องป้องกันอันตรายออกแล้วไม่ใส่เข้าที่
- 2.1.4 ทา งานหรือใช้เครื่องจักรเร็วกว่าอัตราที่กำหนด
- 2.1.5 ไม่ใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในขณะที่ปฏิบัติงาน
- 2.1.6 ไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย
- 2.1.7 เล่นตลกคะนอง หยอกล้อกัน ในขณะที่ปฏิบัติงาน
- 2.1.8 สวมใส่ชุดทำงานไม่รัดกุม หรือใส่เครื่องแต่งกายมีเครื่องประดับ ที่เอื้ออำนวยให้เกิด

อุบัติเหตุ

- 2.1.9 ใช้เครื่องมือชำรุด หรือใช้ไม่ถูกวิธีและไม่เหมาะสมกับงาน
- 2.1.10 ดื่มสุรา หรือของมึนเมา ขณะปฏิบัติงาน

2.2 สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe condition) (ร้อยละ 10 ของอุบัติเหตุเกิด จากสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย)

- 2.2.1 อุปกรณ์การผลิต เครื่องจักรอยู่ในสภาพชำรุดไม่มีเซฟการ์ด ฝาครอบ เครื่องกัน หรือเครื่องป้องกันอันตรายอื่น ๆ
- 2.2.2 โครงสร้างของอาคารไม่มั่นคงแข็งแรง
- 2.2.3 ขาดการวางแผนจัดระเบียบรักษาความสะอาดในโรงงาน
- 2.2.4 การจัดกองวัสดุสิ่งของไม่เป็นระเบียบและไม่ถูกวิธี
- 2.2.5 การจัดสารเคมีที่เป็นพิษ วัตถุระเบิด วัตถุไวไฟไม่เหมาะสม และไม่ถูกว
- 2.2.6 สถานที่ทำงานไม่ปลอดภัย เช่น แสงสว่างไม่เพียงพอเสียงดังเกินไป
- 2.2.7 ไม่มีระบบระบายอากาศ หรือมีแต่ไม่เหมาะสมหรือขาดประสิทธิภาพ
- 2.2.8 ไม่มีระบบการเตือนภัยที่เหมาะสม

จากแนวคิดข้างต้น สามารถสรุปสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุได้ว่า เกิดจากสาเหตุหลัก 2 สาเหตุคือ จากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe act) อันมาจากการกระทำหรือ การปฏิบัติงานของ คนที่ส่งผลทำให้เกิดความไม่ปลอดภัยกับ ตนเองและผู้อื่น เช่น การทำงานไม่ถูกวิธีหรือไม่ถูก ขั้นตอน ความประมาท การถอดการ์ดกำบังเครื่องจักรออกและเกิดจากสภาพการทำงานที่ ไม่ปลอดภัย (Unsafe condition) คือ สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย โดยรอบตัวของผู้ปฏิบัติงาน ขณะทำงานซึ่งอาจเป็นสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

ได้เช่น สภาพของเครื่องจักร สภาพกระบวนการผลิต อุปกรณ์การผลิตไม่มีความปลอดภัยเพียงพอ ส่งผลทำให้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องเกิดอุบัติเหตุ

แนวคิดระบบการจัดการความปลอดภัยในการทำงาน

ระบบการจัดการความปลอดภัยในการทำงานมีชั้น ตอนหลักในการดำเนินการ ดังนี้ (วิเลิศเจติยานุวัตรและคณะ, 2554)

1. การทบทวนสถานะเริ่มต้น โดยผู้บริหารของสถานประกอบการควรทบทวนสถานะ เริ่มต้น ในการทำดำเนินการด้านความปลอดภัย ได้แก่ข้อกำหนดกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับความ ปลอดภัยในการทำงาน ประสิทธิภาพและประสิทธิผลของทรัพยากรที่มีอยู่แนวทาง การ ดำเนินการที่มีอยู่ในองค์กรกับข้อปฏิบัติและการดำเนินงานที่ดีซึ่งองค์กรหรือหน่วยงานอื่นได้จัดทำเอาไว้ (Best practice) เพื่อใช้ในการพิจารณา กำหนดนโยบายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

2. การกำหนดนโยบายด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ที่สอดคล้องกับธุรกิจขนาด และปัญหาที่มีอยู่จริงกับองค์กรเมื่อมีการกำหนดนโยบายแล้วทุกคนในองค์กรต้องรับทราบและทำ ความเข้าใจถึงนโยบายอย่างทั่ว ถึงอันจะนำไปสู่การปฏิบัติอย่างจริงจัง

3. การวางแผน

4. การนำไปใช้และการนำไปปฏิบัติ

5. การตรวจสอบและแก้ไข

6. การทบทวนการจัดการ รวมไปถึงการประเมินปัจจัยภายนอกองค์กรเช่น เมื่อมีการ เปลี่ยนแปลงข้อกำหนดกฎหมายหรือแนวทางปฏิบัติในอุตสาหกรรมซึ่งส่งผลให้ต้องปรับเปลี่ยนกลยุทธ์การจัดการ หรือการเพิ่มกิจกรรมต่าง ๆ หรือชั้น ตอนอื่น ๆ ในวงจรการจัดการ

แนวคิดหลักการ 3E สร้างความปลอดภัยในโรงงาน

การเสริมสร้างความปลอดภัยในโรงงานอุตสาหกรรมอย่างมีประสิทธิภาพนั้นต้องยึด หลัก 3 E ได้แก่ Engineering (วิศวกรรมศาสตร์) Education (การศึกษา) Enforcement (การออกกฎ ข้อบังคับ)

E ตัวแรก คือ Engineering (วิศวกรรมศาสตร์) คือการใช้ความรู้วิชาการด้านวิชา วิศวกรรมศาสตร์ ในการคำนวณและออกแบบเครื่องจักรเครื่องมือที่มีประสิทธิภาพการใช้งานที่ ปลอดภัยที่สุด การติดตั้งเครื่อง ป้องกันอันตรายให้แก่ส่วนที่เคลื่อนไหวหรืออันตรายของ เครื่องจักร การวางผังโรงงาน ระบบไฟฟ้าแสงสว่าง เสียงการระบายอากาศ เป็นต้น

E ตัวที่สอง คือ Education (การศึกษา) คือการให้การศึกษา หรือ การให้ความรู้ฝึกอบรม และแนะนำ พนักงาน หัวหน้างาน ตลอดจนผู้ที่เกี่ยวข้องในการทำงาน ให้มีความรู้ความเข้าใจ เกี่ยวกับการป้องกัน อุบัติเหตุและการเสริมสร้างความปลอดภัยในโรงงาน ให้รู้ว่าอุบัติเหตุจะเกิดขึ้น และป้องกันได้อย่างไรและจะ ทำงานวิธีใดจึงจะปลอดภัยที่สุด เป็นต้น

E ตัวสุดท้าย คือ Enforcement (การออกกฎข้อบังคับ) คือการกำหนดวิธีการทำงานอย่างปลอดภัย pp และมาตรการบังคับควบคุมให้พนักงานปฏิบัติตาม เป็นระเบียบปฏิบัติที่ต้องประกาศให้ ทราบทั่ว กัน หากผู้ใดฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามจะต้องถูกลงโทษ เพื่อให้เกิดความสำนึกและ หลีกเลี่ยงการท างานที่ไม่ถูกต้อง หรือเป็นอันตราย ในทางปฏิบัติแล้ว **E ตัวแรก (Engineering)** และ **E ตัวที่สาม (Enforcement)** จะเป็นปัจจัย ที่ถูกกำหนด หรือหาได้จากภายนอกโรงงาน กล่าวคือผู้ประกอบการหรือผู้บริหารสามารถจัดหา วิศวกรรมออกแบบวางผังโรงงานและอื่น ๆ ได้ผู้ประกอบการหรือผู้บริหารสามารถเลือกซื้อ เครื่องจักรที่มี เครื่องป้องกันอันตรายในตัวได้ถือว่า งานด้านวิชาการวิศวกรรมถูกกำหนดจาก บุคคลภายนอกเช่นเดียว กับการออกกฎข้อบังคับ ต่าง ๆ เกี่ยวกับความปลอดภัย ผู้ประกอบการ และผู้บริหารก็สามารถอ้างอิงจาก กฎหมายในเรื่องนี้ได้ซึ่งเป็นหน้าที่ที่ต้องปฏิบัติตามด้วยแต่การ ให้การศึกษาอบรมแก่พนักงาน (Education) เป็นหน้าที่ของทางโรงงานโดยตรง โดยจะต้องเกิดจากความสำนึกและความรับผิดชอบของผู้ประกอบการ โรงงานในการที่จะให้ความรู้หรือชี้แนะถึง วิธีการทำงานที่ปลอดภัยแก่พนักงาน ดังนั้น จึงเห็นได้ว่า เรื่อง Education เป็นส่วนที่สำคัญมากที่สุด ในหลักการ 3E สามารถทำได้โดยการให้พนักงานศึกษาหรืออบรมด้าน ความปลอดภัย การศึกษาด้านความปลอดภัย (Safety education) หมายถึง การพัฒนาความรู้และ จิตสำนึก เกี่ยวกับความปลอดภัย ได้แก่ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับความสำคัญ ในการกำจัดอุบัติเหตุ และการแก้ไข ปรับปรุงวิธีการทำงาน และสภาพแวดล้อมการทำงานที่อันตรายให้ปลอดภัย การฝึกอบรมด้านความปลอดภัย (Safety training) หมายถึง การพัฒนาความสามารถ หรือความชำนาญของพนักงานในการทำงานอย่างถูกวิธี และมีความปลอดภัย การให้การศึกษาและอบรมนี้สามารถทำได้ทั้งในและนอกโรงงาน โดยส่งคนงานไปเข้า ศึกษาหรือฝึกอบรมตาม หน่วยงานหรือศูนย์ต่าง ๆ ที่มีหลักสูตรด้านนี้หรือเชิญวิทยากรมาบรรยาย หรือโดย การชี้แนะอบรม กันเองในโรงงานก็ได้โดยหัวหน้างาน หรือคนงานที่ทำงานมานานจนเกิดทักษะและ ประสบการณ์ เป็นผู้สอนแนะอธิบายให้คนงานใหม่ดูและให้คนงานใหม่ได้ฝึกทำด้วยตนเองภายใต้การดูแล ควบคุมของหัวหน้างาน การฝึกอบรมยังจำเป็นต่อผู้ที่เปลี่ยนย้ายงานมาจากแผนกอื่นด้วยการให้ การศึกษา หรือฝึกอบรมอย่างเหมาะสม จะเป็นมาตรการที่รวดเร็วและเห็นผลชัดเจน เพราะเมื่อ คนงานมีความรู้ความ เข้าใจในงานที่ทำและวิธีทำงานที่ปลอดภัยแล้ว โอกาสเกิดอุบัติเหตุจากการกระทำ ที่ไม่ปลอดภัยก็จะหมดไป

ทฤษฎีรูปแบบระบบความปลอดภัยของบ็อบ ฟิเรนซ์(Firenze system model)

Firenze (อ้างถึงใน แก้วฤทธิ์ แก้วชัยเทียม, 2548) มีแนวคิดเกี่ยวกับรูปแบบระบบ ความปลอดภัยว่า ในการศึกษาถึงสาเหตุของอุบัติเหตุจะต้องศึกษาองค์ประกอบทั้งระบบซึ่งมี ปฏิกริยาสัมพันธ์เกี่ยวข้องกัน องค์ประกอบดัง

แนวคิดประกอบด้วยคน (Man) เครื่องจักร (Machine) และสิ่งแวดล้อม (Environment) ความสำคัญ ขององค์ประกอบที่เป็นสาเหตุของอุบัติเหตุแต่ละองค์ประกอบมีความสำคัญต่อการตัดสินใจในการผลิตงาน

(Task) และการเกิดอุบัติเหตุ(Accident) ดังนี้ ด้านคนหรือผู้ปฏิบัติงาน (Man) ในการผลิตงานหรือทำ งานในแต่ละขั้น ผู้ปฏิบัติงานเป็นต้องตัดสินใจ (Decision) เลือกวิธีปฏิบัติอย่างใดอย่างหนึ่งเพื่อให้งานบรรลุเป้าหมาย แต่การตัดสินใจในการดา เนิน จำงานให้ บรรลุเป้าหมายในแต่ละครั้งนั้นย่อมมีความเสี่ยง (Risks) แอบแฝงอยู่เสมอ ดังนั้นในการตัดสินใจแต่ละครั้งผู้ปฏิบัติงาน จะต้องมึข้อมูลข่าวสาร (Information) ที่เพียงพอถ้าหาก ข้อมูลข่าวสารที่ถูกต้องก็จะทำให้การตัดสินใจถูกต้องแต่ถ้าข้อมูล ไม่ถูกต้องก็จะทำให้การตัดสินใจนั้นผิดพลาด หรือมีความเสี่ยงสูงและทำให้เกิดความล้มเหลว ในการทำงานซึ่งอาจจะส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุได้ ด้านอุปกรณ์ เครื่องจักร (Machine) อุปกรณ์เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตจะต้องมี ความพร้อมปราศจากข้อผิดพลาด ถ้า อุปกรณ์เครื่องจักรออกแบบไม่ถูกต้องไม่ถูกหลักวิชาการหรือ ขาดการบำรุงรักษาที่ดีอยู่ แล้วทำ ให้กลไกของ เครื่องจักรปฏิบัติงานผิดพลาดซึ่งจะนำไปสู่การเกิด อุบัติเหตุ ด้านสิ่งแวดล้อม (Environment) สภาพการทำงานและสิ่งแวดล้อมในการทำงานมี บทบาทสำคัญ ต่อการผลิต ความผิดพลาดที่เกิดขึ้นกับ สิ่งแวดล้อม ย่อมก่อให้เกิดปัญหาต่อ ผู้ปฏิบัติงานและเครื่องจักร ซึ่งจะเป็สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุได้

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

จากการศึกษาของ Heinrich ถึงสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในงานอุตสาหกรรมในปี ค.ศ. 1920 สรุปได้ว่า สาเหตุของอุบัติเหตุเกิดจากคน เครื่องจักรโชคชะตาหรือภัยธรรมชาติ ซึ่งสัมพันธ์กับทฤษฎีของFirenze คือ

1. สาเหตุเกิดจากคน การเกิดอุบัติเหตุที่สาเหตุมาจากคนมีมากถึง88 % ของการเกิด อุบัติเหตุเช่นการทำงานไม่ถูกต้องความพลั้งเผลอ ประมาท การมีนิสัยชอบเสี่ยง

2. สาเหตุเกิดจากความผิดพลาดของเครื่องจักรการเกิดอุบัติเหตุที่สาเหตุมาจาก ความบกพร่องของเครื่องจักรมี10 % ของการเกิดอุบัติเหตุเช่น เครื่องจักรเครื่องมือชำ รุดบกพร่อง เครื่องจักรไม่มีระบบป้องกัน

3. สาเหตุเกิดจากดวงชะตาการเกิดอุบัติเหตุที่สาเหตุมาจากดวงชะตามี2% ส่วนใหญ่ เป็นภัยธรรมชาติที่นอกเหนือการควบคุม เช่น พายุน้ำท่วม ไฟป่า เป็นต้น จากสาเหตุข้างต้น พอจะสรุปสาระสำคัญของการเกิดอุบัติเหตุได้2 ประการคือเกิดจาก สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย และการกระทำ ที่ไม่ปลอดภัย ดังนี้

3.1 สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย สภาพการที่ไม่ปลอดภัยหมายถึง สภาพบริเวณ ปฏิบัติงานไม่มีความปลอดภัยมีความเสี่ยงที่จะทำให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงาน เช่น

3.1.1 สภาพแวดล้อมของบริเวณการปฏิบัติงาน ได้แก่แสงสว่างไม่เพียงพอ เสียงดังมากเกินไป การระบายอากาศที่ไม่เหมาะสม พื้นที่ลื่น เนื่องจากคราบน้ำ มัน พื้นที่ไม่เรียบ มีหลุมและสิ่งกีดขวางทางเดิน ความสกปรก มีสารเคมีเชื้อเพลิงและบริเวณที่คับแคบ

3.1.2 อุปกรณ์เครื่องมือเครื่องจักร มีข้อบกพร่องอาจจะเนื่องมาจากสาเหตุต่าง ๆ ได้แก่ใช้เครื่องมือไม่ถูกขนาด หรือไม่ถูกต้อง ใช้เครื่องมือที่สึกหลอชำรุด ทื่อ หัก ไม่ใช้เครื่องป้องกันอันตรายจับตั้งงานไม่ได้ขนาด และไม่มั่นคง ใช้เครื่องมือที่ปราศจากด้ามหรือที่จับ ที่เหมาะสม และละเลยต่อการบำรุงรักษา เช่น น้ำ มัน หล่อลื่นไม่เพียงพอ

3.2 การกระทำ ที่ไม่ปลอดภัย การกระทำ ที่ไม่ปลอดภัย หมายถึงความไม่ปลอดภัย ที่เกิดขึ้นจากการกระทำ ของบุคคลหรือผู้ปฏิบัติงานในระหว่างการทำงาน เช่น

3.2.1 ความรู้เท่าไม่ถึงการณ์มักเกิดกับ ตัวบุคคลที่เข้างานใหม่ๆ หรือเข้าทำงาน กับ เครื่องมือเครื่องจักรใหม่โดยที่ไม่ได้รับคำอธิบายถึงการปฏิบัติและการทำงานของเครื่องมือ เครื่องจักรโดยละเอียด จึงมักจะทำให้เกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้นบ่อย ๆ ได้แก่การสอนเกี่ยวกับ ความปลอดภัยยังไม่ดีพออุปกรณ์ความปลอดภัยไม่ได้จัดให้ขาดความรู้หรือไม่ได้ตระหนักในเรื่อง ความปลอดภัย กฎความปลอดภัยไม่มีผลบังคับใช้ และจุดอันตรายต่าง ๆ ไม่ได้ทำการแก้ไข

3.2.2 ความประมาท ได้แก่ เกิดจากความเชื่อมั่น มากเกินไป เนื่องจากทำงาน มานานเครื่องป้องกันอันตรายหรือเครื่องกันจัดไว้ให้แต่ไม่ใช้หรือถอดออกใช้เครื่องมือเครื่องใช้ไม่ถูกต้องกับลักษณะของงานที่ทำ ถึงแม้ว่า จะมีเครื่องมือที่ถูกต้องให้เลือกใช้ที่เหมาะสมก็ตาม และการหยอกล้อหรือล้อเล่นในระหว่างการทำงาน

3.2.3 สภาวะร่างกายของบุคคล ได้แก่ เมามาทำงาน เมื่อยล้า เนื่องจากทำงาน ตลอดเวลาโดยไม่มีกรหยุดพัก สายตาสั้น และสภาพร่างกายไม่เหมาะสมกับงาน

3.2.4 สภาวะจิตใจของบุคคล ได้แก่ขาดความตั้งใจในการทำงาน ขาดความสามารถในการควบคุมอารมณ์ในขณะที่ทำงาน ทะเลาะกับเพื่อนบ้าน และอกหัก

หลักพื้นฐานในการป้องกันอุบัติเหตุ

วิทยาลัยสุโขทัย(2555)การป้องกันอุบัติเหตุคือการนำศาสตร์และศิลป์มาใช้ในการควบคุม การกระทำของ คน เครื่องจักร วิธีการปฏิบัติ วัสดุ และสภาพแวดล้อม เนื่องจากขบวนการผลิต ในโรงงานอุตสาหกรรมนั้น มีมากมายและหลายแผนก ซึ่งแต่ละส่วนจะมีความซับซ้อนด้าน คุณลักษณะของงาน ที่คนงานแต่ละงานปฏิบัติ และรับผิดชอบ ดังนั้น เพื่อให้การควบคุมและ การป้องกันเกิดอุบัติเหตุเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพจึงจัดกิจกรรมและชั้น ตอนการปฏิบัติและ หลักการป้องกันอุบัติเหตุมีดังต่อไปนี้

1. การค้น หาสาเหตุอุบัติเหตุค้นหาจากจุดอันตรายต่าง ๆ ที่แอบแฝงอยู่ และกำ ลังจะเป็นสาเหตุของอุบัติเหตุได้แก่ ตรวจสอบเครื่องมืออุปกรณ์เครื่องจักร ตรวจสอบ ขั้นตอนการผลิต ตรวจสอบ สภาพแวดล้อมการทำงาน และตรวจสอบวิธีการทำเป็นต้น นอกจากนี้การค้นหาสาเหตุจากอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นมาแล้วก็เป็นสิ่งสำคัญและจำเป็นอย่างยิ่ง ที่จะค้นหาสาเหตุที่แท้จริง ของอุบัติเหตุ

2. การควบคุมสาเหตุทางวัตถุการควบคุมสาเหตุทางวัตถุที่อาจเกิดความบกพร่องจาก การใช้ งาน ได้แก่การติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัย การบำรุงรักษาอุปกรณ์ความปลอดภัย ที่มีอยู่แล้ว อย่างถูกต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ถูกต้องและได้มาตรฐาน ตรวจสอบ สิ่งที่มา รูด และแก้ไขให้อยู่ในสภาพที่ดีและกำหนดกฎระเบียบโรงงานหรือระเบียบวิธีการ ปฏิบัติงานที่ปลอดภัย

3. ควบคุมสาเหตุทางด้านความประพฤติและวิธีการทำงานของบุคคลการควบคุมสาเหตุ ทางด้านความประพฤติและวิธีการทำงานของบุคคลเป็นการกระตุ้นเตือน การสร้างจิตสำนึกด้าน ความปลอดภัยที่สำคัญได้แก่การฝึกงานและการสอนงานให้คนงาน ทำการแก้ไขทัศนคติที่ไม่ดี ด้าน ความปลอดภัย การปรับปรุงวิธีการบังคับบัญชาให้เกิดมนุษยสัมพันธ์การเปลี่ยนแปลงบุคคล ให้ เหมาะสมกับงาน การลงโทษทางวินัย และการตรวจสอบสุขภาพและการรักษาพยาบาล

4. กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัย ได้แก่จัดทำ คู่มือความปลอดภัย โปสเตอร์รูปภาพ เพื่อจูงใจให้สร้างความปลอดภัย การจัดนิทรรศการ ด้านอุบัติเหตุประกวดการรายงานสภาพงานที่ไม่ ปลอดภัย ประกวดคำขวัญ ความปลอดภัย การรณรงค์การใช้อุปกรณ์ความปลอดภัยส่วนบุคคลการ อบรมความปลอดภัย การปฐมพยาบาล กฎหมายการจัดกิจกรรม 5 ส เพื่อความปลอดภัย การรณรงค์ ลดอุบัติเหตุเป็นศูนย์ด้วยเทคนิค KYT (Kiken Yoshi Training) การตอบปัญหาชิงรางวัล การตรวจ สุขภาพอนามัยและทดสอบสมรรถภาพ เป็นต้น

3.4 วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยเรื่อง คู่มือความปลอดภัยในการทำงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยชินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี มีวัตถุประสงค์ เพื่อ

1. ศึกษาพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต การวิจัยเรื่อง คู่มือความปลอดภัยในการทำงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยชินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี

2. เพื่อเปรียบเทียบพฤติกรรม ด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายการผลิต การวิจัยเรื่อง คู่มือความปลอดภัยในการทำงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยชินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี กับสถานภาพส่วนบุคคลของพนักงานฝ่ายผลิต การวิจัยเรื่อง คู่มือความปลอดภัยในการทำงานฝ่าย ผลิต บริษัท ไทยชินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ได้แก่ เพศ อายุ ประสบการณ์การทำงาน และความรู้พื้นฐานด้าน ความปลอดภัย โดยมีกระบวนการและขั้น ตอน ดังนี้

1. ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง
2. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
4. การเก็บรวบรวมข้อมูล
5. การวิเคราะห์ข้อมูล

6. สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

1. ประชากรและกลุ่ม ตัวอย่าง

1.1 ประชากร

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ได้แก่พนักงานฝ่ายผลิตในโรง 1 ปั้นขึ้นส่วนรถยนต์บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ณ เดือน มีนาคม พ.ศ. 2567 จำนวน 95 คน

1.2 กลุ่มตัวอย่าง

เลือกเป็นกลุ่มตัวอย่างโดยการสุ่มแบบเจาะจง (Purposive sampling) และกำหนดขนาดกลุ่มตัวอย่างจากตารางกำหนดขนาดกลุ่มตัวอย่างของ (Krejcie & Morgan, 1970) ได้กลุ่มตัวอย่าง 76 จำนวน

2. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

ข้อ โดยมีเกณฑ์การให้คะแนน ดังนี้

ผู้ตอบแบบสอบถาม มีความรู้ความเข้าใจที่ถูกต้องเกี่ยวกับความรู้พื้นฐานด้าน ความปลอดภัยในการทำงาน ให้ 1 คะแนน

ผู้ตอบแบบสอบถาม มีความรู้ความเข้าใจที่ไม่ถูกต้องเกี่ยวกับความรู้พื้นฐานด้าน ความปลอดภัยในการทำงานให้ 0 คะแนน

ผู้วิจัยใช้วิธีการแสดงระดับคะแนนเฉลี่ยพิจารณาจากคะแนนของค่า ตอบ นำมาแบ่ง อันตรภาคชั้น คะแนน กำหนดเป็น 3 อันตรภาคชั้น โดยใช้เกณฑ์การคำนวณดังนี้

$$\begin{aligned} \text{จากสูตรความกว้างของอันตรภาคชั้น} &= \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนชั้น}} \\ \text{แทนค่าสูตร} &= \frac{15 - 0}{3} \\ &= 5.00 \end{aligned}$$

ซึ่งคะแนนที่ได้นั้นมีความหมายดังต่อไปนี้โดยใช้เกณฑ์การแปลความหมายจากช่วง คะแนนเฉลี่ย ดังต่อไปนี้

คะแนนรวม	10.01 - 15.00	หมายถึง มีความรู้ระดับมาก
คะแนนรวม	5.01 - 10.00	หมายถึง มีความรู้ระดับปานกลาง
คะแนนรวม	0.00 - 5.00	หมายถึง มีความรู้ระดับน้อย

ตอนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับ พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน ฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี จำนวน 10 ข้อ โดยเป็นแบบมาตรา ส่วนประมาณค่า (Rating scale) มี 4 ระดับ ของ ลิเคิร์ต (Likert) โดยมีเกณฑ์การให้คะแนน ดังนี้

คำถามเชิงบวก/คะแนน		คำถามเชิงลบ/คะแนน	
ปฏิบัติทุกครั้ง	4	ไม่เคยปฏิบัติ	1
ปฏิบัติเกือบทุกครั้ง	3	ปฏิบัตินาน ๆ ครั้ง	2
ปฏิบัตินาน ๆ ครั้ง	2	ปฏิบัติเกือบทุกครั้ง	3
ไม่เคยปฏิบัติ	1	ปฏิบัติทุกครั้ง	4

ผู้วิจัยใช้วิธีการแสดงระดับคะแนนเฉลี่ยพิจารณาจากคะแนนของคำตอบ นำมาแบ่ง อันตรภาคชั้นคะแนน กำหนดเป็น 4 อันตรภาคชั้นโดยใช้เกณฑ์การคำนวณดังนี้

$$\begin{aligned}
 \text{จากสูตรความกว้างของอันตรภาคชั้น} &= \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนชั้น}} \\
 &= \frac{4 - 1}{4} \\
 &= 0.75
 \end{aligned}$$

ซึ่งคะแนนที่ได้นั้น มีความหมายดังต่อไปนี้โดยใช้เกณฑ์การแปลความหมายจากช่วง คะแนนเฉลี่ยดังต่อไปนี้

ระดับพฤติกรรมความปลอดภัย	คะแนนเฉลี่ย
พฤติกรรมอยู่ในระดับ ดี	3.26-4.00
พฤติกรรมอยู่ในระดับ พอใช้	2.51-3.25
พฤติกรรมอยู่ในระดับ ไม่ค่อยดี	1.76-2.50
พฤติกรรมอยู่ในระดับ ไม่ดี	1.00-1.75

จากนั้นกำหนดระดับคะแนนเพื่อแปลความหมายของค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ดังนี้ (Hinkle, William & Stephen , 1998, p. 118)

ค่า r	ระดับความสัมพันธ์
0.90-1.00	มีความสัมพันธ์กัน สูงมาก
0.70-0.89	มีความสัมพันธ์กัน สูง
44 0.50-0.69	มีความสัมพันธ์กัน ปานกลาง
0.30-0.49	มีความสัมพันธ์กัน ต่ำ
0.00-0.29	มีความสัมพันธ์กัน ต่ำมาก

3. การสร้างและตรวจสอบคุณภาพของเครื่องมือ

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้เป็นแบบสอบถาม (Questionnaires) ที่ผู้ศึกษาสร้างขึ้นโดย มีขั้นตอนตามลำดับ ดังนี้

1. จากการศึกษาแนวคิดจากทฤษฎี เอกสารต่าง ๆ ตลอดจนงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับ พฤติกรรมความปลอดภัยในทำงาน โดยศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัย ในการทำงานเกี่ยวกับ การปฏิบัติงาน เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์สภาพแวดล้อม และการจัดการเพื่อนำ เนื้อหามา วิเคราะห์แนวทางในการสร้างแบบสอบถาม

2. กำหนดค่านิยมศัพท์เฉพาะของตัวแปรในการวิจัย

3. สร้างข้อคำถามในแบบสอบถามให้สอดคล้องกับค่านิยมศัพท์เฉพาะโดยนำ แบบสอบถามที่สร้างขึ้นเสนอต่ออาจารย์ที่ปรึกษาเพื่อพิจารณาตรวจสอบปรับปรุงแก้ไขได้ข้อ คำถาม 20 ข้อ ครอบคลุมตัวแปรในด้านต่าง ๆ ดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

ส่วนที่ 3 พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำ

4. นำไปเสนอต่อผู้เชี่ยวชาญ จำนวน 4 ท่าน ซึ่งเป็นผู้เชี่ยวชาญในมหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา คณะสาธารณสุขศาสตร์ สาขาวิชา อาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำนวน 2 ท่าน

ผู้เชี่ยวชาญในบริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด จำนวน 2 ท่าน เพื่อตรวจสอบความเที่ยงตรง เชิงเนื้อหา (Content valid) (รายละเอียดในภาคผนวก) ได้แก่

อาจารย์ ดร. พงมล น้อยนรินทร์

อาจารย์ วรลักษณ์ สมบูรณ์ชาติ ตำแหน่งอาจารย์ประจำโปรแกรมสาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา

คุณ ทศพร แก้วคุณ ตำแหน่งผู้จัดการส่วนบริหาร(หัวหน้างานความปลอดภัย)

คุณ สุเทพ ลามะไทย์ ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ

5. เสนอแบบสอบถามที่ปรับปรุงแก้ไขแล้วต่อผู้เชี่ยวชาญตรวจสอบแบบสอบถามหาความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา (Content validity) และความถูกต้องของภาษาจากนั้น นำคะแนน ไปคำนวณโดยวิธีคำนวณค่าดัชนีความสอดคล้องระหว่างข้อคำถามกับวัตถุประสงค์โดยการหาค่า (Index of Item Objective Congruence: IOC) ของแบบสอบถาม โดยมีเกณฑ์ในการพิจารณาให้ คะแนน ดังนี้

1 เมื่อแน่ใจว่าข้อคำถามมีความสอดคล้องกับวัตถุประสงค์

0 เมื่อไม่แน่ใจว่าข้อคำถามมีความสอดคล้องกับวัตถุประสงค์หรือไม่

-1 เมื่อแน่ใจว่า ข้อคำถามไม่สอดคล้องกับวัตถุประสงค์

หลังจากนั้น นำคะแนนของผู้เชี่ยวชาญมาหาค่าดัชนีความสอดคล้องโดยใช้สูตรของ โรวินอลลีและ แฮมเบิลตัน ดังนี้

$$\sum R$$

$$loc = \frac{\quad}{N}$$

	=	
เมื่อ	IOC	แทน ดัชนีความสอดคล้องระหว่างข้อคำถามกับวัตถุประสงค์
$\sum R$	แทน	ผลรวมคะแนนความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญทั้งหมด
N	แทน	จำนวนผู้เชี่ยวชาญ

สามารถแปลความหมายของค่าดัชนีความสอดคล้องได้ดังนี้

ถ้าดัชนีความสอดคล้องมีค่า 0.5 ขึ้นไป หมายความว่า ข้อคำถามนั้น ใช้ได้

ดัชนีความสอดคล้องมีค่าต่ำกว่า 0.5 ลงมา หมายความว่า ข้อคำถามนั้น ใช้ไม่ได้/ต้องปรับปรุง

6. นำแบบสอบถามมาปรับปรุงแก้ไขตามข้อเสนอแนะของผู้ทรงคุณวุฒิ

7. นำแบบสอบถามที่ได้ปรับปรุงแล้วไปทดลองใช้ (Try out) กับพนักงานที่ไม่ใช่ กลุ่มตัวอย่างจำนวน 30 คน แล้วนำมาวิเคราะห์หาค่าอำนาจ จำแนกเป็นรายข้อ (Item discrimination) โดยการหาค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์แบบเพียร์สัน (Pearson's product moment correlation) ระหว่างคะแนนเฉลี่ยรายข้อกับค่าเฉลี่ยรวมแบบสอบถามแต่ละด้าน (Item-total correlation) ได้ค่าอำนาจจำแนกรายข้ออยู่ระหว่าง 0.23-0.79

4. การเก็บรวบรวมข้อมูล

1. ผู้วิจัยประสานงานกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพที่ บริษัท ไทยชินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี เพื่อขอศึกษาและขอเก็บข้อมูล

2. นำแบบสอบถามส่งให้พนักงานในวัน ที่เข้ารับการอบรมความปลอดภัยของหน่วยงาน พร้อมกับแบบทดสอบความรู้พื้นฐานความปลอดภัยที่ทางหน่วยงานได้จัดทำ ขึ้นเพื่อวัดระดับ ความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัยของพนักงานก่อนการอบรมและหลังอบรม โดยผู้วิจัยได้แจ้ง วัตถุประสงค์ของการเก็บ รวบรวมข้อมูลให้แก่กลุ่มตัวอย่างทราบก่อน แล้วจึงอธิบายถึงวิธีการตอบ แบบสอบถาม พร้อมทั้งแจกแบบสอบถามและรอรับแบบสอบถามคืน ผู้วิจัยได้รับแบบสอบถามคืน ครบตามจำนวนกลุ่มตัวอย่างจำนวน 76 ชุด

3. นำแบบสอบถามข้อมูลที่ได้มาวิเคราะห์โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางคอมพิวเตอร์ และดำเนินการตามขั้น ตอนวิจัยต่อไป

5. การวิเคราะห์ข้อมูล

การศึกษาข้อมูลในครั้งนี้ผู้ศึกษาได้กำหนดวิธีการวิเคราะห์ข้อมูล ดังนี้

1. กำหนดตัวแปรในการทำวิจัย

1.1 ตัวแปรอิสระ (Independent variable) ประกอบด้วย ปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ, อายุ, พื้นฐานด้านความปลอดภัยในการทำงาน

1.2 ตัวแปรตาม (Dependent variable) ได้แก่พฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน ครอบคลุมทั้ง 4 ด้าน คือ ด้านการปฏิบัติงาน ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ ด้านสภาพแวดล้อม ด้านการจัดการ

2. การประมวลผลโดยใช้โปรแกรมสถิติสำเร็จรูปในการประมวลผลโดยมีขั้นตอน ดังนี้

2.1 ตรวจสอบความถูกต้องและความสมบูรณ์ของแบบสอบถาม หลังจากดำเนินการ เก็บรวบรวมแบบสอบถาม

2.2 บันทึกข้อมูลที่เป็นรหัสลงในแบบบันทึกข้อมูลและเครื่องคอมพิวเตอร์

2.3 ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์

2.4 ประมวลผลข้อมูลตามจุดมุ่งหมายของวิจัย

3. การวิเคราะห์ข้อมูล ผู้ศึกษาได้ทำการวิเคราะห์ข้อมูลตามวัตถุประสงค์และสมมติฐาน โดยแยกการวิเคราะห์ออกเป็นดังนี้

3.1 ลักษณะคำถาม ตอนที่ 1 ใช้ค่าร้อยละ (Percentage) ในการวิเคราะห์ข้อมูลที่เป็น ปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ เพศ, อายุ, ประสบการณ์การทำงาน

3.2 ลักษณะคำถาม ตอนที่ 2 เป็นคำถามแบบปลายปิด มีให้เลือก 3 ตัวเลือก เลือกตอบ ได้เพียงคำตอบเดียว คือ ใช่ ไม่ใช่ หรือไม่ทราบ ถามตอบคำถามถูกในข้อนั้นได้ 1 คะแนน ตอบผิด หรือไม่ทราบได้ 0คะแนน มีจำนวน 10 ข้อ

3.3 ลักษณะคำถาม ตอนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับ พฤติกรรมด้านความปลอดภัย ในการทำงานของพนักงาน ฝ่ายผลิต บริษัท ไทยชินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี มี พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานจำนวน 10 ข้อ โดยเป็นแบบ มาตรฐานส่วนประมาณค่า (Rating scale) มี 4ระดับ ของลิเคิร์ต (Likert) โดยมีเกณฑ์การให้คะแนน ดังนี้

คำถามเชิงบวก/คะแนน	คำถามเชิงลบ/คะแนน
ปฏิบัติทุกครั้ง 4	ไม่เคยปฏิบัติ 1
ปฏิบัติเกือบทุกครั้ง 3	ปฏิบัตินาน ๆ ครั้ง 2
ปฏิบัตินาน ๆ ครั้ง 2	ปฏิบัติเกือบทุกครั้ง 3
ไม่เคยปฏิบัติ 1	ปฏิบัติทุกครั้ง 4

ส่วนที่1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามจากพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัทไทยซินเนอร์จีเวิร์คส์
จำกัด

ตารางจำนวนร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม (n=76)

ตารางที่1.6

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน	ร้อยละ
เพศ		
ชาย	70	86.4
หญิง	6	7.4
อายุ		
อายุต่ำกว่า20ปี	1	1.2
อายุ21-30ปี	23	28.4
อายุ31-40ปี	8	9.9
อายุ41-50ปี	41	50.6
อายุ51-60ปี	3	3.7
ประสบการณ์ในการทำงาน		
น้อยกว่าปี	8	9.9
1-5ปี	40	49.4
6-10ปี	23	28.4
มากกว่า10ปีขึ้นไป	5	6.2

จากตารางที่1 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศชาย คิดเป็นร้อยละ 86.4 เพศหญิงคิดเป็นร้อยละ7.4 อายุต่ำกว่า20ปี คิดเป็นร้อยละ1.2 อายุ21-30ปี คิดเป็นร้อยละ28.4 อายุ31-40ปี คิดเป็นร้อยละ 9.9 อายุ41-50ปี คิดเป็นร้อยละ50.6 อายุ51-60ปี คิดเป็นร้อยละ3.7

ตอนที่2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัย

ตารางที่2.1

ข้อความ	ใช่		ไม่ใช่		ไม่ทราบ	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
1.การปฏิบัติงานตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยอย่างเคร่งครัดจะทำให้พนักงานไม่เกิดอันตรายหรืออุบัติเหตุ	73	96.1	3	3.9	0	0.0
2.อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น แวนตานริภัย หน้ากาก ถุงมือ รองเท้านิรภัย	74	97.4	1	1.3	1	1.3
3.ก่อนและหลังการปฏิบัติงาน พนักงานจะต้องตรวจสอบเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการทำงานทุกครั้ง	74	97.4	1	1.3	1	1.3
4.เมื่อเครื่องจักรทำงานผิดปกติหรือเกิดเหตุขัดข้องต้องหยุดการทำงานของเครื่องจักรทันที	73	96.1	0	0.0	3	3.9
5.หากมีการหยุดเครื่องจักรเพื่อซ่อมแซมหรือทำความสะอาดต้องมีป้ายแขวนบอกสถานะ “อันตราย” และ “กำลังทำงานอยู่ ห้าม เปิดสวิตช์” ณ บริเวณปุ่มเปิด - ปิดเครื่องจักร	73	96.1	2	2.6	1	1.3
6.พนักงานในฝ่ายผลิต	61	80.3	6	9.2	9	10.5
7.พนักงานที่ปฏิบัติงานกับรถยกหรือเครนไฟฟ้า	67	88.2	6	7.9	3	3.9
8.พนักงานใหม่ที่ผ่านการอบรมหลักสูตรความปลอดภัยจากส่วนกลางแล้วไม่จำเป็นต้องได้รับการอบรมจากหน่วยงานต้นสังกัดอีก	69	90.8	2	2.6	5	6.6
9.พนักงานที่จะขับรถยกในโรงงาน	72	94.7	2	2.6	2	2.6
10.พนักงานที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีต้องได้รับการอบรมหลักสูตรการตอบสนองต่อภาวะฉุกเฉิน เป็นประจำทุก ๆ 4 เดือน	65	88.2	5	7.9	6	3.9

จากตารางที่ 2 เมื่อพิจารณารายละเอียดค่าเฉลี่ยและระดับ เป็นรายชื่อ ของความรู้พื้นฐาน ด้านความปลอดภัยผลการศึกษาพบว่า พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัทไทยซินเนอร์จีเวิร์คส์จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี มีความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัยในภาพรวมอยู่ในระดับ มากเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ คำถามพบว่า พนักงานส่วนมากมีความรู้ในระดับมากที่สุดในเรื่อง ก่อนและหลังปฏิบัติงาน พนักงานต้องตรวจเช็คเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการทำงานทุกครั้ง มีค่าเฉลี่ยร้อยละ 97.4 รองลงมาคือความรู้เรื่อง การปฏิบัติตามขั้นตอนที่ปลอดภัยอย่างเคร่งครัดจะทำให้พนักงานไม่ได้รับอุบัติเหตุหรือ คิดเป็นร้อยละ 96.1 พนักงานมีความรู้ต่ำสุดคือเรื่องพนักงานที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีต้องได้รับการอบรมอย่างต่อเนื่องภาวะฉุกเฉินเป็นประจำทุก 4เดือนมีค่าเฉลี่ยร้อยละ 88.2 และพนักงานความรู้ต่ำ เรื่อง พนักงานในฝ่ายผลิตแผนก ป้อนชิ้นส่วนอะไหล่รถยนต์ต้องผ่านการอบรมความปลอดภัย 4ครั้ง/ปี คิดเป็นร้อยละ 80.3

ตอนที่ 3 ผลการวิเคราะห์พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท
ไทยซินเนอร์จีเวิร์คส์จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี
ตารางที่ 3.1

ข้อความ	ปฏิบัติทุกครั้ง		ปฏิบัติเกือบทุกครั้ง		ปฏิบัติบางครั้ง		ไม่เคยปฏิบัติ	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
1. ทำอ่านและทำความเข้าใจ เมื่อมีประกาศ ระเบียน หรือข้อบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ออกมา	65	85.5	7	9.2	3	3.9	1	1.2
2. ทำนตรวจสภาพของเครื่องมือ อุปกรณ์ก่อนและหลังการใช้งาน	71	93.4	5	6.6	0	0.0	0	0.0
3. ท่านจะไม่ใช้เครื่องมือ อุปกรณ์ที่ชำรุด ถึงแม้จะเป็นก็ตาม	63	82.9	6	7.9	5	6.6	2	2.6
4. ท่านแจ้งให้หัวหน้างานทราบ เมื่อเครื่องมือ อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานชำรุดหรือมีสภาพที่ไม่ปลอดภัย	66	86.8	6	7.9	3	3.9	1	1.3
5. ท่านไม่ถอดการ์ดนิรภัย หรือป้ายเตือนออกจากส่วนที่เป็นอันตรายของเครื่องจักร	65	85.5	8	10.5	1	1.3	2	2.6
6. ท่านแต่งกายรัดกุมและสวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยตามมาตรฐานที่บริษัทกำหนด	68	89.5	7	9.2	1	1.3	0	0.0
07. ท่านปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีแสงสว่างเพียงพอ	64	79.0	4	4.9	3	3.9	5	6.6
8. ท่านไม่วางสิ่งของกีดขวางเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่กำลังปฏิบัติงานอยู่	65	80.2	5	6.6	3	3.9	3	3.9
9. ท่านสวมแวนะ หรือให้ข้อคิดเห็นเกี่ยวกับ สภาพความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน	67	88.2	5	6.6	2	2.6	2	2.6
10. ท่านแนะนำเพื่อนร่วมงานให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด	67	88.2	6	7.9	2	2.6	1	1.3

ตารางที่ 3 ผลการศึกษาพบว่าพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัทไทยซินเนอร์จีเวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี ในภาพรวมอยู่ในระดับดีเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่าตรวจสอบสภาพเครื่องมืออุปกรณ์ก่อนและหลังใช้งานค่าเฉลี่ยร้อยละ 93.4 รองลงมาเรื่องท่านแต่งกายรัดกุมสวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยตามมาตรฐานที่บริษัทกำหนด มีค่าเฉลี่ยร้อยละ 89.5 ส่วนข้อที่มีค่าเฉลี่ยต่ำสุดคือ เรื่อง ไม่วางสิ่งของกีดขวางเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่กำลังปฏิบัติงานอยู่มีค่าเฉลี่ยร้อยละ 79.0

สรุปผล อภิปรายผลและข้อเสนอแนะ

สรุปผล

จากตารางที่1 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศชาย คิดเป็นร้อยละ 86.4 เพศหญิงคิดเป็นร้อยละ 7.4 อายุต่ำกว่า20ปี คิดเป็นร้อยละ1.2 อายุ21-30ปี คิดเป็นร้อยละ28.4 อายุ31-40ปี คิดเป็นร้อยละ9.9 อายุ41-50ปี คิดเป็นร้อยละ50.6 อายุ51-60ปี คิดเป็นร้อยละ3.7

จากตารางที่ 2 เมื่อพิจารณารายละเอียดค่าเฉลี่ยและระดับ เป็นรายชื่อ ของความรู้พื้นฐาน ด้านความปลอดภัยผลการศึกษาพบว่า พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัทไทยซินเนอร์จีเวิร์คส์จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัด ปราจีนบุรี มีความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัยในภาพรวมอยู่ในระดับ มากเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ คำถามพบว่า พนักงานส่วนมากมีความรู้ในระดับมากที่สุดในเรื่อง ก่อนและหลังปฏิบัติงาน พนักงานต้องตรวจเช็คเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการทำงานทุกครั้ง มีค่าเฉลี่ยร้อยละ 97.4 รองลงมาคือความรู้เรื่องการปฏิบัติตามขั้นตอนที่ปลอดภัยอย่างเคร่งครัดจะทำให้พนักงานไม่ได้รับอุบัติเหตุหรือ คิดเป็นร้อยละ96.1 พนักงานมีความรู้ต่ำสุดคือเรื่องพนักงานที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีต้องได้รับการอบรมอย่างต่อเนื่องภาวะฉุกเฉินเป็นประจำทุก4เดือนมีค่าเฉลี่ยร้อยละ 88.2

ตารางที่3 ผลการศึกษาพบว่าพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัทไทยซินเนอร์จีเวิร์คส์จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัด ปราจีนบุรี ในภาพรวมอยู่ในระดับดีเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ พบว่า ตรวจสอบสภาพเครื่องมืออุปกรณ์ก่อนและหลังใช้งานคะแนนค่าเฉลี่ยร้อยละ 93.4 รองลงมาเรื่องท่านแต่งกายรัดกุมสวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยตามมาตรฐานที่บริษัทกำหนด มีค่าเฉลี่ยร้อยละ 89.5 ส่วนข้อที่มีค่าเฉลี่ยต่ำสุดไม่วางสิ่งของกีดขวางเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่กำลังปฏิบัติงานอยู่มีค่าเฉลี่ยร้อยละ 79.0

ข้อเสนอแนะ

1. การศึกษานี้มุ่งศึกษาเฉพาะสถานภาพส่วนบุคคลและความรู้พื้นฐานด้าน ความปลอดภัย หากมีการศึกษาครั้งต่อไปควรศึกษาปัจจัยอื่น ๆ ที่มีผลต่อพฤติกรรมด้าน ความปลอดภัยในการทำงาน เช่น การสื่อสารการมีส่วนร่วม พฤติกรรมเพื่อนร่วมงานและสิ่งจูงใจ เป็นต้น

2. การศึกษาครั้งนี้เป็นการศึกษาเชิงปริมาณ โดยใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการ เก็บรวบรวมข้อมูล หากมีการศึกษาครั้งต่อไป ควรมีการศึกษาเชิงคุณภาพเกี่ยวกับ พฤติกรรม ด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน เพื่อให้ได้ข้อมูลที่สมบูรณ์และลึกซึ้งมากยิ่งขึ้น

3. การศึกษาครั้งนี้มุ่งศึกษาเฉพาะพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของ พนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี หากมีการศึกษาครั้งต่อไปควรศึกษาพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติงานและข้อเสนอแนะ

การวิจัย เรื่องพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ (Survey method) มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) ศึกษาพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี 2) เพื่อเปรียบเทียบพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี กับ สถานภาพส่วนบุคคลของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ได้แก่ เพศ, อายุ, ประสบการณ์การทำงาน และความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัย ประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ได้แก่พนักงานฝ่ายผลิตในโรงผลิตที่ 1 และ 2 ของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี เลือกเป็น กลุ่มตัวอย่างโดยการสุ่มแบบเจาะจง (Purposive sampling) ได้กลุ่มตัวอย่าง 95 คน จำนวน เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้เป็นแบบสอบถาม (Questionnaires) ที่ผู้ศึกษาสร้างขึ้นโดย แบบสอบถามแบ่งออกเป็น 3 ตอน คือ

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ, อายุ, ประสบการณ์การทำงาน ลักษณะแบบสอบถามเป็นแบบสำรวจรายการ (Check list)

ตอนที่ 2 แบบสอบถามความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน ฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี จำนวน 10 ข้อ

ตอนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับ พฤติกรรมด้านความปลอดภัย ในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี มี พฤติกรรมความปลอดภัย ในการทำงานจำนวน 10 ข้อ โดยเป็นแบบ มาตราส่วนประมาณค่า (Rating scale) มี 4 ระดับ ของลิเคิร์ต (Likert)

สรุปผลการปฏิบัติงาน

ส่วนที่ 1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

พนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ที่เป็นกลุ่มตัวอย่างส่วนมากเป็น เพศชาย มีอายุระหว่าง 31-40 ปีส่วนมาก มีประสบการณ์การทำงานอยู่ระหว่าง 1 - 5 ปี เป็นพนักงานระดับปฏิบัติงาน ส่วนมากมีระดับผลแบบทดสอบความรู้ก่อนการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยใน ระดับปานกลาง หลังการอบรม กลุ่มตัวอย่างมีระดับความรู้ด้านความปลอดภัย ใน ระดับมากทั้งหมด กลุ่มตัวอย่างส่วนมากไม่เคยได้รับอุบัติเหตุจากการทำงานในรอบ 1 ปีที่ผ่านมา และกลุ่มตัวอย่างทั้งหมด เห็นด้วยกับ นโยบายการส่งเสริมความปลอดภัยอาชีวอนามัยและ สภาพแวดล้อมในการทำงาน ของบริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ว่า เป็นเรื่องที่จะช่วยส่งเสริมและผลักดัน ให้พนักงานทำงานด้วย ความปลอดภัย ลดอุบัติเหตุจากการทำงานและสามารถนำไปใช้ได้

ในชีวิตประจำวัน มีค่าเฉลี่ยอยู่ในระดับ มาก 3 ด้าน โดยเรียงค่าเฉลี่ยมากไปหาน้อยได้แก่ ด้านคนหรือผู้ปฏิบัติงาน ด้านอุปกรณ์และเครื่องจักรและอันดับสุดท้ายได้แก่ ด้านสิ่งแวดล้อม

ส่วนที่ 2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับระดับความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี

คะแนนความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัยของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี ส่วนมากมีความรู้พื้นฐานด้าน ความปลอดภัยอยู่ในระดับ มาก และเมื่อพิจารณารายละเอียดค่าเฉลี่ยและระดับ เป็นรายชื่อของ ความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัย พบว่าพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรีมีความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัยในภาพรวมอยู่ใน ระดับมาก และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อคำถามพบว่า พนักงานส่วนมากมีความรู้ใน ระดับมากที่สุด เรื่อง ก่อนและหลังปฏิบัติงาน พนักงานต้องตรวจเช็คเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการทำงานทุกครั้ง รองลงมาคือความรู้เรื่องการปฏิบัติตามขั้นตอนที่ปลอดภัยอย่างเคร่งครัดจะทำให้พนักงานไม่ได้รับอุบัติเหตุและพนักงานความรู้น้อย เรื่อง พนักงานในฝ่ายผลิตแผนกปั๊มชิ้นส่วนอะไหล่รถยนต์ ต้องผ่านการอบรมความปลอดภัย 4 ครั้ง/ปี

ส่วนที่ 3 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน ฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี

พฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี ในภาพรวมอยู่ในระดับดี เมื่อพิจารณาเป็นรายด้านเรียงตามลำดับค่าเฉลี่ยมากไปหาน้อยได้แก่ ด้านการจัดการ ด้านสภาพแวดล้อม ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ และด้านการปฏิบัติงาน ตามลำดับ โดยข้อที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุด 3 อันดับแรกได้แก่ท่านแจ้งให้หัวหน้างานทราบ หากมีเครื่องมืออุปกรณ์ที่ชำรุด หรือมีสภาพที่ไม่ปลอดภัย รองลงมาคือ ท่านปรึกษาหัวหน้างานเสมอเมื่อไม่เข้าใจวิธีปฏิบัติงาน และเมื่อท่านพบเห็นจุดเสี่ยงที่จะเกิดอุบัติเหตุท่านแจ้งให้หัวหน้างานหรือผู้ที่เกี่ยวข้องทราบทันที ท่านตระหนักและให้ความสำคัญในการดูแลรักษา สภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานตามลำดับ ค่าเฉลี่ยต่ำสุดคือ เรื่อง ไม่วางสิ่งของกีดขวางเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่กำลังปฏิบัติงาน

ส่วนที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อทดสอบสมมติฐาน

สรุปได้ว่า พนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี เพศต่างกัน มีพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน

สรุปได้ว่า พนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี ที่มีอายุต่างกัน มีพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานต่างกัน

สรุปได้ว่า พนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี ที่มีประสบการณ์การทำงานต่างกัน มีพฤติกรรมด้านความปลอดภัย ในการทำงานต่างกัน

อภิปรายผลการวิจัย

ผลการศึกษา เรื่อง คู่มือความปลอดภัยในการทำงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด มีประเด็นที่นำมาอภิปราย ดังนี้

1. พฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี ในภาพรวมอยู่ใน ระดับดี และ เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน เรียงตามลำดับค่าเฉลี่ยมากไปหาน้อยได้แก่ด้านการจัดการ ด้านสภาพแวดล้อม ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ และด้านการปฏิบัติงาน

1.1 ด้านการจัดการ ที่ผลการศึกษาเป็นดังนี้เพราะ บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี ได้ให้ความสำคัญในด้านความปลอดภัยเป็นอย่างยิ่ง โดยมีนโยบายที่ชัดเจนในเรื่องของความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม การทำงาน โดยจัดตั้งใหม่คณะกรรมการความปลอดภัยระดับ บริหารระดับวิชาชีพ ระดับลูกจ้าง ในแต่ละโซนการทำงาน เพื่อให้มีหน้าที่ในการกำกับดูแลและช่วยประสานงานในการกำหนด ทิศทางด้านความปลอดภัยให้ไปสู่เป้าหมายเดียวกัน คือลดอุบัติเหตุให้เป็นศูนย์ซึ่งสอดคล้องกับ แนวคิดของวิเลศเจตยานวัตรและคณะ(2554)กล่าวถึงความสำคัญของการกำหนดนโยบายด้าน ความปลอดภัย เพื่อให้ทุกคนรับทราบและนำไปปฏิบัติอย่างจริงจัง

1.2 ด้านสภาพแวดล้อม ผลการศึกษาในภาพรวมอยู่ในระดับมาก ที่ผลการศึกษา เป็นดังนี้เพราะ บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี ได้ให้ความสำคัญ ในการอบรมให้ความรู้กับพนักงาน เพื่อให้เกิดความตระหนัก ถึงความสำคัญของการรักษาสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมไปถึงการทำกิจกรรมการบำรุงรักษา ที่ทุกคนมีส่วนร่วม (TPM) การกำหนดพื้นที่ทำความสะอาด 5ส. พื้นที่ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิด สมยศเสาะหาแย้ง (2554) ที่กล่าวถึงสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดจากสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย ซึ่งผู้ปฏิบัติงานต้องให้ความสำคัญ ในเรื่องนี้ด้วย

1.3 ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ผลการศึกษาในภาพรวมอยู่ในระดับมาก ที่ผลการศึกษาเป็นดังนี้เพราะบริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี มีระบบการบริหารงานในการตรวจสอบสภาพของเครื่องมืออุปกรณ์ก่อนและหลังการใช้งานทุกวัน

1.4 ด้านการปฏิบัติงาน ผลการศึกษาในภาพรวมอยู่ในระดับมาก ที่ผลการศึกษา เป็นดังนี้เพราะ บริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี ได้จัดให้มีการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงานกับ พนักงาน เพื่อสอดคล้องกับ นโยบายด้านความปลอดภัยของบริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี คือ ฝึกอบรมให้พนักงาน 4 ครั้ง/คน/ ปีให้มีความรู้พื้นฐานด้าน ความปลอดภัยและปลูกจิตสำนึกด้านความปลอดภัยให้กับพนักงาน ซึ่งสอดคล้องกับ

แนวคิดของ ธรรมนูญเคนออ่อน (2556) ที่กล่าวไว้เกี่ยวกับความปลอดภัยว่า เป็นหน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานทุกคน ที่จะต้องมีส่วนร่วมในการปฏิบัติไม่ว่า จะเป็นในเรื่องของการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน ภัยส่วนบุคคล ที่กำหนดการใส่เครื่องมืออุปกรณ์การบำรุงรักษาและการจัดเก็บ เป็นต้น

2. การเปรียบเทียบพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี กับ สถานภาพส่วนบุคคลของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ได้แก่ เพศ, อายุ ประสบการณ์การทำงาน และความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัย

2.1 พนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี เพศต่างกัน มีพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน ที่ผลการศึกษาดังนี้ เพราะพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี มีลักษณะการทำงานและหน้าที่ความรับผิดชอบ ที่แตกต่างกัน อีกทั้งสัดส่วนของเพศจากกลุ่มประชากรตัวอย่าง มีปริมาณที่แตกต่างกัน ซึ่งขัดแย้งกับ ผลการศึกษาของวิทิต กมลรัตน์(2552) ที่กล่าวว่า เพศชายมีพฤติกรรมความปลอดภัยน้อยกว่า เพศหญิงในการศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายปฏิบัติการ การศึกษาของ ศุภวัฒน์ เตชะพิทักษ์(2548)กล่าวว่า เพศไม่มีความสัมพันธ์กับ พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน อย่างมีนัยสำคัญ ทางสถิติที่ระดับ .05 ในการศึกษาปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับ พฤติกรรม ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงาน

2.2 พนักงานฝ่ายผลิตบริษัท บริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ที่มีอายุต่างกันมีพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานต่างกัน ที่ผลการศึกษาดังนี้เพราะ พนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ที่มีอายุต่างกันมีความตระหนักและจิตสำนึก

ด้านความปลอดภัย แตกต่างกันซึ่งขัดแย้งกับการศึกษาของวิทิต กมลรัตน์ (2552) ที่กล่าวว่า อายุ ไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายปฏิบัติการ ในการศึกษาเรื่อง พฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายปฏิบัติการบริษัท อิติตยา เบอร์ล่า เคมิคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (ฟอสเฟต ดีวีชั่น)

2.3 พนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ที่มีประสบการณ์การทำงาน ต่างกัน มีพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานต่างกันที่ผลการศึกษาดังนี้เพราะพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ไทยซินเนอร์จี้ เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ที่มีประสบการณ์การทำงานจะมีความรู้ ในเรื่องของการใช้อุปกรณ์เครื่องมือเครื่องจักรที่ถูกต้องและได้เรียนรู้สิ่งต่างๆจากการทำงานที่เคย เกิดขึ้นในอดีต เช่น ข้อผิดพลาดระหว่างการทำงาน การเกิด

อุบัติเหตุการป้องกัน และระวังไม่ให้เกิดเหตุการณ์ซ้ำซึ่งสอดคล้องกับแนวความคิดของRogers(1978)ที่กล่าวว่า ความรู้นั้นเป็นการรับรู้ เบื้องต้นที่บุคคลส่วนมากจะได้รับผ่านประสบการณ์ ส่งผลต่อพฤติกรรมมนุษย์ที่แสดงออกมา

2.4 พนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ที่มีระดับการศึกษาต่างกันมีพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน ที่ผลการศึกษาเป็นดังนี้เพราะหน้าที่ความรับผิดชอบในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ต้องอาศัย ความชำนาญในการปฏิบัติงาน เช่น การติดตั้ง กระจกการประกอบช่วงล่าง เป็นต้น จึงส่งผลให้ระดับการศึกษาไม่มีผลต่อพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของศรายุทธสมญาแสน(2549)จากการศึกษาปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการรับรู้ ระบบความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงานระดับปฏิบัติการในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตรองเท้า และชิ้นส่วนในเขตจังหวัด สมุทรสาคร

2.5 พนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ที่มีตำแหน่งงานต่างกัน มีพฤติกรรมด้านความปลอดภัย ในการทำงานไม่แตกต่างกันที่ผลการศึกษาเป็นดังนี้เพราะการได้รับความรู้(Knowledge)ทัศนคติ(Attitude) และการยอมรับปฏิบัติ(Practice)ของแต่ละบุคคลแตกต่างกัน ในการรับรู้สั่งสมปลูกจิตสำนึกคุณ ความปลอดภัย ซึ่งสอดคล้องกับแนวความคิดของ Rogers (1978)

2.6 คะแนนความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมด้าน ความปลอดภัยในการทำงานในเชิงบวกที่ผลการศึกษาเป็นดังนี้เพราะพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรีมีช่วงการ วัดที่ใกล้เคียงกัน อีกทั้งพนักงานได้รับการอบรมความรู้พื้นฐานด้านความปลอดภัยในส่วนของ ภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติจากภายในหน่วยงาน 4 ครั้ง/ คน/ ปี สอดคล้องกับ แนวคิดของ

ประภาส กันสิทธิ์ (2550) ที่ได้กล่าวว่า การได้รับการฝึกอบรม ได้ได้รับความรู้ด้านความปลอดภัย มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานจากการศึกษาพฤติกรรมด้าน ความปลอดภัยของช่างเครื่องบินฝ่ายช่างบริษัท การบินไทยจำกัด (มหาชน)

ข้อเสนอแนะ

จากการศึกษาเรื่องพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ในภาพรวมและในรายด้าน พบว่าอยู่ในระดับ มากดังนั้น ผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะเพื่อให้ผู้ที่เกี่ยวข้องและสนใจนำผลการวิจัยที่ได้ ไปใช้ ดังนี้

ข้อเสนอแนะเชิงนโยบาย

จากผลการทำวิจัยการวัด ความรู้พื้นฐานของพนักงาน งานเรื่องที่พนักงานมีความรู้มากที่สุด คือพนักงานขับรถสามล้อต้องทำ KY ทุกครั้งเมื่อผ่านทางแยกหรือจุดมุมอับรองลงมาคือความรู้ ในเรื่องการได้ผู้ใบอนุญาต ขับขี่พาหนะภายในโรงงานตามลำดับ ซึ่งล้วนแต่เป็นการทำงานที่มีความเสี่ยงสูงทั้งสิ้น การที่บริษัท ให้ความสำคัญ และสามารถฝึกอบรมให้พนักงานมีความเข้าใจและตระหนัก ถึงอันตรายดังกล่าวเป็นเรื่องที่ดีมาก อีกทั้ง สอดคล้องกับนโยบายความปลอดภัย และอาชีวอนามัย ของบริษัท โดยเน้น หัวข้อ ความปลอดภัย เป็นหน้าที่ของพนักงานทุกคนแต่อย่างไร ก็ตามควรกำหนดแผนการอบรมอย่างต่อเนื่อง 4 ครั้งต่อคนต่อปี ตามนโยบายไทยชินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด และกำหนดการตรวจประเมินการปฏิบัติงานในเรื่องการขับขี่ ยานพาหนะ ปลอดภัย ให้ พนักงาน อีกทั้ง ควรจัด กิจกรรมส่งเสริมการขับขี่ ปลอดภัย ภายในหน่วยงานและบริษัท ด้วย

ในส่วนผลการทำวิจัย การวัดความรู้พื้นฐานของพนักงาน งาน เรื่องที่พนักงานมีความรู้น้อยที่สุดคือ เรื่อง พนักงานในฝ่ายผลิตแผนกปั๊มชิ้นส่วนอะไหล่รถยนต์ต้องผ่านการอบรมความปลอดภัย 4 ครั้ง/ปี บริษัท จำเป็นต้องให้ ให้ความสำคัญ อย่างเร่งด่วน โดยการกำหนดเป้าหมาย เนื้อหาการอบรม รูปแบบในการ อบรมให้ เข้า ใจง่ายและตรงประเด็น กำหนดผู้ รับผิดชอบ ชอบโครงการเพื่อติดตามแผนงาน และ การรายงานผลอย่างต่อเนื่องและต้องสอดคล้องกับนโยบายความปลอดภัยและอาชีวอนามัยของ บริษัทไทยชินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด พร้อมทั้งส่งเสริมกิจกรรมในรูปแบบต่าง ๆ เพื่อให้

บรรณานุกรม

แก้วฤทัย แก้วชัยเทียม. (2548). การรับรู้การจัดการความปลอดภัย และพฤติกรรมความปลอดภัย ในการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติการ. วิทยานิพนธ์ศิลปศาสตรมหาบัณฑิต, สาขาจิตวิทยาอุตสาหกรรมและองค์การ,บัณฑิตวิทยาลัย,มหาวิทยาลัยเทคโนโลยี พระจอมเกล้าพระนครเหนือ.

ณัฐพงศ์ ปานศิริ. (2557). พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ในการทำงานระดับวิชาชีพ ในโรงงานอุตสาหกรรม เขตจังหวัด สุราษฎร์ธานี.วิทยานิพนธ์หลัก สูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต,สาขาวิชาบริหารธุรกิจ, คณะบริหารธุรกิจ,มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์.

บริษัทไทยซินเนอร์จีเวิร์คส์จำกัด เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัด ปราจีนบุรี นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย

ภาคผนวก

14 คู่มือความปลอดภัย ในการทำงาน



บทนำ.....	1
นโยบาย.....	3
บัญญัติ 10 ประการเกี่ยวกับความปลอดภัย.....	4
การรักษาความสะอาดและการจัดเก็บวัสดุในบริเวณที่ทำงาน.....	5
การป้องกันอัคคีภัย.....	7
อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล.....	15
ความปลอดภัยในงานเชื่อม.....	17
ความปลอดภัยในงานตัดด้วยแก๊ส.....	18
ความปลอดภัยในงานเจียร์.....	19
ความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง.....	20
ความปลอดภัยในการใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า.....	20
ความปลอดภัยในการเคลื่อนย้ายของหนักด้วยมือ.....	22
ความปลอดภัยในการขนย้ายสิ่งของด้วยรถยก.....	23
ความปลอดภัยในการใช้เครื่องจักร.....	25
ความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ในโรงงาน.....	27
ความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา.....	27
ความปลอดภัยในสำนักงาน.....	28
การปฐมพยาบาล.....	29
สารอันตรายและสารไวไฟ.....	35
การรายงานอุบัติเหตุ.....	37

โรงงานที่ขาดความปลอดภัยย่อมให้ผลผลิตได้ 2 อย่าง คือ

ผลิตสินค้าด้วยคุณภาพ และ ผลิตคนพิการแก่สังคม



We care your safety.

บทนำ

คณะผู้บริหารของบริษัทฯ ได้ประกาศเจตนารมณ์อย่างแน่วแน่ที่จะ “ส่งเสริมและสร้างสรรค์ให้มีการทำงานอย่างปลอดภัย” โดยถือว่าความปลอดภัยในการทำงานเป็นความปรารถนาอย่างยิ่งของบริษัทฯ

การจัดทำหนังสือคู่มือความปลอดภัยนี้ก็เป็นมาตรการสำคัญอันหนึ่ง ที่มุ่งหวังจะให้เป็นเครื่องมือในการบริหารงานความปลอดภัยให้บรรลุสมดังเจตนารมณ์ข้างต้นนี้ด้วย

หนังสือคู่มือความปลอดภัยฉบับนี้ ได้มาจากการศึกษาวิเคราะห์เหตุการณ์ประสบอันตราย และการเกิดอุบัติเหตุที่ผ่านๆมาในบริษัทฯแล้วรวบรวม เพื่อเป็นคู่มือสำหรับพนักงานในด้านความปลอดภัย คู่มือความปลอดภัยฉบับนี้ได้จำแนกประเภทความปลอดภัยในแต่ละงานไว้เป็นการเฉพาะเรื่อง เพื่อสะดวกในการใช้การค้นคว้าและอ้างอิง โดยในแต่ละเรื่องได้นั้นสาระสำคัญเป็นสองส่วน กล่าวคือ ส่วนแรกกว่าด้วย กฎที่ต้องปฏิบัติ ซึ่งในส่วนนี้ให้ถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบซึ่งพนักงานทุกคนต้องถือปฏิบัติ หากมีการละเลยหรือฝ่าฝืนถือว่าเป็นความบกพร่องซึ่งต้องได้รับการพิจารณาโทษทางวินัยสำหรับส่วนที่สองว่าด้วย ข้อเสนอแนะ เป็นส่วนที่มุ่งเสริมให้พนักงานได้ตระหนักและระมัดระวัง อันเป็นการสร้างความปลอดภัยที่สมบูรณ์ยิ่งขึ้น

ให้แก่พนักงาน อย่างไรก็ตาม หากลพนักงานได้ปฏิบัติตามกฎที่ต้องปฏิบัติโดยเคร่งครัดและปฏิบัติตามข้อแนะนำอย่างครบถ้วนแล้ว ก็เป็นที่เชื่อได้ว่าความปลอดภัยในการทำงานก็จะบรรลุสมดังเจตนารมณ์ทุกประการ

ความปลอดภัยจะเกิดขึ้นได้มิใช่เพียงแต่คิดและเขียนเป็นหนังสือคู่มือนี้ไว้เท่านั้น โพรคระลีก็อยู่เสมอว่าความปลอดภัยจะเกิดขึ้นได้ต้องมีการปฏิบัติตามสิ่งที่คิดที่เขียนไว้ในคู่มือนี้เป็นประการสำคัญ และการปฏิบัตินั้นควรจะทำด้วยชีวิตจิตใจและทำให้เป็นนิสัยไปตลอด

คู่มือความปลอดภัยฉบับนี้ถือว่า เป็นส่วนหนึ่งของข้อบังคับว่าด้วยการทำงาน ขอให้พนักงานทุกคนได้ตระหนักและเรียนรู้ทำความเข้าใจให้ถ่องแท้ หากมีข้อสงสัยขอให้สอบถามหัวหน้างาน ผู้บังคับบัญชา เพื่อความกระจ่างชัดเจนยิ่งขึ้น และสามารถนำไปปฏิบัติได้ถูกต้อง อันจะนำมาซึ่งความปลอดภัยของตัวพนักงานเองโดยถ้วนหน้ากัน

คณะกรรมการความปลอดภัย

บริษัท ไทยชินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด

Safetv

Safetv

นโยบายความปลอดภัย

ด้วยบริษัท บริษัท ไทยชินเนอร์จี เวิร์ลด์ จำกัด มีความห่วงใยต่อชีวิตและสุขภาพของพนักงานทุกคนดังนั้น จึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม ควบคู่ไปกับหน้าที่ประจำของพนักงาน จึงได้กำหนดนโยบายไว้ดังนี้

ความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่รับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน

บริษัทฯ จะสนับสนุนให้มีการปรับปรุงสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมให้ปลอดภัย

บริษัทฯ จะสนับสนุนส่งเสริมให้มีกิจกรรมความปลอดภัยต่างๆ ที่จะช่วยกระตุ้นจิตสำนึกของพนักงาน เช่น การอบรม จูงใจ ประชาสัมพันธ์ การแข่งขันด้านความปลอดภัย เป็นต้น

ผู้บังคับบัญชาทุกระดับจะต้องกระทำตนให้เป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำอบรมฝึกสอน จูงใจให้พนักงานปฏิบัติด้วยวิธีที่ปลอดภัย

พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเอง เพื่อร่วมงานตลอดจนทรัพย์สินของบริษัทฯ เป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน

พนักงานทุกคนต้องดูแลความสะอาดและความเป็นระเบียบเรียบร้อยในพื้นที่ที่ปฏิบัติงาน

พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือในโครงการความปลอดภัยอาชีวอนามัยของบริษัทฯ และมีสิทธิเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงสภาพการทำงานและวิธีการทำงานให้ปลอดภัย

บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการปฏิบัติตามนโยบายที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ

Safety

บัญญัติ 10 ประการเกี่ยวกับความปลอดภัย

1. ปฏิบัติตามกฎหมาย ข้อบังคับ เครื่องหมาย และคำสอนโดยเคร่งครัด อย่างเสี่ยง ถ้าไม่รู้จักถามผู้รู้
2. แจ้งหรือรายงานสภาพที่ไม่ปลอดภัยในโรงงานทันทีที่พบ
3. ช่วยกันระวังรักษาทุกสิ่งทุกอย่างให้สะอาดเรียบร้อยและปลอดภัย
4. ใช้เครื่องมือที่ถูกต้องในวิธีที่ปลอดภัย
5. รายงานความบาดเจ็บทั้งหมดที่เกิดขึ้น และมีการรักษาพยาบาลที่เหมาะสมทันที
6. สวมเครื่องป้องกันภัย และรักษาให้อยู่ในสภาพที่ใช้ได้เสมอ
7. ดูแลรักษาเครื่องจักร เครื่องมือให้อยู่ในสภาพเรียบร้อย
8. ในการยกของหนัก ต้องมีคนช่วย และยกให้ถูกวิธี
9. ห้ามหยอกล้อ หรือกวนใจผู้อื่น ขณะปฏิบัติงาน
10. เชื้อเพลิง กฎ ข้อบังคับ เครื่องหมาย และคำแนะนำเกี่ยวกับความปลอดภัยในโรงงาน



Safety

การรักษาความปลอดภัยและการจัดเก็บวัสดุในบริเวณที่ทำงาน

เพื่อความปลอดภัย และเพื่อให้งานดำเนินไปด้วยความมีประสิทธิภาพ สถานที่ทำงานจะต้องสะอาดเป็นระเบียบเรียบร้อยด้วย

○ กฎที่ต้องปฏิบัติ

- วัสดุและเครื่องมือต่างๆ ต้องเก็บให้เรียบร้อยไม่ให้เกะกะ
- เครื่องมือเครื่องใช้ต่างๆ เมื่อใช้แล้วต้องเก็บไว้ในที่เดิม
- เก็บเศษขยะทุกชนิดและสิ่งของต่างๆ ที่ไม่ใช้แล้วลงถังขยะที่จัดรองรับให้หมด
- ห้ามจัดวางวัสดุที่ง่ายต่อการลุกไหม้ใกล้กับหลอดไฟหรือท่อที่นำความร้อนอื่นๆ

○ ข้อเสนอแนะ

- การหกหล่มเกิดขึ้นได้บ่อยๆ เนื่องจากน้ำมัน ของเหลวอื่นๆ ที่หก รื่นราด ถ้าหากพบว่าสิ่งที่กล่าวมาแล้วหก รื่นราด ควรทำความสะอาดและเช็ดให้แห้ง เพื่อป้องกันการลื่นหกหล่ม
- การจัดเก็บและวางวัสดุนั้น ถ้าพื้นที่ๆ จะจัดวางของไม่ราบเรียบเสมอกัน ควรจะใช้ไม้หรือที่รองอื่นๆ ช่วย



เก็บให้เรียบร้อย ใช้สอยง่าย ไม่เสี่ยงเสียหายจากอุบัติเหตุ

ถังหรือถังบรรจุของที่มีสัญญาณกลมให้ใช้ไม้หนุนท้าย เพื่อป้องกันไม่ให้หลังไปมา การรักษาความสะอาดนั้นไม่เพียงแต่แสดงถึงความเป็นผู้มีระเบียบเท่านั้น แต่ยังเป็น การช่วยป้องกันอุบัติเหตุและอัคคีภัยได้อย่างดีด้วย

Safety

Safety

1 การป้องกันอัคคีภัย

ไฟ คือ ปฏิกิริยาทางเคมีระหว่างเชื้อเพลิง ความร้อน และออกซิเจน ไฟจะเกิดขึ้นเมื่อมี 3 อย่างนี้พร้อมๆกัน ถ้าขาดอย่างใดอย่างหนึ่งไฟจะเกิดขึ้นไม่ได้

ไฟ แบ่งออกเป็น 4 ประเภท คือ

- ประเภท ก. (CLASS A) คือ ไฟที่เกิดจากการลุกไหม้ของไม้ กระดาษ เศษผ้า เราสามารถดับไฟชนิดนี้ได้ด้วยน้ำ
- ประเภทข. (CLASS B) คือ ไฟที่เกิดจากน้ำมันเชื้อเพลิง ควรจะดับไฟชนิดนี้ด้วยโฟมคาร์บอนไดออกไซด์ และน้ำยาเคมี
- ประเภท ค. (CLASS C) คือ ไฟที่ลุกไหม้จากการที่ไฟฟ้าลัดวงจร ควรจะดับไฟชนิดนี้ด้วยคาร์บอนไดออกไซด์ น้ำยาเคมี และผงเคมีแห้ง
- ประเภท ง. (CLASS D) คือ ไฟที่เกิดจากการลุกไหม้ของแร่ธาตุทางเคมี เช่น โปแตสเซียม อลูมิเนียม, สังกะสี, โซเดียม, ลิเทียม ไฟที่เกิดจากการลุกไหม้ของแร่ธาตุเหล่านี้ เราสามารถได้ด้วยผลเคมีแห้ง

กฎที่ต้องปฏิบัติ

- ห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณที่มีป้ายห้ามสูบบุหรี่
- เก็บขยะต่างๆ เช่น เศษผ้า เศษกระดาษ หรือขยะอื่นๆ ที่ติดไฟได้ง่ายลงที่ที่จัดไว้ให้เรียบร้อย

Safety

- ของเหลวหรือวัสดุไวไฟต่างๆ ต้องเก็บไว้ในสถานที่ที่ต้องจัดไว้เท่านั้น
- ห้ามเทน้ำมันเชื้อเพลิงหรือของเหลวไวไฟลงไปในท่อน้ำหรือท่อระบายสิ่งโสโครกอื่นๆ
- ห้ามทำให้เกิดประกายไฟในบริเวณวัสดุไวไฟ
- ก่อนใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า ต้องตรวจบริเวณรอยต่อหรือข้อต่อต่างๆ ว่าแน่นหนาดีหรือไม่ ถ้าหลวมอาจจะเกิดประกายไฟหรือความร้อน ซึ่งอาจจะเกิดไฟไหม้หรือความร้อน ซึ่งอาจจะเกิดไฟไหม้ขึ้นได้ถ้ามีสารไวไฟตั้งอยู่ใกล้ๆ
- ห้ามเพิ่มเติมปลั๊กเสียบไฟ นอกเหนือจากที่ติดตั้งไว้แล้ว
- ห้ามใช้น้ำมันเบนซินล้าง หรือทำความสะอาดเครื่องมือเครื่องจักร หรือชิ้นส่วนใดๆ ของเครื่องจักรกล การทำความสะอาดสิ่งเหล่านี้ควรใช้สารเคมี (SOLVENT) ที่ผลิตขึ้นเพื่อการนี้โดยเฉพาะ



Safety

เรื่องหมายเกี่ยวกับอัคคีภัย

การดับเพลิง บริษัท เอ็มบีพี เลเซอร์ อินดัสทรีส์ จำกัด

อัคคีภัย นับเป็นภัยที่ร้ายแรง สร้างความเสียหายต่อการดำเนินกิจการของสถานประกอบการหรือโรงงานอุตสาหกรรม โดยเฉพาะโรงงานที่มีวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์เป็นเชื้อเพลิงลุกติดไฟได้ดี จะทำให้เพลิงไหม้รุนแรงและรวดเร็ว หากไม่มีการเตรียมแผนการดับเพลิงที่ดีพอ กิจการที่ดำเนินมาช้านานอาจพังพินาศด้วยฤทธิ์อัคคีภัยเผาผลาญเพียงไม่กี่ชั่วโมง

การป้องกันและการวางแผนการดับเพลิงเมื่อเกิดเพลิงไหม้ขึ้นในสถานประกอบการ จึงเป็นสิ่งจำเป็นเพื่อให้การดับเพลิงเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ สามารถสกัดเพลิงไหม้ไม่ให้ลุกลามใหญ่โต และดับไฟให้ได้ด้วยเวลาอันสั้น เพื่อลดความเสียหายที่เกิดขึ้นให้น้อยที่สุด

บริษัทฯ จึงได้จัดองค์กรและแผนดับเพลิง เพื่อรองรับกรณีเมื่อมีอัคคีภัยเกิดขึ้น แต่อย่างไรก็ตาม แผนงานดังกล่าวตลอดจนขบวนการดับเพลิงที่กำหนดไว้จะบรรลุผลดีได้ จะต้องมีการทบทวนและฝึกปฏิบัติอย่างสม่ำเสมอจึงจะทำให้เกิดความคล่องตัวและสัมฤทธิ์ผลตามเป้าหมาย

เปรียบเทียบการดับเพลิง แบบมีแผน และไม่มีแผน

การดับเพลิง	ลักษณะ	ผลลัพธ์
ไม่มีแผน	<ol style="list-style-type: none"> ใช้คนมากเกินไปจนความจำเป็น ขาดการประสานงานต่างคนต่างทำ ไม่มีผู้นำในการดับเพลิง ไม่มีความรู้และประสบการณ์ ใช้เครื่องมือผิดประเภทหรือผิดวิธี 	<ol style="list-style-type: none"> เกิดความวุ่นวายแตกตื่นและอันตราย สิ้นเปลือง ไม่มีประสิทธิภาพ
มีแผน	<ol style="list-style-type: none"> ใช้คนเท่าที่จำเป็น มีการประสานงานกันและมีขั้นตอน แบ่งงานกันทำ มีผู้นำในการดับเพลิง มีการเรียนรู้และการฝึกซ้อม 	<ol style="list-style-type: none"> รวดเร็วไม่วุ่นวาย โอกาสเกิดอันตรายน้อย ไม่สิ้นเปลือง มีประสิทธิภาพ

Safety

Safety 10

หน้าที่ยับเพลิง

ทีมดับเพลิง	หน่วยงาน	ผลลัพธ์	
ผู้อำนวยการดับเพลิง	1. กก.ผจก. บริษัทฯ หรือ..... 2. รอง กก.ผจก. บริษัทฯ หรือ 3. ผจก. โรงงาน	1. เป็นผู้บังคับบัญชาเจ้าหน้าที่ทุกฝ่ายเพื่อควบคุมให้เพลิงสงบโดยเร็ว 2. เป็นผู้ประสานงานทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องในการดับเพลิง 3. เป็นผู้พิจารณาสั่งการให้แจ้งเหตุเพลิงไหม้แก่เจ้าหน้าที่ดับเพลิง	
ทีม A	พนักงานหน่วยงานที่เกิดเพลิงไหม้	เข้าดับเพลิง	
หน่วยปฏิบัติการ	ทีม B	พนักงานหน่วยงานอื่น	1. ป้อนอุปกรณ์ดับเพลิงให้ทีม A และนำไปใช้แล้วออกไป 2. สำรองทีม A 3. แยกคนที่เกี่ยวข้องออกไป 4. สำเลียงคนบาดเจ็บออกไป
	หัวหน้าหน่วย	หัวหน้าแผนกที่เกิดเพลิงไหม้	1. เป็นผู้บังคับบัญชาหน่วยปฏิบัติการ 2. แจ้งผู้อำนวยการดับเพลิง 3. แจ้งสถานีตำรวจดับเพลิง เมื่อระงับเพลิงไหม้ได้และเพลิงถูกลาม
หน่วยสนับสนุน	ไฟฟ้า	หน่วยไฟฟ้า	ดับหรือตัดไฟฟ้าในบริเวณที่จำเป็น
	รปภ.	เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย	1. ส่งสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ 2. เตรียมอุปกรณ์ผจญเพลิง

Safety 11

			3. ห้ามบุคคลภายนอกเข้า ดูแลทรัพย์สินให้ปลอดภัย 4. เตรียมรถ เพลพยาบาล
ประชาสัมพันธ์	หน่วยงานบุคคล		1.แจ้งข่าวสาร คำสั่ง ข้อปฏิบัติที่ได้รับจากผู้อำนวยการดับเพลิงให้พนักงานทุกฝ่ายทราบ โดยผ่านเครื่องขยายเสียง 2. ส่งผู้สังเกตการณ์ติดตามสถานการณ์เพื่อกระจายเสียง
พยาบาล	หน่วยงานบุคคล		เตรียมรถเปลพยาบาล เพื่อส่งผู้บาดเจ็บไปสถานพยาบาล



Safety 12

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

เราสามารถลดการบาดเจ็บและการสูญเสียชีวิต ถ้ามีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอย่างถูกต้อง

○ กฎที่ต้องปฏิบัติ

- หมวกและแว่นนิรภัย ใช้ป้องกันศีรษะและดวงตาต้องสวมใส่อุปกรณ์เหล่านี้ตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน ซึ่งตามสภาพงานที่จำเป็นต้องใช้อยู่
- ช่างเชื่อมต้องสวมใส่ “หน้ากากเชื่อม” ในขณะที่เชื่อมตลอดเวลาที่ทำงาน
- งานเจาะ ตกแต่ง (เจียร์) ตัด การเคลื่อนย้ายสารเคมี, น้ำกรด ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตาทุกครั้ง
- เมื่อทำงานในที่ๆเป็นอันตรายจากสารพิษ, แก๊สพิษ หรือในบริเวณที่มีอากาศไม่บริสุทธิ์ ต้องใช้เครื่องช่วยหายใจหรือเครื่องกรองอากาศ เครื่องดูดควัน หรือใช้พัดลมถ่ายเทอากาศ
- เข็มขัดนิรภัยจะต้องอยู่ในสภาพที่ดี และจะต้องใช้เมื่อทำงานบนที่สูง
- งานยกงานขนย้าย หรือซ่อมแซมเครื่องจักรจะต้องสวมถุงมือหนัง หมวกแข็ง รองเท้าหัวหุ้มเหล็ก

○ ข้อแนะนำ

- ควรใช้ถุงมือที่เหมาะสมกับงานแต่ละชนิด
- ควรสวมรองเท้าที่เหมาะสมกับงานแต่ละชนิด
- ควรสวมรองเท้าที่เหมาะสมกับงานแต่ละชนิด

Safety 15

- อุปกรณ์ป้องกันอย่างอื่นที่เห็นว่าสมควรต้องใช้ควรแจ้งให้หัวหน้างานทราบทันที
- ต้องใช้เครื่องป้องกันหู หรือที่อุดหู ถ้าจำเป็นต้องทำงานในสภาพที่ซึ่งมีเสียงรบกวนดังมากกว่าปกติ



Safety 16

กฎความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเฉพาะด้าน

1. ความปลอดภัยในงานเชื่อม

1.1. กฎที่ต้องปฏิบัติ

- 1.1.1. เมื่อเลิกงานให้ดับสวิทช์ไฟฟ้าที่จ่ายไปยังตู้เชื่อม
- 1.1.2. การทำงานเชื่อมในที่สูง ต้องใช้เข็มขัดนิรภัยรัดคอและเกี่ยวยึดกับสิ่งที่มั่นคงตลอดเวลา
- 1.1.3. ถ้าจำเป็นต้องเชื่อมภาชนะที่มีสารไวไฟอยู่ภายใน เช่น ถังน้ำมัน จะต้องล้างและทำความสะอาดเสียก่อน และก่อนเชื่อมจะต้องแน่ใจว่าไม่มีไอระเหยของสารไวไฟค้างอยู่
- 1.1.4. ก่อนที่จะเชื่อมจะต้องแน่ใจว่าไม่มีวัสดุติดไฟอยู่ใกล้กับบริเวณที่จะทำการเชื่อม
- 1.1.5. ถ้าจำเป็นต้องเชื่อมวัสดุหรือภาชนะที่เป็นพิษต่อร่างกาย เช่น ตะกั่ว โลหะอาบสังกะสี จะต้องมีการควบคุมควันหรือสวมเครื่องกรองอากาศ หรือจัดให้มีการระบายอากาศที่เหมาะสม
- 1.1.6. อย่ามองแสงไฟเชื่อมด้วยตาเปล่า
- 1.1.7. เครื่องเชื่อมทุกชนิดต้องต่อสายดินอย่างถูกต้องและแน่นหนา
- 1.1.8. สายไฟเชื่อมต้องอยู่ในสภาพดี ข้อต่อต้องแน่นหนาและหุ้มฉนวนให้เรียบร้อย
- 1.1.9. สายไฟเชื่อมต้องไม่แช่น้ำในขณะที่กำลังทำงานอยู่
- 1.1.10. ในกรณีที่ต้องเชื่อมในที่เปียกชื้นต้องสวมรองเท้ายาง และหาวัสดุที่เป็นฉนวนไฟฟ้ารองพื้นตรงจุดที่จะทำการเชื่อม

Safety 17

- 1.1.11. ใช้หน้ากากและกระจกป้องกันแสงให้เหมาะสมกับสภาพของงาน

1.2. ข้อแนะนำ

- 1.2.1. สายไฟเชื่อมและสายดิน (GROUND) ต้องไม่วางขวางทาง เพราะจะทำให้เกิดการสะดุดหรือหกล้มแก่บุคคลอื่นๆ ได้ เมื่อเลิกใช้งานแล้วต้องม้วนเก็บให้เรียบร้อย
- 1.2.2. บริเวณที่จะทำการเชื่อม ควรมีอากาศถ่ายเทได้ดี
- 1.2.3. บริเวณที่จะทำการเชื่อมควรมีสสิ่งปิดกั้นเพื่อป้องกันแสงหรือสะเก็ดไฟกระเด็นไปถูกบุคคลอื่น
- 1.2.4. ต้องแต่งตัวให้รัดกุมเรียบร้อย
- 1.2.5. การต่อสายดินต้องต่อให้แน่น ข้อต่อต้องอยู่ในสภาพดี และพยายามให้ใกล้ชิ้นงานเชื่อมมากที่สุด

2. ความปลอดภัยในงานตัดด้วยแก๊ส

2.1 กฎที่ต้องปฏิบัติ

- 2.1.1. ก่อนเคลื่อนย้ายถังแก๊ส/ลม ต้องถอดหัวปรับความดันออกและขณะเคลื่อนย้ายต้องปิดฝาครอบหัวถังด้วยทุกครั้ง ห้าม แบก-ก๊ลัง
- 2.1.2. เมื่อต้องการวางสายลม สายแก๊ส ข้ามทางผ่านต้องแขวนไว้สูงเหนือศีรษะ หรือต้องใช้ไม้วางกั้นทั้งสองข้างเพื่อกันคนหรือกันรถทับ
- 2.1.3. ตรวจสอบสายของถังแก๊ส/ลม เสมอๆ และทุกครั้งก่อนนำออกใช้ สายต้องไม่ร้าวแตก ข้อต่อต้องไม่หลวม และห้ามใช้สายที่มีรอยไหม้

Safety 18

- 2.1.4 หัวตัดต้องมีวาล์วกันไฟกลับ (CHECK VALVE)
- 2.1.5 หัวตัดแก๊ส, หัวปรับความดัน ถ้าเกิดข้อบกพร่องต้องแจ้งผู้บังคับบัญชา เพื่อรับการซ่อมแซมทันที
- 2.1.6 ก่อนตัดแก๊สต้องแน่ใจว่าไม่มีวัสดุติดไฟอยู่ใกล้บริเวณที่จะทำการตัด
- 2.1.7 หลังจากเลิกใช้แก๊ส จะต้องปิดแก๊สในถังเสียก่อนแล้วปล่อยแก๊สที่ค้างอยู่ในท่อทิ้ง

2.2 ข้อเสนอแนะ

- 2.2.1 หัวปรับความดันของแก๊สและลม ต้องอยู่ในสภาพที่ดี
- 2.2.2 ขณะตัดโลหะด้วยแก๊ส ควรใส่ถุงมือเพื่อป้องกันความร้อน และสะเก็ดไฟ ระวังไม่ให้สายลม-แก๊ส พาดอยู่หรือใกล้กับสายไฟฟ้า
- 2.2.3 ท่อแก๊ส/ลม ที่ตั้งอยู่, ต้องผูกโซ่หรือเชือกเพื่อกันล้มไว้ทุกครั้ง และไม่ควรตั้งไว้ใกล้สายไฟฟ้า ท่ออะเซทิลีน (Acetylene) หรือท่อแก๊ส ต้องตั้งไว้ ไม่ควรนอน ท่อออกซิเจน หรือท่อลม ต้องไม่ให้เปื้อนน้ำมัน-จารบี

3. ความปลอดภัยในงานเจียร์

3.1. กฎที่ต้องปฏิบัติ

- 3.1.1. ก่อนทำการเจียร์ทุกครั้ง ต้องสวมแว่นตานิรภัยถุงมือ
- 3.1.2. ตรวจสอบเครื่องมือเจียร์ ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยในขณะที่ทำงาน เช่น มีกำบังใบ (GUARD) ไม่มีรอยร้าวที่เปลือกสายไฟหรือที่ขั้วติดกับเครื่องมือ

- 3.1.3. ก่อนทำการเปลี่ยนใบหินเจียร์ทุกครั้ง ในกรณีที่ใช้หินเจียร์ไฟฟ้า ต้องดับสวิทช์เครื่องและดึงปลั๊กไฟออก ในกรณีที่เป็นเครื่องลมก็ให้ปิดวาล์วตัวเครื่องพร้อมทั้งปลดสายออกจากหัวจ่ายลมทุกครั้ง
- 3.1.4. เวลายุ่งเครื่องเจียร์ให้จับที่ตัวเครื่อง อย่าหิ้วที่สายลมหรือสายไฟโดยเด็ดขาด

3.2. ข้อเสนอแนะ

ต้องระวังไม่ให้ประกายไฟจากหินเจียร์พุ่งเข้ากลุ่มคนที่กำลังทำงานเมื่อจำเป็นต้องเจียร์ชิ้นงานในบริเวณที่มีผู้อื่นทำงานอยู่ใกล้ๆ ควรหาแผงกำบังสะเก็ดหินเจียร์ เพื่อป้องกันไม่ให้กระเด็นไปถูกผู้อื่นด้วย

4. ความปลอดภัยในการทำงานในที่สูง

4.1. กฎที่ต้องปฏิบัติ

- 4.1.1. ต้องสวมหมวกแข็งหมวกที่สวมจะต้องมีสายรัดคางกันหมวกหล่นและศีรษะกระแทก
- 4.1.2. ต้องสวมเข็มขัดนิรภัยที่เอวและมีตัวล็อกยึดติดแล้วใช้เชือกที่เข็มขัดผูกติดจุดใดจุดหนึ่งของโครงสร้างที่สามารถรับน้ำหนักตัวได้
- 4.1.3. ต้องสวมรองเท้านิรภัยป้องกันความร้อนและสารเคมี ตลอดจนของแข็งหล่นใส่เท้า
- 4.1.4. ต้องสวมถุงมือป้องกันการปีนป่ายจับถูกของมีคมลื่นและความร้อน

4.2. ข้อเสนอแนะ

- 4.2.1. ก่อนใช้อุปกรณ์ ควรตรวจสอบว่าชำรุดหรือไม่

- 4.2.2. การขึ้นไปทำงานบนที่สูง จะต้องเป็นผู้ชำนาญและเป็นผู้ไม่เป็นโลกกลัวความสูง

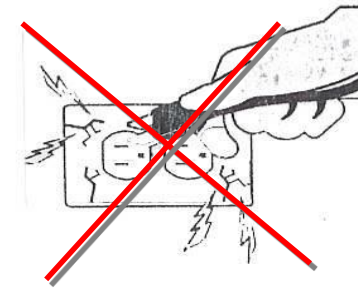
5. ความปลอดภัยในการใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า

5.1. กฎที่ต้องปฏิบัติ

- 5.1.1. เมื่อเกิดไฟฟ้าลัดวงจรหรือเมื่อมีผู้ประสบอันตรายเนื่องจากกระแสไฟฟ้า ก่อนอื่น จงทำการตัดกระแสด้วยสวิตช์ตัดตอน (ยกคัทเอ๊าท์)
- 5.1.2. ถ้าพบอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุดต้องเลิกใช้รีบแก้ไขหรือซ่อมแซมโดยเร็ว
- 5.1.3. รอยต่อสายไฟฟ้าทุกแห่งต้องใช้เทปพันสายไฟฟ้าพันหุ้ม ลวดทองแดงให้มีฉนวนและแน่นหนาจนแน่ใจว่าจะไม่หลุดเพื่อไม่ให้ลวดทองแดงที่มีกระแสไฟฟ้าไหลออกมาซึ่งอาจจะเป็นอันตราย แก่ผู้ที่บังเอิญไปถูกเข้า
- 5.1.4. ทุกครั้งที่ทำการต่อสายไฟฟ้าหรือเดินสายไฟฟ้าต้องตัดไฟฟ้าด้วยสวิตช์เสียก่อนเพื่อป้องกันมิให้มีกระแสไฟฟ้าในสายไฟฟ้านั้น
- 5.1.5. หลอดไฟฟ้าและเครื่องใช้ไฟฟ้าทุกชนิดที่จะทำให้เกิดความร้อนได้ ไม่ควรให้ติดอยู่กับผ้าหรือเชื้อเพลิงอื่นๆ ที่อาจทำให้เกิดการลุกไหม้ได้ง่าย
- 5.1.6. ห้ามใช้ตัวนำอื่นๆ แทนฟิวส์

5.2. ข้อเสนอแนะ

- 5.2.1. เต้าเสียบชนิดที่ต่อแยกได้หลายทางนั้น ไม่ควรต่อไฟแยกออกไปใช้งานมากเกินไป เพราะถ้าสายเมนมีขนาดเล็กจะทำให้กระแสไฟฟ้าที่ไหลผ่านเกินกำลังรับของสาย ซึ่งจะทำให้สายเมนนั้นร้อนจัดจนอาจลุกไหม้ขึ้นได้
- 5.2.2. การช่วยผู้ประสบอันตรายให้หลุดพ้นจากกระแสไฟฟ้า อย่าเอามือเปล่าจับ จงใช้ผ้า, ไม้, เชือก หรือสายยางที่แห้งสนิทดึงผู้ประสบอันตรายให้หลุดออกมา
- 5.2.3. เมื่อช่วยผู้เคราะห์ร้ายให้หลุดพ้นจากกระแสไฟฟ้าแล้วจะต้องทำการปฐมพยาบาลให้ปอดและหัวใจทำงาน โดยวิธีให้ลมหายใจทางปากและการนวดหัวใจ
- 5.2.4. ต่อสายดินกับโลหะที่ครอบเครื่องใช้ไฟฟ้าทุกชนิดเพื่อป้องกันอันตรายเมื่อ ไฟฟ้ารั่ว



6. ความปลอดภัยในการเคลื่อนย้ายของหนักด้วยมือ

6.1. กฎที่ต้องปฏิบัติ

- 6.1.1. ต้องสวมถุงมือขณะทำการยก
- 6.1.2. ต้องสวมรองเท้ากันภัย

6.2. ข้อแนะนำ

- 6.2.1. ถ้าของหนักเกินกว่าจะยกได้ ควรเรียกคนมาช่วย
- 6.2.2. ควรมีกำลังขาและการทรงตัวที่ดี
- 6.2.3. ควรวางเท้าข้างหนึ่งอยู่ข้างๆ ของที่จะทำการยกและอีกข้างหนึ่งอยู่ข้างหลัง
- 6.2.4. งอเข่าและก้มตัวต่ำใกล้ของ
- 6.2.5. ให้ลำตัวเข้าชิดของ
- 6.2.6. ต้องจับของให้กระชับแน่น
- 6.2.7. หลังตรงเกือบเป็นแนวตั้งแล้วยืดขาทั้งสองขึ้น
- 6.2.8. ควรหลีกเลี่ยงการขดลำตัวใช้ขยับขาแทน
- 6.2.9. ควรมองเห็นทางข้างหน้าได้ชัดเจนขณะยกของเดินไป
- 6.2.10. เมื่อจะวางของลงให้ทำย้อนกลับตามวิธีข้างล่าง



7. ความปลอดภัยในการขนย้ายสิ่งของด้วยรถยก(โฟล์กลิฟท์)

7.1. กฎที่ต้องปฏิบัติ

- ก่อนใช้รถยกจะต้องจัดเรียงวัสดุหรือสิ่งของ บนงานให้มั่นคงเสียก่อน
- ปรับความกว้างของงารถยกให้พอดีกับปริมาณของที่จะยก และของที่จะยกให้เอียงพียงมาข้างหลังจะทำให้มั่นคงยิ่งขึ้น
- ไม่บรรทุกน้ำหนักเกินกำลังรถยก หรือวางของสูงเกินระดับสายตาที่จะมองเห็นข้างหน้า หรือวางของกว้างเกินไป
- ไม่เลี้ยวรถอย่างกะทันหัน ขับช้าๆ บริเวณที่คนสัญจรไปมา ลดความเร็วเมื่อถึงทางแยก และให้สัญญาณทุกครั้งเมื่อเลี้ยว
- ไม่ว่าจะบรรทุกของอยู่หรือไม่ในระหว่างขับรถจะต้องยกสูงจากพื้นไม่เกิน 20 เซนติเมตร เพื่อให้เห็นทางข้างหน้าสะดวก
- การยกสิ่งของในขณะลงกลางให้ทำอย่างช้าๆ ไม่ให้เกิดแรงกระตุกในขณะยกงานขึ้นสูง และบรรทุกของหนัก ต้องไม่เอนเสาไปข้างหน้าหรือข้างหลังอย่างฉับพลันทันใด เพื่อรักษาการทรงตัวของรถและไม่ให้ของหล่นจากแท่นไป
- การยกของจะต้องจับรถโดยเอาของเข้าไปก่อนไม่ใช่เอาตัวเข้าไปก่อน เพราะของอาจจะหล่นทับตัวคิดฝ่าไม่มีทางออกได้

- ขับรถลงทางลาดต้องถอยหลังลงด้วยเกียร์ต่ำ ถ้าขับเดินหน้าลงทางลาดของจะเลื่อนออกจากงานที่ติดอยู่
- ให้สัญญาณถอยหลังทุกครั้งเมื่อรถถอยหลังและขณะเลี้ยว
- จอดรถทุกครั้งจะต้องลงกลาง เพื่อป้องกันคนเดินชน เป็นเหตุให้เกิดอันตรายได้
- ผู้ขับรถยกต้องเป็นผู้มีหน้าที่โดยตรงเท่านั้น และต้องสวมใส่หมวกแฉียงทุกครั้งที่ขับรถ



ความปลอดภัยในการใช้เครื่องจักร

9.1 กฎที่ต้องปฏิบัติ

- ก่อนใช้เครื่องจักร ผู้ปฏิบัติงานจะต้องตรวจฝากรอบ การ์ด เครื่องนิรภัย หรือส่วนต่างๆของเครื่องจักรให้อยู่ในสภาพเรียบร้อยเสียก่อน
- การใช้เครื่องจักรจะต้องใช้ตามคู่มือหรือตามขั้นตอนที่กำหนด ไม่ใช่เกินกำลังเครื่องจักร หรือเกินพิกัดอัตราการบรรทุก
- ห้ามใช้เครื่องจักร เครื่องมือ ที่มีสภาพชำรุดจนกว่าจะแก้ไขให้เรียบร้อยเสียก่อน ระหว่างรอการแก้ไขจะต้องแขวนป้าย “ห้ามใช้เครื่องจักรชำรุด” ให้เห็นชัดเจน หรือทำเครื่องหมายบอกถึงสภาพที่ไม่ปลอดภัย
- ห้ามเคลื่อนย้ายฝากรอบ การ์ด หรือเครื่องนิรภัยทุกชนิดออกจากเครื่องจักร ในกรณีที่ต้องถอดหรือเคลื่อนย้ายเพื่อการซ่อม เมื่อเสร็จแล้วจะต้องใส่เรียบร้อยก่อนใช้งาน
- ห้ามทำความสะอาดหรือการกระทำใดๆ ที่ใช้มือเข้าไปในบริเวณจุดหนีบ จุดหมุน จุดเคลื่อนไหวของเครื่องจักรขณะทำงานอยู่ ทำให้เกิดอันตรายได้
- การหยุดเครื่องจักรเพื่อการซ่อมแซมแก้ไขปรับแต่งทำความสะอาด หรือเพื่อทำการใดๆ ก็ตามผู้ปฏิบัติงานจะต้องแขวนป้าย “อันตรายกำลังทำงานอยู่ ห้ามเปิดสวิตช์” ณ สวิตช์ปิด-เปิดเครื่องจักร
- ห้ามพนักงานที่ไม่มีหน้าที่ใช้เครื่องจักร

การติดตั้งฝาครอบ การ์ดที่เครื่องจักร

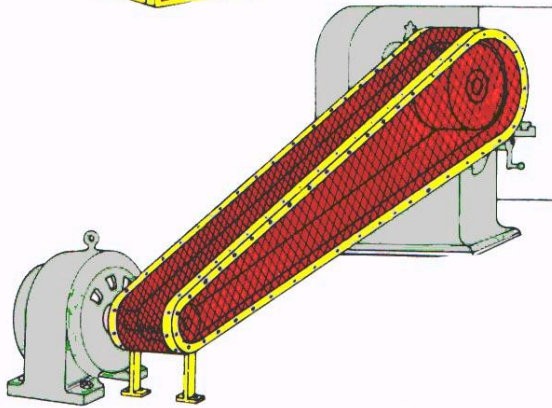
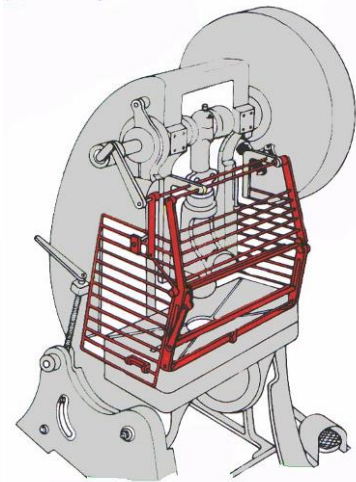
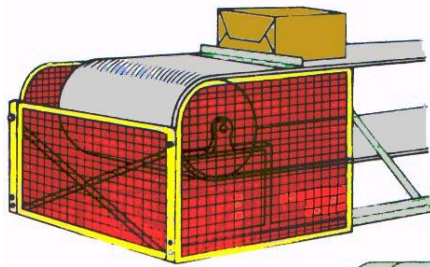
ความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ในโรงงาน

10.1 กฎที่ต้องปฏิบัติ

- 10.1.1 ใช้เฉพาะการขนส่งสินค้าหรือวัตถุดิบเท่านั้นห้ามโดยสาร ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น
- 10.1.2 จะต้องบรรทุกน้ำหนักตามพิกัดที่กำหนดไว้เท่านั้น
- 10.1.3 ผู้ประสงค์ใช้ลิฟท์ต้องขออนุญาตผู้ดูแลรับผิดชอบทุกครั้ง
- 10.1.4 ผู้ดูแลรับผิดชอบต้องตรวจสอบการขึ้นลงของลิฟท์ให้อยู่ในสภาพปกติก่อนใช้งาน
- 10.1.5 ก่อนนำสินค้าหรือวัสดุเข้าลิฟท์ ออกจากลิฟท์ต้องปิดสวิทช์ควบคุมทุกครั้ง
- 10.1.6 ต้องวางสินค้า หรือวัตถุดิบอย่างมั่นคง ไม่เลื่อนหรือเคลื่อนที่ขณะลิฟท์เคลื่อนตัว
- 10.1.7 ล็อกประตูลิฟท์ให้เรียบร้อยก่อนใช้ลิฟท์

10.2 ข้อแนะนำ

- 10.2.1 ตัวลิฟท์ต้องอยู่ชั้นล่างเมื่อเลิกใช้
- 10.2.2 ผู้ดูแลรับผิดชอบต้องปิดสวิทช์และล็อกกุญแจเมื่อเลิกใช้



11. ความปลอดภัยสำหรับผู้รับเหมา

- การแต่งกาย ต้องแต่งกายรัดกุม สวมเสื้อกางเกงขายาว รองเท้าหนังหรือผ้าใบ
- การทำงานของผู้รับเหมา จะต้องมีความรู้ความเข้าใจและปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยทุกครั้ง
- สถานที่ทำงานของผู้รับเหมาต้องมีป้ายบอกห้ามผ่านเพื่อป้องกันอันตราย
- ผู้รับเหมาจะต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลทุกครั้ง
- การต่อสายไฟฟ้า ท่อน้ำ ท่อน้ำมัน ท่อลม ท่อสตีม ต้องได้รับอนุญาตจากผู้รับผิดชอบเสียก่อนทุกครั้ง
- การทำงานในที่สูง ตั้งแต่ 4 เมตรขึ้นไป ต้องมีนั่งร้านและราวกันตกตลอดจนต้องมีตาข่ายคลุมกันคนและของตกจากที่สูง
- การยกของขึ้นที่สูง โดยใช้รถยกหรืออื่นๆ ต้องทำการยกในทิศทางที่ปลอดภัย ปราศจากคนและเครื่องจักร พร้อมทั้งมีป้ายบอกอันตราย และต้องมีคนคุมงานอยู่ด้วยทุกครั้ง
- การทดลองเดินเครื่อง ต้องติดต่อผู้ที่รับผิดชอบดูแลก่อนทุกครั้ง
- ต้องปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของบริษัทอย่างเคร่งครัด
- เจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยของโรงงาน มีสิทธิในการตัดเตือนว่ากล่าวได้ในกรณีที่พบเห็นเหตุการณ์ไม่ปลอดภัยและการฝ่าฝืนกฎความปลอดภัยของโรงงาน

12. ความปลอดภัยในสำนักงาน

12.1 กฎที่ต้องปฏิบัติ

- 12.1.1 อย่าใช้เก้าอี้มีล้อเลื่อนแทนบันได ในการที่ต้องหยิบวัสดุหรือเอกสารในที่สูงๆ
- 12.1.2 อย่าวิ่งภายในสำนักงาน เพราะตรงมุมอาจมีเพื่อนร่วมงานเดินสวนออกมาหรือมีพนักงานกำลังเคลื่อนย้ายวัสดุต่างๆ
- 12.1.3 ลิ้นชักของตู้เก็บเอกสารหรือโต๊ะทำงานเมื่อเปิดใช้แล้วต้องปิดให้เรียบร้อย เพราะท่านหรือผู้อื่นอาจเดินชนได้รับบาดเจ็บ

12.2 ข้อเสนอแนะ

- 12.2.1 เมื่อขึ้นหรือลงบันไดบันได ให้เดินด้วยความระมัดระวัง อย่าวิ่งและจับราวบันไดไว้เพื่อช่วยให้ปลอดภัยยิ่งขึ้น
- 12.2.2 มือนั่งเก้าอี้อย่าเอนหลังจนเสียการทรงตัวเพราะจะทำให้ล้มและได้รับบาดเจ็บ หรือเป็นอันตรายถึงแก่ชีวิตได้
- 12.2.3 เมื่อน้ำหรือของเหลวอื่นๆ หกเรี่ยราดบนพื้นต้องรีบเช็ดถูทันทีเพื่อป้องกันการลื่นหกล้ม
- 12.2.4 สายไฟ สายโทรศัพท์ จะต้องวางให้เป็นระเบียบเรียบร้อย เพื่อป้องกันการสะดุด ซึ่งอาจทำให้หกล้มได้ง่าย
- 12.2.5 ในกรณีที่ไม่สามารถจะเคลื่อนย้าย หรือยกของที่หนักเกินกำลัง ให้ขอความช่วยเหลือจากเพื่อนร่วมงาน
- 12.2.6 มือและนิ้วมือ เป็นส่วนที่ได้รับบาดเจ็บง่ายที่สุดไม่ควรใช้มือหรือนิ้วมือแทนเครื่องมือต่างๆ เช่น อย่าใช้มือถอนเข็มเย็บกระดาษ
- 12.2.7 เครื่องมือเครื่องใช้ภายในสำนักงาน โดยเฉพาะเครื่องไฟฟ้า ต้องได้รับการตรวจสอบให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ

- 12.2.8 อักเสบเกิดขึ้นเพราะความประมาท ดังนั้นต้องระมัดระวังเป็นพิเศษ เช่น จัดให้มีถึงขยะรองรับขยะต่างๆ มีที่เขียนหรี ฯลฯ
- 12.2.9 มีแผนผังหนีภัยในกรณีฉุกเฉิน และมีอุปกรณ์ดับเพลิงซึ่งควรจัดไว้ในสถานที่ที่สามารถหยิบฉวยได้ง่าย

13. การปฐมพยาบาล

ข้อเสนอแนะการปฐมพยาบาล

- หากรู้สึกว่ายายจนไม่สามารถทำงานได้ให้แจ้งหัวหน้างานทราบทันที
- ถ้าหากได้รับบาดเจ็บในการทำงานต้องแจ้งให้หัวหน้างานทราบทันทีไม่ว่ามากหรือน้อย
- การปฐมพยาบาลจะทำได้เฉพาะรายที่บาดเจ็บเพียงเล็กน้อย ส่วนที่บาดเจ็บมากควรให้แพทย์เป็นผู้ดูแล พึงระลึกไว้เสมอว่าในรายที่บาดเจ็บมากๆ การปฐมพยาบาลจะทำเพียงเบื้องต้นก่อนถึงมือแพทย์ การช่วยเหลืออย่างฉับพลันทันทีหลังเกิดอุบัติเหตุอาจเป็นการช่วยชีวิตไว้ได้

13.1 วิธีการห้ามเลือด

- 13.1.1 ใช้ผ้าสะอาดๆ ทับลงไปบนบาดแผล พันแผลให้แน่นพอดีทับลงบนผ้าที่กดทับแผลไว้
- 13.1.2 ถ้าบาดแผลเกิดที่ปลายเท้า ปลายแขน หรือส่วนอื่นๆ ที่ต่ำ ควรทำการยกขึ้นให้อยู่ในระดับสูงโดยใช้หมอนรองหรือวัสดุอื่น ๆ ก็ได้
- 13.1.3 ถ้าคนเจ็บเกิดกระหายน้ำ ให้ดื่มได้แต่น้อย (ประมาณครึ่งแก้วต่อทุกๆ 30 นาที) และคนเจ็บจะต้องไม่เป็นผู้มีบาดแผลในช่องท้อง

หรือหน้าอกส่วนล่าง ห้ามมิให้คนเจ็บดื่มเครื่องดื่มที่ผสมแอลกอฮอล์อย่างเด็ดขาด

- 13.1.4 นำคนเจ็บส่งโรงพยาบาลโดยด่วน

13.2 การช่วยหายใจ

การช่วยหายใจให้ผู้ป่วยอย่างรีบด่วน ที่สำคัญต้องไม่ทอดย เพราะเคยมีรายงานว่าผู้ป่วยรอดชีวิตหลังจากการช่วยหายใจเป็นเวลาหลายชั่วโมง

13.2.1 วิธีการช่วยหายใจด้วยการผายปอด

- (1) ให้ผู้ป่วยนอนคว่ำ หันศีรษะ ไปข้างใดข้างหนึ่งใช้มือข้างหนึ่งหนุนแก้ม ล้วงเอาของที่ติดค้างภายในปากและลำคอออก
- (2) กูกเข่าลงทางด้านศีรษะของผู้ป่วย
- (3) วางมือทั้งสองข้างโดยให้ปลายนิ้วหัวแม่มืออยู่ติดกับบนหลังผู้ป่วย บริเวณใต้ช่วงไหล่ลงมา
- (4) กดลงไปซ้ำๆ ให้ข้อศอกเหยียดตรง
- (5) แล้วลดแรงกดโดยการงอข้อศอกให้น้ำหนักอยู่ที่ข้อเท้า เลื่อนมือขึ้นไปตามแขนของผู้ป่วย
- (6) จับที่แขนของผู้ป่วยตรงระหว่างข้อศอกและไหล่ ดึงเขาหาตัวจนรู้สึกตึง
- (7) ปลดปล่อยแขนแล้วกลับมากดที่หลังอีก ทำสลับอยู่เช่นนี้ประมาณ 10-20 ครั้งต่อนาที
- (8) ทำอย่าให้เสียจังหวะ ทำไปเรื่อยๆ จนกว่าผู้ป่วยจะหายใจได้ดีขึ้นหรือจนกว่าจะแน่ใจว่าผู้ป่วยหายแล้ว

- (9) อย่าทำแรงหรือเร็วเกินไป ควรให้ใครช่วยคลายเสื้อผ้าของผู้ป่วย ในส่วนที่รัดแน่นมากจัดหาผ้าห่มมาคลุมให้

13.2.2 วิธีช่วยหายใจโดยใช้ปาก

จัดผู้ป่วยนอนหงาย

- (1) เช็ดปากผู้ป่วยอย่างรวดเร็ว หันศีรษะไปด้านข้าง ใช้นิ้วมือล้วงเศษอาหาร เสมหะ หรือของอื่นออกมา (รูปที่ 1)
- (2) จับศีรษะผู้ป่วยให้หงายไปข้างหลัง คางยกเชิดขึ้น (รูปที่ 2) บีบขากระดูกกรวยผู้ป่วยเพื่อไม่ให้ลิ้นกั้นทางลมหายใจ (รูปที่ 2) ซึ่งในลักษณะนี้ลมจะผ่านเข้าออกสะดวก
- (3) ประคบริมฝีปากเข้ากับปากของผู้ป่วยให้แน่นและเอานิ้วมือบีบจมูกผู้ป่วยไว้เพื่อกันอากาศรอดออกมา (รูปที่ 3) ถ้าผู้ป่วยเป็นเด็ก ใช้ปากประกบให้แน่นทั้งปากและจมูก(การเป่าลมผ่านผ้าเช็ดหน้าที่ปากหรือจมูกของผู้ป่วยไว้ จะไม่ได้ผลดีเท่าที่ควร) ในกรณีที่ปากของผู้ป่วยไม่สามารถอ้าได้หรือปากได้รับบาดเจ็บ ให้ประคบริมฝีปากของผู้ป่วย แล้วแนบแก้มกดทับปากของผู้ป่วยไว้ให้สนิท (ดูรูปที่ 4)
- (4) เป่าลมเข้าไปในปากหรือจมูกจนกระทั่งหน้าอกกระเพื่อมขึ้น (ลมจะผ่านเข้าไปได้แม้ผู้ป่วยจะกัดฟันแน่น)
- (5) เอาปากออกแล้วฟังเสียงลมเคลื่อนไ้ว ถ้าไม่ได้ยินให้ตรวจสอบตำแหน่งของศีรษะและขากระดูกกรวยอีกครั้ง (รูปที่ 2 และ 3) ถ้ายังไม่ได้ผลให้หันผู้ป่วยตะแคงข้างและคบบที่คอหลุดออก แล้วเอามือล้วงเข้าไปในปากเอาของออกอีกครั้ง

- (6) เป่าปากแบบเดิมและถอนปากเป็นระยะๆสำหรับผู้ใหญ่ให้ทำประมาณ 12 ครั้งต่อนาที ถ้าเป็นเด็กทำถี่ขึ้นประมาณ 20 ครั้งต่อนาที ให้ทำงานกว่าผู้ป่วยจะหายใจได้เอง

13.3 ซ็อก

เป็นอาการที่เกิดขึ้นเนื่องจากการทำงานของร่างกายทุกส่วนอ่อนกำลังลง โดยเฉพาะระบบการหมุนเวียนของเลือด ทำให้เลือดไปเลี้ยงสมองน้อย ซ็อกอาจเกิดขึ้นกับการบาดเจ็บได้ทุกรายไม่มากก็น้อย แต่ถ้าเป็นโรคหัวใจอยู่แล้วก็อาจถึงตายได้เหมือนกัน

อาการ สิ่งที่สังเกตได้คือ หน้าซีด มีเหงื่อขึ้นทั้งตัวชีพจรอ่อน คลื่นไส้หรืออาเจียน ในบางรายอาจหมดสติได้ และม่านตาอาจขยาย

การแก้ไข ทำได้โดยให้ความอบอุ่น โดยใช้ห่มผ้าหรือเสื้อผ้าหนาๆ คลุมหน้าอกไว้ให้ผู้ป่วยนอนราบศีรษะต่ำกว่าลำตัว โดยยกปลายเท้าขึ้นสูง ถ้าเป็นลมหมดสติต้องให้นอนคว่ำเสมอ ตรวจสอบในปากใช้ช้อนหรือไม้กดลิ้นเพื่อให้หายใจสะดวก

13.4 หลักการ 8 ประการ ที่ท่านควรจำเพื่อใช้ในการช่วยเหลือนคนเจ็บจาก

อุบัติเหตุ มีดังนี้

1. อย่าตื่นตกใจ
2. ป้องกันผู้บาดเจ็บ อย่าให้ได้รับบาดเจ็บเพิ่มขึ้น
3. เมื่อพบว่าผู้ป่วยมีชีพจรอ่อนให้ทำการช่วยหายใจ
4. ผู้บาดเจ็บมีเลือดออกให้ห้ามเลือด
5. ถ้าอาการบาดเจ็บสาหัส อย่าเคลื่อนไห้วผู้บาดเจ็บนอกจากจำเป็นจริงๆ

6. เรียกรถพยาบาลหรือนำส่งแพทย์โดยเร็วที่สุดและแจ้งรายละเอียดต่างๆ อย่างชัดเจนและถูกต้อง
7. ป้องกันผู้บาดเจ็บจากสภาพสิ่งแวดล้อม เช่น ฝน, อากาศหนาว หรือคน มุงดูทำให้เลือดออก ฯลฯ และให้กำลังใจแก่ผู้บาดเจ็บตลอดเวลา
8. อย่าให้ผู้บาดเจ็บดื่มน้ำหรือรับประทานอาหารทั้งสิ้น

13.5 หลักการปฐมพยาบาลเบื้องต้นเพื่อช่วยในการหายใจ

คนที่หมดสติมักหายใจไม่ออกหรือหายใจติดขัด ฉะนั้น ควรจะช่วยให้ เขาหายใจได้สะดวก **ขั้นแรก** ควรจะผ่อนคลายเป็นส่วนที่รัดตึงต่างๆ บนตัวผู้ป่วย เช่น เข็มขัด ผ้าพันคอ เสื้อรัดๆ จากนั้นล้วงเอาฟันปลอม (ถ้ามี) หรือส่งต่างๆ ใน ปากออก แล้วหงายศีรษะผู้ป่วยจนกระทั่งปากเหยอ วิธีนี้จะทำให้ลิ้นอยู่ใน ลักษณะแบบไม่อุดทางหายใจ และถ้าสามารถเคลื่อนไหวผู้บาดเจ็บได้อย่างเสรี ก็ควรจัดให้ผู้บาดเจ็บนอนในลักษณะดังกล่าว ซึ่งวิธีนี้จะป้องกันไม่ให้ลิ้นอุด ทางเดินอากาศและจำกัดให้อากาศเดินตรงเข้าปอด นอกจากนี้ยังสะดวกด้วย ช่วยให้เกิดการหายใจที่ปลอดโปร่ง และอาจช่วยให้ผู้ป่วยคืนสติได้

13.6 การเคลื่อนย้ายคนเจ็บ

- 13.6.1 การเคลื่อนย้ายคนเจ็บออกจากที่เกิดเหตุ ควรพิจารณาให้การ ช่วยเหลือตามสภาพและอาการของคนเจ็บ เช่น อุ้ม แบก หาม พยุง ตามความเหมาะสมแล้วกระทำด้วยความระมัดระวัง
- 13.6.2 เมื่อเคลื่อนย้ายคนเจ็บออกจากที่เกิดเหตุแล้วควรจัดให้คนเจ็บนอน คว่าหน้า ชิดหนึ่งแนบชิดกับพื้น ยกเข่าข้างหนึ่งให้สูงที่สุดเท่าที่จะ ทำได้และแขนข้างหนึ่งวางราบข้างลำตัว

13.6.3 ในกรณีจำเป็นต้องทำการปฐมพยาบาล เช่น การห้ามเลือด คนเจ็บที่มี โลหิตไหลมากอาจจะมึนตรายถึงชีวิตได้ และโดยมาก พอคนเจ็บ เสียเลือดมากก็อาจจะเกิดอาการช็อคได้ง่าย ฉะนั้นจึงควรห้ามเลือด โดยเร็ว

13.6.4 ถ้าคนเจ็บไม่มีอาการกระดูกแตกหรือหัก ควรจับคนเจ็บนั่งหรือนอน โดยให้ส่วนแผลอยู่สูงกว่าหัวใจ แล้วใช้ผ้าพันแผลหรือผ้าเช็ดหน้า หรือผ้าพันคอมัดแผลของคนเจ็บให้แน่น ถ้าผ้าที่มัดไว้ชุ่มเลือด เกินไปก็อย่าได้แกะออก แต่ให้พันทับลงไปอีกชั้นหนึ่ง ส่วนแผลที่ ไม่ใหญ่ และเลือดหยุดเอง ควรทำความสะอาดแผล แล้วพันผ้าไว้ด้วย ผ้าที่ชุ่มเลือดก็ควรเปลี่ยนใหม่

13.6.5 การช่วยคนเจ็บที่กระดูกหัก แตก เตะ หรือ เคลื่อนหรือเส้นเอ็นขาด ต้องแพทย์เชี่ยวชาญเป็นผู้ให้ความช่วยเหลือเท่านั้น ห้ามมีการ เคลื่อนย้ายคนเจ็บ เพราะการช่วยเหลือโดยรู้เท่าไม่ถึงการณ์จะมีแต่ ผลร้าย แต่ถ้าขาแพลง แขนขาด หรือข้อเท้าพลิก ควรช่วยด้วยการพัน ผ้าไว้ให้แน่นๆ เพื่อป้องกันการบวมมากขึ้น หรืออาจจะทำฝือก ชั่วคราวก็ได้ โดยจำไว้ว่าอย่าได้พยายามดึงขาหรือแขนที่ขัดข้อง ของผู้ป่วยเป็นอันขาด

13.6.6 คนเจ็บที่มีอาการช็อคเป็นลม ควรให้ดมยาดมและจับนอนหงาย แต่ ที่สำคัญต้องคอยดูให้ผู้ป่วยอยู่นิ่งๆ

13.6.7 ผู้ที่ถูกไฟลวก ห้ามให้คนเจ็บถูกน้ำเป็นอันขาด และรีบส่งให้แพทย์ เป็นผู้ดำเนินการช่วยเหลือเท่านั้น

สัญลักษณ์สารอันตรายและสารไวไฟ



ใบรายงานอุบัติเหตุ

บริษัท.....แผนก/ฝ่าย.....

เขียนวันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

1. รายละเอียดส่วนบุคคลที่บาดเจ็บ

ชื่อ.....นามสกุล.....เลขประจำตัว

.....เพศ.....ตำแหน่ง.....

หน้าที่ความรับผิดชอบ.....

ประเภทงาน ประกิติ กะ

2. วันเวลาและสถานที่เกิดอุบัติเหตุ

วันที่เกิดอุบัติเหตุ.....เดือน.....ปี.....เวลา.....น.

สถานที่เกิดอุบัติเหตุ

.....

ผู้รู้เห็นเห็นการณ์

.....

3. รายละเอียดการเกิดอุบัติเหตุ (เหตุการณ์ ส่งที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ สิ่งที่ทำให้บาดเจ็บ และส่วนของร่างกายที่บาดเจ็บ)

.....

.....

.....

.....

.....

4. สาเหตุที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ (ทำเครื่องหมาย/หน้าข้อที่เป็นสาเหตุสำคัญของอุบัติเหตุ)

ก. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (ของผู้ประสบอุบัติเหตุหรือผู้เกี่ยวข้องอันเป็นเหตุให้เกิดอุบัติเหตุ)

1.ปฏิบัติงานโดยไม่มีหน้าที่ 2.ปฏิบัติงานด้วยความเร็วเกิดระดับความ

ปลอดภัย

3.ปฏิบัติงานผิดวิธีหรือผิดขั้นตอน

4. ปฏิบัติงานในบริเวณตำแหน่งไม่ปลอดภัย

5. ใช้อุปกรณ์เครื่องมือที่ชำรุด

6. ใช้อุปกรณ์หรือวัสดุอย่างไม่ปลอดภัยหรือไม่ถูกต้อง

7. ไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล

8. ไม่ใช้อุปกรณ์หรือเครื่องมือที่กำหนดให้

9. ไม่ตระเตรียมให้ปลอดภัย ไม่ให้

10. ยก เคลื่อนย้าย จับยึด ไม่ถูกต้อง หรืออย่าง

ไม่

สัญญาณ ให้สัญญาณผิด

ปลอดภัย

11. เก็บ บรรจุ ผสม อย่างไม่ปลอดภัย

12. ดัดแปลงแก้ไขอุปกรณ์ความปลอดภัย

13. หยอกล้อหรือเล่นกันขณะปฏิบัติงาน

14. ปรับ ทำความสะอาด หล่อลื่น เครื่องจักรขณะเคลื่อนไหวหรือมี กระแสไฟฟ้า มีความดันและ

สารเคมี

15. อื่นๆ.....

ข. สภาพการที่ไม่ปลอดภัย

1. อุปกรณ์ เครื่องจักร เครื่องมือชำรุด

2. จัดเก็บวัสดุ เครื่องมือเครื่องใช้ไม่ถูกต้อง

3. สภาพและสิ่งแวดล้อมไม่ปลอดภัย

4. วิธีทำงานที่กำหนดให้ไม่ปลอดภัย

5. ขาดเครื่องกำบัง หรือไม่เหมาะสม

6. อื่นๆ.....

5. ความรุนแรงหรือความเสียหาย

ด้านวัตถุและเครื่องจักร.....

ด้านการผลิต.....

ด้านบุคคล.....

6. ดำเนินการหลังเกิดอุบัติเหตุ

.....

.....

ลงชื่อ.....SAFETY MAN

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

7. ความเห็นหัวหน้าแผนก

อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นเป็นการกระทำที่ไม่ปลอดภัยเพราะ

.....

.....

อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นเป็นสภาพการที่ไม่ปลอดภัยเพราะ

.....

.....

.....

การแก้ไขป้องกันในอนาคต

.....

.....

.....

ลงชื่อ.....หัวหน้า

แผนก

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

8. บันทึกผู้จัดการฝ่าย

.....

.....

ลงชื่อ.....ผู้จัดการฝ่าย

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

9. บันทึกฝ่ายบุคคล

ผู้ประสบอุบัติเหตุอายุ.....ปี อัตราค่าจ้าง.....อายุงาน.....

ปี

จำนวนวันหยุดงานจากอุบัติเหตุ.....วัน คิดเป็นเงินค่าจ้างที่บริษัทต้องจ่ายไป

.....บาท

ครั้งสุดท้ายประสบอุบัติเหตุวันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

ในปีนี้เป็นผู้บาดเจ็บเคยประสบอุบัติเหตุมาแล้ว.....ครั้ง

ลงชื่อ.....ผู้จัดการฝ่าย

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

อุบัติเหตุไม่ใช่เคราะห์กรรม เกิดจากการกระทำโดยประมาท

คิดถึงความปลอดภัย ก่อนการทำงานทุกครั้ง

จิตใจที่วิตกกังวล ความเจ็บป่วย การนอนหลับพักผ่อนที่ไม่เพียงพอ อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุกับท่านได้

การไม่ฝึกปฏิบัติตามกฎ และระเบียบในเรื่องความปลอดภัยอาจจะเป็นอันตรายต่อตัวท่านและผู้อื่น

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย เป็นสาเหตุหลักของอุบัติเหตุทั้งปวง

ป้องกัน ดีกว่าการแก้ไข คิดก่อนทำ จำใส่ใจปลอดภัยไว้ก่อน

แบบสอบถาม

แบบสอบถามฉบับนี้จัดทำขึ้นโดยมีวัตถุประสงค์เพื่อนำข้อมูลไปใช้ประกอบการศึกษา เรื่อง ฝีมือความปลอดภัยในการทำงาน ฝ่ายผลิตของบริษัท ไทยซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด ซึ่งไม่มีผลต่อการนำไป ประเมินผลการปฏิบัติงานของท่านใดๆทั้งสิ้น ข้อมูลที่ได้จากการตอบแบบสอบถามนี้จะเก็บเป็นความลับ โดยจะนำเสนอผลการวิจัยในภาพรวมเท่านั้นตั้งนั้น จึงใคร่ขอความร่วมมือจากท่านได้ โปรดตอบคำถามตามความเป็นจริงและโปรดตอบทุกข้อ

คำชี้แจง

1. แบบสอบถามชุดนี้ใช้ประกอบโครงการ ฝีมือความปลอดภัยในการทำงาน บริษัท ซินเนอร์จี เวิร์คส์ จำกัด ซึ่ง แบบสอบถาม ประกอบด้วย 3 ส่วนดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

ส่วนที่ 3 พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำ

2. ขอความกรุณาให้ทุกท่านกรอกข้อมูลตามรายละเอียดให้ครบถ้วน และตรงตามความเป็นจริง

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป

1) เพศ ชาย

หญิง

2) อายุ อายุต่ำกว่า 20 ปี

อายุ 21-30 ปี

อายุ 31-40 ปี

อายุ 41-50 ปี

อายุ 51 - 60 ปี

3) ประสบการณ์ในการทำงาน

น้อยกว่า 1 ปี

1 - 5 ปี

6 - 10 ปี

มากกว่า 10 ปีขึ้นไป

ตอนที่ 2 ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

คำชี้แจง โปรดเครื่องหมาย ที่ตรงกับความเข้าใจท่านมากที่สุด

ข้อ	ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน	ใช่	ไม่ใช่	ไม่ทราบ
1	การปฏิบัติงานตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยอย่างเคร่งครัดจะทำให้พนักงานไม่เกิดอันตรายหรืออุบัติเหตุ			
2	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล เช่น แว่นตานิรภัย หน้ากาก ถุงมือ รองเท้านิรภัย เป็นอุปกรณ์ที่ช่วยลดความรุนแรงของอันตรายที่จะเกิดกับพนักงานได้			
3	ก่อนและหลังการปฏิบัติงาน พนักงานจะต้องตรวจสอบเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการทำงานทุกครั้ง			
4	เมื่อเครื่องจักรทำงานผิดปกติหรือเกิดเหตุขัดข้อง ต้องหยุดการทำงานของเครื่องจักรทันที			
5	หากมีการหยุดเครื่องจักรเพื่อซ่อมแซมหรือทำความสะอาดต้องมีป้ายแขวนบอกสถานะ “อันตราย” และ “กำลังทำงานอยู่ ห้าม เปิดสวิตช์” ณ บริเวณปุ่มเปิด - ปิดเครื่องจักร			
6	พนักงานในฝ่ายผลิต แผนกปั๊มชิ้นส่วนรถยนต์ต้องผ่านการอบรมด้านความปลอดภัย 4 ครั้งต่อปี			
7	พนักงานที่ปฏิบัติงานกับบรอกหรือเครนไฟฟ้า ต้องมีใบอนุญาตการใช้รอกไฟฟ้า			
8	พนักงานใหม่ที่ผ่านการอบรมหลักสูตรความปลอดภัยจากส่วนกลางแล้ว ไม่จำเป็นต้องได้รับการอบรมจากหน่วยงานต้นสังกัดอีก			
9	พนักงานที่จะขับรถยนต์ภายในโรงงาน ได้ต้องได้รับใบอนุญาตขับขี่ของบริษัทก่อนเท่านั้น			
10	พนักงานที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมีต้องได้รับการอบรมหลักสูตรการตอบสนองต่อภาวะฉุกเฉิน เป็นประจำทุก ๆ 4 เดือน			

ส่วนที่ 3 พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

คำชี้แจง โปรดเครื่องหมาย ที่ตรงการปฏิบัติตัวของท่านมากที่สุด

ข้อ	พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน	ระดับการปฏิบัติงาน			
		4	3	2	1
1	ท่านอ่านและทำความเข้าใจ เมื่อมีประกาศ ระเบียบ หรือข้อบังคับ เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ออกมา				
2	ท่านตรวจสอบสภาพของเครื่องมือ อุปกรณ์ก่อนและหลังการใช้งาน				
3	ท่านจะไม่ใช้เครื่องมือ อุปกรณ์ที่ชำรุดถึงแม้จำเป็นก็ตาม				
4	ท่านแจ้งให้หัวหน้างานทราบ เมื่อเครื่องมือ อุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงานชำรุดหรือมีสภาพที่ไม่ปลอดภัย				
5	ท่านไม่ถอดการ์ดนิรภัย หรือป้ายเตือนออกจากส่วนที่เป็น อันตรายของเครื่องจักร				
6	ท่านแต่งกายรัดกุมและสวมอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยตาม มาตรฐานที่ บริษัทกำหนด				
7	ท่านปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีแสงสว่างเพียงพอ				
8	ท่านไม่วางสิ่งของกีดขวางเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่กำลังปฏิบัติงาน อยู่				
9	ท่านเสนอแนะ หรือให้ข้อคิดเห็นเกี่ยวกับ สภาพความปลอดภัยใน การปฏิบัติงาน				
10	ท่านแนะนำเพื่อนร่วมงานให้ปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านความ ปลอดภัยอย่างเคร่งครัด				

