



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

SAFETY MANUAL (SI-OHS-001)

บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด

โดย

นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา รหัสนักศึกษา 6040215202

นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก รหัสนักศึกษา 6040215230

โปรแกรมวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ชื่อโครงการ	โครงการปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด
ผู้จัดทำ	นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา นางสาวสุทธิดา เต็มกระโทก
หลักสูตร	วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
ปีการศึกษา	2563
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์ ดร.ปาริชาติ วงษ์วีระรา อาจารย์วรลักษณ์ สมบูรณ์นาดี

บทคัดย่อ

โครงการศึกษาเรื่อง โครงการปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม
ในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อ
ปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด
ให้มีข้อมูลเป็นปัจจุบันมากขึ้น และเพื่อให้พนักงานได้ทราบถึงขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง โดยทำ
การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ทำการให้ความรู้แก่พนักงานเกี่ยวกับการทำงานที่ปลอดภัย และ
ทำการติดป้ายการทำงานที่ปลอดภัย

นอกจากนี้ยังได้มีการสังเกตพฤติกรรมการทำงานของพนักงาน ภายหลังจากการนำคู่มือไปใช้
พบว่าพนักงานส่วนใหญ่มีพฤติกรรมการทำงานที่ปลอดภัยดังนี้ ด้านการขับรถForkLift ค่าเฉลี่ยสูงสุด
เท่ากับ 2 (SD=0.00) ด้านการชาร์จแบตเตอรี่รถยก ค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 1.98 (SD=0.01) ด้านการใช้
บันจัน (เครน) ค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 2 (SD=0.00) ด้านงานตัด งานเชื่อม งานเจียร ค่าเฉลี่ยสูงสุด
เท่ากับ 2 (SD=0.00) ด้านการใช้ลิฟท์ขนของ ค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 2 (SD=0.00) ด้านการผสมสี / พ่น
สี ค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 2 (SD=0.00) ด้านการใช้น้ำมันพาทนะ ค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 2 (SD=0.00) ด้าน
การทำงานกับเครื่องจักร ค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 2 (SD=0.00) ด้านการใช้เครื่องมือช่าง ค่าเฉลี่ยสูงสุด
เท่ากับ 2 (SD=0.00) ด้านการทำงานกับวัตถุอันตราย ค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 2 (SD=0.00) ข้อเสนอแนะ
ในการจัดทำโครงการคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY
MANUAL (SI-OHS-001) บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด ในด้านเนื้อหายังไม่ครอบคลุมทุกเรื่อง คู่มือยัง
ไม่ได้ขึ้นทะเบียน และยังไม่ได้นำไปอบรม ชี้แจงให้แกพนักงานทราบอย่างทั่วถึง

กิตติกรรมประกาศ

การฝึกสหกิจศึกษาในครั้งนี้ เป็นการฝึกสหกิจศึกษา ณ บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด สถานที่ตั้ง: 62 หมู่ 6 บ้านหนองสมัคร ตำบลโคกแย้ อำเภอนองแคว จังหวัดสระบุรี รหัสไปรษณีย์ 18230 โดยเริ่มการฝึกสหกิจศึกษาตั้งแต่วันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2563 ถึงวันที่ 19 มีนาคม พ.ศ. 2564 ผลจากการฝึกประสบการณ์การเรียนรู้ครั้งนี้ทำให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และทักษะใหม่ ๆ ในการทำงาน และได้มีการเรียนรู้แก้ไขข้อบกพร่องของตัวข้าพเจ้าเป็นอันมาก การฝึกประสบการณ์สหกิจครั้งนี้สำเร็จลงได้ด้วยดีจากความกรุณาช่วยเหลือ สนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1. คุณสราวุฒ แสนสุข | ผู้จัดการทั่วไปฝ่ายบุคคล และธุรการ |
| 2. คุณยุทธชัย โคนขุนทด | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ
พนักงานที่ปรึกษา |
| 3. คุณสมลักษณ์ ประสิทธิ์สุข | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ
พนักงานที่ปรึกษา |
| 4. อาจารย์ ดร.ปาริชาติ วงษ์ศรีตรา | ที่ปรึกษาโครงการ |
| 5. อาจารย์วรลักษณ์ สมบูรณ์ชาติ | ที่ปรึกษาโครงการ |

และบุคคลท่านอื่น ๆ ที่ไม่ได้กล่าวชื่อนามทุกท่าน ผู้ที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูล คำปรึกษา แนะนำช่วยเหลือ

ข้าพเจ้าขอขอบพระคุณ ผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูล และให้ความช่วยเหลือ ตลอดจนให้การดูแล ให้คำแนะนำ ในการจัดทำรายงานฉบับนี้จนสมบูรณ์ รวมถึงเป็นที่ปรึกษาในการทำงานตลอดเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในครั้งนี้ ข้าพเจ้าขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูงไว้ ณ ที่นี้ด้วย

คณะผู้จัดทำ

สารบัญ

หน้า

บทคัดย่อ.....	ก
กิตติกรรมประกาศ.....	ข
สารบัญ.....	ค
สารบัญ(ต่อ).....	ง
สารบัญตาราง.....	จ
สารบัญตาราง(ต่อ).....	ฉ
สารบัญตาราง(ต่อ).....	ช
สารบัญตาราง(ต่อ).....	ซ
สารบัญภาพ.....	ฌ
สารบัญภาพ(ต่อ).....	ญ
ส่วนที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ	
1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบกิจการ.....	1
1.2 ลักษณะการประกอบกิจการ.....	11
1.3 แผนผังองค์กร.....	8
1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ.....	10
1.5 พนักงานที่ปรึกษา และตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา.....	11
1.6 ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงาน.....	11
ส่วนที่ 2 บทที่ 1 โครงการที่ได้รับมอบหมาย / รายละเอียดการปฏิบัติงาน	
2.1 หลักการและเหตุผล.....	16
2.2 วัตถุประสงค์.....	16
2.3 ระยะเวลาในการดำเนินงาน.....	17
2.4 ขอบเขตของโครงการ.....	17
2.5 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้.....	17
2.6 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ.....	17
2.7 ขั้นตอนการดำเนินงาน.....	17

สารบัญ(ต่อ)

	หน้า
บทที่ 2 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน	
2.1 สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน.....	23
2.2 ปัญหา และข้อเสนอแนะจากการทำโครงการ.....	105
ส่วนที่ 3 อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	
3.1 ตนเอง.....	106
3.2 หลักสูตร.....	106
3.3 มหาวิทยาลัย.....	107
3.4 สิ่งที่ได้เรียนรู้.....	107
บรรณานุกรม	
ภาคผนวก ก เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ	
ภาคผนวก ข ภาพกิจกรรมการดำเนินโครงการ	

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
ตารางที่ 2.1 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์.....	12
ตารางที่ 2.2 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์(ต่อ).....	13
ตารางที่ 2.3 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์(ต่อ).....	14
ตารางที่ 2.4 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์(ต่อ).....	15
ตารางที่ 2.5 แผนการจัดทำโครงการปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001).....	19
ตารางที่ 2.6 แผนการจัดทำโครงการปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001)(ต่อ).....	20
ตารางที่ 2.7 แผนการจัดทำโครงการปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001)(ต่อ).....	21
ตารางที่ 2.8 แผนการจัดทำโครงการปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001)(ต่อ).....	22
ตารางที่ 3.1 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: DIE MAINTENANCE.....	24
ตารางที่ 3.2 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: DIE MAINTENANCE(ต่อ).....	23
ตารางที่ 3.3 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: DIE MAINTENANCE(ต่อ).....	25
ตารางที่ 3.4 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: ENGINEERING.....	26
ตารางที่ 3.5 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: ENGINEERING(ต่อ).....	27
ตารางที่ 3.6 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING.....	28
ตารางที่ 3.7 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING(ต่อ).....	29
ตารางที่ 3.8 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING(ต่อ).....	30
ตารางที่ 3.9 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING(ต่อ).....	31
ตารางที่ 3.10 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING(ต่อ).....	32
ตารางที่ 3.11 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING(ต่อ).....	33
ตารางที่ 3.12 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: MAINTENANCE.....	34
ตารางที่ 3.13 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: MAINTENANCE(ต่อ).....	35
ตารางที่ 3.14 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: MAINTENANCE(ต่อ).....	36

สารบัญตาราง(ต่อ)

ตารางที่	หน้า
ตารางที่ 3.15 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: MAINTENANCE(ต่อ).....	37
ตารางที่ 3.16 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: QUALITY ASSURANCE.....	38
ตารางที่ 3.17 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: QUALITY ASSURANCE(ต่อ).....	39
ตารางที่ 3.18 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: C/F Making.....	41
ตารางที่ 3.19 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: C/F Making(ต่อ).....	42
ตารางที่ 3.20 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: C/F Making(ต่อ).....	43
ตารางที่ 3.21 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: C/F Making(ต่อ).....	44
ตารางที่ 3.22 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: NEW MODEL.....	45
ตารางที่ 3.23 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: DELIVERY.....	46
ตารางที่ 3.24 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: DELIVERY(ต่อ).....	47
ตารางที่ 3.25 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PURCHASE.....	48
ตารางที่ 3.26 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PURCHASE(ต่อ).....	49
ตารางที่ 3.27 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: WELDING.....	50
ตารางที่ 3.28 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: WELDING(ต่อ).....	51
ตารางที่ 3.29 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: WELDING(ต่อ).....	52
ตารางที่ 3.30 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: GENERAL AFFAIRS.....	53
ตารางที่ 3.31 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: GENERAL AFFAIRS(ต่อ).....	54
ตารางที่ 3.32 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: GENERAL AFFAIRS(ต่อ).....	55
ตารางที่ 3.33 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PRESS.....	56
ตารางที่ 3.34 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PRESS(ต่อ).....	57
ตารางที่ 3.35 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PRESS(ต่อ).....	58
ตารางที่ 3.36 สรุปผลการดำเนินงาน.....	59
ตารางที่ 3.37 สรุปผลการดำเนินงาน(ต่อ).....	60
ตารางที่ 3.38 การสังเกตความปลอดภัยในการขับรถ ForkLift จำนวน 12 คน.....	61
ตารางที่ 3.39 การสังเกตความปลอดภัยในการขับรถ ForkLift (ต่อ).....	62
ตารางที่ 3.40 การสังเกตความปลอดภัยในการขับรถ ForkLift (ต่อ).....	63

สารบัญตาราง(ต่อ)

ตารางที่	หน้า
ตารางที่ 3.41 การสังเกตความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยนต์ จำนวน 12 คน.....	65
ตารางที่ 3.42 การสังเกตความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยนต์ (ต่อ).....	66
ตารางที่ 3.43 การสังเกตความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยนต์ (ต่อ).....	67
ตารางที่ 3.44 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้บันจัน (เครน) จำนวน 21 คน.....	69
ตารางที่ 3.45 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้บันจัน(เครน)(ต่อ).....	70
ตารางที่ 3.46 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้บันจัน(เครน)(ต่อ).....	71
ตารางที่ 3.47 การสังเกตความปลอดภัยในงานตัด งานเชื่อม งานเจียรจำนวน 74 คน.....	73
ตารางที่ 3.48 การสังเกตความปลอดภัยในงานตัด งานเชื่อม งานเจียร(ต่อ).....	74
ตารางที่ 3.49 การสังเกตความปลอดภัยในงานตัด งานเชื่อม งานเจียร(ต่อ).....	75
ตารางที่ 3.50 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของจำนวน 8 คน.....	77
ตารางที่ 3.51 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ(ต่อ).....	78
ตารางที่ 3.52 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ(ต่อ).....	79
ตารางที่ 3.53 การสังเกตความปลอดภัยในการผสมสี / พ่นสี 11 คน.....	81
ตารางที่ 3.54 การสังเกตความปลอดภัยในการผสมสี / พ่นสี(ต่อ).....	82
ตารางที่ 3.55 การสังเกตความปลอดภัยในการผสมสี / พ่นสี(ต่อ).....	83
ตารางที่ 3.56 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะจำนวน 8 คน.....	85
ตารางที่ 3.57 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะ(ต่อ).....	86
ตารางที่ 3.58 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะ(ต่อ).....	87
ตารางที่ 3.59 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร 27 คน.....	89
ตารางที่ 3.60 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร(ต่อ).....	90
ตารางที่ 3.61 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร(ต่อ).....	91
ตารางที่ 3.62 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง 34 คน.....	93
ตารางที่ 3.63 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง(ต่อ).....	94
ตารางที่ 3.64 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง(ต่อ).....	95
ตารางที่ 3.65 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตรายจำนวน 20 คน.....	97
ตารางที่ 3.66 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตราย(ต่อ).....	98

สารบัญตาราง(ต่อ)

ตารางที่	หน้า
ตารางที่ 3.67 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตราย(ต่อ).....	99
ตารางที่ 3.68 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม.....	101
ตารางที่ 3.69 การประเมินความพึงพอใจของผู้ตอบแบบสอบถาม.....	102

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
ภาพที่ 1.1 ภาพถ่ายทางอากาศบริษัท ไทย มารูจูน จำกัด.....	1
ภาพที่ 2.1 ชิ้นส่วนตัวถังรถ.....	2
ภาพที่ 2.2 CABIN PARTS.....	2
ภาพที่ 2.3 FLOOR & SPEC PARTS.....	3
ภาพที่ 2.4 Clutch Hub.....	3
ภาพที่ 2.5 INFLATOR.....	4
ภาพที่ 2.6 PICK UP BPR FACE.....	4
ภาพที่ 2.7 STRG MBR, RAD CORE, STAY & BRKT.....	4
ภาพที่ 2.8 BPR BEAM, RAD CORE, ROOF, STAY.....	5
ภาพที่ 2.9 LINK ASM AND GATE.....	5
ภาพที่ 2.10 เครื่องยนต์อเนกประสงค์.....	6
ภาพที่ 2.11 Tooling.....	6
ภาพที่ 2.12 Tooling(ต่อ).....	7
ภาพที่ 3.1 ประเมินความเสี่ยงแผนก DIE MAINTENANCE.....	155
ภาพที่ 3.2 ประเมินความเสี่ยงแผนก Painting.....	156
ภาพที่ 3.3 ประเมินความเสี่ยงแผนก MAINTENANCE.....	157
ภาพที่ 3.4 ประเมินความเสี่ยงแผนก DELIVERY.....	158
ภาพที่ 3.5 ประเมินความเสี่ยงแผนก Welding.....	159
ภาพที่ 3.6 ประเมินความเสี่ยงแผนก PRESS.....	160
ภาพที่ 3.7 ประเมินความเสี่ยงพ่อบ้าน / แม่บ้าน.....	161
ภาพที่ 3.8 ประเมินความเสี่ยงจุดชาร์จแบตเตอรี่รถ Folk Lift.....	162
ภาพที่ 3.9 ประเมินความเสี่ยงรถรับ-ส่งชิ้นงาน.....	162
ภาพที่ 3.10 ประเมินความเสี่ยงบริเวณป้อมยาม.....	163
ภาพที่ 3.11 ประเมินความเสี่ยงบริเวณพื้นที่จัดเก็บ Mat'l.....	163
ภาพที่ 3.12 ประเมินความเสี่ยงแผนก GA.....	164
ภาพที่ 3.13 ประเมินความเสี่ยง Maker & Subcontractor.....	165

สารบัญภาพ(ต่อ)

ภาพที่	หน้า
ภาพที่ 3.14 ประเมินความเสี่ยงงาน Hand Work.....	166
ภาพที่ 3.15 ประเมินความเสี่ยงงาน LPG Tank.....	167
ภาพที่ 3.16 ประเมินความเสี่ยง Boiler.....	168
ภาพที่ 3.17 ประเมินความเสี่ยง Hydraulic Storage area.....	168
ภาพที่ 3.18 ประเมินความเสี่ยง CO ₂ Tank.....	169
ภาพที่ 3.19 ประเมินความเสี่ยง Scrap Conveyor.....	170
ภาพที่ 3.20 ให้ความรู้พนักงาน เรื่องความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร.....	171
ภาพที่ 3.21 ให้ความรู้พนักงาน เรื่องความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง งานตัด เชื่อม เจียร.....	172
ภาพที่ 3.22 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยก (ForkLift).....	172
ภาพที่ 3.23 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี.....	173
ภาพที่ 3.24 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะ.....	173
ภาพที่ 3.25 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการใช้บันจัน (เครน).....	174
ภาพที่ 3.26 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ.....	175
ภาพที่ 3.27 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ (ต่อ).....	176
ภาพที่ 3.28 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ ForkLift.....	176
ภาพที่ 3.29 ติดป้ายให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการพ่นสี / ผสมสี.....	177

ส่วนที่ 1

รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

1.1 ชื่อและที่ตั้ง ของสถานประกอบกิจการ

บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด ตั้งอยู่ที่ นิคมอุตสาหกรรมหนองแค เลขที่ 62 หมู่ 6 บ้านหนอง
สมัคร ตำบลโคกแย้ อำเภอนองแค จังหวัดสระบุรี รหัสไปรษณีย์ 18230 บนพื้นที่ 34 ไร่ ก่อตั้งเมื่อ
ปี 2537 เวลาทำการ จันทร์ - ศุกร์ เวลา 08.00-17.10 น. วันเสาร์-วันเสาร์ เวลา 08.00 - 17.10 น
โทร : 036-374261-7 เว็บไซต์ : <http://www.marujun.co.th> อีเมล: general@marujun.co.th



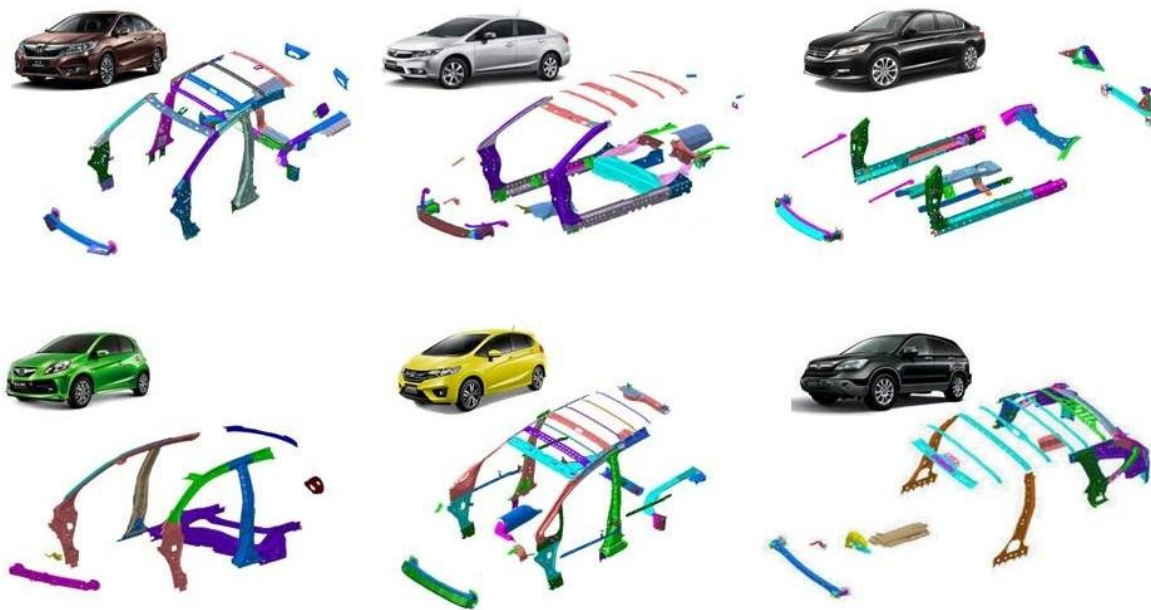
ภาพที่ 1.1 ภาพถ่ายทางอากาศบริษัท ไทย มารูจุน จำกัด

1.2 ลักษณะการประกอบการ

บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด ทำการผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์ ส่งออกสินค้าให้กับ
บริษัทลูกค้าร้อยละ 80 คือ บริษัทในเครือ HONDA โดยแบ่งประเภทของสินค้าออกเป็นดังต่อไปนี้

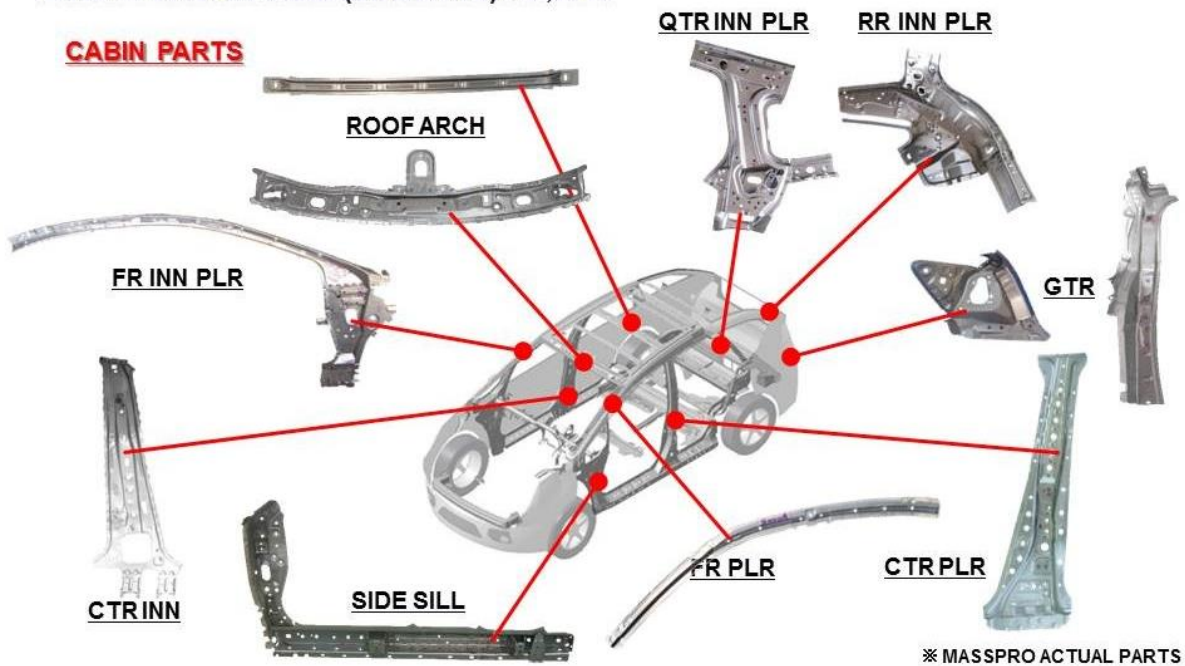
ชิ้นส่วนยานยนต์ : ผลิตชิ้นส่วนตัวถังรถ, CABIN PARTS, FLOOR & SPEC PARTS ส่ง
สินค้าให้กับบริษัท HONDA AUTOMOBILE (THAILAND) CO.,LTD.

■ HONDA AUTOMOBILE(THAILAND)CO.,LTD.

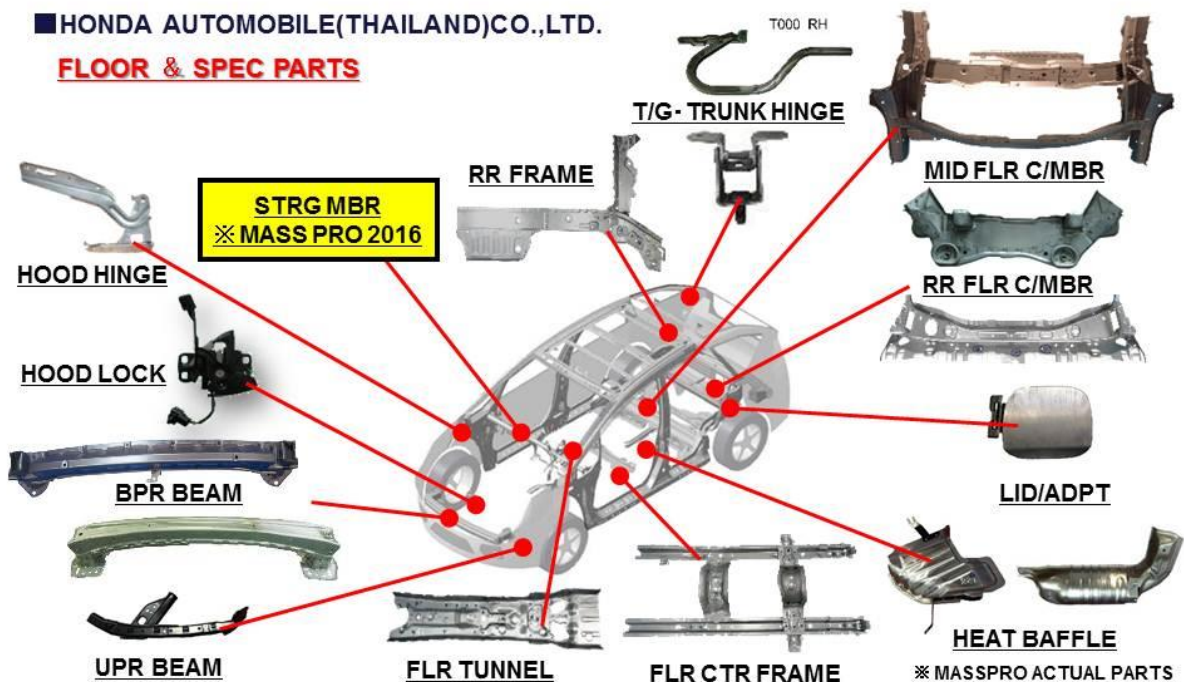


ภาพที่ 2.1 ชิ้นส่วนตัวถังรถ

■ HONDA AUTOMOBILE(THAILAND)CO.,LTD.



ภาพที่ 2.2 CABIN PARTS



ภาพที่ 2.3 FLOOR & SPEC PARTS

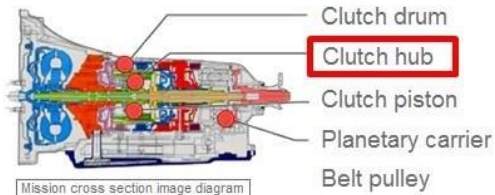
ผลิต Clutch Hub ส่งสินค้าให้กับ บริษัท MUSASHI AUTO PARTS CO.,LTD.

PRODUCTION PARTS

■ MUSASHI AUTO PARTS CO.,LTD.



Clutch Hub



Inside company forging press with 100% accuracy guarantee.
 Production was started in Thailand in 2013.

ภาพที่ 2.4 Clutch Hub

ผลิต INFLATOR ส่งสินค้าให้กับบริษัท DAICEL SAFTY SYSTEMS (THAILAND) CO.,LTD.

■ DAICEL SAFETY SYSTEMS (THAILAND) CO.,LTD



INFLATOR

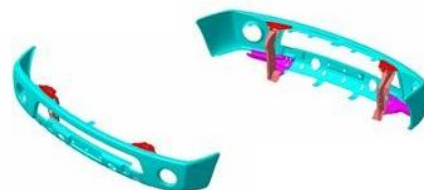
INFLATOR is the heart of airbag system it's very important component part.
TMC produce outside of this part in press work.

ภาพที่ 2.5 INFLATOR

ผลิต PICK UP BPR FACE ส่งสินค้าให้กับ บริษัท NISSAN MOTOR (THAILAND) CO.,LTD.

■ NISSAN MORTOR THAILAND

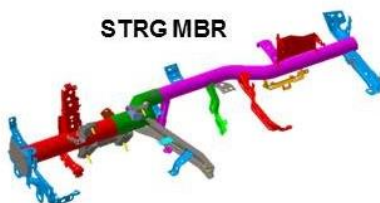
PICK UP BPR FACE



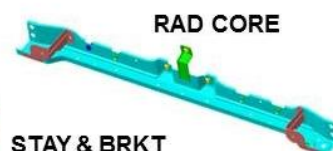
ภาพที่ 2.6 PICK UP BPR FACE

ผลิต STRG MBR, RAD CORE, STAY & BRKT ส่งสินค้าให้กับ บริษัท CALSONIC KANSEI (THAILAND) CO.,LTD.

■ CALSONIC KANSEI(THAILAND)CO.,LTD.



STRG MBR



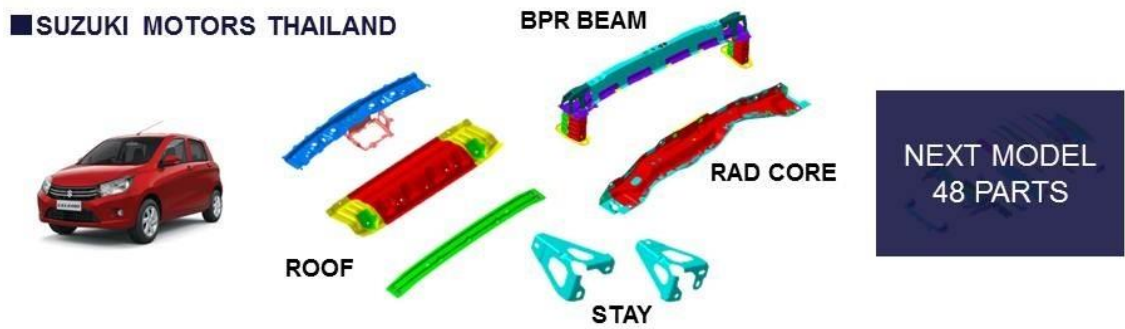
RAD CORE



STAY & BRKT

ภาพที่ 2.7 STRG MBR, RAD CORE, STAY & BRKT

ผลิต BPR BEAM, RAD CORE, ROOF, STAY ส่งสินค้าให้กับบริษัท SUZUKI MOTOR (THAILAND) CO.,LTD.



ภาพที่ 2.8 BPR BEAM, RAD CORE, ROOF, STAY

ผลิต LINK ASM AND GATE ส่งสินค้าให้กับบริษัท GENERAL MOTORS (THAILAND) LIMITED

■ GENERAL MOTORS THAILAND LIMITED



ภาพที่ 2.9 LINK ASM AND GATE

เครื่องยนตอเนกประสงค : สงลนค้ให้กับบริษัท THAI HONDA MANUFACTURING CO.,LTD.

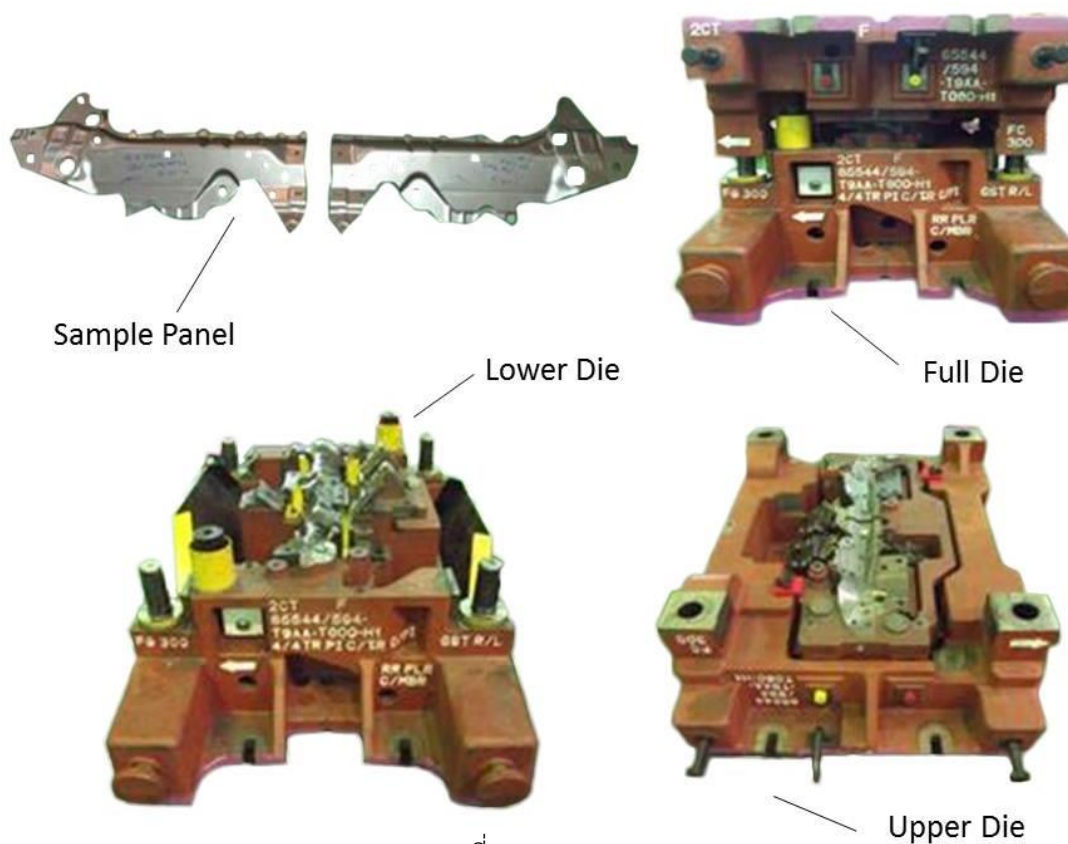
■ THAI HONDA MANUFACTURING CO.,LTD.

PRESS → WELDING → SEALING → HEMING → BLOW PAINT → LEAK → DELIVERY



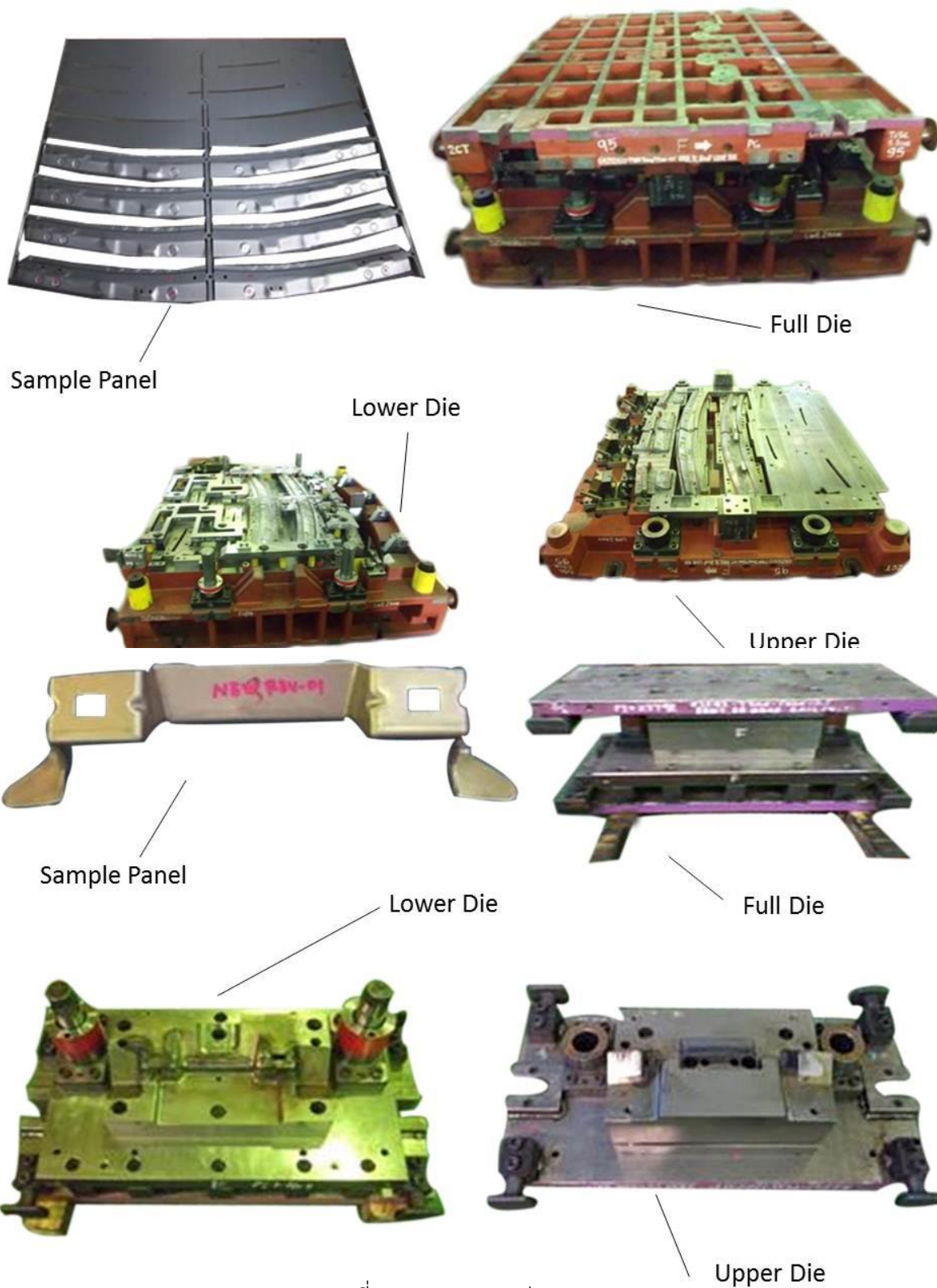
ภาพที่ 2.10 เครื่องยนตอเนกประสงค

Tooling: ผลิต Sample Panel, Lower Die, Full Die, Upper Die



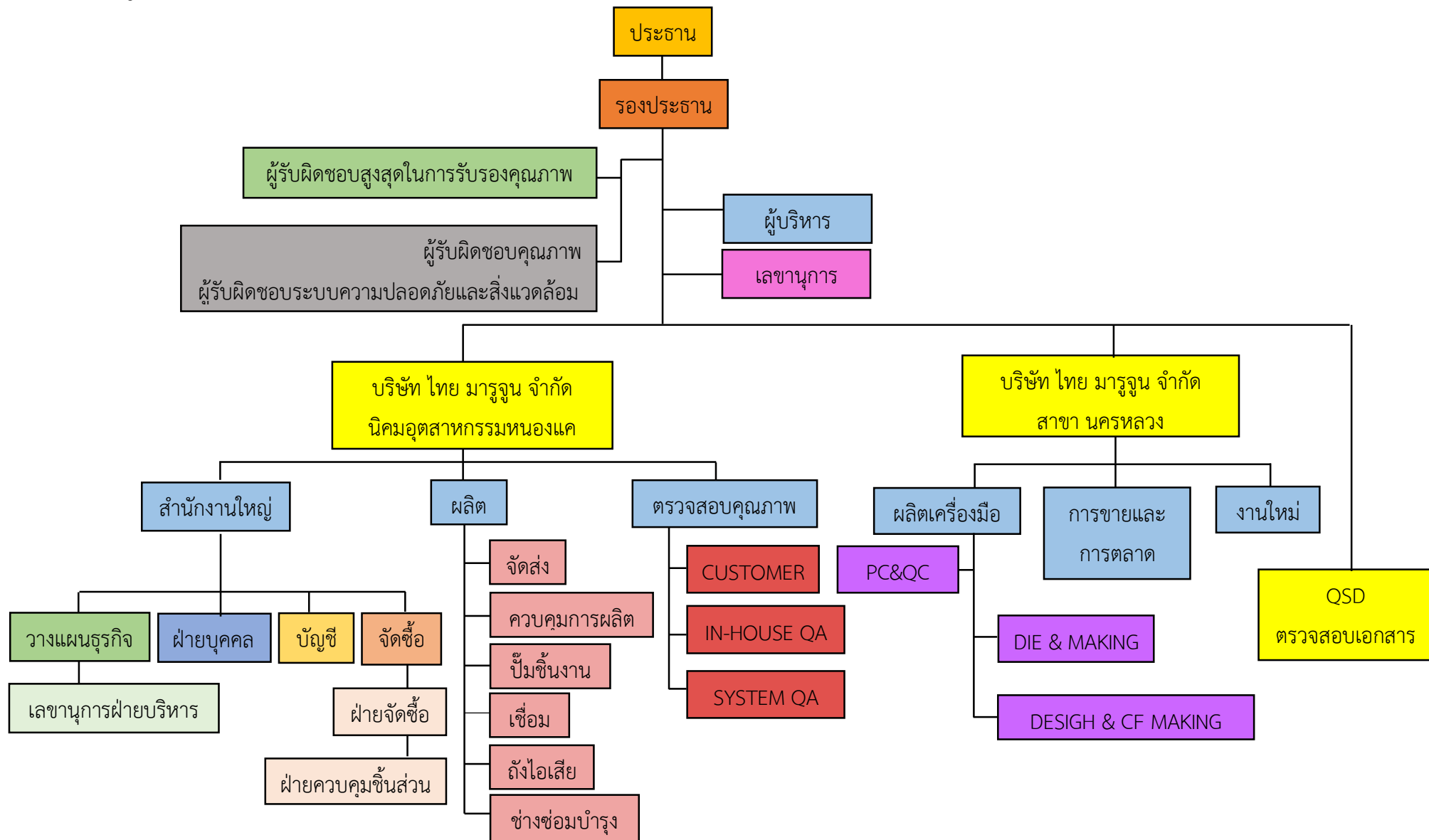
ภาพที่ 2.11 Tooling

Tooling: ผลิต Sample Panel, Lower Die, Full Die, Upper Die (ต่อ)

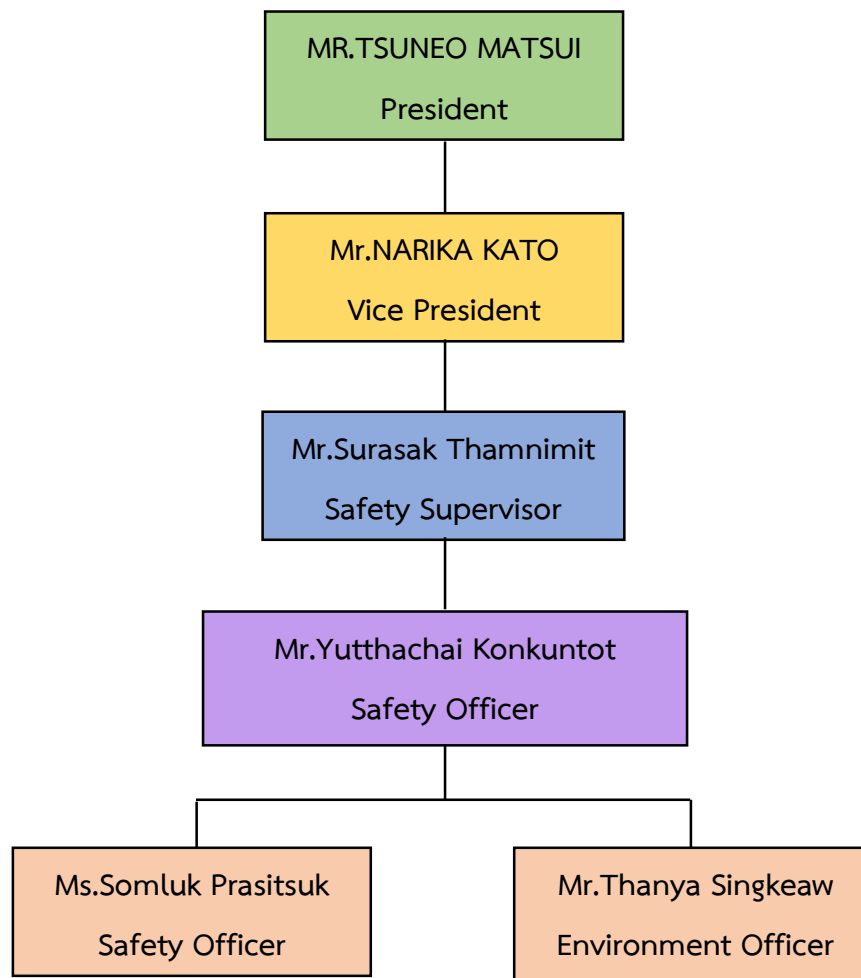


ภาพที่ 2.12 Tooling (ต่อ)

1.3 รูปแบบการจัดองค์กร และการบริหารงานขององค์กรด้านความปลอดภัย



1.3 รูปแบบการจัดองค์กร และการบริหารงานขององค์กรด้านความปลอดภัย (ต่อ)



1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

1.4.1 ตำแหน่งฝึกงานสหกิจ

นักศึกษาฝึกงานสหกิจศึกษา (Student Trainee) ฝ่ายบุคคล (General Affairs)

ตำแหน่ง ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ (Safety Officer)

1.4.2 ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

1. กิจกรรม Safety Patrol
2. กิจกรรม 5 ส.
3. ตรวจสอบระดับเพลิง และทำแบบตรวจสอบระดับเพลิง
4. ตรวจสอบเช็คไฟฉุกเฉิน และป้ายทางหนีไฟ
5. อบรมดับเพลิงขั้นต้น และฝึกซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี 2563
6. กิจกรรม Safety Day วันที่ 20 ของทุกเดือน และ เข้าร่วมประชุม คปอ.
7. จัดทำคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Safety Manual)
8. สำรวจและประเมินความเสี่ยงอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงาน
9. จัดทำรายงาน สอ.1
10. จัดทำรายงาน จป.ว นำส่งกรมสวัสดิการคุ้มครองแรงงาน
11. จัดทำรายงานแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.)
12. จัดทำรายงานแบบแจ้งผลการตรวจสอบสุขภาพของลูกจ้าง (จผส.)
13. จัดทำรายงานสมรรถภาพพนักงาน
14. อัปเดตกฎหมาย บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด
15. จัดทำป้ายต่าง ๆ และบอร์ดแผนฉุกเฉินของ บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด
16. งานระบบ ISO : 45001 (ระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย)
17. ตรวจสอบวัดแสง
18. แปลเอกสาร Material Safety Data Sheet (MSDS)
19. งานอื่นๆ ตามที่ได้รับมอบหมาย

1.5 พนักงานที่ปรึกษา และตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา

คุณยุทธชัย โคนขุนทด และ คุณสมลักษณ์ ประสิทธิ์สุข

ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด

1.6 ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงาน

ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด เป็นระยะเวลาทั้งหมด 16 สัปดาห์

ระหว่างวันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 ถึงวันที่ 19 มีนาคม 2564


ตารางที่ 2.2 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																				ที่ปรึกษา	หมายเหตุ	
			พฤศจิกายน				ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม						
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
2. (ต่อ)	2.2 walkthrough survey	P				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█				
		A				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█				
	2.3 ตรวจสอบถังดับเพลิง ไฟฉุกเฉิน	P				█				█				█				█							
	ป้ายทางหนีไฟ	A				█				█				█				█							
	2.4 ตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน	P				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█		
	อันตรายส่วนบุคคล	A				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█		
	2.5 ตรวจสอบความปลอดภัยหน้างาน	P				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█		
		A				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█		
	2.6 จัดบอร์ดให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย	P																				█			
		A																				█			
	2.7 ตรวจสอบระบบจ่ายน้ำและอุปกรณ์ดับเพลิง	P							█				█					█							
		A							█				█					█							
	2.8 อบรมดับเพลิงขั้นต้น และฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ	P							█																
		A							█																

ตารางที่ 2.4 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																				ที่ปรึกษา	หมายเหตุ					
			พฤศจิกายน				ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม										
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4							
3. (ต่อ)	3.4 สรุปผลการดำเนินโครงการ																												
	3.5 ตรวจสอบความถูกต้องของรูปเล่ม																												
3.6 นำเสนอโครงการ																													

หมายเหตุ : 1. แผนการดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลาและการดำเนินงานของทางสถานประกอบกิจการ

2.  Plan  Action

ส่วนที่ 2

บทที่ 1 โครงการที่ได้รับมอบหมาย / รายละเอียดการปฏิบัติงาน

2.1 หลักการและเหตุผล

บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด เป็นบริษัทผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์ลักษณะการปฏิบัติงานประเภทต่าง ๆ ตลอดระยะเวลาการปฏิบัติงาน ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เป็นปัจจัยพื้นฐานในการทำงานของพนักงานทุกคน ซึ่งถือเป็นภาระหน้าที่อย่างหนึ่งที่พนักงานทุกคนต้องช่วยกันปฏิบัติงานด้วยความปลอดภัย เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ในขณะปฏิบัติงาน

ในการปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) ของบริษัท ไทย มารูจูน จำกัด เนื่องจากทางบริษัทมีคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) ที่ยังไม่ครอบคลุมในด้านเนื้อหา ซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายและอุบัติเหตุกับพนักงานที่ปฏิบัติงานได้ เพราะพนักงานขาดความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับขั้นตอนในการปฏิบัติงาน คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) ได้อธิบายถึง กฎระเบียบ มาตรฐานของการปฏิบัติงานภายในโรงงานของการทำงาน

จากหลักการดังกล่าว ผู้จัดทำจึงได้ดำเนินการปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) เพื่อให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจในการทำงานที่ถูกต้อง มีความตระหนักถึงความปลอดภัยในการทำงาน พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกวิธี ทราบถึงขั้นตอน วิธีการปฏิบัติงาน เพื่อต้องการลดความเสี่ยงและอุบัติเหตุในการทำงาน ทั้งนี้การจัดทำคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) ยังเป็นแนวทางในการควบคุมการดำเนินงานในด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อนำไปสู่ความมั่นคง ความปลอดภัย และส่งเสริมภาพลักษณ์ขององค์กร ซึ่งทำให้พนักงานเกิดความมั่นใจในการทำงานอีกด้วย

2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด ให้มีข้อมูลเป็นปัจจุบันมากขึ้น
2. เพื่อให้พนักงานได้ทราบถึงขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง

2.3 ระยะเวลาในการดำเนินงาน

วันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 ถึงวันที่ 19 มีนาคม 2564

2.4 ขอบเขตของโครงการ

บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด นิคมอุตสาหกรรมหนองแค พนักงานกะกลางวันจำนวน 300 คน

2.5 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

1. คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน Safety Manual (SI-OHS-001) REVISION NO : 00
2. แบบสังเกตความปลอดภัยในการทำงาน
3. โปรแกรม SPSS

2.6 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. บริษัทได้คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) ฉบับสมบูรณ์ที่มีข้อมูลเป็นปัจจุบันมากขึ้น
2. พนักงานได้ทราบถึงขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง

2.7 ขั้นตอนการดำเนินงาน

1. ขั้นวางแผน (Plan)

- 1.1 ศึกษาสภาพปัจจุบัน ของบริษัท ไทย มารูจูน จำกัด
 - คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) ด้านรูปแบบเนื้อหาของคู่มือขาดในด้านใดและต้องเพิ่มเติมเรื่องใด
 - สื่อสารกับพนักงาน เกี่ยวกับการเผยแพร่คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001)
- 1.2 ศึกษาข้อมูล / เอกสารที่เกี่ยวข้อง
- 1.3 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย
- 1.4 เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา

2. ขั้นดำเนินการ (Do)

- 2.1 ดำเนินการจัดทำคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) ของบริษัท ไทย มารูจูน จำกัด
- 2.2 ดำเนินการให้ความรู้กับพนักงานเกี่ยวกับวิธีการทำงานที่ปลอดภัย และติดป้ายวิธีการทำงานที่ปลอดภัย
- 2.3 ทำการสังเกตพฤติกรรมการทำงานของพนักงานด้วยแบบสังเกตความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Observation and Communication Card : SOC)

3. ขั้นตอนการตรวจสอบ (Check)

3.1 ปรับปรุงแก้ไข ติดตามผลการดำเนินงาน

4. ขั้นสรุป (Act)

4.1 สรุปรายงานผลการดำเนินโครงการ

4.2 จัดทำรูปเล่มรายงาน

ตารางที่ 2.6 แผนการจัดทำโครงการปรับปรุงมือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001)(ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																หมายเหตุ
			ธันวาคม 63				มกราคม 64				กุมภาพันธ์ 64				มีนาคม 64				
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	
1 (ต่อ)	แผนการจัดทำคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Safety Manual) <u>ชั้นวางแผน (Plan)</u>																		
1.2	ศึกษาข้อมูล/เอกสารที่เกี่ยวข้อง	P																	
		A																	
1.3	วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย	P																	
		A																	
1.4	เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา	P																	
		A																	

บทที่ 2 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

2.1 สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน

ผลการวิเคราะห์อันตรายแผนก

1. DIE MAINTENANCE
2. ENGINEERING
3. PAINTING
4. MAINTENANCE
5. QUALITY ASSURANCE (QA)
6. C/F MAKING
7. NEW MODEL
8. DELIVERY
9. PURCHASE
10. WELDING
11. GENERAL AFFAIRS (GA)
12. PRESS

ด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA)

2.1.1 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA)

แผนก: DIE MAINTENANCE	วันที่ทำการวิเคราะห์: 28 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็มกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ซ่อมแม่พิมพ์		
1. การซ่อมแม่พิมพ์ด้วยการเชื่อมไฟฟ้า / เชื่อมอาร์กอน	<ul style="list-style-type: none"> - คว้นจากการเชื่อม สุดคมคว้นทำให้เสบจุมก - แสงจากการเชื่อม ทำให้เกิดอาการระคายเคืองตา - ความร้อนจากการเชื่อม เสบร้อนใบหน้าและผิวหนังพอง - ไฟฟ้า ขณะปฏิบัติงานถูกไฟฟ้าดูดเสียชีวิต - ก๊าซอาร์กอน แรงระเบิดทำให้เกิดบาดเจ็บตามร่างกาย และอันตรายถึงชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตาม เช่นสวมถุงมือและแว่นตา หรือหน้ากากทุกครั้งทำงาน - แบ่งเวลาในการทำงาน เวลาพัก ไม่ควรปฏิบัติงานติดต่อกันเป็นเวลานาน ๆ - ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ ก่อนที่จะปฏิบัติงาน
2. การซ่อมแม่พิมพ์ด้วยการเจียร์	<ul style="list-style-type: none"> - เครื่องเจียร์ลม ถูกใบเจียร์เฉี่ยวมือผิวหนังฉีกขาดเลือดไหล - เศษผงเหล็กจากการเจียร์ เศษผงเหล็กเข้าตาเกิดการระคายเคืองเจ็บตา 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ ก่อนที่จะปฏิบัติงาน - สวมใส่ PPE อย่างมิดชิด ในขณะที่ปฏิบัติงาน
3. การซ่อมแม่พิมพ์ด้วยเครื่อง DIE SPOT	<ul style="list-style-type: none"> - เครื่อง DIE SPOT กดทับร่างกายได้รับบาดเจ็บสาหัสถึงขั้นเสียชีวิต - ไฟฟ้าถูกไฟฟ้าดูด 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ ก่อนที่จะปฏิบัติงาน

ตารางที่ 3.1 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: DIE MAINTENANCE

แผนก: DIE MAINTENANCE		วันที่ทำการวิเคราะห์: 28 มกราคม 2564
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ซ่อมแม่พิมพ์ (ต่อ)		
4. การประกอบ และเคลื่อนย้ายแม่พิมพ์ด้วยเครน	<ul style="list-style-type: none"> - แม่พิมพ์ถูกแม่พิมพ์ที่เครนยกหล่นมาทับ ได้รับบาดเจ็บสาหัส ถึงขั้นเสียชีวิต - เครนขณะใช้เครนยกแม่พิมพ์ กระทบส่วนต่างๆ ของร่างกาย เพื่อนร่วมงานทำให้เกิดการบาดเจ็บ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบสายสลิงที่คล้องแม่พิมพ์ บำรุงรักษา และมีการตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ก่อนปฏิบัติงาน - สอบสภาพปัจจุบัน และความปลอดภัยของเครนทุกวันบันทึกลงตารางตรวจสอบสภาพเครน และตรวจสอบรับรองความปลอดภัย 3 เดือนครั้งโดย วิศวกร
5. การซ่อมแม่พิมพ์โดยใช้เครื่องเจาะ KIWA KUD-550FS	<ul style="list-style-type: none"> - เศษเหล็กจากการเจาะชิ้นงาน เศษผงเหล็กเข้าตาเกิดการระคายเคืองเจ็บตา - ไฟฟ้าเสียชีวิตจากการถูกไฟฟ้าดูด - เครื่องเจาะถูกดึงเข้าเครื่องบาดเจ็บบางส่วนในร่างกาย 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่ PPE อย่างมิดชิดและรัดกุมในขณะที่ปฏิบัติงาน - ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ ก่อนที่จะปฏิบัติงาน - สวมใส่เสื้อผ้าที่รัดกุม
6. การทำความสะอาดแม่พิมพ์ด้วยน้ำมันชักแห้ง	<ul style="list-style-type: none"> - น้ำมันชักแห้ง 1. น้ำมันกระเด็นใส่ทำให้ระคายเคืองผิวหนัง 2. กลื่นจากการใช้น้ำมันชักแห้ง 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่ PPE อย่างมิดชิดและรัดกุมในขณะที่ปฏิบัติงาน
7. ชิ้นส่วนอะไหล่วางไม่เป็นระเบียบกระจายอยู่ที่พื้น	<ul style="list-style-type: none"> - ชิ้นส่วนอะไหล่แม่พิมพ์เดินเตะ - หรือสะดุด กระทบ หกล้มทำให้เกิดแผลฟกช้ำ 	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดพื้นที่จัดวางให้เป็นระเบียบ - สวมใส่ PPE อย่างมิดชิดและรัดกุมในขณะที่ปฏิบัติงาน

ตารางที่ 3.2 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: DIE MAINTENANCE (ต่อ)

แผนก: DIE MAINTENANCE		วันที่ทำการวิเคราะห์: 28 มกราคม 2564
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็มกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ซ่อมแม่พิมพ์ (ต่อ)		
8. การใช้เครื่อง พลาสมาตัดเหล็ก	<ul style="list-style-type: none"> - คว้นจากการตัด สุดคมคว้นทำให้เสบจมุก - แสงจากการตัด แสงจากการเชื่อมทำให้เกิดอาการระคายเคืองตา - ความร้อนจากการตัด เสบร้อนไบหน้าและผิวหนังพอง - ไฟฟ้า ขณะปฏิบัติงานถูกไฟฟ้าดูดเสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมุก - ไม่ทำงานเป็นเวลานานติดต่อกัน แบ่งเวลาพัก และใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากเชื่อม - แบ่งเวลาในการเชื่อม เวลาหยุดการหยุดพัก และสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ ก่อนที่จะปฏิบัติงาน

ตารางที่ 3.3 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: DIE MAINTENANCE (ต่อ)

แผนก: ENGINEERING	วันที่ทำการวิเคราะห์: 29 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็มกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ตกแต่งและประกอบแม่พิมพ์		
1. การประกอบแม่พิมพ์ โดยใช้เครื่องเจาะ	<ul style="list-style-type: none"> - เศษซีเหล็กจากการเจาะ กระเด็นบาดมือ และแขนเกิดแผล - ไฟฟ้า เสียชีวิตจากการถูกไฟฟ้าดูด 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่ PPE อย่างมิดชิดและรัดกุมในขณะที่ปฏิบัติงาน - ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ก่อนปฏิบัติงาน
2. การตัดเหล็กโดยใช้เครื่อง (Shearing)	<ul style="list-style-type: none"> - เศษเหล็กจากการตัด กระเด็นบาดมือ และแขนเกิดแผล เลือดไหล - ไฟฟ้า เสียชีวิตจากการถูกไฟฟ้าดูด 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่ PPE อย่างมิดชิดและรัดกุมในขณะที่ปฏิบัติงาน - ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ ก่อนปฏิบัติงาน
3. การผลิตชิ้นงานโดยใช้เครื่องกลึง	<ul style="list-style-type: none"> - เศษเหล็กจากการกลึงชิ้นงาน กระเด็นบาดมือ แขน เกิดแผล เลือดไหล - ไฟฟ้า เสียชีวิตจากการถูกไฟฟ้าดูด 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่ PPE อย่างมิดชิดและรัดกุมในขณะที่ปฏิบัติงาน - ตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนปฏิบัติงาน
งานที่วิเคราะห์: ขับรถรับ-ส่ง แม่พิมพ์/CF/JIG		
1. การใช้เครนเคลื่อนย้ายแม่พิมพ์/CF/JIG ขึ้นรถบรรทุก	<ul style="list-style-type: none"> - แม่พิมพ์/CF/JIG ถูกแม่พิมพ์ทับ ฟกซ้ำเคล็ดขัดยอก กระดูกแตกร้าว ถึงขั้นพิการหรือเสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบสภาพปัจจุบันและความปลอดภัยของเครนทุกวันก่อนปฏิบัติงานบันทึกในตารางตรวจสภาพเครนและตรวจสอบรับรองความปลอดภัย 3 เดือน / ครั้ง โดย วิศวกร
2. การขับรถรับ-ส่งแม่พิมพ์/CF/JIG	<ul style="list-style-type: none"> - รถคว่ำระหว่างทาง เสียชีวิต ขับรถด้วยความเร็วสูง 	<ul style="list-style-type: none"> - นำรถเข้ารับการตรวจสอบสภาพตามวาระ อบรมพนักงาน เรื่องการใช้นานพาหนะของบริษัท

ตารางที่ 3.4 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: ENGINEERING

แผนก: ENGINEERING	วันที่ทำการวิเคราะห์: 29 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็มกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ขับรถ Forklift		
1. การยก แม่พิมพ์ / CF / JIG	<ul style="list-style-type: none"> - รถ Forklift เกี่ยวเพื่อนร่วมงานฟกซ้ำ เคล็ดขัดยอก กระดูกแตกร้าว - แม่พิมพ์ / CF / JIG ล้มลงมาทับเพื่อนร่วมงานที่เดิน หรือปฏิบัติงานอยู่บริเวณนั้นเป็น ถลอกค้อนข้างลึก เคล็ดขัดยอก อย่างรุนแรงกระดูกแตกหัก 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบเช็คสภาพรถโฟร์คลิฟ ประจำวันก่อนปฏิบัติงานและ มีการอบรมเรื่อง การใช้งาน รถโฟร์คลิฟ - บรรทุก แม่พิมพ์ / CF / JIG ในสภาพปลอดภัย ไม่เอนไป ด้านใดด้านหนึ่ง
งานที่วิเคราะห์: QC		
1. การตรวจสอบโดยใช้ Taper Gauge	- Taper Gauge ที่มแทงมือ / แขนเลียดไหล	- สวมใส่ PPE อย่างมิดชิดและ รัดกุมในขณะที่ปฏิบัติงาน
2. ตรวจสอบโดยใช้ Ruler Steel	- Ruler Steel ที่มแทงมือ/แขนเลียดไหล	
3. การตรวจสอบโดยใช้ Vernier	- Vernier ที่มแทงมือ / แขนเลียดไหล	
งานที่วิเคราะห์: ด้านพื้นที่		
1. ลิฟต์อาจชำรุดใช้งานไม่ได้	<ul style="list-style-type: none"> - ลิฟต์ ลิฟต์กระแทกพนักงาน ผู้โดยสาร ขณะขึ้น-ลง หรืออาจเสียทำให้ค้ำ สลิงอาจขาดทำให้เกิดการบาดเจ็บ สาหัส หรือเสียชีวิตได้ 	<ul style="list-style-type: none"> - มีข้อปฏิบัติในการใช้งาน และ ข้อปฏิบัติกรณีเกิดเหตุฉุกเฉิน ติดไว้ที่ลิฟต์ - ตรวจสอบความปลอดภัย ของระบบการทำงานใน แบบฟอร์มตรวจสอบลิฟต์ ประจำวัน และประจำเดือน

ตารางที่ 3.5 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: ENGINEERING (ต่อ)

แผนก: PAINTING		วันที่ทำการวิเคราะห์: 29 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์			
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา			
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย	
งานที่วิเคราะห์: SPOT ชิ้นงาน			
1. การยกชิ้นงาน	- ชิ้นงาน ถูกชิ้นงานบาดมือทำให้เกิดแผลฉีกขาด เลือดไหล	- ขณะปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น ถุงมือ ปกอกแขน	
2. การ SPOT ชิ้นงาน	- ชิ้นงาน ชิ้นงานบาดมือเกิดแผลฉีกขาดเลือดไหล - เครื่องสแตชั่น เครื่องกระแทกนี้้อ อาจทำให้เกิดกระดูก แตกเลือดไหลสูญเสียอวัยวะ - สะเด็ดไฟ สะเก็ดไฟโดนตามมือและแขนอาจทำให้ เกิดแผลหรือพุพอง		
งานที่วิเคราะห์: HEMMING			
1. การนำชิ้นงานใส่ แม่พิมพ์ เพื่อทำ การ HEMMING	- เครื่อง HEMMING เครื่องทับมือ แขน กระดุกแตก สูญเสีย อวัยวะ	- ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร ก่อนปฏิบัติงาน เช่น SENSOR อาจเสียหรือชำรุด	
2. การเปลี่ยน แม่พิมพ์	- แม่พิมพ์ ถูกแม่พิมพ์ร่วงทับเท้า นิ้วมือ เกิดการ เคล็ดขัดยอกรุนแรง กระดุกแตกร้ายได้	- ตรวจสอบสภาพครนก่อน ปฏิบัติงาน	
3. การใช้เครื่องจักร	- ไฟฟ้าลัดวงจร เกิดเหตุเครื่องจักรไฟไหม้ พนักงานหมด สติหรือเสียชีวิต	- ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร ก่อนปฏิบัติงาน	
4. ครนยกแม่พิมพ์ เข้า-ออก	- แม่พิมพ์ ถูกแม่พิมพ์ร่วงทับเท้า นิ้วมือ เกิดการ เคล็ดขัดยอกรุนแรง กระดุกแตกร้ายได้	- ตรวจสอบสภาพความพร้อม ของตัวกันตะขอ ก่อนใช้งาน	

ตารางที่ 3.6 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING

แผนก: PAINTING	วันที่ทำการวิเคราะห์: 29 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ฉีด SEALER		
1. การเปลี่ยน SEALER	<ul style="list-style-type: none"> - ทำทางการปฏิบัติงาน เกิดอาการปวดหลัง กล้ามเนื้ออักเสบ - ถังบรรจุ SEALER ล้นทับเท้าเกิดอาการเคล็ดขัดยอก 	<ul style="list-style-type: none"> - เปลี่ยนท่าทางการทำงานให้ถูกวิธีตามหลักกายศาสตร์ - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย เช่น รองเท้าเซฟตี้
2. การตรวจสอบชิ้นงาน	<ul style="list-style-type: none"> - ชิ้นงาน ถูกชิ้นงานบาดมือเกิดแผลเลือดไหล - แสงสว่าง เกิดอาการเมื่อยล้าตาหรือปวดตา - ทำทางการปฏิบัติงาน เกิดอาการปวดหลัง กล้ามเนื้อ อักเสบ 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ถุงมือ - แบ่งเวลาพักสายตา ไม่ทำงานนานติดต่อกันเกินไป - เปลี่ยนท่าทางการทำงานให้ถูกวิธีตามหลักกายศาสตร์
งานที่วิเคราะห์: LOAD PART		
1. การทำความสะอาดชิ้นงานด้วยเบนซิลขาว	<ul style="list-style-type: none"> - เบนซิลขาว 1. ระคายเคืองผิวหนังหรือคัน และปวดแสบปวดร้อนจากการโดนเบนซินขาว 2. สูดดมกลิ่นเข้าสู่ร่างกายเป็นเวลานาน ระยะยาว อาจเป็นโรคร้าย 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากกรองสารเคมี ถุงมือ ปลอกแขน และสับเปลี่ยนหมุนเวียนการทำงาน ไม่ทำงานเป็นเวลานาน ปฏิบัติตามคำแนะนำของ SDS
2. การใส่ Hanger ที่ Index	<ul style="list-style-type: none"> - Hanger ร่วงใส่ขาฟกซ้ำเกิดบาดแผล 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายทำงานด้วยความระมัดระวัง
งานที่วิเคราะห์: PRE-TREATMENT		
1. การจัดเตรียมเคมี	<ul style="list-style-type: none"> - สารเคมี ถูกผิวหนัง เกิดอาการแพ้ผิวหนังอักเสบ เวียนหัวคลื่นไส้ หมดสติ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบสภาพความปลอดภัยของสถานที่เก็บสารเคมี บันทึกลงในแบบสำรวจการจัดการกับสารเคมี น้ำมัน และก๊าซ

ตารางที่ 3.7 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING (ต่อ)

แผนก: PAINTING	วันที่ทำการวิเคราะห์: 29 มกราคม 2564	
งานที่วิเคราะห์: STOCK สี/ทินเนอร์/เคมี		
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็มกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
1. การตรวจเช็ค STOCK สี, ทินเนอร์ และเคมี ประจำวัน	- สี / ทินเนอร์ และเคมี เกิดเพลิงไหม้ในห้อง STOCK สี พนักงานหมดสติ หรือเสียชีวิต	- มีอุปกรณ์ไฟฟ้าต่อGrounding - มีระบบดับเพลิงอัตโนมัติ CO2 - มีป้ายบอกสถานที่เก็บสารไวไฟ และมีอุปกรณ์ตรวจจับควัน/ความร้อน มีอุปกรณ์ดูดซับกรณีสารเคมี รั่วไหล ตรวจสอบความปลอดภัย ในแบบสำรวจการจัดการกับสารเคมี น้ำมัน และก๊าซ
2. การเบิก-จ่าย สี, ทินเนอร์และสารเคมี	- สี / ทินเนอร์ และเคมี ถูกผิวหนัง เกิดอาการแพ้ผิวหนัง อักเสบ เวียนหัว คลื่นไส้ หมดสติ - ทำทางการทำงาน เกิดอาการปวดหลังกล้ามเนื้อ อักเสบรุนแรง - รถเข็น สารเคมีหกรั่วไหลขณะขนย้าย	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - ยกย้ายถังบรรจุสารเคมี ในท่าทางที่เหมาะสม - ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการทำงาน
งานที่วิเคราะห์: BOILER		
1. ตรวจสอบการทำงาน และ บำรุงรักษา Boiler	- Gas / ประกายไฟ Gas รั่วไหล เกิดประกายไฟ BOILER ระเบิด พนักงานเสียชีวิต	- ผู้ปฏิบัติงานได้รับการอบรมและขึ้นทะเบียนกรมโรงงาน - มีวิศวกรตรวจสอบประจำปี
2. เติมน้ำสารเคมี Tenable SB เคมีป้องกันสนิม และ Tenable MR เคมีป้องกันตะกรัน	- สารเคมี สูดดมกลิ่นเข้าสู่ร่างกายเกิดการ อาเจียนหรือเวียนศีรษะอาจทำให้ หมดสติได้	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่รัดกุมและไม่ชำรุด

ตารางที่ 3.8 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING (ต่อ)

แผนก: PAINTING		วันที่ทำการวิเคราะห์: 29 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์			
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา			
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย	
งานที่วิเคราะห์: ระบบบำบัดน้ำเสีย			
1. เติมสารเคมี FeCL NaOH , Ca (OH) KULIFLOCK , H SO ลงใน Tank 500 ลิตร	- สารเคมี FeCL H SO (กรด) สูดดมกลิ่นเข้าสู่ร่างกายเกิดการ อาเจียนหรือเวียนศีรษะอาจทำให้ หมดสติได้	- ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น หน้ากากกรองสารเคมี	
งานที่วิเคราะห์: ระบบน้ำ RO / DI			
1. การเติมสารเคมี NaOH และ HCL ลงในถัง100 ลิตร	- สารเคมี NaOH (ต่าง) ระคายเคืองเยื่ออ่อนจากการ สูดดม สะสมเป็นเวลานาน ทำให้ ร่างกายได้รับพิษ	- ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น หน้ากากกรองสารเคมี	
งานที่วิเคราะห์: CLEANING			
1. การเปลี่ยน FILTER	- เศษฝุ่น/เศษสี เศษฝุ่นเศษสีกระเด็นเข้าตาอาจทำ ให้ระคายเคือง	- ควบคุมการปฏิบัติงานกับ สารเคมีและน้ำมัน - ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น หน้ากากกรองสารเคมี	
2. การทำความสะอาด ม่านน้ำ	- กากสี / น้ำ สูดดมกลิ่นเข้าสู่ร่างกายและเศษสี กระเด็นเข้าตาหรือโดนผิวหนังเกิด การระคายเคือง		
3. การทำความสะอาดกากสี ใต้ห้องพ่นสี	- กากสี / น้ำ สูดดมกลิ่นเข้าสู่ร่างกายและเศษสี กระเด็นเข้าตาหรือโดนผิวหนังเกิด การระคายเคือง		
4. การทำความสะอาด เตาอบ	- เศษฝุ่น เศษฝุ่นกระเด็นเข้าตาอาจทำให้ ระคายเคือง		

ตารางที่ 3.9 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING (ต่อ)

แผนก: PAINTING		วันที่ทำการวิเคราะห์: 29 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์			
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา			
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย	
งานที่วิเคราะห์: HANDWORK (H/W)			
1. การนำชิ้นงานขัด	- ชิ้นงาน ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ	- ผู้ปฏิบัติสวมใส่ผ้าปิดจมูก และ ปฏิบัติตาม 5 ส.	
2. การวางชิ้นงานขัด (H/W)	- BOX หล่นหรือกระแทกเท้า อาจทำให้ กระดูกแตกร้าว หรือฟกช้ำได้	- มีมาตรฐานการวาง BOX	
3. การจัดส่งชิ้นงาน	- BOX BOX หล่นหรือกระแทกเท้า อาจ ทำให้กระดูกแตกร้าว หรือฟกช้ำได้	- ตรวจสอบอุปกรณ์ บำรุงรักษา ล้อยรถเข็นที่ใช้งาน	
งานที่วิเคราะห์: MAKER			
1. การจัดเรียงถังบรรจุกาก ตะกอนก่อนนำไปกำจัด	- ถังบรรจุกากตะกอน ถูกถังกระแทกฟกช้ำ	- มีการอบรมให้ความรู้ก่อน ปฏิบัติงาน	
2. การจัดเรียงถังบรรจุ สารเคมี สีและทินเนอร์ การขนย้าย	- ถังบรรจุ สุดตมกลิ้งสี / ทินเนอร์ วิ่งเวียน สีระเหยหายใจไม่สะดวกหรือหมดสติ	- มีการควบคุม MAKER / SUB CONTRACTOR - ผู้ปฏิบัติสวมใส่ PPE อย่าง รัดกุมเช่น หน้ากากกรอง สารเคมี	
3. การเติมแก๊สใส่ถังบรรจุ	- แก๊สLPG ท่อส่งแก๊สรั่ว เกิดเหตุไฟไหม้ / ระเบิด พนักงานหมดสติ เสียชีวิต	- ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร ก่อนปฏิบัติงาน	
งานที่วิเคราะห์: ด้านพื้นที่			
1. ห้องเก็บสารเคมี - มีถังสารเคมีวางปะปนกัน	- สารเคมี ทำปฏิกิริยากันเกิด การระเบิด ผู้ปฏิบัติงานได้รับ บาดเจ็บ	- ผู้ปฏิบัติงานนำภาชนะถัง สารเคมีแยกประเภทของสาร	

ตารางที่ 3.10 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING (ต่อ)

แผนก: PAINTING		วันที่ทำการวิเคราะห์: 29 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์			
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา			
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย	
งานที่วิเคราะห์: พื้นที่ (ต่อ)			
2. พื้นที่เก็บกากสี กากตะกอน - ถังกากสี กากตะกอนวางปะปน หกเลอะบนพื้น และมีกลิ่นฉุน	- กลิ่นกากสี กากตะกอน สุดคมกลิ่นฉุนของ กากสี กากตะกอน เกิดมีนง เวียนศีรษะ	- ควบคุมการปฏิบัติงานกับสารเคมีและน้ำมัน - ผู้ปฏิบัติงานนำภาชนะมาวางโดยแยกประเภท และมีการระบายกลิ่น ก่อนนำไปกำจัด	
3. พื้นที่ LPG Tank - ระบบวาล์ว/ข้อต่อต่างๆ อาจใช้งานไม่ได้	- ก๊าซ LPG ก๊าซระเบิด เกิดเพลิงไหม้ผู้ปฏิบัติงาน/พนักงานบาดเจ็บสาหัสถึงเสียชีวิตทรัพย์สินเสียหาย	- ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ เครื่องจักร ก่อนการปฏิบัติงาน ระบบวาล์ว/ข้อต่อ - มีการตรวจสอบถังบรรจุก๊าซตามมาตรฐาน	
4. เครื่องปั๊ม 150 TON / 200 TON. - เครื่องปั๊มเสียงดัง	- เสียงเครื่องปั๊ม เสียงดัง ทำให้หูอักเสบสะสมเป็นเวลานานอาจทำให้การได้ยินลดลง	- ควบคุมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล - โครงการอนุรักษ์การได้ยิน	
5. พื้นที่ขีดชิ้นงาน H/W - ภาชนะใส่ชิ้นงานวางไม่เป็นระเบียบร้อย	- BOX ใส่ชิ้นงาน ขณะยกชิ้นงาน อาจทำให้ BOX กระแทกมือหรือหล่นกระแทกเท้า	- ผู้ปฏิบัติงานจัดวาง BOX ให้เป็นระเบียบหรือวางซ้อนกันไม่สูงจนเกินไป	
6. พื้นที่ COOLING TOWER - เครื่องระบายความร้อน Chiller	- ละอองสารเคมี เกิดการระคายเคืองผิวหนัง ได้รับสารพิษเข้าสู่ร่างกาย	- ติดตั้งปล่องป้องกันการฟุ้งกระจายละอองสารเคมีที่เกิดจากการทำงานของเครื่องจักร	

ตารางที่ 3.11 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PAINTING (ต่อ)

แผนก: MAINTENANCE	วันที่ทำการวิเคราะห์: 30 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ซ่อมบำรุง		
1. การซ่อมบำรุงระบบไฟฟ้า โรงงาน	<ul style="list-style-type: none"> - ไฟฟ้าถูกไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูดพิการ ถึงเสียชีวิต - การทำงานบนที่สูง,บันไดตกจากที่สูงส่งผลให้บาดเจ็บหรือแขน,ขาหัก,อวัยวะภายในบอบช้ำหรือเสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติงานกับไฟฟ้าอย่างระมัดระวัง - ใช้อุปกรณ์ที่ได้มาตรฐานและอยู่ในสภาพสมบูรณ์ รวมถึงติดตั้งอุปกรณ์รองรับการทำงานบนที่สูงให้มั่นคงแข็งแรงก่อนปฏิบัติงาน - สวมใส่ Safety Belt ทุกครั้งที่ต้องปฏิบัติงานบนที่สูงเกิน 2 เมตร หรือตามความเหมาะสมของจุดปฏิบัติงาน
2. การซ่อมบำรุง Chiller	<ul style="list-style-type: none"> - ไฟฟ้าถูกไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูดพิการ ถึงเสียชีวิต - อุปกรณ์ภายในแผงวงจรชุด Control Equipment เกิดการช็อต ระเบิดใส่พนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติงานกับไฟฟ้าอย่างระมัดระวัง - ตรวจสอบแผงวงจรหากต้องซ่อมแซมและใช้เครื่องมือตรวจวัดแรงดันกับอุปกรณ์ทุกครั้งก่อนการแก้ไข
3. การซ่อมบำรุง เครื่อง Stationary	<ul style="list-style-type: none"> - ไฟฟ้าถูกไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูดพิการ ถึงเสียชีวิต - เครื่อง Stationary ถูกเครื่องหนีบนิ้วมีอนิ้วแตก 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบว่ามีการตัดแหล่งจ่ายไฟก่อนมีการแก้ไข - ทวนสอบให้มั่นใจทุกครั้งก่อนการทดสอบว่าไม่มีบุคคลใดอยู่ในรัศมีหรือขอบเขตการทำงานของเครื่องจักร

ตารางที่ 3.12 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: MAINTENANCE

แผนก: MAINTENANCE	วันที่ทำการวิเคราะห์: 30 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ซ่อมบำรุง(ต่อ)		
4. การซ่อมบำรุง Scrap Conveyor	<ul style="list-style-type: none"> - Conveyor หีบมือ,เท้าหรือร่างกาย - พื้นที่ทำงานลื่นบาดเจ็บ - พกซ้ำจากการลื่น,หกล้ม - เศษ Scrap เศษ Scrap บาดเกี่ยว ทำให้เกิดบาดเจ็บ 	<ul style="list-style-type: none"> - ทวนสอบให้มั่นใจทุกครั้งก่อนการทดสอบว่าไม่มีบุคคลโดยอยู่ในรัศมีหรือขอบเขตการทำงานของเครื่องจักร - กำหนดระยะเวลาในการทำความสะอาดเป็นวาระ และใช้ความระมัดระวังเมื่อปฏิบัติงาน - หากมีความจำเป็นต้องหยิบจับให้ใช้ความระมัดระวัง สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ
5. การซ่อมบำรุง Compressor	<ul style="list-style-type: none"> - ไฟฟ้า - ถูกไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูดพิการถึงเสียชีวิต - ฝุ่นละออง - ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ แสบจมูก - ท่อ - ท่อร้อนโดนทำให้ผิวหนังไหม้ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบว่ามี การตัดแหล่งจ่ายไฟก่อนมีการแก้ไข - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันฝุ่น - หากต้องแก้ไขในจุดดังกล่าว จะทำการดำเนินการเมื่อไม่มีความร้อนสะสมอยู่
6. การซ่อมบำรุง Crane กรณีฉุกเฉิน	<ul style="list-style-type: none"> - การทำงานบนที่สูง - ตกจากที่สูงส่งผลให้บาดเจ็บหรือแขน,ขาหัก,อวัยวะภายในบอบช้ำหรือเสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่ Safety Belt ทุกครั้งที่ต้องปฏิบัติงานบนที่สูงเกิน 2 เมตร หรือตามความเหมาะสมของจุดปฏิบัติงาน

ตารางที่ 3.13 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: MAINTENANCE (ต่อ)

แผนก: MAINTENANCE	วันที่ทำการวิเคราะห์: 30 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็มกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ซ่อมบำรุง(ต่อ)		
7. การติดตั้งระบบตู้ Control ไฟฟ้า	<ul style="list-style-type: none"> - ไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูดพิจารณาถึงเสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติงานกับไฟฟ้าอย่างระมัดระวังตามวิธีการปฏิบัติงานเรื่อง การปฏิบัติงานเกี่ยวกับไฟฟ้าอย่างปลอดภัย
8. การเปลี่ยนหลอดไฟฟ้า	<ul style="list-style-type: none"> - ไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูดพิจารณาถึงเสียชีวิต - การทำงานบนที่สูง,บันไดตกจากที่สูงส่งผลให้บาดเจ็บหรือแขน,ขาหัก,อวัยวะภายในบอบช้ำหรือเสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติงานกับไฟฟ้าอย่างระมัดระวังตามวิธีการปฏิบัติงานเรื่อง การปฏิบัติงานเกี่ยวกับไฟฟ้าอย่างปลอดภัย - ใช้อุปกรณ์ที่ได้มาตรฐานและอยู่ในสภาพสมบูรณ์ รวมถึงติดตั้งอุปกรณ์รองรับการทำงานบนที่สูงให้มั่นคงแข็งแรงก่อนปฏิบัติงาน - สวมใส่ Safety Belt ทุกครั้งที่ต้องปฏิบัติงานบนที่สูงเกิน 2 เมตร หรือตามความเหมาะสมของจุดปฏิบัติงาน
9. การเปลี่ยนถ่ายน้ำมัน Hydraulic	<ul style="list-style-type: none"> - พื้นที่ทำงานลื่นบาดเจ็บฟกช้ำจากการลื่นหกล้ม - น้ำมัน Hydraulic การระคายเคืองจากการสัมผัส 	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดระยะเวลาในการทำความสะดวกเป็นวาระ และใช้ความระมัดระวังในการปฏิบัติงาน - สวมถุงมืออย่างหากต้องสัมผัสและล้างมือให้สะอาดหลังสัมผัส

ตารางที่ 3.14 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: MAINTENANCE (ต่อ)

แผนก: MAINTENANCE	วันที่ทำการวิเคราะห์: 30 มกราคม 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ซ่อมบำรุง(ต่อ)		
10. การซ่อมบำรุง Air Condition	<ul style="list-style-type: none"> - ไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูดพิการ ถึงเสียชีวิต - การทำงานบนที่สูง,บันได ตกจากที่สูงส่งผลให้บาดเจ็บหรือแขน,ขาหัก,อวัยวะภายในบอบช้ำหรือเสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติงานกับไฟฟ้าอย่างระมัดระวังตามวิธีการปฏิบัติงานเรื่อง การปฏิบัติงานเกี่ยวกับไฟฟ้าอย่างปลอดภัย - ใช้อุปกรณ์ที่ได้มาตรฐานและอยู่ในสภาพสมบูรณ์ รวมถึงติดตั้งอุปกรณ์รองรับการทำงานบนที่สูงให้มั่นคงแข็งแรงก่อนปฏิบัติงาน - สวมใส่ Safety Belt ทุกครั้งที่ต้องปฏิบัติงานบนที่สูงเกิน 2 เมตร หรือตามความเหมาะสมของจุดปฏิบัติงาน
11. การตรวจเช็คCO2 Tank	<ul style="list-style-type: none"> - Press Gauge, Valve ต่าง ๆ อาจเกิดการระเบิดจากแรงดันที่สูง 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบเป็นประจำทุกวัน หากอยู่ในสภาพไม่สมบูรณ์ให้ดำเนินการเปลี่ยนทันที
12. การตรวจเช็คปั้มน้ำดับเพลิงและทดสอบการเดินเครื่อง	<ul style="list-style-type: none"> - เสียง เสียงดังส่งผลกระทบต่อได้ยิน 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน (Ear Plug) ทุกครั้งที่ต้องปฏิบัติงานดังกล่าว

ตารางที่ 3.15 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: MAINTENANCE (ต่อ)

แผนก: QUALITY ASSURANCE		วันที่ทำการวิเคราะห์: 1 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์			
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุธิดา เต็มกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา			
ขั้นตอนการทำงาน		อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: INCOMING			
1. ตรวจสอบชิ้นงานรับเข้า		- Vernier ทิมแทงมือเลียดไหล - ชิ้นงาน ชิ้นงานบาดมือ	- ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
2. ควบคุม Supplier ที่เข้ามา ติดต่อ Check งาน		- ชิ้นงาน ชิ้นงานบาดมือ	
งานที่วิเคราะห์: ACCURACY			
1. ตรวจสอบความเที่ยงตรงของ ชิ้นงานหลังการประกอบ		- Taper Gauge / Ruler Steel ทิมแทงมือเลียดไหล - ชิ้นงาน บาดมือหนีบมือ, ทับเท้า - ลูกไฟจากการ Spot กระเด็นเข้าตา - C/F หนีบมือ, ทับเท้า	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลเช่น ถุงมือ
งานที่วิเคราะห์: MACRO TEST			
1. การใช้เครื่องขัดโลหะ		- ชิ้นงาน ชิ้นงานบาดมือ/แขนเลียดไหล - ไฟฟ้า ไฟฟ้าดูด หรือ ช็อต เสียชีวิต - จานกระดาษทราย หมุนขัดชิ้นงานแล้วมือสั่นโดน กระดาษทรายนิ้วมือเป็นแผล	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ - ตรวจสอบสภาพเครื่องมือก่อน ปฏิบัติงาน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ

ตารางที่ 3.16 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: QUALITY ASSURANCE

แผนก: QUALITY ASSURANCE		วันที่ทำการวิเคราะห์: 1 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์			
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา			
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย	
งานที่วิเคราะห์: ด้านพื้นที่			
1. พาเลทวางงานไม่เป็นระเบียบ	- พาเลท สะดุดล้มหัวฟาดพื้น	- ปฏิบัติงานโดยมีระบบ 5 ส. ควบคุมอยู่	
2. มีการวาง Box งาน ซ้อนกันสูง	- Box Box ล้มใส่ ทับมือ	- การซ้อนชิ้นงานไม่ให้สูงเกินที่กำหนดไว้ ได้แก่ 3.5 เมตร	
3. มีรถโฟคลิฟท์วิ่งผ่านในพื้นที่ปฏิบัติงาน	- ชนเสียชีวิต ขับเร็ว พื้นที่ไม่ชัดเจน	- มีการอบรมพนักงานที่ขับรถโฟคลิฟท์	
4. เครื่องมือ อุปกรณ์วางไว้ไม่เป็นระเบียบ	- เครื่องมือ อุปกรณ์ เดินเตะเครื่องมือ อุปกรณ์ ฟก ชำเล็กน้อยสาหัสถึงเสียชีวิต	- จัดวางเครื่องมือ อุปกรณ์ไว้ให้เป็นระเบียบ	
5. พื้นที่หน้างานลื่นจากน้ำมัน	- น้ำมัน ลื่นล้มหัวฟาดพื้น บาดเจ็บ	- ทำความสะอาดพื้นที่ก่อนปฏิบัติงาน	
6. เครื่อง CMM มีขนาดใหญ่	- เครื่อง CMM ครนชนศีรษะ บาดเจ็บ	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่น หมวกเซฟตี้	

ตารางที่ 3.17 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: QUALITY ASSURANCE (ต่อ)

แผนก: C/F Making		วันที่ทำการวิเคราะห์: 1 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์			
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา			
ขั้นตอนการทำงาน		อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	
งานที่วิเคราะห์: ASSY BASE เชื่อมประกอบโครงสร้าง			
1. การตัดโดยใช้เครื่องตัด		<ul style="list-style-type: none"> - ใบเลื่อย ใบเลื่อยตัดหรือหนีบมือทำให้เกิดแผลฉีกขาด - เหล็ก เศษเหล็กกระเด็นเข้าตาทำให้ระคายเคืองหรือตาบอด - ไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อตบาดเจ็บ เสียชีวิต - เรซิน ฝุ่นจากการตัดเรซินเป็นอันตรายต่อระบบทางเดินหายใจ/ปอด 	
2. การเจียรโดยใช้หินเจียรมือ		<ul style="list-style-type: none"> - สะเก็ดไฟ สะเก็ดไฟกระเด็นถูกผิวหนังทำให้เกิดแผลพุพอง - ใบหินเจียร สะเก็ดหินเจียรเข้าตาทำให้เคืองตา ตาบอด ใบหินเจียรบาดมือ เกิดแผลฉีกขาด - ไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อตบาดเจ็บหรือเสียชีวิต 	
		<ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน และหมั่นบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างสม่ำเสมอ - ตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตลอดเวลาการปฏิบัติงาน เช่น หน้ากาก 	
		<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ หน้ากาก แวนตานีร์ภัย ปลอกแขน เป็นต้น - ตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน 	

ตารางที่ 3.18 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: C/F Making

แผนก: C/F Making		วันที่ทำการวิเคราะห์: 1 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์			
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา			
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย	
งานที่วิเคราะห์: ASSY BASE เชื่อมประกอบโครงสร้าง (ต่อ)			
3. การเชื่อมโดยใช้แก๊ส CO2	<ul style="list-style-type: none"> - สะเก็ดไฟ สะเก็ดไฟกระเด็นถูกผิวหนังทำให้เกิดแผลพุพอง - แสงจากการเชื่อม แสงจากการเชื่อมทำให้ระคายเคืองตา / แสบตา / อาจทำให้ตาบอดได้ - คว้นจากการเชื่อม คว้นจากการเชื่อมทำให้เคืองตา เมื่อสุดลมคว้นเป็นเวลานานอาจเกิดอาการวิงเวียนหน้ามืด - ความร้อนจากการเชื่อม หากความร้อนสูงเกินไปทำให้เกิดรังสี อาจทำให้กระจกตาไหม้ ตาเป็นต้อกระจก - ไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อตบาดเจ็บหรือเสียชีวิต - ท่าทางการทำงาน เกิดความเมื่อยล้า ปวดคอ หัวไหล่ และหลัง 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น หน้ากากเชื่อม ปกอกแขน หน้ากาก - ดำเนินการตามวิธีการปฏิบัติงานเรื่อง การเชื่อมแก๊ส ตัดแก๊ส อย่างปลอดภัยและมีตัวคูคว้นแบบเคลื่อนที่ควบคุม - วางชิ้นงานที่ต้องการเชื่อมในระยะที่เหมาะสม และในขณะที่ทำการเชื่อม ทำการกดม่านก่าบังลง และถอยออกจากรัศมีการทำงาน - ตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน - ปรับเปลี่ยนอิริยาบถการทำงานอยู่เสมอ 	
4. การตอก MARK ตำแหน่ง	<ul style="list-style-type: none"> - ค้อน / เหล็กตอก ตอกโดนมือทำให้เกิดการฟกช้ำ บวมแดงหรือเกิดบาดแผล 	<ul style="list-style-type: none"> - ระมัดระวังในการใช้งานอุปกรณ์ - ไม่ประมาท / เร่งรีบ สวมใส่อุปกรณ์ PPE อย่างมิดชิดครบถ้วน 	

ตารางที่ 3.19 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: C/F Making (ต่อ)

แผนก: C/F Making	วันที่ทำการวิเคราะห์: 1 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็มกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: MACHINE กัดชิ้นรูปชิ้นงาน		
1. การควบคุมเครื่อง CNC (RB-200F & KV-1600)	<ul style="list-style-type: none"> - เครื่อง CNC (RB-200F & KV-1600) ลื่น ตก กระทบเครื่องจักรทำให้ได้รับบาดเจ็บ ศีรษะแตก แขน / ขาหัก - เศษเหล็ก เศษเหล็กกระเด็นเข้าตาทำให้ระคายเคืองหรือตาบอด - ใบตัดของเครื่องจักร ถูกเครื่องมือตัด ของเครื่อง CNC บาดแผล เกิดแผลฉีกขาด - ฝุ่นเรซิน ฝุ่นจากการกัดชิ้นรูปเรซินเป็นอันตรายต่อระบบทางเดินหายใจ / ปอด - ที่สูงP ลื่น ตกจากที่สูงทำให้ได้รับบาดเจ็บ ศีรษะแตก แขน / ขาหัก เสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติงานด้วยความไม่ประมาท มีความระมัดระวัง ไม่หยอกล้อกันขณะปฏิบัติงาน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น แว่นตานิรภัย - ปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวังในการใช้งานเครื่องจักร - ไม่ประมาท / เร่งรีบ สวมใส่อุปกรณ์ PPE อย่างมิดชิด ครบถ้วน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากกรองสารเคมี - ใช้อุปกรณ์ที่ได้มาตรฐานและอยู่ในสภาพสมบูรณ์ รวมถึงติดตั้งอุปกรณ์รองรับการทำงานบนที่สูงให้มั่นคง แข็งแรงก่อนปฏิบัติงาน - สวมใส่ Safety Belt ทุกครั้งที่ต้องปฏิบัติงานบนที่สูงเกิน 2 เมตร หรือ ตามความเหมาะสมของจุดปฏิบัติงาน

ตารางที่ 3.20 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: C/F Making (ต่อ)

แผนก: C/F Making	วันที่ทำการวิเคราะห์: 1 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: การขึ้นรูป CHECKING FIXTURE โดยใช้เครื่อง 3D PRINTER		
1. การฉีดขึ้นรูป CHECKING FIXTURE โดยใช้เครื่อง 3D PRINTER	<ul style="list-style-type: none"> - PC FOUADATION SHEET - PC FILAMENT CANIST กลิ่น PC FOUADATIONSHEET PC FILAMENT CANISTER เป็นอันตรายต่อระบบทางเดินหายใจ / ปอด - ความร้อน หากมีการสัมผัสตัวเครื่องหรือชิ้นงานขณะเครื่องร้อนอาจทำให้ผิวหนังพุพอง บวมแดง - ไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อตบาดเจ็บหรือเสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น หน้ากากกรองสารเคมี ขณะปฏิบัติงาน - ติดตั้งการ์ดป้องกันความร้อน สวมใส่อุปกรณ์ PPE อย่างมิดชิด ครบถ้วน - ตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน
งานที่วิเคราะห์: ด้านพื้นที่		
1. Machine RB-200F Area ไม่มีการ์ดป้องกันการกระเด็นของเรซิน	<ul style="list-style-type: none"> - เศษเรซิน เศษเรซินกระเด็นตกที่พื้นทำให้ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ 	<ul style="list-style-type: none"> - จัดทำการ์ดป้องกันการกระเด็นของเศษเรซินรอบเครื่อง RB-200F / ทำกิจกรรม 5ส เป็นประจำทุกวัน
2. Machine RB-200F Area มีคราบน้ำมัน	<ul style="list-style-type: none"> - คราบน้ำมัน ทำให้ลื่นล้ม บาดเจ็บ 	<ul style="list-style-type: none"> - ทำกิจกรรม 5 ส. เป็นประจำทุกวัน

ตารางที่ 3.21 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: C/F Making (ต่อ)

แผนก: NEW MODEL	วันที่ทำการวิเคราะห์: 2 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: งานเริ่มต้นผลิตภัณฑ์ใหม่		
1. การเคลื่อนย้าย JIG ASSY โดยการ ใช้ Forklift	- Forklift ถูกเฉี่ยว ฟกซ้ำเคล็ดขัด ยกรุนแรงกระดูกแตกกร้าว - Jig Assy Clamp กระแทกมือ ขณะเคลื่อนย้าย	- ควบคุมโดย ให้จับ Jig Assy ขณะที่ เคลื่อนย้าย
2. การปรับตั้งเครื่อง ROBOT	- เครื่อง ROBOT เครื่อง ROBOT กระแทกหัวแตก	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคลเช่น หมวกนิรภัย ไม่เข้าไปใน พื้นที่ห้ามเข้าขณะเครื่องจักรทำงาน
3. การปรับตั้งเครื่อง STATIONARY	- เครื่อง STATIONARY 1. เครื่อง STATIONARY หนีบนิ้ว มือ เกิดแผลฉีกขาด 2. เครื่อง STATION. หนีบนิ้วมือ เกิดแผลฉีกขาด	- ขณะปฏิบัติงานไม่ควรมึนงง การทำงานที่เร่งรีบ - ตัดกระแสไฟฟ้าก่อนปฏิบัติงานทุก ครั้ง
4. การใช้หินเจียร์	- สะเก็ดไฟ กระเด็นถูกผิวหนัง พุพอง - ไฟฟ้ารั่ว ไฟฟ้าดูดทำให้เสียชีวิต - ใบหินเจียร์ ใบหินเจียร์ เฉี่ยวถูกผิวหนัง เกิดแผล ฉีกขาดเลือดไหล	- สวมใส่อุปกรณ์ PPE อย่างมิดชิด และรัดกุมในขณะที่ปฏิบัติงาน - ตรวจสอบสภาพสายไฟก่อน ปฏิบัติงานทุกวันใน Check Sheet เครื่องหินเจียร์ ตรวจสอบสภาพ ความพร้อมของใบหินเจียร์
5. การใช้สว่านไฟฟ้า	- ดอกสว่าน ถูกดอกสว่านบาดมือ - เศษวัสดุที่เจาะ ถูกเศษวัสดุกระเด็นเข้าตาทำให้เกิด การระคายเคืองดวงตาได้	- ตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งาน ของอุปกรณ์ ก่อนที่จะปฏิบัติงาน และสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลให้มิดชิด

ตารางที่ 3.22 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: NEW MODEL

แผนก: DELIVERY	วันที่ทำการวิเคราะห์: 2 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ควบคุม เคลื่อนย้าย จัดเก็บ Stock Part สำเร็จรูป		
1. การรับชิ้นงานจากฝ่ายควบคุมคุณภาพ (QA)	<ul style="list-style-type: none"> - รถ FORKLIFT ถูกเฉี่ยว - พกซ้ำเคล์ดขัดยอก - รุนแรงกระตุกแตกร้าว - ผู้ปฏิบัติงานถูกเฉี่ยว - พกซ้ำเคล์ดขัดยอก - รุนแรงกระตุกแตกร้าว 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบอุปกรณ์ ก่อนการทำงานอุปกรณ์ - บางอย่างอาจชำรุด - ผู้ปฏิบัติงานต้องได้รับการอบรมเกี่ยวกับ FORKLIFT
2. การตรวจสอบความถูกต้องของชิ้นงาน	<ul style="list-style-type: none"> - PART บาดนิ้ว ข้อมือ - เป็นแผลฉีกขาดเลือดไหล 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่ PPE อย่างรัดกุม ไม่พับแขนเสื้อ - สวมใส่ถุงมือที่ไม่เก่า หรือชำรุด ขาด, เปื่อย
3. การจัดเก็บสินค้าตามกลุ่มลูกค้า เพื่อเตรียมส่งมอบ	<ul style="list-style-type: none"> - รถ FORKLIFT - ถูกเฉี่ยว พกซ้ำเคล์ดขัดยอก - รุนแรงกระตุกแตกร้าว 	<ul style="list-style-type: none"> - ไม่ขับรถเร็วหรือประมาท ในพื้นที่ที่จำกัด หรือคับแคบ
งานที่วิเคราะห์: เคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์เข้า STOCK		
1. การเคลื่อนย้าย PALLET ที่บรรจุผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป (PART) มาจัดเก็บในพื้นที่การส่งมอบ	<ul style="list-style-type: none"> - PALLET - PALLET ร่วงใส่เพื่อนร่วมงาน เคล์ดขัดยอก - รุนแรงกระตุกหัก 	<ul style="list-style-type: none"> - ขับรถ FORKLIFT อย่างปลอดภัย คือ ว่างออกให้สุด PALLET จึงจะไม่ไหลร่วงลงมา
งานที่วิเคราะห์: ส่งมอบผลิตภัณฑ์		
1. การชาร์จไฟแบตเตอรี่ FORK LIFT ไฟฟ้า	<ul style="list-style-type: none"> - แบตเตอรี่อาจระเบิด - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - ปลั๊กเสียบขั้วแบตเตอรี่ - เกิดไฟฟ้าช็อต พนักงานได้รับบาดเจ็บ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบแบตเตอรี่ก่อนการทำงาน - มีป้ายเตือนอันตรายห้ามก่อให้เกิดประกายไฟหรือเปลวไฟตรวจสอบความพร้อมใช้งานของแบตเตอรี่และปลั๊กเสียบขั้ว ในใบประกอบการตรวจเช็ครถโฟร์คลิฟไฟฟ้าประจำวัน

ตารางที่ 3.23 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: DELIVERY

แผนก: DELIVERY	วันที่ทำการวิเคราะห์: 2 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: จัดเก็บ PALLET STORK		
1. การตัก PALLET ขึ้นรถ 6 ล้อ (เพื่อ SUPPORT LINE PRODUCTION)	- รถ 6 ล้อ รถไหลมาชนพนักงานที่อยู่ในบริเวณใกล้เคียงเกิดการบาดเจ็บได้	- จอดรถโดยมีการนำไม้หมอนไปรองใต้ล้อรถ
งานที่วิเคราะห์: ด้านพื้นที่		
1. มีคราบน้ำมันหกบนพื้น	- น้ำมัน ลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บเคล็ดขัดยอก	- มีการทำความสะอาดพื้นที่ตามระบบ 5 ส.
2. มีพาเลทวางซ้อนสูง	- พาเลท PALLET ล้มใส่เพื่อนพนักงาน เคล็ดขัดยอกรุนแรง กระดูกหัก	- ไม่วางซ้อนพาเลทสูงเกิน 3.5 เมตรที่กำหนดไว้

ตารางที่ 3.24 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: DELIVERY (ต่อ)

แผนก: PURCHASE	วันที่ทำการวิเคราะห์: 2 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: งานตรวจรับ		
1. การตรวจนับชิ้นงาน	- PART BOX ปวดหลัง เคล็ดขัดยอก ขณะยก PART BOX	- เมื่อต้องการยก PART BOX ที่มีน้ำหนักมากควรปฏิบัติตามหลักการยกที่ถูกต้อง หรือใช้เครื่องทุ่นแรงเช่น รถโฟร์คลิฟหรือ แชนด์ลิฟท์
2. การขนย้ายวัตถุดิบด้วย เครน แชนลิฟท์และ โฟร์คลิฟท์	- เครน วัตถุดิบหล่นทับฟกซ้ำรุนแรงกระตุก แตกร้าวจึงขึ้นพิการ - แชนด์ลิฟท์ แชนด์ลิฟท์เหยียบเท้า หรือไหลออกมา กระแทกขาฟกซ้ำ หรือพนักงาน กระโดดหลบ ได้รับบาดเจ็บ - โฟร์คลิฟท์ ถูกเฉี่ยว ฟกซ้ำเคล็ดขัดยอกรุนแรง กระตุกแตกร้าวจึง - วัตถุดิบหล่นทับเพื่อนร่วมงานถึง ชั้นกระตุกแตกหัก	- ตรวจสอบสภาพเครนประจำวัน - ใช้แชนด์ลิฟท์อย่างถูกวิธีและมี การตรวจสอบสภาพรถก่อน ปฏิบัติงาน - ตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนการ ทำงาน เช่นเบรก สัญญาณไฟ ล้อรถ ลูกปืน ฯลฯ - วางวัตถุดิบอย่างมั่นคง ไม่เอียง ไปด้านใดด้านหนึ่ง
งานที่วิเคราะห์: งานจัดเก็บ		
1. การจัดเก็บแผ่น Sheet เข้า Stand โดยใช้ แชนลิฟท์	- แชนลิฟท์ ถูกเฉี่ยว ฟกซ้ำเคล็ดขัดยอกรุนแรง กระตุกแตกร้าวจึง - แผ่น Sheet ร่วง / กระเด็น บาดแทงพนักงาน	- ตรวจสอบอุปกรณ์ ก่อนการ ทำงาน เช่นเบรก สัญญาณไฟ ล้อรถ ลูกปืนแตก ฯลฯ - วางแผ่น Sheet อย่างมั่นคง ไม่เอียงไปด้านใดด้านหนึ่ง

ตารางที่ 3.25 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PURCHASE

แผนก: PURCHASE	วันที่ทำการวิเคราะห์: 2 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: งานเบิกจ่าย		
1. การยก Box Part (ใช้คนยก)	- PART BOX ปวดหลัง เคล็ดขัดยอก ขณะยก PART BOX	- ยก PART BOX ที่มีน้ำหนักมาก ควรปฏิบัติตามหลักการยกของหนักที่ถูกหลัก หรือใช้เครื่องทุ่นแรง เช่น โพรคลิฟท์หรือแฮนลิฟท์
งานที่วิเคราะห์: การควบคุมสารเคมี		
1. การเคลื่อนย้ายภาชนะไปจัดเก็บในพื้นที่	- สารเคมี ถูกผิวหนัง เกิดอาการแพ้ ผิวหนังอักเสบ เวียนหัว คลื่นไส้ หมดสติ	- ตรวจสอบสภาพความปลอดภัยของสถานที่เก็บสารเคมีบันทึกใน แบบสำรวจการจัดการกับสารเคมี น้ำมัน และก๊าซ - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น หน้ากากกรองสารเคมี ถุงมือ
งานที่วิเคราะห์: ด้านพื้นที่		
1. วัสดุดิบ (MAT'L) ไม่มีสาย รัด	- วัสดุดิบ (MAT'L) หล่นใส่ขาเกิดบาดแผลฉีกขาด	- ตรวจสอบการรับเข้าวัสดุดิบที่มีสภาพปลอดภัย มีสายรัด
2. วัสดุดิบ (MAT'L) บางม้วน ไม่มีฐานรอง	- วัสดุดิบ (MAT'L) กลิ้งมาทับขากระดูกหัก	- ตรวจสอบการรับเข้าวัสดุดิบที่มีสภาพปลอดภัย มีฐานรอง
3. PALLET และ BOX PART ไม่เป็นระเบียบ	- PALLETเดินกระแทกจาก PALLET เขียว/ฟกซ้ำ - BOX PART ร่วงใส่เท้า ฟกซ้ำ เล็กน้อย	- ปฏิบัติตามระบบ 5 ส. - วาง PALLET ให้เป็นระเบียบ - วาง BOX PART ไม่ซ้อนกัน เกะกะ และวางให้เป็นระเบียบ
4. Auto Rack เป็นพื้นที่ที่มีขนาดและโครงสร้างใหญ่อาจมีการควบคุมไม่ดี	- โครงสร้างอาจชำรุด อาจถูกโครงสร้างล้มทับได้รับบาดเจ็บสาหัสหรืออาจเสียชีวิตได้	- มีแผนบำรุงรักษารักษาโครงสร้างประจำปี

ตารางที่ 3.26 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PURCHASE (ต่อ)

แผนก: WELDING	วันที่ทำการวิเคราะห์: 3 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: M/C : ROBOT		
1. การควบคุม ปรับตั้ง เครื่องจักร Robot ประกอบชิ้นงาน	- M/C : Robot เครื่อง ROBOT กระแทกหัวแตก	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น หมวกนิรภัย ไม่เข้าไปในพื้นที่ห้ามเข้าขณะเครื่องจักรทำงาน
2. การควบคุมปรับตั้ง เครื่องจักร Stationary ประกอบชิ้นงาน	- M/C : Stationary เครื่อง Stationary หนีบนิ้วมือ เกิดแผลฉีกขาด	- ไม่ควรมีพฤติกรรมรีบร้อน เช่น ใช้เท้าเหยียบ Foot Switch ขณะยังไม่ได้เอามือออก
3. การเชื่อม Spot ชิ้นงาน	- สะเก็ดไฟจากการ Spot สะเก็ดไฟกระเด็นถูกผิวหนัง - ชิ้นงาน บาดมือ ได้รับบาดเจ็บ	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
4. การควบคุมอุปกรณ์ ยึด จับชิ้นงาน Jig Assy	- Jig Assy หนีบนิ้วมือนิ้วแตก	- ปฏิบัติงานโดยไม่รีบร้อนกดปุ่มเปิด,ปิด Clamp ขณะยังเอามือออกแล้ว
5. การหยิบ,จับชิ้นงาน เข้า-ออก เครื่องจักร	- เครื่องจักร กระแทกเกิดการฟกช้ำ หรือแตกได้	- ปฏิบัติงานอย่างถูกขั้นตอนการทำงาน
6. Grinder เจียรแต่ง หนาม spot	- ใบหินเจียร ถูกใบหินเจียรบาดนิ้วมือ - ไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าดูด ผิวหนังไหม้บาดเจ็บสาหัส หมดสติถึงขั้นเสียชีวิต - สะเก็ดหินเจียร สะเก็ดหินเจียรกระเด็นเข้าตา เกิดการระคายเคืองตา หรืออักเสบได้	- จับเครื่องเจียรอย่างแน่นทำให้เครื่องเจียรไม่สะบัด - ตรวจสอบความพร้อมของสายไฟจากเครื่องเจียรไฟฟ้า - ควบคุมการใช้อุปกรณ์อันตรายส่วนบุคคล เช่น แวนตานิรภัย

ตารางที่ 3.27 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: WELDING

แผนก: WELDING	วันที่ทำการวิเคราะห์: 3 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ซ่อมสร้าง JIG ASSY		
1. การใช้เครื่องกลึง Pin Jig Assy	- เครื่องกลึง ถูก Spindle หมุน กระแทกถูกมือ กระตุกแตก	- ไม่ยื่นอวัยวะเข้าไปในเครื่องขณะ เครื่องทำงาน
2. การใช้ลิฟท์ขน Jig Assy ขึ้น - ลง	- ลิฟท์ ถูกหนีบ เคล็ดขัดยอก พกซ้ำ	- ขณะขึ้น-ลง ไม่ควรดึงประตูด้วยความ ความเร็ว
3. การใช้สว่านแบบ แท่นเจาะ	- สว่านเจาะ ถูกคมดอกสว่านบาดเป็นแผลลึกขาด เลือดไหล	- ขณะใช้งานสว่านหมุน ควรจับ ตัวสว่านให้แน่น
งานที่วิเคราะห์: KAIZEN		
1. การใช้เครื่องตัด โลหะด้วยแก๊ส LPG	- แก๊ส LPG สายแก๊สระเบิด ไฟลวกแขน ผิวหนัง พุพอง	- ตรวจสอบหัวตัดแก๊ส ก่อน ปฏิบัติงานทุกครั้ง
2. การใช้ตู้เชื่อมไฟฟ้า	- แสงไฟจากการเชื่อม แสงจากการเชื่อมทำให้เกิดการเคืองตา ปวดตาและตาบวม ตาอักเสบได้ - คว้นจากการเชื่อม สูดดมคว้น ทำให้ระคายเคืองระบบ หายใจ - สะเก็ดไฟ สะเก็ดไฟกระเด็นโดนผิวหนัง พุพอง - ไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าดูด ผิวหนังไหม้บาดเจ็บสาหัส หมดสติถึงขั้นเสียชีวิต	- ในขณะที่ปฏิบัติงานไม่ควรใช้เวลา ในการเชื่อมนานเกินไป - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลเช่น หน้ากากเชื่อมผ้า ปิดจมูก และมีพัดลมชนิด เคลื่อนที่สำหรับระบายอากาศ - สวมใส่ PPE เช่น ปลอกแขน - ตรวจสอบอุปกรณ์สายไฟตู้เชื่อม ก่อนการทำงานลง Check Sheet ตู้เชื่อมไฟฟ้า

ตารางที่ 3.28 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: WELDING (ต่อ)

แผนก: WELDING	วันที่ทำการวิเคราะห์: 3 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: MAKER : งานรื้อถอน/ต่อเติม		
1. งานติดตั้งและเคลื่อนย้ายเครื่องจักร	- เครื่องจักร ได้รับอันตรายจากการเฉี่ยวชน ขณะมีการเคลื่อนย้ายเครื่องจักร ฟกช้ำ ห้อเลือด กระดูกหัก หรือ เสียชีวิต	- ตรวจสอบการจัดทำรั้ว หรือ คอกกั้นและการปิดป้าย ประกาศแสดงเขตการทำงาน ตลอดการปฏิบัติงานในบริษัทฯ
งานที่วิเคราะห์: MAKER : Hardware & Salfware		
1. ตรวจสอบ Hardware & Salfware ในพื้นที่การผลิต	- สะเก็ดไฟ ถูกสะเก็ดไฟกระเด็นใส่ร่างกาย เคืองเล็กน้อย	- เข้าไปปฏิบัติหน้าที่ใกล้พื้นที่มี สะเก็ดไฟสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ตารางที่ 3.29 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: WELDING (ต่อ)

แผนก: GENERAL AFFAIRS		วันที่ทำการวิเคราะห์: 4 กุมภาพันธ์ 2564
บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็มกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: เจ้าหน้าที่สำนักงาน / ชุกรการ		
1. การทำงานด้วย Computer	<ul style="list-style-type: none"> - แสงจากเครื่อง Computer - การทำงานในพื้นที่ที่มีแสงจ้าเกินไป - ท่าทางการทำงาน - เกิดความเมื่อยล้า ปวดคอ หัวไหล่ และหลัง - เครื่อง Computer 1. ไฟดูด : หัวใจหยุดเต้น, ผิวหนังไหม้, เนื้อเยื่อไหม้อย่างรุนแรง 2. ไฟไหม้ทำให้พนักงานบาดเจ็บ, สาหัสถึงสูญเสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - พักสายตาเป็นระยะ เช่น การมองที่ไกล ๆ การกระพริบตาบ่อย ๆ การกรอกตาเป็นวงกลม หรือใช้ฝ่ามือ - ปรับลดความจ้า และแสงสะท้อนจากจอคอมพิวเตอร์ที่มากเกินไป - ท่าทางการนั่งทำงานกับคอมพิวเตอร์ที่ถูกต้อง คือ การนั่งลึกให้เต็มเก้าอี้ และหลังพิงพนักเก้าอี้ช่วงขาอ่อนด้านล่างที่ติดเก้าอี้ควรเหลือช่องขนาดให้นิ้วมือสอดเข้าไปได้ เพื่อลดแรงกด เพื่อให้โลหิตไหลเวียนได้สะดวก จัดตำแหน่งการวางมือ แขน และไหล่ให้เหมาะสม ไม่ควรนั่งหลังงอ โน้มตัว - บำรุงรักษาเครื่องคอมพิวเตอร์อย่างสม่ำเสมอ ตรวจสอบสายไฟต่าง ๆ เป็นประจำ

ตารางที่ 3.30 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: GENERAL AFFAIRS

แผนก: GENERAL AFFAIRS		วันที่ทำการวิเคราะห์: 4 กุมภาพันธ์ 2564
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: เจ้าหน้าที่สำนักงาน / ชุกรการ (ต่อ)		
2. การใช้อุปกรณ์สำนักงาน	<ul style="list-style-type: none"> - เครื่องถ่ายเอกสาร 1. ขณะเครื่องทำงานสุดคมกลื่นฉุนจากหมึกพิมพ์ ทำให้ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ, แสบจมูก - การใช้เครื่องเคลือบพลาสติกสัมผัสถูกตัวเครื่อง หรือลูกกลิ้ง ขณะเครื่องร้อน ผิวหนังพองไหม้ บวม - การใช้เครื่องเขียนสำนักงาน ฤกษ์วัสดุ / เครื่องเขียนบาดมือ หรือทิ่มแทง ทำให้ฟกช้ำหรือเลือดไหล 	<ul style="list-style-type: none"> - ขณะปฏิบัติงาน ยืนให้ห่างจากเครื่อง Printer และ ได้รับการบำรุงรักษาเป็นประจำ - มีการดป้องกันความร้อน - เก็บปากกาหรือดินสอ โดยการเอาปลายชี้ลง หรือวางราบในลิ้นชัก - หุบขากรรไกร ที่เปิดของจดหมาย ใบมีด คัตเตอร์ หรือของมีคมอื่นให้เข้าที่ก่อนการเก็บ
งานที่วิเคราะห์: พ่อบ้าน/แม่บ้าน		
1. ตัดหญ้า / ตัดต้นไม้	<ul style="list-style-type: none"> - เครื่องตัดหญ้า ก้อนหิน/กรวด กระเด็นเข้าตาเนื่องจาก - แมลงมีพิษ แมลงกัดต่อย เกิดลมพิษจากการแพ้พิษสัตว์ 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (แว่นตา) ใช้เอ็นเมื่อต้องตัดหญ้าในชุมชน - ประเมินพื้นที่ทำงานก่อนทุกครั้ง
2. งานซ่อมแซมอื่น ๆ	<ul style="list-style-type: none"> - บันได ตกบันได แผลถลอกค่อนข้างลึก (ส่งรพ.) อาการเคล็ดขัดยอกอย่างรุนแรง กระดูกแตกร้าวเล็กน้อย 	<ul style="list-style-type: none"> - หากพนักงานมีสภาพไม่พร้อมทำงาน เช่น ไม่สบาย ให้แจ้งต่อหัวหน้างานเพื่อปรับเปลี่ยนงานให้เหมาะสม

ตารางที่ 3.31 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: GENERAL AFFAIRS (ต่อ)

แผนก: GENERAL AFFAIRS	วันที่ทำการวิเคราะห์: 4 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด: ผลิตภัณฑ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: พ่อบ้าน/แม่บ้าน (ต่อ)		
3. การทำความสะอาดพื้นที่ รับผิดชอบ	<ul style="list-style-type: none"> - ฝุ่น - ระบายเครื่องระบบทางเดินหายใจ - น้ำยาทำความสะอาด - ระบายเครื่องระบบทางเดินหายใจ - การทำความสะอาดห้องน้ำ - ระบายเครื่องผิวหนัง 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากอนามัย ถุงมือ เป็นต้น
3. ล้างทำความสะอาดภาชนะ	<ul style="list-style-type: none"> - น้ำยาทำความสะอาด - ระบายเครื่องผิวหนัง 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (ถุงมือ)
งานที่วิเคราะห์: คนขับรถ		
1. การขับรถยนต์ไปปฏิบัติ หน้าที่นอกบริษัท ฯ	<ul style="list-style-type: none"> - รถยนต์ - ประสบอุบัติเหตุรถชนเคล็ดขัดยอกรุนแรงกระดูกแตกหัก หรือเสียชีวิต 	<ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติตามหัวข้อการควบคุมยานพาหนะภายในบริษัท คือ รถยนต์ที่จะเข้าภายในบริษัทฯ จะต้องเป็นรถที่ผ่านการรับรองการตรวจสภาพ โดยดูจากการต่อทะเบียนอนุญาต - ไม่ขับรถเร็วเกินมาตรฐานที่กำหนดปฏิบัติตามกฎจราจร

ตารางที่ 3.32 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: GENERAL AFFAIRS (ต่อ)

แผนก: PRESS	วันที่ทำการวิเคราะห์: 5 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็มกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ปั้นขึ้นรูป		
1. การติดตั้งแม่พิมพ์กับเครื่องจักร	<ul style="list-style-type: none"> - เครื่องจักร กดทับบางส่วน หรือทุกส่วนของร่างกายได้รับบาดเจ็บสาหัสถึงขั้นเสียชีวิต - แม่พิมพ์ หล่นทับบางส่วน หรือทุกส่วนของร่างกาย ได้รับบาดเจ็บสาหัสถึงขั้นเสียชีวิต - เครื่อง ขณะใช้เครื่องยกแม่พิมพ์เคลื่อนที่ เกิดกระแทกส่วนต่างๆ ของร่างกายเพื่อนร่วมงานได้รับบาดเจ็บ - ประแจขันยึดแม่พิมพ์ บางส่วนของร่างกายถูกกระแทกขณะขันประแจ ฟกช้ำ และเป็นแผลเล็กน้อย 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบสภาพความพร้อมของเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงาน - ปฏิบัติงานเรื่อง ข้อปฏิบัติในการใช้เครนอย่างปลอดภัย - ตรวจสอบเครนทุกวันก่อนปฏิบัติงาน และบันทึกในตารางตรวจสอบสภาพเครนประจำวัน - ตรวจสอบความแน่นของปากประแจหลุดขณะขันก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง
2. การเตรียม Mat'l	<ul style="list-style-type: none"> - เครื่องขณะใช้เครื่องยก Mat'l เคลื่อนที่ เกิดกระแทกส่วนต่างๆ ของร่างกายเพื่อนร่วมงานเกิดการบาดเจ็บ - Mat'l Sheet - Mat'l Coil 1. บาดมือ หรือบางส่วนของร่างกายเกิดการบาดเจ็บ 2. ขณะยก Mat'l หล่นทับบางส่วน หรือทุกส่วนของร่างกาย ได้รับบาดเจ็บ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบสภาพเครนประจำวัน และปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ - ตรวจสอบสภาพความพร้อมก่อนใช้งานของเครนประจำวัน

ตารางที่ 3.33 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PRESS

แผนก: PRESS	วันที่ทำการวิเคราะห์: 5 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: ปั้นขึ้นรูป (ต่อ)		
3. การผลิตชิ้นงาน	<ul style="list-style-type: none"> - การทาน้ำมันที่ Mat'l กลิ่นของน้ำมันขณะทำ ก่อให้เกิด ความรำคาญและการระคายเคือง ต่อจมูก และผิวหนัง - เสียงเครื่องจักร ได้ยินเสียงเครื่องจักรเป็น เวลานานอาจทำให้เกิดความ บกพร่องทางการได้ยิน - การ Mark Skill Writer กลิ่นจาก Skill Writer ก่อให้เกิด ความรำคาญและระคายเคืองจมูก - การหยิบชิ้นงาน ถูกชิ้นงานบาดมือ หรือส่วนอื่น ของร่างกายเกิดบาดแผลฉีกขาด 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลเช่น หน้ากากกรอง สารเคมี ถุงมือยาง ปลอกแขน - เอียร์ปลั๊ก - หน้ากากกรองสารเคมี - ถุงมือ
4. การจัดเก็บแม่พิมพ์	<ul style="list-style-type: none"> - แม่พิมพ์ แม่พิมพ์หล่นทับบางส่วน หรือทุก ส่วนของร่างกาย ได้รับบาดเจ็บ สาหัส ถึงขั้นเสียชีวิต - เครื่อง ขณะใช้เครนยก แม่พิมพ์เคลื่อนที่ เกิดกระแทกส่วนต่างๆ ของ ร่างกายเพื่อนร่วมงานบาดเจ็บ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบเครนทุกวันก่อน ปฏิบัติงาน และบันทึกใน ตารางตรวจสอบสภาพเครน ประจำวัน

ตารางที่ 3.34 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PRESS (ต่อ)

แผนก: PRESS	วันที่ทำการวิเคราะห์: 5 กุมภาพันธ์ 2564	
บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด: ผลิตแม่พิมพ์และชิ้นส่วนยานยนต์		
ผู้วิเคราะห์: นางสาวสุทธิดา เต็นกระโทก และ นางสาวกัญญารัตน์ แก่นพุทรา		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีทำงานที่ปลอดภัย
งานที่วิเคราะห์: PRESS HM		
1. การใช้หินเจียร์ ลม เจียร์ชิ้นงาน ที่เป็นครีบ	<ul style="list-style-type: none"> - ใบหินเจียร์ บาดมือเกิดแผลฉีกขาด เลือดไหล - ฝุ่นหินเจียร์สูดดมเข้าไปทำให้ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ - สะเก็ดหินเจียร์กระเด็นเข้าตา เกิดการระคายเคือง และเจ็บตา - การหยิบชิ้นงานถูกชิ้นงานบาดมือ หรือ ส่วนอื่นของร่างกายเกิดบาดแผลฉีกขาด 	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ก่อนใช้งาน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากอนามัย แวนตานิรภัย ถุงมือ
2. การใช้ค้อนเคาะ แต่งชิ้นงานที่เสีย รูป	<ul style="list-style-type: none"> - ค้อน - เคาะโดนนิ้วมือทำให้นิ้วเคล็ด ฟกช้ำ บวม อักเสบ - การหยิบชิ้นงานถูกชิ้นงานบาดมือ หรือส่วนอื่นของร่างกาย เกิดบาดแผลฉีกขาด 	<ul style="list-style-type: none"> - จับชิ้นงานให้ไกลจุดที่ต้องเคาะเพื่อป้องกันการเคาะโดนนิ้วมือ - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ
งานที่วิเคราะห์: ด้านพื้นที่		
1. มีคราบน้ำมันใน พื้นที่ ปฏิบัติงาน	<ul style="list-style-type: none"> - คราบน้ำมัน - ลื่นล้ม กระแทกพื้น ฟกช้ำเคล็ดขัดยอก 	<ul style="list-style-type: none"> - ทำความสะอาดตามหลัก 5 ส. อยู่เสมอก่อนปฏิบัติงาน
2. เสียงดังจาก เครื่องจักร	<ul style="list-style-type: none"> - เสียงดังทำให้อู้อหากสะสม เป็นเวลานานอาจทำให้การได้ยินลดลง 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น เอียปลั๊ก
3. พื้นที่จัดเก็บ แม่พิมพ์	<ul style="list-style-type: none"> - แม่พิมพ์ - หัวกระแทกแม่พิมพ์ ทำให้หัวแตกได้ 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น หมวกนิรภัย

ตารางที่ 3.35 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก: PRESS (ต่อ)

สรุปผลการดำเนินงาน

จากการดำเนินโครงการปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) ของบริษัท ไทย มารูจูน จำกัด มีการประชาสัมพันธ์โครงการในแต่ละพื้นที่ของการปฏิบัติงาน มีการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis แผนก MAINTENANCE, DIEMAINTEANCE, ENGINEERING, PAINTING, QUALITY ASSURANCE (QA), C/F MAKING, NEW MODEL, DELIVERY, PURCHASE, WELDING, GENERAL AFFAIRS (GA), PRESS ทำการให้ความรู้กับพนักงานเกี่ยววิธีการทำงานที่ปลอดภัย ทำการติดป้ายวิธีการทำงานที่ปลอดภัย และทำการสังเกตพฤติกรรมการทำงานของพนักงานด้วยแบบสังเกตความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Observation and Communication Card : SOC)

ตารางที่ 3.36 สรุปผลการดำเนินงาน

หัวข้อ	แผนก	จำนวนพนักงานที่ได้ให้ความรู้ (คน)	จำนวนพนักงานที่ทำการสังเกต (คน)
ความปลอดภัยในการขับรถ ForkLift	DELIVERY	6	12
ความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยก (ForkLift)	DELIVERY	6	12
ความปลอดภัยในการใช้ปืนจัน (เครน)	DIEMAINTEANCE	5	11
	PRESS	5	10
ความปลอดภัยในงานตัด งานเชื่อม งานเจียร	DIEMAINTEANCE,	5	11
	MAINTENANCE,	4	12
	NEW MODEL,	4	11
	WELDING	15	40
ความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ	WELDING	4	8
ความปลอดภัยในการผสมสี / พ่นสี	PAINTING	11	11
ความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะ	GENERAL AFFAIRS	4	8
ความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร	MAINTENANCE,	4	12
	PRESS	4	15

ตารางที่ 3.37 สรุปผลการดำเนินงาน (ต่อ)

หัวข้อ	แผนก	จำนวนพนักงาน ที่ได้ให้ความรู้ (คน)	จำนวนพนักงาน ที่ทำการสังเกต (คน)
ความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง	DIEMAINTENANCE,	5	11
	MAINTENANCE,	4	12
	NEW MODEL	4	11
ความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตราย	PAINTING	10	20
รวม		100	227

สรุปผลการสังเกตความปลอดภัยในการทำงาน

จากการสังเกตความปลอดภัยในการทำงาน มีพนักงานกะกลางวันจำนวน 300 คน ผู้ถูก
สังเกตความปลอดภัยในการทำงานจำนวน 227 คน คิดเป็นร้อยละ 75.66 สรุปข้อมูลได้ดังนี้

ตารางที่ 3.38 การสังเกตความปลอดภัยในการขับรถ ForkLift จำนวน 12 คน

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
1. ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต						
1.1 ไม่มีการปรับอุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.2 ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่ง งานโดยทันที	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.3 ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธี ปฏิบัติงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.4 ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
2. ด้านตำแหน่งของบุคคล						
2.1 ปราศจากการชน / ถูก กระแทกโดยวัตถุ	0	12 (100)	0	1.00	0.00	At Risk
2.2 ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัย จากการพลัดตก จากที่สูง	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
2.3 ปลอดภัยจากการสัมผัสกับ กระแสไฟฟ้า	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
2.4 ปราศจากการสัมผัส / หายใจ สูดดมสารที่เป็นอันตราย	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
2.5 ท่าทางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	0	12 (100)	0	1.00	0.00	At Risk
2.6 ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่ กำลังยก	0	12 (100)	0	1.00	0.00	At Risk
รวม				0.50	0.00	At Risk

ตารางที่ 3.39 การสังเกตความปลอดภัยในการขับรถ ForkLift (ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
3. ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์						
3.1 เครื่องมือและอุปกรณ์ เหมาะสมกับลักษณะงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.2 อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และ พร้อมใช้งาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.3 ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างถูกวิธี	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.4 ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกัน เครื่องจักร	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
4.1 อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.2 อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและ ใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
4.3 อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
4.4 อุปกรณ์ป้องกันระบบการ หายใจ (หน้ากาก)	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
4.5 อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลายแขน)	9 (7.50)	3 (25.0)	0	1.75	0.45	Safe
4.6 อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
4.7 ชุดในการปฏิบัติงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.8 อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe

ตารางที่ 3.40 การสังเกตความปลอดภัยในการขับรถ ForkLift (ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ต่อ)						
4.9 PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.08	0.15	Safe
5. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน						
5.1 ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.2 มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.3 มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.4 ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.50	0.00	Safe

เกณฑ์การประเมิน

1.01 – 2.00	หมายถึง	Safe	ปลอดภัย
0.01 – 1.00	หมายถึง	At Risk	มีความเสี่ยง
0.00	หมายถึง	N/A	ไม่เกี่ยวข้อง

จากการประเมินผลการสังเกตความปลอดภัยในการขับรถ ForkLift พบว่า

1. คะแนนการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ และด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2 (SD=0.00)
2. รองลงมาคือ ด้านขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.50 (SD=0.00)
3. ด้านอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.08 (SD=0.15)
4. ด้านตำแหน่งของบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ At Risk หมายถึง การทำงานที่มีความเสี่ยง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.50 (SD=0.00)

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

ไม่พบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

แนวทางการแก้ไข

-

ตารางที่ 3.41 การสังเกตความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยก จำนวน 12 คน

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
1. ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต						
1.1 ไม่มีการปรับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.2 ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งงานโดยทันที	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.3 ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.4 ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	11 (91.7)	1 (8.3)	0	1.92	0.29	Safe
รวม				1.98	0.15	Safe
2. ด้านตำแหน่งของบุคคล						
2.1 ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.2 ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตก จากที่สูง	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
2.3 ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	0	12 (100)	0	1.00	0.00	At Risk
2.4 ปราศจากการสัมผัส / หายใจสูดดมสารที่เป็นอันตราย	0	12 (100)	0	1.00	0.00	At Risk
2.5 ทำางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.6 ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลั้งยก	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.33	0.00	Safe

ตารางที่ 3.42 การสังเกตความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยนต์ (ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
3. ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์						
3.1 เครื่องมือและอุปกรณ์ เหมาะสมกับลักษณะงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.2 อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และ พร้อมใช้งาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.3 ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างถูกวิธี	10 (83.3)	2 (16.7)	0	1.83	0.39	Safe
3.4 ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกัน เครื่องจักร	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.96	0.20	Safe
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
4.1 อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
4.2 อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและ ใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
4.3 อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
4.4 อุปกรณ์ป้องกันระบบการ หายใจ (หน้ากาก)	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
4.5 อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลายแขน)	9 (75.0)	3 (25.0)	0	1.75	0.45	Safe
4.6 อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
4.7 ชุดในการปฏิบัติงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.8 อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe

ตารางที่ 3.43 การสังเกตความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยนต์ (ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ต่อ)						
4.9 PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				0.86	0.15	At Risk
5. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน						
5.1 ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.2 มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.3 มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	12 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.4 ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	0	0	12 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.50	0.00	Safe

เกณฑ์การประเมิน

1.01 – 2.00	หมายถึง	Safe	ปลอดภัย
0.01 – 1.00	หมายถึง	At Risk	มีความเสี่ยง
0.00	หมายถึง	N/A	ไม่เกี่ยวข้อง

จากการประเมินผลการสังเกตความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยก พบว่า

1. คะแนนการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.98 (SD=0.15)
2. รองลงมาคือ ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.96 (SD=0.20)
3. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.50 (SD=0.00)
4. ด้านตำแหน่งของบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.33 (SD=0.00)
5. ด้านอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ At Risk หมายถึง มีการทำงานที่มีความเสี่ยง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.86 (SD=0.15)

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

มีพนักงานบางคนในขณะที่ทำการชาร์จแบตเตอรี่ ไม่นำสายไฟไปวางบนที่ทำการจัดเตรียมไว้ให้ซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายได้

แนวทางการแก้ไข

ให้ความรู้เกี่ยวกับการทำงานอย่างปลอดภัยเรื่อง การชาร์จแบตเตอรี่รถยก และอันตรายที่เกิดจากไฟฟ้า

ตารางที่ 3.44 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ปั้นจั่น (เครน) จำนวน 21 คน

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
1. ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต						
1.1 ไม่มีการปรับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.2 ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งงานโดยทันที	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.3 ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.4 ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
2. ด้านตำแหน่งของบุคคล						
2.1 ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	17 (81.0)	4 (19.0)	0	1.81	0.40	Safe
2.2 ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตก จากที่สูง	0	0	21 (100)	0.00	0.00	N/A
2.3 ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.4 ปราศจากการสัมผัส / หายใจสูดดมสารที่เป็นอันตราย	0	0	21 (100)	0.00	0.00	N/A
2.5 ทำางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.6 ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลั้งยก	12 (57.1)	9 (42.9)	0	1.57	0.50	Safe
รวม				1.23	0.23	Safe

ตารางที่ 3.45 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ปั้นจั่น(เครน)(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
3. ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์						
3.1 เครื่องมือและอุปกรณ์ เหมาะสมกับลักษณะงาน	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.2 อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และ พร้อมใช้งาน	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.3 ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างถูกวิธี	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.4 ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกัน เครื่องจักร	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
4.1 อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.2 อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและ ใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	0	0	21 (100)	0.00	0.00	N/A
4.3 อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	0	0	21 (100)	0.00	0.00	N/A
4.4 อุปกรณ์ป้องกันระบบการ หายใจ (หน้ากาก)	0	0	21 (100)	0.00	0.00	N/A
4.5 อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลอกแขน)	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.6 อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	0	0	21 (100)	0.00	0.00	N/A
4.7 ชุดในการปฏิบัติงาน	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.8 อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe

ตารางที่ 3.46 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ปั้นจั่น(เครน)(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ต่อ)						
4.9 PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.11	0.00	Safe
5. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน						
5.1 ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.2 มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.3 มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	21 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.4 ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	0	0	21 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.50	0.00	Safe

เกณฑ์การประเมิน

1.01 – 2.00	หมายถึง	Safe	ปลอดภัย
0.01 – 1.00	หมายถึง	At Risk	มีความเสี่ยง
0.00	หมายถึง	N/A	ไม่เกี่ยวข้อง

จากการประเมินผลปลอดภัยในการใช้ปืนจั่น (เครน) พบว่า

1. คะแนนการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ และด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2 (SD=0.00)
2. รองลงมาคือ ด้านขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.50 (SD=0.00)
3. ด้านตำแหน่งของบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.23 (SD=0.23)
4. ด้านอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.11 (SD=0.00)

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

ไม่พบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

แนวทางการแก้ไข

-

ตารางที่ 3.47 การสังเกตความปลอดภัยในงานตัด งานเชื่อม งานเจียร 74 คน

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
1. ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต						
1.1 ไม่มีการปรับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.2 ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งงานโดยทันที	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.3 ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.4 ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
2. ด้านตำแหน่งของบุคคล						
2.1 ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.2 ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตก จากที่สูง	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.3 ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.4 ปราศจากการสัมผัส / หายใจสูดดมสารที่เป็นอันตราย	0	74 (100)	0	1.00	0.00	At Risk
2.5 ท่าทางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	51 (68.9)	23 31.1	0	1.69	0.46	Safe
2.6 ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลั้งยก	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.78	0.19	Safe

ตารางที่ 3.48 การสังเกตความปลอดภัยในงานตัด งานเชื่อม งานเจียร(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
3. ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์						
3.1 เครื่องมือและอุปกรณ์ เหมาะสมกับลักษณะงาน	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.2 อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และ พร้อมใช้งาน	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.3 ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างถูกวิธี	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.4 ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกัน เครื่องจักร	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
4.1 อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.2 อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและ ใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	69 (93.2)	5 (6.8)	0	1.93	0.25	Safe
4.3 อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.4 อุปกรณ์ป้องกันระบบการ หายใจ (หน้ากาก)	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.5 อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลอกแขน)	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.6 อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	0	0	74 (100)	0.00	0.00	N/A
4.7 ชุดในการปฏิบัติงาน	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.8 อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	62 (83.8)	12 (16.2)	0	1.84	0.37	Safe

ตารางที่ 3.49 การสังเกตความปลอดภัยในงานตัด งานเชื่อม งานเจียร(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ต่อ)						
4.9 PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	0	0	74 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.53	0.14	Safe
5. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน						
5.1 ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.2 มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.3 มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	74 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.4 ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	0	0	74 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.50	0.00	Safe

เกณฑ์การประเมิน

1.01 – 2.00	หมายถึง	Safe	ปลอดภัย
0.01 – 1.00	หมายถึง	At Risk	มีความเสี่ยง
0.00	หมายถึง	N/A	ไม่เกี่ยวข้อง

จากการประเมินผลปลอดภัยในงานตัด งานเชื่อม งานเจียรพบว่า

1. คะแนนการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ และด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2 (SD=0.00)
2. รองลงมาคือ ด้านตำแหน่งของบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.78 (SD=0.19)
3. ด้านอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.53 (SD=0.14)
4. ด้านขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่มีความเสี่ยง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.50 (SD=0.00)

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

มีพนักงานบางคนไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (แว่นตานิรภัย)

แนวทางการแก้ไข

ให้คำแนะนำที่อาจเกิดขึ้นเกี่ยวกับการทำงานเชื่อมโลหะ

ตารางที่ 3.50 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ 8 คน

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
1. ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต						
1.1 ไม่มีการปรับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.2 ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งงานโดยทันที	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.3 ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.4 ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
2. ด้านตำแหน่งของบุคคล						
2.1 ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	0	8 (100)	0	1.00	0.00	At Risk
2.2 ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตก จากที่สูง	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
2.3 ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.4 ปราศจากการสัมผัส / หายใจสูดดมสารที่เป็นอันตราย	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
2.5 ทำหางานที่ไม่ซ้ำซาก	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.6 ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลั้งยก	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				0.83	0.00	Safe

ตารางที่ 3.51 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
3. ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์						
3.1 เครื่องมือและอุปกรณ์ เหมาะสมกับลักษณะงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.2 อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และ พร้อมใช้งาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.3 ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างถูกวิธี	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.4 ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกัน เครื่องจักร	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
4.1 อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.2 อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและ ใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
4.3 อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
4.4 อุปกรณ์ป้องกันระบบการ หายใจ (หน้ากาก)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
4.5 อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลอกแขน)	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.6 อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
4.7 ชุดในการปฏิบัติงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.8 อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe

ตารางที่ 3.52 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ต่อ)						
4.9 PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				0.89	0.00	At Risk
5. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน						
5.1 ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.2 มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.3 มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.4 ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.50	0.00	Safe

เกณฑ์การประเมิน

1.01 – 2.00	หมายถึง	Safe	ปลอดภัย
0.01 – 1.00	หมายถึง	At Risk	มีความเสี่ยง
0.00	หมายถึง	N/A	ไม่เกี่ยวข้อง

จากการประเมินผลปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ พบว่า

1. คะแนนการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ และด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2 (SD=0.00)
2. รองลงมาคือ ด้านขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.50 (SD=0.00)
3. ด้านอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ At Risk หมายถึง มีการทำงานที่มีความเสี่ยง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.89 (SD=0.00)
4. ด้านตำแหน่งของบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ At Risk หมายถึง มีการทำงานที่มีความเสี่ยง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.83 (SD=0.00)

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

ไม่พบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

แนวทางการแก้ไข

-

ตารางที่ 3.53 การสังเกตความปลอดภัยในการผสมสี / ฟันสี 11 คน

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
1. ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต						
1.1 ไม่มีการปรับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.2 ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งงานโดยทันที	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.3 ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	9 (81.8)	2 (18.2)	0	1.82	0.40	Safe
1.4 ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.96	0.20	Safe
2. ด้านตำแหน่งของบุคคล						
2.1 ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	0	0	11 (100)	0.00	0.00	N/A
2.2 ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตก จากที่สูง	0	0	11 (100)	0.00	0.00	N/A
2.3 ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.4 ปราศจากการสัมผัส / หายใจสูดดมสารที่เป็นอันตราย	0	11 (100)	0	1.00	0.00	At Risk
2.5 ทำางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.6 ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลั้งยก	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.17	0.00	Safe

ตารางที่ 3.54 การสังเกตความปลอดภัยในการผสมสี / ฟันสี(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
3. ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์						
3.1 เครื่องมือและอุปกรณ์ เหมาะสมกับลักษณะงาน	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.2 อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และ พร้อมใช้งาน	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.3 ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างถูกวิธี	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.4 ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกัน เครื่องจักร	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
4.1 อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	0	0	11 (100)	0.00	0.00	N/A
4.2 อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและ ใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.3 อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	0	0	11 (100)	0.00	0.00	N/A
4.4 อุปกรณ์ป้องกันระบบการ หายใจ (หน้ากาก)	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.5 อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลอกแขน)	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.6 อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	0	0	11 (100)	0.00	0.00	N/A
4.7 ชุดในการปฏิบัติงาน	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.8 อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe

ตารางที่ 3.55 การสังเกตความปลอดภัยในการผสมสี / ฟันสี(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ต่อ)						
4.9 PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	0	0	11 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.11	0.00	Safe
5. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน						
5.1 ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.2 มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.3 มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	11 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.4 ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	0	0	11 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.50	0.00	Safe

เกณฑ์การประเมิน

1.01 – 2.00	หมายถึง	Safe	ปลอดภัย
0.01 – 1.00	หมายถึง	At Risk	มีความเสี่ยง
0.00	หมายถึง	N/A	ไม่เกี่ยวข้อง

จากการประเมินผลการสังเกตความปลอดภัยในการผสมสี / พ่นสี พบว่า

1. คะแนนการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.00 (SD=0.00)
2. รองลงมาคือ ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.96 (SD=0.20)
3. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.50 (SD=0.00)
4. ด้านตำแหน่งของบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่มีความเสี่ยง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.17 (SD=0.00)
5. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.11 (SD=0.00)

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

ไม่พบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

แนวทางการแก้ไข

-

ตารางที่ 3.56 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะ 8 คน

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
1. ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต						
1.1 ไม่มีการปรับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.2 ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งงานโดยทันที	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.3 ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.4 ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
2. ด้านตำแหน่งของบุคคล						
2.1 ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	0	8 (100)	0	1.00	0.00	At Risk
2.2 ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตก จากที่สูง	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
2.3 ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
2.4 ปราศจากการสัมผัส / หายใจสูดดมสารที่เป็นอันตราย	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
2.5 ทำางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	0	8 (100)	0	1.00	0.00	At Risk
2.6 ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลั้งยก	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				0.33	0.00	N/A

ตารางที่ 3.57 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะ(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
3. ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์						
3.1 เครื่องมือและอุปกรณ์ เหมาะสมกับลักษณะงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.2 อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และ พร้อมใช้งาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.3 ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างถูกวิธี	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.4 ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกัน เครื่องจักร	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
4.1 อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
4.2 อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและ ใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
4.3 อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
4.4 อุปกรณ์ป้องกันระบบการ หายใจ (หน้ากาก)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
4.5 อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลอกแขน)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
4.6 อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
4.7 ชุดในการปฏิบัติงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.8 อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A

ตารางที่ 3.58 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะ(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ต่อ)						
4.9 PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				0.22	0.00	N/A
5. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน						
5.1 ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.2 มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.3 มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	8 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.4 ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	0	0	8 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.50	0.00	Safe

เกณฑ์การประเมิน

1.01 – 2.00	หมายถึง	Safe	ปลอดภัย
0.01 – 1.00	หมายถึง	At Risk	มีความเสี่ยง
0.00	หมายถึง	N/A	ไม่เกี่ยวข้อง

จากการประเมินผลการสังเกตความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะ พบว่า

1. คะแนนการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์และ ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.00 (SD=0.00)
2. รองลงมาคือ ด้านขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.50 (SD=0.00)
3. ด้านตำแหน่งของบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ At Risk หมายถึง การทำงานมีความเสี่ยงมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.33 (SD=0.00)
 1. ด้านอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ At Risk หมายถึง การทำงานมีความเสี่ยง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.22 (SD=0.00)

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

ไม่พบการทำงานที่ไม่ปลอดภัย

แนวทางการแก้ไข

-

ตารางที่ 3.59 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร 27 คน

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
1. ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต						
1.1 ไม่มีการปรับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.2 ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งงานโดยทันที	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.3 ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	26 (96.3)	1 (3.7)	0	1.96	0.19	Safe
1.4 ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.99	0.10	Safe
2. ด้านตำแหน่งของบุคคล						
2.1 ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	1 (3.7)	26 (96.3)	0	1.04	0.19	Safe
2.2 ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตก จากที่สูง	0	0	27 (100)	0.00	0.00	N/A
2.3 ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	22 (81.5)	5 (18.5)	0	1.81	0.40	Safe
2.4 ปราศจากการสัมผัส / หายใจสูดดมสารที่เป็นอันตราย	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.5 ทำางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	15 (55.6)	12 (44.4)	0	1.56	0.50	Safe
2.6 ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลังยก	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.40	0.22	Safe

ตารางที่ 3.60 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
3. ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์						
3.1 เครื่องมือและอุปกรณ์ เหมาะสมกับลักษณะงาน	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.2 อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และ พร้อมใช้งาน	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.3 ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างถูกวิธี	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.4 ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกัน เครื่องจักร	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
4.1 อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.2 อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและ ใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.3 อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	17 (63.0)	10 (37.0)	0	1.26	0.98	Safe
4.4 อุปกรณ์ป้องกันระบบการ หายใจ (หน้ากาก)	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.5 อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลอกแขน)	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.6 อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	0	0	27 (100)	0.00	0.00	N/A
4.7 ชุดในการปฏิบัติงาน	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.8 อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe

ตารางที่ 3.61 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ต่อ)						
4.9 PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	0	0	27 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.47	0.33	Safe
5. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน						
5.1 ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.2 มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.3 มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	27 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.4 ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	0	0	27 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.50	0.00	Safe

เกณฑ์การประเมิน

1.01 – 2.00	หมายถึง	Safe	ปลอดภัย
0.01 – 1.00	หมายถึง	At Risk	มีความเสี่ยง
0.00	หมายถึง	N/A	ไม่เกี่ยวข้อง

จากการประเมินผลการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร พบว่า

1. คะแนนการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.00 (SD=0.00)
2. รองลงมาคือ ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.99 (SD=0.10)
3. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.50 (SD=0.00)
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.47 (SD=0.33)
5. ตำแหน่งท่าทางของบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.40 (SD=0.22)

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

พนักงานแผนก Press บางคนไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (เฮ็ลป์ล็อก) มีเสียงดังในขณะที่กำลังปฏิบัติงาน

แนวทางการแก้ไข

ให้ความรู้เกี่ยวกับอันตรายจากเสียงดัง

ตารางที่ 3.62 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง 34 คน

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
1. ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต						
1.1 ไม่มีการปรับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	33 (97.1)	1 (2.9)	0	1.97	0.17	Safe
1.2 ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งงานโดยทันที	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.3 ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	31 (91.2)	3 (8.8)	0	1.91	0.29	Safe
1.4 ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.97	0.14	Safe
2. ด้านตำแหน่งของบุคคล						
2.1 ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.2 ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตก จากที่สูง	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.3 ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.4 ปราศจากการสัมผัส / หายใจสูดดมสารที่เป็นอันตราย	23 (67.6)	11 (32.4)	0	1.68	0.48	Safe
2.5 ทำางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.6 ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลั้งยก	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.95	0.20	Safe

ตารางที่ 3.63 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
3. ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์						
3.1 เครื่องมือและอุปกรณ์ เหมาะสมกับลักษณะงาน	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.2 อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และ พร้อมใช้งาน	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.3 ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างถูกวิธี	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.4 ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกัน เครื่องจักร	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
4.1 อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.2 อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและ ใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.3 อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	23 (67.6)	11 (32.4)	0	1.35	0.95	Safe
4.4 อุปกรณ์ป้องกันระบบการ หายใจ (หน้ากาก)	0	0	34 (100)	0.00	0.00	N/A
4.5 อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลอกแขน)	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.6 อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	0	0	34 (100)	0.00	0.00	N/A
4.7 ชุดในการปฏิบัติงาน	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.8 อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe

ตารางที่ 3.64 การสังเกตความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ต่อ)						
4.9 PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	0	0	34 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.26	0.32	Safe
5. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน						
5.1 ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.2 มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.3 มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	34 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.4 ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	0	0	34 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.50	0.00	Safe

เกณฑ์การประเมิน

1.01 – 2.00	หมายถึง	Safe	ปลอดภัย
0.01 – 1.00	หมายถึง	At Risk	มีความเสี่ยง
0.00	หมายถึง	N/A	ไม่เกี่ยวข้อง

จากการประเมินผลการสังเกตความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง พบว่า

1. คะแนนการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.00 (SD=0.00)
2. รองลงมาคือ ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.97 (SD=0.14)
3. ด้านตำแหน่งของบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ At Risk หมายถึง มีการทำงานที่มีความเสี่ยง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.95 (SD=0.20)
4. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.50 (SD=0.00)
5. ด้านอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.26 (SD=0.32)

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

การใช้เครื่องมือช่างจัดวางไม่เป็นระเบียบ

แนวทางการแก้ไข

ให้ความรู้เกี่ยวกับกิจกรรม 5 ส.

ตารางที่ 3.65 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตราย 20 คน

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
1. ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต						
1.1 ไม่มีการปรับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	15 (75.0)	5 (25.0)	0	1.75	0.44	Safe
1.2 ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งงานโดยทันที	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.3 ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
1.4 ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.94	0.22	Safe
2. ด้านตำแหน่งของบุคคล						
2.1 ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.2 ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตก จากที่สูง	0	0	20 (100)	0.00	0.00	N/A
2.3 ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	0	0	20 (100)	0.00	0.00	N/A
2.4 ปราศจากการสัมผัส / หายใจสูดดมสารที่เป็นอันตราย	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.5 ทำางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
2.6 ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลังยก	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				1.33	0.00	Safe

ตารางที่ 3.66 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตราย(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
3. ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์						
3.1 เครื่องมือและอุปกรณ์ เหมาะสมกับลักษณะงาน	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.2 อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และ พร้อมใช้งาน	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.3 ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างถูกวิธี	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
3.4 ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกัน เครื่องจักร	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
รวม				2.00	0.00	Safe
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล						
4.1 อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.2 อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและ ใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.3 อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	0	0	20 (100)	0.00	0.00	N/A
4.4 อุปกรณ์ป้องกันระบบการ หายใจ (หน้ากาก)	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.5 อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลอกแขน)	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.6 อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	0	0	20 (100)	0.00	0.00	N/A
4.7 ชุดในการปฏิบัติงาน	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
4.8 อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe

ตารางที่ 3.67 การสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตราย(ต่อ)

รายการประเมิน	Safe (ร้อยละ)	At Risk (ร้อยละ)	N/A (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ผลการประเมิน
4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (ต่อ)						
4.9 PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	0	0	20 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.33	0.00	Safe
5. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน						
5.1 ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.2 มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.3 มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	20 (100)	0	0	2.00	0.00	Safe
5.4 ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	0	0	20 (100)	0.00	0.00	N/A
รวม				1.50	0.00	Safe

เกณฑ์การประเมิน

1.01 – 2.00	หมายถึง	Safe	ปลอดภัย
0.01 – 1.00	หมายถึง	At Risk	มีความเสี่ยง
0.00	หมายถึง	N/A	ไม่เกี่ยวข้อง

จากการประเมินผลการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตราย พบว่า

1. คะแนนการสังเกตความปลอดภัยในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.00 (SD=0.00)
2. รองลงมาคือ ด้านการแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต โดยมีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.94 (SD=0.22)
3. ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มีการทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.50 (SD=0.00)
4. ด้านตำแหน่งของบุคคล และด้านอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีปลอดภัยในการทำงานระดับ Safe หมายถึง มี การทำงานที่ปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.33 (SD=0.00)

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

ไม่พบการทำงานที่ไม่ปลอดภัย

แนวทางการแก้ไข

-

สรุปผลการประเมินความพึงพอใจในการจัดทำโครงการ

จากการสอบถามความพึงพอใจ ในการจัดทำโครงการปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด มีพนักงาน กะกลางวันที่ได้ให้ความรู้จำนวน 100 คน มีผู้ตอบแบบประเมินความพึงพอใจจำนวน 80 คน คิดเป็นร้อยละ 80 สรุปข้อมูลได้ดังนี้

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ตารางที่ 3.68 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ข้อมูลทั่วไป	จำนวนผู้ตอบแบบสอบถาม (คน)	ร้อยละ
เพศ		
ชาย	73	91.25
หญิง	7	8.75
รวม	80	100
อายุ		
20-30 ปี	6	7.5
31-40 ปี	29	36.25
41 ปีขึ้นไป	45	56.25
รวม	80	100

ตอนที่ 2 ความพึงพอใจต่อโครงการ

ตารางที่ 3.69 การประเมินความพึงพอใจของผู้ตอบแบบสอบถาม

รายการประเมิน	มากที่สุด n (ร้อยละ)	มาก n (ร้อยละ)	ปานกลาง n (ร้อยละ)	น้อย n (ร้อยละ)	น้อยที่สุด n (ร้อยละ)	\bar{X}	S.D.	ระดับ ความพึง พอใจ
1. ด้านรูปลักษณ์								
1.1 ขนาดเล่มของคู่มือ เหมาะสมกะทัดรัด	6 (7.5)	72 (90)	2 (2.5)	0	0	4.05	0.314	มาก
1.2 รูปแบบตัวอักษรอ่าน ง่าย และสวยงาม	21 (26.25)	59 (73.75)	0	0	0	4.26	0.443	มาก
1.3 ขนาดรูปลักษณ์มีความ เหมาะสม	14 (17.5)	66 (82.5)	0	0	0	4.18	0.382	มาก
1.4 มีความสะดวกในการ สื่อสาร	7 (8.75)	73 (91.25)	0	0	0	4.09	0.284	มาก
รวม						4.15	0.07	มาก
2. ด้านเนื้อหา								
2.1 เนื้อหาของคู่มืออ่าน แล้วเข้าใจง่าย	54 (67.5)	13 (16.25)	13 (16.25)	0	0	4.51	0.763	มากที่สุด
2.2 เนื้อหาของคู่มือ ตรงกับ ความต้องการ	18 (22.5)	62 (77.5)	0	0	0	4.23	0.420	มาก
2.3 เนื้อหาของคู่มือจัดเป็น หมวดหมู่เข้าใจง่าย	10 (12.5)	35 (43.75)	35 (43.75)	0	0	3.69	0.686	มาก
รวม						4.14	0.17	มาก
3. ด้านการนำคู่มือ ฯ ใช้ประโยชน์								
3.1 สามารถนำคู่มือไปใช้ใน การปฏิบัติงานได้จริง	63 (78.75)	17 (21.25)	0	0	0	4.79	0.412	มากที่สุด
3.2 ความพึงพอใจของท่าน โดยรวมต่อประโยชน์ที่ ได้จากคู่มือ ฯ ฉบับนี้	12 (15)	45 (56.25)	23 (28.75)	0	0	3.86	0.651	มาก
รวม						4.32	0.16	มาก

เกณฑ์การประเมิน

4.51 – 5.00	หมายถึง	ระดับความพึงพอใจมากที่สุด
3.51 – 4.50	หมายถึง	ระดับความพึงพอใจมาก
2.51 – 3.50	หมายถึง	ระดับความพึงพอใจปานกลาง
1.51 – 2.50	หมายถึง	ระดับความพึงพอใจน้อย
1.00 – 1.50	หมายถึง	ระดับความพึงพอใจน้อยที่สุด

จากการประเมินผลความพึงพอใจพนักงาน พบว่า

1. คะแนนความพึงพอใจที่มีต่อโครงการค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ ด้านการนำคู่มือ ฯ ใช้ประโยชน์ โดยมีความพึงพอใจอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.32 (SD=0.16)
2. รองลงมาคือ ด้านรูปเล่ม โดยมีความพึงพอใจอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.15 (SD=0.07)
3. ด้านเนื้อหา โดยมีความพึงพอใจอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.14 (SD=0.17)

ตอนที่ 3 ข้อเสนอแนะ

ควรให้ความรู้กับพนักงานในช่วงพักเบรก หรือพักเที่ยง เพราะยังไม่ได้เดินเครื่องจักร

แนวทางในการแก้ไข

ให้ความรู้กับพนักงานในช่วงพักเบรก หรือพักเที่ยง

ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

การปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด ตั้งแต่วันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 ถึงวันที่ 19 มีนาคม 2564 ตลอดเวลาปฏิบัติงาน 16 สัปดาห์ ทำให้ได้ประสบการณ์การทำงานที่นอกเหนือจากตำราเรียนและสามารถนำความรู้ทางด้านทฤษฎีที่ได้จากห้องเรียนมาพัฒนาทักษะในการปฏิบัติงาน ดังนี้

นักศึกษา

1. ได้เรียนรู้กระบวนการทำงานของ บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด
2. ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และสามารถนำความรู้ไปปฏิบัติงานในอนาคต
3. ได้ฝึกความอดทน ความตรงต่อเวลา และความรับผิดชอบต่อนหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย
4. ได้ฝึกการติดต่อ ประสานงาน เพื่อขอความช่วยเหลือและความร่วมมือ
5. ได้เรียนรู้การติดต่อประสานงานกับแผนกต่าง ๆ ในองค์กร
6. มีทักษะความรู้ในสายงานเพิ่มมากขึ้น
7. ได้โอกาสในการร่วมบริหารงานหลายส่วน ทำให้ทราบถึงวิธีการทำงานในหน้าที่ต่าง ๆ หลายหน้าที่
8. ได้แนวคิดในการประพฤติปฏิบัติ และการวางตัวต่อผู้ร่วมงานในองค์กร

สถานประกอบการ

1. องค์กรมีสภาพแวดล้อมการทำงานที่ปลอดภัยมากขึ้น
2. พนักงานได้รับความรู้เกี่ยวกับขั้นตอน หรือวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย

2.2 ปัญหา และข้อเสนอแนะจากการทำโครงการ

2.2.1 มีเวลาในการจัดทำคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน น้อย เนื่องจากต้องมีการเปลี่ยนโครงการกะทันหัน เพราะเกิดการแพร่ระบาดของเชื้อไวรัส COVID-19 จึงไม่สามารถยืมอุปกรณ์จากทางสาขาได้

2.2.2 ไม่สามารถจัดอบรมให้ความรู้พนักงานได้ เนื่องจากพนักงานมีจำนวนจำกัดอาจทำให้การผลิตชิ้นงานส่งมอบแก่ลูกค้าไม่ทันเวลา

2.2.3 การดำเนินการขึ้นทะเบียนคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน Safety Manual (SI-OHS-001) ไม่ได้ขึ้นทะเบียน เนื่องจากระยะเวลาในการจัดทำรูปเล่มไม่เพียงพอ

2.2.4 การติดป้ายการทำงานที่ปลอดภัยหน้างาน ไม่สามารถติดประจำหน้างานได้ จึงทำการให้ความรู้กับพนักงานแทน

2.2.5 การให้ความรู้เรื่อง ความปลอดภัยในการทำงาน กับพนักงานไม่สามารถให้ความรู้กับพนักงานครบทุกคนได้ เนื่องจากพนักงานเดินเครื่องจักร จึงทำการให้ความรู้กับพนักงานบางคนหรือหัวหน้างานแทน

2.2.6 คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน SAFETY MANUAL (SI-OHS-001) บริษัท ไทย มารูจูน จำกัด ยังไม่ได้นำไปอบรมให้แก่พนักงานอย่างทั่วถึง

ส่วนที่ 3

อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

3.1 ตนเอง

จากการปฏิบัติงานสหกิจด้านความปลอดภัย บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด เป็นระยะเวลา ทั้งหมด 16 สัปดาห์นั้น นอกจากเป็นการนำความรู้ที่ได้จากมหาวิทยาลัยมาประยุกต์ใช้ในการ ปฏิบัติงานจริงแล้ว ยังได้รับความรู้ใหม่ ๆ และประสบการณ์เพิ่มเติมจากการปฏิบัติงานจริง ซึ่ง ประสบการณ์จริงที่ได้เหล่านี้ จะนำไปปรับปรุงในการทำงานจริงในอนาคตต่อไป ซึ่งระหว่างที่ฝึกสห กิจ ข้าพเจ้าได้พบปัญหาและอุปสรรคบางประการ ดังนี้

3.1.1 การฝึกสหกิจศึกษาครั้งนี้ เป็นการฝึกปฏิบัติในโรงงานอุตสาหกรรมครั้งแรก จึงทำให้มี ปัญหาในการนำความรู้ทางทฤษฎีมาประยุกต์ใช้ในทางปฏิบัติ

3.1.2 การใช้งานโปรแกรม Microsoft Excel ไม่ค่อยคล่องเนื่องจากในขณะกำลังศึกษาอยู่ ไม่ค่อยได้ใช้งาน

3.1.3 การฝึกสหกิจครั้งแรกในการเข้าไปศึกษาการทำงานของผู้ปฏิบัติงาน มีปัญหาในเรื่อง ของพื้นที่ของกระบวนการผลิตในแต่ละส่วน ซึ่งต้องใช้เวลาเพื่อทำความเข้าใจ ได้รับความช่วยเหลือ และให้คำปรึกษาของพี่ ๆ ทำให้สามารถคล่องไปได้ด้วยดี

3.1.4 การติดต่อสื่อสารกับบุคคลภายในบริษัทฯ ในช่วงแรกอาจยังไม่เข้าใจในเรื่องของการ ติดต่อสื่อสารในแต่ละแผนก รวมถึงการใช้คำศัพท์เฉพาะหน้างาน

3.2 หลักสูตร

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มหาวิทยาลัยรามัฏ ษนครราชสีมา มีการดำเนินการตรวจติดตามนักศึกษาระหว่างฝึกปฏิบัติงานโดยมีคณาจารย์ที่คอย คำปรึกษาให้คำแนะนำที่ดีกับนักศึกษาตลอดการฝึกปฏิบัติงานสหกิจ ทำให้นักศึกษาสามารถ ปฏิบัติงานสำเร็จคล่องไปได้ด้วยดี

3.3 มหาวิทยาลัย

3.1 ทางมหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา ได้มีการจัดอบรมเตรียมความพร้อมก่อนออก สหกิจศึกษา เพื่อให้ นักศึกษามีความพร้อมสำหรับการออกฝึกปฏิบัติงานสหกิจในครั้งนี้ ดังนี้

- การเรียนรู้ภาษาอังกฤษของนักศึกษาสหกิจศึกษาและการฝึกงาน
- บุคลิกภาพเพื่อสร้างความประทับใจในการปฏิบัติงาน
- จรรยาบรรณในการใช้เทคโนโลยี
- การเขียนโครงการและรายงานคุณภาพ
- การจัดทำโปรสเตอร์ เสนองานวิจัยและเทคนิคงานนำเสนอ
- วัฒนธรรมองค์กร
- การทำงานภายใต้การกดดันและการบริหารความเครียด
- การจัดการคุณภาพภายในหน่วยงาน และความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
- การบรรยายให้ความรู้เรื่องประกันชีวิต และกิจกรรมปฐมนิเทศนักศึกษาสหกิจศึกษา

3.2 อยากเสนอแนะให้มีการออกฝึกสหกิจศึกษาในช่วงของภาคการศึกษาที่ 1 และกลับมา เรียนต่อในภาคการศึกษาที่ 2 เพราะจะทำให้มีความเข้าใจในหลักการมากขึ้นหลังจากที่ได้ ประสบการณ์จริงมา

3.4 สิ่งที่ได้เรียนรู้

1. ได้เรียนรู้เกี่ยวกับวิธีการปฏิบัติงาน การดำเนินงานทางด้านเอกสารต่างๆภายในบริษัทฯ ตลอดจนจนถึงการศึกษากระบวนการผลิต โดยการศึกษาครั้งนี้ทางบริษัท ไทย มารูจูน จำกัด ได้ให้ โอกาสโดยให้ศึกษาจากหน้างานโดยตรง ทำให้ได้เรียนรู้ในส่วน of กระบวนการผลิตในแผนกต่างๆ

2. ได้เรียนรู้ รับรู้ประสบการณ์การทำงานโดยตรง ถึงบทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

3. ได้เรียนรู้และพัฒนาความสามารถของตนเอง เรียนรู้การทำงานร่วมกับผู้อื่น มีความ รับผิดชอบต่อหน้าที่ของตนเอง การแก้ไขเฉพาะหน้า รู้จักการยอมรับความคิดเห็นของผู้อื่น การมี น้ำใจ การช่วยเหลือผู้อื่น ตลอดจนจนถึงการปรับตัวการเรียนรู้ให้เข้ากับวัฒนธรรมขององค์กร

บรรณานุกรม

พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ : วันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2564. เข้าถึงได้จาก : <http://www.tosh.or.th/images/file/2016/osh-act.b.e.2554.pdf>

กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2549. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ : วันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2564. เข้าถึงได้จาก : http://www3.mol.go.th/sites/default/files/laws/th/safty_work_environment_2549.pdf

การจัดทำข้อบังคับและคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Manual). [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ : วันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2564. เข้าถึงได้จาก : https://www.shawpat.or.th/images/technical_images/PDF/safety-manual.pdf

คู่มือความปลอดภัย มั่นคง อาชีวอนามัย และสิ่งแวดลอม (2559). แบบสังเกตความปลอดภัยในการทำงาน safety observation and communication card : SOC [ออนไลน์]. สืบค้นจาก : <https://www.pttep.com/th/Sustainabledevelopment/Disclosure/Sustainabilityreport/download.aspx?Format=stream&Content=3465> [18 กุมภาพันธ์ 2564]


สมาคมส่งเสริมความปลอดภัยและอนามัยในการทำงาน (ประเทศไทย) ในพระราชูปถัมภ์. การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis). [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ : วันที่ 5 กุมภาพันธ์ 2564. เข้าถึงได้จาก : http://www.shawpat.or.th/index.php?option=com_content&view=article&id=212:job-safety-analysis&catid


บริษัทไทย มารูจัน จำกัด. ข้อมูลทั่วไปของบริษัทไทย มารูจัน จำกัด. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ : วันที่ 14 ธันวาคม 2564. เข้าถึงได้จาก : <http://www.marujun.co.th/th/contact.html>

คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน. แบบประเมินความพึงพอใจ. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ : วันที่ 20 กุมภาพันธ์ 2564. เข้าถึงได้จาก : <http://www.med.nu.ac.th/pathology/Humanities/File-Ebook-2016.pdf>

ภาคผนวก ก เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ

ตอนที่ 1 : คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน Safety Manual
(SI-OHS-001)

OHS			
 บริษัท ไทยมารูจูน จำกัด <small>THAI MARUJUN CO., LTD.</small>			
SUPPORT INSIDE คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)			
<small>THAI MARUJUN CO. LTD.</small> DC <small>COPY NO. 01</small> <small>CONTROLLED COPY</small>			
หมายเลขเอกสาร	SI-OHS-001	วันที่เริ่มใช้	22-03-10
สำเนาเลขที่	01	ครั้งที่แก้ไข	00
ผู้ร้องขอเอกสาร	<i>P. SATIT</i>	หน้าที่	1/14
ผู้ทบทวนเอกสาร	<i>ว ฉ</i>	ผู้อนุมัติเอกสาร	<i>ว ฉ</i>

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 3/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร :	SI-OHS-001
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	


สารบัญ

	หน้า
1 บทนำ	4
2 ✓ นโยบายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	5
3 ✓ กฎความปลอดภัยทั่วไป / การรักษาความปลอดภัย และการจัดเก็บวัสดุในบริเวณที่ทำงาน ✓	6
4 ความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือ อุปกรณ์ต่างๆ / ความปลอดภัยในการทำงานห้อยจับชิ้นงาน / PART	7
5 ความปลอดภัยในการทำงานในสำนักงาน	8,9
6 ความปลอดภัยในการยก	10
7 ความปลอดภัยเกี่ยวกับไฟฟ้า / ระบบป้ายแขวนเพื่อความปลอดภัย	11
8 ✓ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	12
9 ความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง / ความปลอดภัยในการใช้เครื่องจักร	13
10 ความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนส่งของ / ความปลอดภัยในการผสมสี/พ่นสี	14

THAI MARUJUN CO.,LTD

DC
COPY NO. 01

CONTROLLED COPY

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 4/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	

บทนำ


คณะผู้บริหารของบริษัท ไทย มารูจุน จำกัด ได้ประกาศเจตนารมณ์อย่างแน่วแน่ที่จะ “ส่งเสริมและสร้างสรรค์ให้มีการทำงานอย่างปลอดภัย” โดยถือว่าความปลอดภัยในการทำงานเป็นความปรารถนาอย่างยิ่งของบริษัทฯ


การจัดทำคู่มือความปลอดภัยนี้ ก็เป็นมาตรการสำคัญอันหนึ่ง ที่มุ่งหวังจะให้ป็นเครื่องมือในการบริหารงานความปลอดภัย ให้บรรลุสมดังเจตนารมณ์ข้างต้นนี้ด้วย คู่มือความปลอดภัยฉบับนี้ ได้มาจากการศึกษาวิเคราะห์เหตุการณ์อันตราย และการเกิดอุบัติเหตุที่ผ่าน ๆ มาในบริษัทฯ แล้วรวบรวมเพื่อเป็นคู่มือสำหรับพนักงานในด้านความปลอดภัย คู่มือความปลอดภัยเล่มนี้ ได้จำแนกประเภทความปลอดภัยในแต่ละงานไว้เป็นการเฉพาะเรื่อง เพื่อสะดวกในการใช้การค้นคว้า และอ้างอิง โดยในแต่ละเรื่องได้นั้นสาระสำคัญเป็นสองส่วน กล่าวคือส่วนแรกว่าด้วย กฎที่ต้องปฏิบัติ ซึ่งในส่วนนี้ให้ถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบซึ่งพนักงานทุกคนต้องถือปฏิบัติ หากมีการละเลยหรือฝ่าฝืนถือว่าเป็นความบกพร่อง ซึ่งต้องได้รับการพิจารณาโทษทางวินัย สำหรับส่วนที่สองว่าด้วย ข้อเสนอแนะ เป็นส่วนที่มุ่งเสริมให้พนักงานได้ตระหนักและระมัดระวัง อันเป็นการสร้างความปลอดภัยที่สมบูรณ์ยิ่งขึ้นให้แก่พนักงานอย่างไรก็ดี หากพนักงานได้ปฏิบัติตามกฎที่ต้องปฏิบัติโดยเคร่งครัด และปฏิบัติตามข้อเสนอแนะอย่างครบถ้วนแล้ว ก็เป็นที่เชื่อได้ว่าความปลอดภัยในการทำงานก็จะบรรลุสมดังเจตนารมณ์ทุกประการ

ความปลอดภัยจะเกิดขึ้นได้มิใช่เพียงแต่คิด และเขียนเป็นหนังสือคู่มือนี้ไว้เท่านั้นโปรดระลึกอยู่เสมอว่า ความปลอดภัยจะเกิดขึ้นได้ต้องมีการปฏิบัติตามสิ่งที่คิด ที่เขียนไว้ในคู่มือนี้เป็นประการสำคัญ และการปฏิบัตินั้นควรจะทำด้วยชีวิตจิตใจและทำให้เป็นนิสัยตลอด

คู่มือความปลอดภัยฉบับนี้ถือว่า เป็นส่วนหนึ่งของข้อบังคับว่าด้วยการทำงาน ขอให้พนักงานทุกคนได้ตระหนักและเรียนรู้ทำความเข้าใจให้ถ่องแท้ หากมีข้อสงสัยขอให้สอบถามหัวหน้างาน ผู้บังคับบัญชา เพื่อความกระจ่างชัดเจนยิ่งขึ้น และสามารถนำไปปฏิบัติได้ถูกต้อง อันจะนำมาซึ่งความปลอดภัยของตัวพนักงานเองโดยถ้วนหน้ากัน

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด

THAI MARUJUN CO., LTD.

 COPY NO. 01
 CONTROLLED COPY

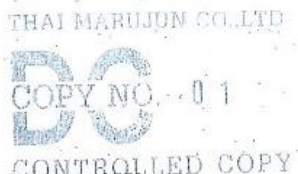
 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 5/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	


นโยบายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด เป็นผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ มีความห่วงใยต่อชีวิตและสุขภาพของพนักงานทุกคน ตลอดจนบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงาน โดยจะดำเนินการป้องกันอุบัติเหตุมิให้เกิดขึ้น รวมทั้งการสนับสนุนทรัพยากรให้เพียงพอและเหมาะสม เพื่อให้เกิดการพัฒนาปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง โดยถือว่าระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย เป็นสิ่งสำคัญต่อการดำเนินธุรกิจ ทางบริษัทฯ จึงได้กำหนดนโยบายไว้ ดังนี้

1. บริษัทฯ จะดำเนินการ และพัฒนาระบบการจัดการอาชีวอนามัย ความปลอดภัย อย่างเหมาะสม และปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด
2. บริษัทฯ จะกำหนดวัตถุประสงค์และเป้าหมาย ในการดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย รวมทั้งมีการปฏิบัติ ติดตาม ประเมิน และทบทวนการดำเนินการ เพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์ที่ตั้งไว้
3. บริษัทฯ จะดำเนินการป้องกัน และควบคุมความเสี่ยงของอันตราย ที่ทำให้เกิดการบาดเจ็บ จากเครื่องจักร ไฟฟ้า วัตถุคืบ/ชิ้นงาน ยานพาหนะ สารเคมี อุปกรณ์เครื่องมือและเครื่องใช้ ที่อาจเกิดกับพนักงานและผู้เกี่ยวข้อง รวมทั้งเกิดความเสียหายต่อทรัพย์สิน
4. บริษัทฯ จะจัดให้มีการฝึกอบรมให้กับพนักงานและผู้รับเหมา ให้มีความรู้ความเข้าใจ และสามารถปฏิบัติงานในหน้าที่ได้อย่างปลอดภัย
5. บริษัทฯ จะจัดให้มีการดำเนินการเพื่อแก้ไข ป้องกันและปรับปรุงสภาพแวดล้อม ในการทำงานให้ปลอดภัย โดยการจัดทำกิจกรรม Completely Check Completely Fine out (CCCF Activity) เพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์ของนโยบายที่ได้ตั้งไว้ บริษัทฯ ถือว่าเป็นความรับผิดชอบโดยตรงของฝ่ายบริหาร รวมทั้งพนักงานทุกคน ทั้งนี้ผู้บังคับบัญชาทุกคนมีหน้าที่ แนะนำ ควบคุม ดูแล ให้ผู้ใต้บังคับบัญชา ปฏิบัติงานด้วยความปลอดภัย และกระทำตนเป็นตัวอย่างที่ดี ในการปฏิบัติตามกฎระเบียบ และมาตรการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม ในการทำงานโดยเคร่งครัด และเปิดโอกาสให้พนักงานทุกคนมีส่วนร่วม ในการให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะ โดยนโยบายอาชีวอนามัย และความปลอดภัย จะสื่อสารให้กับพนักงานทุกคนได้รับทราบ รวมถึงบุคคลอื่น ๆ ที่เข้ามาปฏิบัติงาน พร้อมทั้งจะเผยแพร่ต่อสาธารณชนทั่วไป

จึงประกาศให้ทราบโดยทั่วกัน


 ประกาศ ณ วันที่ 5 มกราคม 2553
 (Mr. Akio Yamanaka)
 President

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 6/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	

กฎความปลอดภัยทั่วไป

- สวมใส่เสื้อผ้า และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้มิดชิด รัดกุม และถูกต้องกับลักษณะงานที่รับผิดชอบ ทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน
- ปฏิบัติตามกฎข้อบังคับกับ เครื่องหมาย ป้ายที่ติดห้าม และคำแนะนำทั้งหมดอย่างเคร่งครัด
- รายงานหัวหน้างานหรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทันที เมื่อเกิดการบาดเจ็บ อุบัติเหตุ หรือสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย และการปฏิบัติงานที่ไม่ปลอดภัย
- ห้ามสูบบุหรี่ในโรงงาน อนุญาตให้สูบบุหรี่ในพื้นที่ที่กำหนดไว้เท่านั้น
- พนักงานต้องปฏิบัติตามอย่างมีระเบียบตลอดเวลา ใช้ความระมัดระวังขณะปฏิบัติงาน ไม่ประมาท เลินเล่อ หลีกเลี่ยงการกระเซ้าเข้าแหย่ หยอกล้อ เล่นสนุก หรือลี้คะนองในขณะที่ปฏิบัติงาน
- ห้ามนำอาหาร เครื่องดื่มมารับประทานในบริเวณที่มีการใช้ และเก็บสารเคมี รวมทั้งใน LINE การผลิต
- ห้ามใช้เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ ที่ไม่ถูกต้องกับชนิดของงาน ต้องใช้ให้ถูกต้องตามลักษณะการใช้งาน ไม่มั่วๆ ใช้งานผิดประเภท
- ห้ามถอด หรือเคลื่อนย้ายการ์ดป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร ก่อนได้รับอนุญาตโดยเด็ดขาด
- ห้ามพนักงานเข้าไปในพื้นที่ที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องกับเวลางาน เพราะอาจเกิดอันตรายได้

การรักษาความสะอาด และการจัดเก็บวัสดุในบริเวณที่ทำงาน



- ดูแลรักษาความสะอาดและเป็นระเบียบเรียบร้อยของสถานที่ทำงานตลอดเวลา เพื่อป้องกันอันตรายจากการลื่น เพราะมีคราบน้ำมัน+**C160** ล้ม สะดุด หายหลัง ชน ถูกทับ เลินตะ
- เก็บรักษาวัสดุและเครื่องมือเครื่องใช้ต่าง ๆ ให้เป็นระเบียบและจัดหมวดหมู่ให้เรียบร้อย ไม่ให้เกะกะบริเวณที่ทำงานตลอดเวลา
- กำจัดเศษขยะ ของเสีย และสิ่งของต่าง ๆ ที่ไม่ใช้แล้วทุกชนิด ทันทีเมื่อทำงานเสร็จ
- ห้ามจัดวางวัสดุที่ง่ายต่อการลื่นไถลใกล้กับหลอดไฟหรือท่อที่นำความร้อนอื่น ๆ
- ประตูทางออก ทางหนีไฟ ต้องไม่มีสิ่งใดกีดขวาง และสามารถใช้งานได้ตลอดเวลา
- ดูแลพื้นที่ของสถานที่ทำงานให้เกิดความสะอาด ปราศจากคราบน้ำมัน น้ำ ฯลฯ ที่อาจก่อให้เกิดอันตรายจากการลื่นล้มได้ง่าย
- การจัดเก็บและวางวัสดุต่าง ๆ ถ้าพื้นที่ ที่จะจัดวางของไม่ราบเรียบเสมอกัน ให้ใช้ไม้หรือวัสดุสำหรับรองอื่น ๆ ช่วย
- ดึงหรือล้างบรรจุของที่มีสัญญาณกลบให้ใช้ไม้หนุนท้าย เพื่อป้องกันไม่ให้กลิ้งไปมา


THAI MARUJUN CO., LTD.

DC

COPY NO. 0-1

CONTROLLED COPY

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 7/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	
ความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือ อุปกรณ์ต่างๆ			
<ol style="list-style-type: none"> 1. ผู้ใช้เครื่องมือต้องได้รับการฝึกอบรมในการใช้อย่างถูกต้องและปลอดภัย 2. ควรเลือกชนิด ขนาดของเครื่องมือให้เหมาะสมกับงานประเภทนั้นๆ 3. อุปกรณ์และเครื่องมือต้องรักษาให้อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ และตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ 4. เครื่องมือที่ชำรุดหรือสึกหรอ ถ้าซ่อมได้ให้รีบซ่อม ถ้าซ่อมไม่ได้ให้กำจัดทิ้ง และเปลี่ยนใหม่ทันทีอย่านำมาใช้งาน 5. ไม่ใช้เครื่องมือเกินพิกัด หรือเกินกำลังที่จะรับได้ 6. จัดเก็บเครื่องมือไว้ ณ ที่ที่จัดเก็บ และทำความสะอาดเมื่อเลิกทำงานเสมอ 7. ห้ามใช้ปืนลมหรือท่อลมเป่าพันเสื้อผ้า เพราะฝุ่นอันตรายที่ติดอยู่ตามเสื้อผ้านั้นจะฟุ้งกระจาย เมื่อสูดหายใจเข้าไปมากๆ อาจทำให้เจ็บป่วยได้ 8. ไม่ควรใช้เครื่องมือ อุปกรณ์ต่างๆ เช่น ประแจ ไขควง มีดคัตเตอร์ ค้อน คีม ปากคายน ฯลฯ ในขณะที่สวมใส่ถุงมือที่เปื้อนน้ำมัน เพราะอาจทำให้เกิดอันตรายหรืออุบัติเหตุร่วงใส่ขาได้ 9. เครื่องมืออุปกรณ์บางชนิดให้ระมัดระวังขณะใช้ ควรสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายทุกครั้ง เช่น ปากประแจที่หลุดขณะขันแล้วร่วงใส่เท้า ค้อนที่หัวหลุดขณะตอก ไขวของเครื่องตัดหญ้าที่กระแทกโดนหินอาจกระเด็น 			
ความปลอดภัยในการทำงานหยิบจับชิ้นงาน / PART			
<ol style="list-style-type: none"> 1. ให้ใช้ความระมัดระวังขณะต้องหยิบหรือจับPART ด้วยมือ 2. สวมใส่เสื้อผ้า และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสม และสวมใส่อย่างถูกต้อง ไม่ชำรุด 3. หยิบ/จับชิ้นงาน /PART ในท่าทางที่ถูกต้อง และเหมาะสม 			
THAI MARUJUN CO.,LTD 			

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 8/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	

ความปลอดภัยในการทำงานในสำนักงาน

อุบัติเหตุในสำนักงานส่วนใหญ่เกิดจากการลื่นสะดุดล้ม การยกสิ่งของ การเกี่ยวหรือหนีบ ถูกแทง หรือบาด วัตถุตกกระแทก

ผู้เก็บแฟ้มเอกสาร

1. ปิดลิ้นชักตู้เก็บแฟ้มเอกสารทุกครั้งที่ไม่ใช้
2. ไม่เกิดลิ้นชักหลาย ๆ ชั้น ในเวลาเดียวกัน
3. จัดใส่เอกสารจากชั้นล่างสุดขึ้นไปเพื่อการถ่วงดุล
4. ใช้หูจับลิ้นชักทุกครั้งเมื่อจะเปิด-ปิดลิ้นชักเพื่อป้องกันนิ้วถูกหนีบ
5. หลีกเลี่ยงการใส่แฟ้มในลิ้นชักมากเกินไป
6. ห้ามวางสิ่งของหนัก ๆ ไว้บนตู้เก็บเอกสาร

พื้นและบันได

1. ทำความสะอาดพื้น ให้ปราศจากน้ำ โคลน รอยเปื้อน
2. เก็บเศษวัสดุต่างๆ ออกจากพื้น เพราะไม่ว่าจะเป็นกระดาษ ดินสอ หรือยางลบ ก็สามารถเป็นสาเหตุให้ลื่นหกล้มได้
3. จับราวบันได เมื่อเดิน ขึ้น-ลง
4. ห้ามวิ่ง โดยเฉพาะอย่างยิ่งบริเวณมุมอับที่อาจเกิดอุบัติเหตุได้ง่าย
5. ห้ามวาง จัดเก็บอุปกรณ์กล่องสิ่งของต่าง ๆ ในบริเวณทางเดินหรือช่องประตู
6. ห้ามถือสิ่งของจำนวนมากสูงจนบังสายตา
7. ห้ามเล่นหยอกล้อกันขณะขึ้น-ลงบันได

วัสดุสำนักงาน

1. เก็บปากกา ดินสอ โดยเอาปลายชี้ลง หรือวางราบในลิ้นชัก
2. หุบปากกรรไกร ที่เปิดช่องจดหมาย ใบมีดคัตเตอร์ หรือของมีคมอื่น ๆ ให้เข้าที่ก่อนเก็บ
3. แฟ้มเอกสารชนิดห่วง ต้องจับให้ถูกที่ เพราะอาจถูกห่วงหนีบได้
4. ใช้ที่แกะสวดเย็บกระดาษ ที่ถูกวิธี
5. ใช้บันได หรือขั้นเหยียบ เมื่อต้องการหยิบของในที่สูง ไม่ควรใช้กล่อง โต๊ะ หรือเก้าอี้ติดล้อ
6. ดูแลให้ที่ตัดกระดาษ อยู่ในลักษณะปลอดภัยดังนี้
 - ให้ใบมีดอยู่ในลักษณะล็อกเสมอ
 - ดูแลรักษาตัวมีดให้อยู่ในสภาพเรียบร้อย
 - อย่าตัดกระดาษพร้อมกันที่เดียวมากเกินไป


THAI MARUJUN CO., LTD.


DO

COPY NO. 01

CONTROLLED COPY

ส่วนนี้จัดทำขึ้นให้เจ้าหน้าที่ปฏิบัติงาน
ไม่ต้องเขียน และไปส่วนกลาง

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 9/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	
<p>อุปกรณ์ในสำนักงาน Projector / เครื่องเคลือบพลาสติก ฯลฯ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. เก็บผม แหวน เครื่องประดับ และแต่งกายให้รัดกุม เมื่อต้องทำงานกับส่วนที่หมุนได้ของเครื่องจักร 2. ใช้เครื่องป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร 3. ถ้าเป็นอุปกรณ์ที่ไม่ชำนาญในการใช้ ให้สอบถามผู้ที่ควบคุมดูแล 4. หมั่นตรวจสอบอุปกรณ์ ก่อนใช้งาน เพื่อสังเกตถึงความผิดปกติที่อาจก่อให้เกิดอันตรายได้ เช่น ฉนวนฉีกขาด สายไฟมีรอยไหม้ สายหลุดจากที่ยึดโยง ตัวอุปกรณ์ชำรุด 5. การทำงานกับอุปกรณ์ไฟฟ้า ให้ใช้ความระมัดระวัง ไม่เร่งรีบ ศึกษาวิธีใช้ และข้อควรระวังของเครื่องให้ดีก่อน จับปลั๊กให้ถูกวิธี และห้ามใช้สายไฟ หรือเคเบิลที่ชำรุด 6. ให้ช่างซ่อม หากเครื่องขัดข้อง 7. ตัดไฟฟ้า ทุกครั้งเมื่อไม่ใช้ หรือจะปรับเครื่อง <p>เครื่องถ่ายเอกสาร / PRINTER</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. การถ่ายเอกสารทุกครั้งควรปิดฝาครอบให้สนิท ในกรณีที่ไม่สามารถปิดให้สนิทได้ ควรหลีกเลี่ยง การมองไปที่เครื่องถ่ายเอกสาร 2. ขณะใช้เครื่อง ให้เว้นระยะการยืนพอสมควร เพราะอาจได้รับอันตรายจากรังสี เชมกัววันและฝุ่นหมึก อย่ายืนใกล้เครื่องมากเกินไป 3. ถ้าได้กลิ่นฉุนหรือไหม้ เนื่องจากการใช้งานมาก ต้องเลิกใช้ชั่วคราว หรือถ้าจำเป็น แจ้งช่างหรือผู้รับผิดชอบ <p>จอมพิวเตอร์</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. วางจอคอมพิวเตอร์ให้มีระยะห่างจากระดับสายตา 20 – 24 นิ้ว 2. ปรับแสงสว่างให้เหมาะสม โดยความสว่างของหน้าจอคอมพิวเตอร์ควรปรับให้สว่างเท่าๆ กับความสว่างของห้อง เพื่อไม่ให้แสงจ้ามากเกินไป 3. ขนาดของตัวหนังสือบนหน้าจอควรจะมีขนาดประมาณ 3 เท่าของขนาดตัวหนังสือที่เล็กที่สุดที่สามารถอ่านได้จากจอคอมพิวเตอร์ในระยะเดียวกัน 4. ไม่ควรจ้องจอนานๆ เพราะแสงอาจทำให้ปวดตา ผิบนัยกัะพริบตาอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้มีการคลายกล้ามเนื้อ และพักสายตาที่ใช้ในการมองใกล้โดยให้มองไปในที่ไกลๆ นานประมาณ 1-2 นาที อย่างน้อย 1-2 ครั้ง ทุกชั่วโมง และหยุดพักการทำงานประมาณ 5-15 นาที ทุก 1-2 ชั่วโมง 5. การนั่งทำงานกับเครื่องด้วยท่าทางการทำงานเดิมๆ อาจทำให้เกิดปัญหาปวดคอ ปวดไหล่ และปวดหลัง นอกจากจะแก้ด้วยการจัดระดับจอคอมพิวเตอร์ให้เหมาะสมแล้ว ท่านั่งหน้าจอคอมพิวเตอร์ที่ถูกต้องก็มีความสำคัญ โดยควรนั่งตัวตรงเอนหลังไปด้านหลังเล็กน้อย แขนทั้งสองในขณะกดแป้นพิมพ์ให้อยู่ในแนวขนานกับพื้น ส่วนเท้าควรวางราบกับพื้น 6. ควรนั่งให้ชิดขอบในของเก้าอี้ อย่างนั่งหลังโกงหรือหลังค่อม หรือกึ่งนั่งกึ่งนอนขณะใช้คอมพิวเตอร์ 			

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 10/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	

ความปลอดภัยในการยก

โดยมือ

- เข้าไปใกล้วัตถุที่จะยกแล้วลองกะน้ำหนัก แล้วพิจารณาความสามารถด้านร่างกาย "ไหวหรือเปล่า" โดยพิจารณาถึงขนาด รูปร่าง น้ำหนัก ความสามารถของตัวเอง
- วางเท้าให้ห่างจากวัตถุประมาณ 9-12 นิ้ว แล้วแยกขาเล็กน้อยเพื่อการทรงตัวที่ดีและมั่นคง
- คุกเข่าใกล้วัตถุ โดยให้หลังตรง เก็บกาง แล้วจับของนั้นให้มั่นคงด้วยฝ่ามือ
- ยกวัตถุขึ้นตรงๆโดยใช้กล้ามเนื้อขา ยกขึ้นด้วยความเร็วสม่ำเสมอ ต้องพยายามให้น้ำหนักของวัตถุอยู่ชิดลำตัวมากที่สุด อย่าลืมน้ำหนัก...หลังต้องตรง
- ขณะที่กำลังยกวัตถุอยู่ ห้ามหมุนตัวเคลื่อนที่ จนกว่าจะอยู่ในท่าที่พร้อมจะเดินหรือขยับตัว
- หากต้องการหมุนตัว ให้หมุนตัวโดยการขยับเท้าไปในทิศทางที่จะเดินไป แต่ต้องลองดูให้แน่ใจด้วยว่าทางที่จะเดินไปไม่มีสิ่งกีดขวางอยู่
- ห้ามยกของให้สูงจนเกินระดับการมองเห็นทางเดินข้างหน้า เพราะอาจเกิดอันตรายเนื่องจากสะดุดได้
- การวางวัตถุลงก็ให้ใช้วิธีเดียวกันกับการยกขึ้น แต่กลับขั้นตอนกัน
"อย่าลืมน้ำหนัก...ให้ใช้กำลังขาอย่าใช้ท้อง"
- เมื่อมีการยกวัตถุหรือเคลื่อนย้ายวัตถุร่วมกับผู้อื่น การทำงานโดยพร้อมเพรียงกันเป็นสิ่งสำคัญ น้ำหนักของวัตถุต้องกระจายในแต่ละคนเท่ากันทุกคน ต้องยกขึ้นพร้อมกัน เดินพร้อมกัน และวางของลงพร้อมกัน
- เมื่อทั้งสองคนต้องยกวัตถุยาวพร้อมกัน ต้องยกข้างเดียวกัน ระดับเดียวกัน


โดยเครื่องมือกล

- พิจารณาเครื่องมือที่จะใช้ยกโดยปรึกษาผู้บังคับบัญชา
- จัดวัสดุสิ่งของที่เคลื่อนย้าย ให้อยู่บนเครื่องมืออย่างมั่นคงและเหมาะสม
- ตรวจสอบสิ่งที่ยื่นจากวัสดุสิ่งของ เช่น ตะปู ลวด ให้เรียบร้อย
- หากมีบางส่วนยื่นออกมาจากเครื่องมือ ให้ใช้เชือกประคองวัสดุสิ่งของนั้น

การขนย้ายวัสดุ สิ่งของด้วยรถเข็น


- พิจารณาวัสดุ สิ่งของว่าสามารถนำขึ้นรถเข็นไปได้อย่างปลอดภัย
- จัดวัสดุสิ่งของให้อยู่บนรถเข็นอย่างมั่นคงและเหมาะสม ไม่บรรทุกมากเกินไป
- ตรวจสอบสิ่งที่ยื่นจากวัสดุสิ่งของ เช่น ตะปู ลวด ให้เรียบร้อย
- หากมีบางส่วนยื่นออกมาจากเครื่องมือ ให้ใช้เชือกประคองวัสดุสิ่งของนั้น
- ไม่เข็นรถด้วยความเร็วรีบ และระมัดระวังหากต้องผ่าน Line การผลิต

THAI MARUJUN CO., LTD.



COPY NO. 01

CONTROLLED COPY

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 11/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	

ความปลอดภัยเกี่ยวกับไฟฟ้า

- ตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องมือไฟฟ้าก่อนใช้งานเสมอ
- เมื่อถอดปลั๊กให้จับที่ปลั๊กดึงออก ห้ามจับที่สายไฟ อาจทำให้ฉนวนสายไฟชำรุดได้
- สายไฟที่ร้อนอาจจะเป็นตัวบ่งชี้ว่ามีอะไรผิดปกติเกี่ยวกับเครื่องใช้ หรือถ้าพบอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด ให้รีบแจ้งหัวหน้างานหรือผู้เกี่ยวข้องทำการแก้ไข และหยุดใช้เครื่องใช้ที่นั้นจนกว่าจะได้ทำการแก้ไขให้เรียบร้อยก่อน
- ห้ามต่อสายตรงโดยไม่ผ่านอุปกรณ์ความปลอดภัย
- รอยต่อสายไฟฟ้า จุดที่ฉนวนเสียหาย ต้องพันด้วยเทปพันสายไฟโดยเฉพาะ
- ห้ามสายไฟให้มิดชิดและแน่นอนหนาอย่าให้มีการสัมผัสสวดทองแดง
- ห้าม Load เกินจากการออกแบบ
- มือจะต้องแห้งอยู่ตลอดเวลา และยืนอยู่บนพื้นผิวที่แห้ง
- เมื่อทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า ต้องมั่นใจว่าได้ OFF หรือตัดระบบไฟฟ้า และล๊อคตู้ไฟฟ้า พร้อมแขวนป้ายบอก
- เคเบิลสายชนิดที่ต่อแยกได้หลายทาง ไม่ควรต่อไฟแยกออกไปใช้มากเกินไปจนเกินไป เพราะสายไฟหลักมีขนาดเล็ก จะทำให้กระแสไฟฟ้าไหลผ่านเกินกำลังของสาย อาจร้อนจนถูกไหม้ขึ้นได้
- ถ้ามือใดมือหนึ่งเปิดหรือปิดสวิตช์ อีกมือหนึ่งจะต้องไม่จับโลหะ
- ปิดสวิตช์ทุกครั้งเมื่อทำงานเสร็จหรือเกิดไฟดับ


THAI MARUJUN CO., LTD.
COPY NO. 01
CONTROLLED COPY

ระบบป้ายแขวนเพื่อความปลอดภัย

ระบบการแขวนป้าย เป็นวิธีการป้องกันและลดข้อผิดพลาด สำหรับการปฏิบัติงานที่มีโอกาสเกิดขึ้น อันเนื่องมาจากความไม่รู้หรือเข้าใจผิด อาทิ การเปิดหรือปิดวาล์วที่เข้าใจว่าซ่อมแซมเสร็จแล้ว หรือการกดเปิด-ปิด ปุ่มควบคุมเครื่องจักรที่ยังไม่พร้อมใช้งาน

ข้อแนะนำการใช้ระบบป้ายแขวน

- รูปแบบของป้ายที่จัดทำขึ้น ต้องมีมาตรฐานเดียวกันใช้ข้อความตรงกัน เพื่อผู้เกี่ยวข้องสามารถเข้าใจได้ทันที
- ต้องมีการจัดอบรมผู้เกี่ยวข้องให้ทราบถึงความหมายและรูปแบบของป้ายแขวน ให้เข้าใจก่อนนำไปใช้งาน ผู้ออกป้ายหรือผู้แขวนป้ายจะต้องลงชื่อผู้ออกป้าย วันที่ออก และเบอร์ติดต่อ เพื่อให้สามารถติดต่อผู้ออกป้ายได้

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 12/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	


อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล


อุปกรณ์สำหรับผู้ปฏิบัติงานสวมใส่ขณะทำงาน เพื่อป้องกันอันตราย ที่อาจเกิดขึ้นอันเนื่องมาจาก สภาพ และสิ่งแวดล้อมจากการทำงาน การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเป็นวิธีการหนึ่งในหลาย วิธีการป้องกันอันตรายจากการทำงาน

- อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ** สวมไว้เพื่อป้องกันศีรษะจากการถูกชน หรือกระแทก หรือวัตถุตกจากที่สูงกระทบต่อ ศีรษะ ได้แก่ หมวกนิรภัย
- อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา** ช่วยป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากวัตถุ สารเคมีกระเด็นเข้าตา ใบหน้า หรือป้องกันรังสีที่จะทำลายดวงตา ได้แก่ แว่นตานิรภัย แว่นครอบตา หน้ากากเชื่อม ป้องกันประกายไฟ และสะเก็ดไฟ หมวกคลุมป้องกันประกายไฟและควัน
- อุปกรณ์ป้องกันหู** เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่ เพื่อกันความดังของเสียง ที่จะมากระทบต่อแก้วหู กระดุกหู เพื่อป้องกันอันตรายที่มีต่อระบบการได้ยิน ได้แก่
 - ปลั๊กอุดเสียงชนิดสอดเข้าไปอุดช่องรูหู สามารถลดเสียงลงได้ประมาณ 15-20 เดซิเบล
 - ที่ครอบหู สามารถลดเสียงลงได้ประมาณ 20-30 เดซิเบล
- อุปกรณ์ป้องกันการหายใจ** เป็นอุปกรณ์ช่วยป้องกันอันตราย จากมลพิษเข้าสู่ร่างกายโดยผ่านทางปอด ซึ่ง เกิดจากการหายใจเอามลพิษ เช่น อนุภาคก๊าซ ไอระเหยที่ปนเปื้อนในอากาศ ฝุ่น พุ่ม ควัน ได้แก่ ผ้าปิดจมูก หน้ากากกันฝุ่น หน้ากากกันสารเคมี
- อุปกรณ์ป้องกันลำตัว** เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่เพื่อป้องกันอันตราย จากการกระเด็นหยดของสารเคมี การทำงานในที่ที่มีความร้อนสูง หรือมีสะเก็ดลูกไฟ เป็นต้น ได้แก่ เสื้อคลุมป้องกันสารเคมี
- อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน** สวมใส่เพื่อลดการบาดเจ็บของอวัยวะส่วนนี้ มือ และแขน อันเนื่องมาจาก การทำงาน ได้แก่ ถุงมือยางป้องกันสารเคมี ถุงมือผ้า ถุงมือไนล่อน ถุงมือหนัง ส่วนการสวมใส่อาจใส่อาจ ใส่ 2 ชั้น ขึ้นอยู่กับความเหมาะสมของแต่ละหน่วยงาน
- อุปกรณ์ป้องกันเท้า** สวมใส่เพื่อป้องกันส่วนของเท้า นิ้วเท้า หน้าแข้ง ไม่ให้สัมผัสอันตรายจากการปฏิบัติ งาน ได้แก่ รองเท้านิรภัยชนิดหุ้มรองเท้าเป็นโลหะ

หลักในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- สวมใส่ตลอดระยะเวลาการทำงาน
- อดทนสวมใส่จนเกิดความเคยชิน
- ไม่ดัดแปลง ต่อเติม
- สวมใส่ให้เหมาะสมกับงานแต่ละชนิด
- เมื่อชำรุด เปลี่ยนใหม่

THAI MARUJUN CO.,LTD.

 COPY NO. 01
 CONTROLLED COPY

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 13/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	

ความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง

1. บันได โดยทั่วไปใช้สำหรับการขึ้น-ลงนั่งร้านเป็นหลัก แต่ก็สามารถใช้สำหรับอื่นทำงานบนที่สูงแทนนั่งร้านได้ แต่ให้ใช้เฉพาะกรณีที่เป็นการทำงานสั้นๆ และลักษณะงานเหมาะสม เช่น การเปลี่ยนหลอดไฟ เป็นต้น การติดตั้งบันไดควรมีการดำเนินการดังนี้

- ก่อนใช้งานต้องมีการตรวจสอบว่าอยู่ในสภาพดี สามารถใช้งานได้โดยปลอดภัย
- บันไดต้องมีการผูกยึด หรือยึดฐานให้แน่นหนาอยู่ตลอดเวลา
- ต้องให้บันไดมีขนาดยื่นยาวสูงจากระดับของชั้นที่ปฏิบัติงานอยู่ 1 เมตร เพื่อให้จับยึดได้ในเวลาก้าวขึ้น-ลง
- ดินบันไดจะต้องตั้งห่างจากฝ้ายที่ตั้งเป็นอัตรา 1 ต่อ 4 ของความสูงบันได
- อย่างตั้งบันไดบริเวณที่ลื่น มีขยะ หรือพื้นไม่เสมอกัน ซึ่งอาจเสี่ยงต่อการเกิดอันตรายได้
- บันไดที่โซ่อยู่ใกล้บริเวณทางเดิน/ประตู ควรมีสถิงกีดขวางไว้ เช่น เชือกขาว-แดง แฉงป้องกันปิดกั้นไว้
- การขึ้น-ลงบันไดให้หันหน้าเข้าหาบันได
- ไม่ควรยกและแบกของขึ้นทางบันได
- ห้ามใช้บันได โหละกับงานไฟฟ้า


ความปลอดภัยในการใช้เครื่องจักร

- ก่อนใช้เครื่องจักร ผู้ปฏิบัติงานจะต้องตรวจฝากรอบ การ์ด เครื่องนิรภัย หรือส่วนต่างๆ ของเครื่องจักรให้อยู่ในสภาพเรียบร้อยเสียก่อน โดยเฉพาะเครื่องจักรที่ไม่ได้ใช้งานมานานต้องตรวจสอบสายไฟ และตัวเครื่องว่าไม่มีไฟฟ้ารั่ว

- การใช้เครื่องจักรจะต้องใช้ตามคู่มือหรือตามขั้นตอนที่กำหนด ไม่ใช่เกินกำลังเครื่องจักร หรือเกินพิกัด

อัตราการบรรทุก

- ห้ามใช้เครื่องจักร เครื่องมือ ที่มีสภาพชำรุด จนกว่าจะแก้ไขให้เรียบร้อยเสียก่อน ระหว่างรอการแก้ไขจะต้องแขวนป้าย “ห้ามใช้ เครื่องจักรชำรุด” ให้เห็นชัดเจน หรือทำเครื่องหมายบอกถึงสภาพที่ไม่ปลอดภัย
- ห้ามเคลื่อนย้ายฝากรอบ การ์ด หรือเครื่องนิรภัยทุกชนิดออกจากเครื่องจักร ในกรณีที่ต้องถอดหรือเคลื่อนย้ายเพื่อการซ่อม เมื่อเสร็จแล้วจะต้องใส่ให้เรียบร้อยก่อนใช้งาน
- ห้ามทำความสะอาดหรือการกระทำใด ๆ ที่ใช้มือเข้าไปในบริเวณจุดหนีบ จุดหมุน จุดเคลื่อนไหวของเครื่องจักร ขณะทำงานอยู่ ทำให้เกิดอันตรายได้
- การหยุดเครื่องจักรเพื่อการซ่อมแซม แก้ไขปรับแต่งทำความสะอาดหรือเพื่อทำการใด ๆ ก็ตามผู้ปฏิบัติงานจะต้องแขวนป้าย (อันตราย กำลังทำงานอยู่ ห้ามเปิดสวิทช์) ณ สวิทช์ปิด – เปิดเครื่องจักร
- ห้ามพนักงานที่ไม่มีหน้าที่ใช้เครื่องจักร เข้ามาปฏิบัติงาน

 THAI MARUJUN CO., LTD.	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	วันที่ : 22-03-10	หน้าที่ : 14/14
	SUPPORT INSIDE	หมายเลขเอกสาร : SI-OHS-001	
	คู่มือความปลอดภัย (SAFETY MANUAL)	ครั้งที่แก้ไข : 00	

ความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ

- ก่อนปฏิบัติงานทุกวัน พนักงานผู้ปฏิบัติงานต้องตรวจสอบการขึ้น-ลง-หยุดของลิฟท์ ให้อยู่ในสภาพปกติก่อนใช้งาน เพื่อให้แน่ใจว่าลิฟท์อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและปลอดภัย
- กรณีตรวจสอบพบว่ามีส่วนใดชำรุดเสียหาย หรือลิฟท์ขัดข้องให้ติดป้าย "ห้ามใช้ลิฟท์" และแจ้งให้ผู้ที่เกี่ยวข้องหรือผู้รับผิดชอบดำเนินการแก้ไข
- ตรวจสอบน้ำหนักของที่ต้องการขน และห้ามใช้เกินกว่าพิกัดของลิฟท์ที่กำหนด
- ใช้ลิฟท์ขนรถขนของหรือเครื่องมือที่มีล้อ ต้องป้องกันไม่ให้ล้อหรือเครื่องมือนั้นเคลื่อนที่ได้
- ต้องจัดวางของอย่างเป็นระเบียบและมั่นคง ของหนักอยู่ล่างและไม่มีสิ่งใดยื่นออกมาจากตัวลิฟท์
- กั้นและล็อกประตูลิฟท์ให้เรียบร้อย ก่อนเปิดสวิทซ์เคลื่อนขึ้น-ลงของลิฟท์ทุกครั้ง
- คอยสังเกตระดับลิฟท์กับพื้น สวิทซ์ต่างๆ และการทำงานของลิฟท์ที่ไม่สม่ำเสมอเพื่อรายงานแก้ไขต่อไป

ความปลอดภัยในการผสมสี/พ่นสี

- ในการพ่นสีนั้นให้ถือรวมกับการพ่นสีสเปรย์กระป๋องอยู่ในกรณีเดียวกัน
- ศึกษาวิธีการใช้เครื่องมือ และขั้นตอนในการผสมสี ให้ถูกวิธีและปลอดภัย
- ตรวจสอบสภาพเครื่องมือก่อนใช้งาน เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและปลอดภัย
- ห้ามนำอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดประกายไฟ เปลวไฟ ความร้อนทุกชนิดเข้ามาในบริเวณที่ปฏิบัติงาน
- สถานที่ที่ใช้ในการพ่นสีต้องอยู่ห่างจากประกายไฟ เปลวไฟ หรือแหล่งความร้อนอย่างน้อย 20 ฟุต
- สถานที่ที่ใช้ในการพ่นสีต้องอยู่ห่างจากประกายไฟ เปลวไฟ หรือแหล่งความร้อนอย่างน้อย 20 ฟุต
- การยกภาชนะที่บรรจุสีหรือทินเนอร์ ให้ยกด้วยวิธีที่ปลอดภัย ห้ามลาก เหวี่ยง หรือโยน
- การจัดวางภาชนะที่บรรจุสีหรือทินเนอร์ ให้วางให้เป็นระเบียบเรียบร้อย ห้ามวางในลักษณะกระแทกพื้น หรือสิ่งอื่น
- การเปิดปิดที่บรรจุสีหรือทินเนอร์ ให้ใช้ที่เปิดแบบใช้มือกด
- ขณะปฏิบัติงานให้สังเกตสิ่งที่จะทำให้เกิดประกายไฟ เช่น ความผิดปกติของพัดลม มอเตอร์ อุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟฟ้า หากผิดปกติให้หยุดการทำงานและซ่อมแซมทันที
- ในขณะที่ปฏิบัติงาน หากสีหรือทินเนอร์หก ให้รีบทำความสะอาดทันที และเศษผ้าที่ทำความสะอาดให้นำไปทิ้งในถังขยะแยกประเภทตามที่บริษัท ฯ จัดให้




THAI MARUJUN CO., LTD.

DO

COPY NO. 01

CONTROLLED COPY

ตอนที่ 2 : ตัวอย่างป้ายการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยติดหน้างาน

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย		ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
<h3>เรื่อง ความปลอดภัยในงานตัด งานเชื่อม งานเจียร</h3> <ol style="list-style-type: none"> 1. ห้ามเชื่อมหรือตัดภาชนะ (ถัง ครอบ) ที่ใช้บรรจุวัตถุไวไฟ 2. พนักงานที่ทำการเชื่อมโลหะ ต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แวนตา 3. ระวังอย่าให้เถา หรือประกายไฟจากการเชื่อมสัมผัสวัสดุติดไฟ เช่น ก๊าซของติดไฟได้ 4. ต้องระวังในการตัดหรือเชื่อมโลหะในบริเวณที่อยู่เหนือศีรษะ เพราะสะเก็ดของการเชื่อม หรือประกายไฟ อาจก่ออับกัมหรือเป็นอันตรายต่อพนักงาน <p>การเชื่อมด้วยไฟฟ้า</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. พนักงานเชื่อมโลหะต้องตรวจสอบสายเชื่อม สายดิน และสายต่อ ก่อนทำงานหากพบว่าฉนวนหุ้มชำรุดเสียหายต้องเปลี่ยนทันที 2. ควรต่อสายดินให้ใกล้กับชิ้นงาน เพื่อป้องกันกระแสตกค้าง 3. ไม่ม้วนสายไฟเพื่อป้องกันการสะสมความร้อน 4. เครื่องเชื่อมชนิดที่เคลื่อนที่ได้ต้องต่อสายดิน 5. ขณะทำการเชื่อมควรมีการระบายอากาศ <p>การเชื่อมและการตัดโลหะโดยใช้ก๊าซ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ระวังระว่างในการยกและเคลื่อนย้ายถังบรรจุก๊าซ 2. ควรเก็บถังในร่มห่างจากเปลวไฟ และความร้อน 3. วางถังในแนวตั้ง และยึดอย่างแข็งแรง 4. ก่อนการเคลื่อนย้ายควรครอบถังก๊าซให้เรียบร้อย 5. ถังออกซิเจนควรจัดเก็บแยกจากถังก๊าซเชื้อเพลิง 6. เมื่อต้องการเคลื่อนย้ายถังก๊าซและถังออกซิเจน ให้วางถังลงตะแกรง ตะกร้าหรืออุปกรณ์อื่น ๆ ที่คล้ายกัน ห้ามใช้เชือก หรือลวดผูกมัดถังก๊าซโดยตรง 7. ห้ามใช้ถังก๊าซที่รั่ว ทดสอบโดยการใช้น้ำสบู่ 8. สายต่อออกซิเจน และก๊าซอะซิทีลีน ต้องมีอุปกรณ์ป้องกันเปลวไฟ ติดตั้งอยู่หลังตัวควบคุมความดันก๊าซ <p>การเจียรโลหะ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. จะต้องติดตั้งเครื่องขัด ให้ยึดแน่นกับที่มั่นคง และมีฝาครอบป้องกันอันตราย 2. ไม่ตั้งอัตรารอบหมุนของจานขัดเกินอัตรา 3. ผู้ที่ปฏิบัติงาน ต้องสวมแว่นนิรภัย สวมเครื่องกรองอากาศ และถุงมือป้องกันเศษโลหะ 			


 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด	ศัพท์	Grind
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิษาชีพ

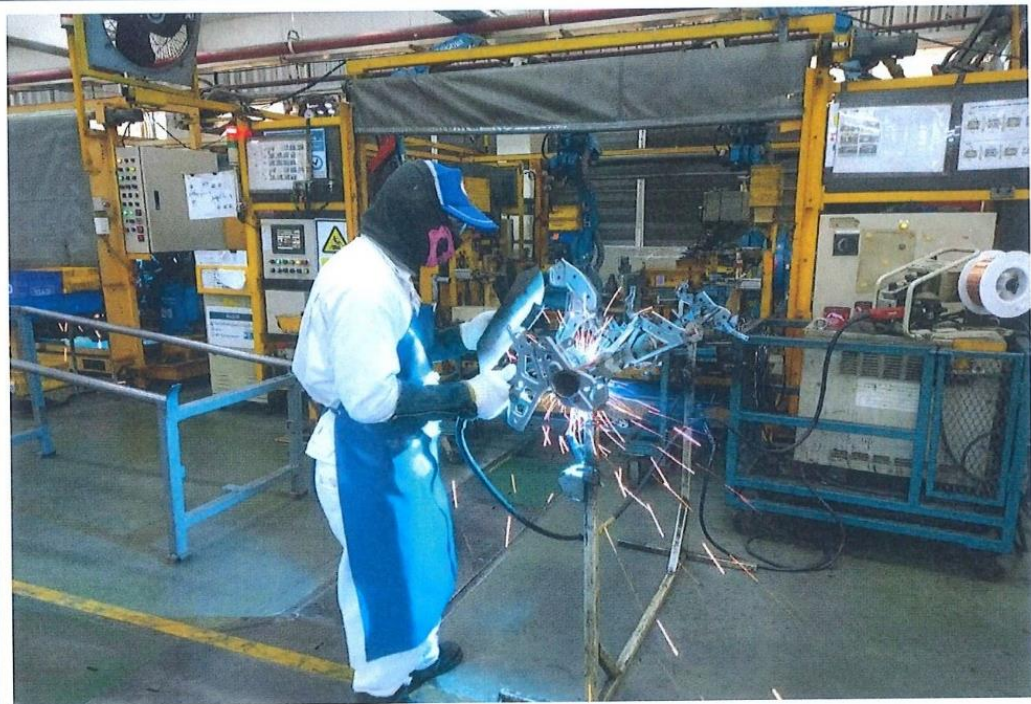


ภาพตัวอย่าง การตัดชิ้นงานอย่างปลอดภัย

หมายเหตุ

1. สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามลักษณะการปฏิบัติงาน
งานตัดชิ้นงาน เช่น แวนตานิรภัย หน้ากากผ้า / หน้ากากอนามัย ถุงมือ รองเท้าเซฟตี้ หมวกนิรภัย
2. ต้องสวมเสื้อแขนยาวและกางเกงขายาว ที่สามารถป้องกันสะเก็ดลูกไฟ และไม่ลुकติดไฟง่าย
ต้องสวมถุงมือและต้องสวมรองเท้านิรภัยชนิดหุ้มข้อ
3. มีที่บังสะเก็ดไฟ ป้องกันการกระเด็น


 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด	ฉ.พ.	Q.๓๗๖
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ



ภาพตัวอย่าง การเชื่อมโลหะโดยใช้ก๊าซ

หมายเหตุ

1. ก่อนเคลื่อนย้ายถังแก๊ส / ลม ต้องถอดหัวปรับความดันออก และขณะเคลื่อนย้ายต้องปิดฝาครอบหัวถังด้วยทุกครั้ง ห้ามแบกหรือคลั่ง
2. เมื่อต้องวางสายลม สายแก๊ส ข้ามทางผ่านต้องแขวนไว้สูงเหนือศีรษะ หรือต้องใช้ไม้วางกั้นทั้งสองข้างเพื่อป้องกันคนหรือรถทับ
3. ตรวจสอบสายของถังแก๊ส / ลม เสมอ ทุกครั้งก่อนนำไปใช้ สายต้องไม่รั่ว ไม่แตก ข้อต่อต้องไม่หลวม และห้ามใช้สายที่มีรอยไหม้
4. หัวตัดต้องมีวาล์วกันไฟกลับ
5. หัวตัดแก๊ส หัวปรับความดัน ถ้าเกิดบกพร่องต้องแจ้งให้ผู้บังคับบัญชาทราบและซ่อมแซมทันที
6. หลังจากเลิกใช้แก๊สจะต้องปิดแก๊สในถังก่อนแล้วปล่อยให้แก๊สที่ค้างอยู่ในท่อทิ้ง
7. ท่อแก๊ส / ลม ที่ตั้งอยู่ต้องผูกโซ่หรือเชือกกันล้มไว้ทุกครั้ง

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด	ฉัทธา	Qn6
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จ.ป.วิชาชีพ

การเชื่อมด้วยไฟฟ้า




1. พนักงานเชื่อมโลหะต้องตรวจสอบสายเชื่อม สายดิน และสายต่อ ก่อนทำงานหากพบว่าฉนวนหุ้มชำรุดเสียหายต้องเปลี่ยนทันที
2. ควรต่อสายดินให้ใกล้กับชิ้นงาน เพื่อป้องกันกระแสตกค้าง
3. ไม่มีวนสายไฟเพื่อป้องกันการสะสมความร้อน
4. เครื่องเชื่อมชนิดที่เคลื่อนที่ได้ต้องต่อสายดิน
5. ขณะทำการเชื่อมควรมีการระบายอากาศ



ภาพตัวอย่าง การทำงานเชื่อมอย่างปลอดภัย

หมายเหตุ

1. พนักงานที่ทำการเชื่อมโลหะ ต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แวนตา แวนตานิรภัย หน้ากากเชื่อม ถุงมือ ปกอกแขน ผ้ากันเปื้อน (แบบขาง)
2. ห้ามเชื่อมหรือตัดภาชนะ (ถัง ครอบ) ที่ใช้บรรจุวัตถุไวไฟ
3. ระมัดระวังอย่าให้เด้า หรือประกายไฟจากการเชื่อมสัมผัสวัสดุติดไฟได้
4. ต้องระวังในการตัดหรือเชื่อมโลหะในบริเวณที่อยู่เหนือศีรษะ เพราะสะเก็ดของการเชื่อมหรือประกายไฟ อาจก่ออับคิภัยหรือเป็นอันตรายต่อพนักงาน

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	 ผู้จัดทำ	 จป.วิชาชีพ
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย		
	เรื่อง ความปลอดภัยในงานตัด งานเชื่อม งานเจียร		

การเจียรโลหะ

1. จะต้องติดตั้งเครื่องขัด ให้ยึดแน่นกับที่มั่นคง และมีฝาครอบป้องกันอันตราย
2. ไม่ตั้งอัตรารอบหมุนของงานขัดเกินอัตรา
3. ผู้ที่ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายเช่น ถุงมือ แวนตานิรภัย ผ้ากันเปื้อน



ภาพตัวอย่าง การทำงานเจียรอย่างปลอดภัย




หมายเหตุ




1. สวมเสื้อแขนยาวและกางเกงขายาว ที่สามารถป้องกันสะเก็ดลูกไฟ และไม่ลुकติดไฟง่าย ต้องสวมถุงมือและต้องสวมรองเท้านิรภัยชนิดหุ้มข้อ
2. ก่อนทำการเปลี่ยนใบหินเจียรทุกครั้ง ในกรณีที่ใช้นิรภัยไฟฟ้าต้องดับสวิทซ์เครื่อง และดึงปลั๊กไฟออก ในกรณีที่เป็นเครื่องลม ก็ให้ปิดควาล์วตัวเครื่องพร้อมทั้งปลดสายออกจากหัวจ่ายลมทุกครั้ง
3. เวลาขเครื่องเจียรให้จับที่ตัวเครื่อง อย่างหิ้วที่สายลมหรือสายไฟ โดยเด็ดขาด
4. ตรวจสอบเครื่องมือเจียรให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยในขณะที่ทำงาน เช่น มีก้านงับ (GUARD) ไม่มีรอยถลอกที่เปลือกสายไฟ หรือที่ขั้วติดกับเครื่องมือ



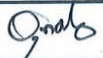
 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
เรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ			
<ol style="list-style-type: none"> 1. ก่อนปฏิบัติงานทุกวัน พนักงานผู้ปฏิบัติงานต้องตรวจสอบการขึ้น-ลง-หยุดของลิฟท์ ให้อยู่ในสภาพปกติ ก่อนใช้งาน เพื่อให้แน่ใจว่าลิฟท์อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและปลอดภัย 2. กรณีตรวจสอบพบว่ามีส่วนใดชำรุดเสียหาย หรือลิฟท์ขัดข้องให้ติดป้าย "ห้ามใช้ลิฟท์" และแจ้งให้ผู้ที่เกี่ยวข้องหรือผู้รับผิดชอบดำเนินการแก้ไข 3. ตรวจสอบน้ำหนักของที่ต้องการขน และห้ามใช้เกินกว่าพิกัดของลิฟท์ที่กำหนด 4. ใช้ลิฟท์ขนรถเข็นของหรือเครื่องมือที่มีล้อ ต้องป้องกันไม่ให้ล้อหรือเครื่องมือนั้นเคลื่อนที่ได้ 5. ต้องจัดวางของอย่างเป็นระเบียบและมั่นคง ของหนักอยู่ล่างและไม่มีสิ่งใดยื่นออกมานอกตัวลิฟท์ 6. กั้นและล็อกประตูลิฟท์ให้เรียบร้อย ก่อนเปิดสวิทช์เคลื่อนขึ้น-ลงของลิฟท์ทุกครั้ง 7. คอยสังเกตระดับลิฟท์กับพื้น สวิทช์ต่าง ๆ และการทำงานของลิฟท์ที่ไม่สม่ำเสมอเพื่อรายงานแก้ไขต่อไป 			
			
ตัวอย่างรูปภาพ : การใช้ลิฟท์ขนของอย่างปลอดภัย			

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาติพ
<ol style="list-style-type: none"> 1. ก่อนปฏิบัติงานทุกวัน พนักงานผู้ปฏิบัติงานต้องตรวจสอบการขึ้น-ลง-หยุดของลิฟท์ ให้อยู่ในสภาพปกติ ก่อนใช้งาน เพื่อให้แน่ใจว่าลิฟท์อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและปลอดภัย 2. กรณีตรวจสอบพบว่ามีส่วนใดชำรุดเสียหาย หรือลิฟท์ขัดข้องให้ติดป้าย "ห้ามใช้ลิฟท์" และแจ้งให้ผู้ที่เกี่ยวข้องหรือผู้รับผิดชอบดำเนินการแก้ไข 3. ตรวจสอบน้ำหนักของที่ต้องการขน และห้ามใช้เกินกว่าพิกัดของลิฟท์ที่กำหนด 4. ใช้ลิฟท์ขนรถขนของหรือเครื่องมือที่มีล้อ ต้องป้องกันไม่ให้ล้อหรือเครื่องมือนั้นเคลื่อนที่ได้ 5. ต้องจัดวางของอย่างเป็นระเบียบและมั่นคง ของหนักอยู่ล่างและไม่มีสิ่งใดยื่นออกมานอกตัวลิฟท์ 6. กั้นและล็อคลประตูลิฟท์ให้เรียบร้อย ก่อนเปิดสวิทซ์เคลื่อนขึ้น-ลงของลิฟท์ทุกครั้ง 7. คอยสังเกตระดับลิฟท์กับพื้น สวิทซ์ต่าง ๆ และการทำงานของลิฟท์ที่ไม่สม่ำเสมอเพื่อรายงานแก้ไขต่อไป 			
			
ตัวอย่างรูปภาพ : การใช้ลิฟท์ขนของอย่างปลอดภัย			

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
เรื่อง ความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง			
ประเภทของเครื่องมือช่าง แบ่งตามลักษณะของการใช้งาน ดังนี้			
<ol style="list-style-type: none"> 1 เครื่องมือวัด เป็นเครื่องมือที่ใช้วัดขนาด เช่น บรรทัดเหล็ก คัลลิเปอร์ 2 เครื่องมือตอก เป็นเครื่องมือที่ใช้ตอก ทุบ ได้แก่ ค้อนหัวกลม ค้อนหัวแบนและหัวมน 3 เครื่องมือตัด ใช้ในการตัดชิ้นงานให้แยกออกจากกัน ได้แก่ เลื่อยตัดเหล็ก เลื่อยที่ใช้สำหรับงานไม้ 4 เครื่องมือไขและขัน ใช้ไขหรือขันสกรูหรือนอต จำแนกได้ 2 ชนิดคือ <ul style="list-style-type: none"> - ไขควง ใช้ขันสกรูหรือตะปูเกลียว - ประแจ ใช้ขันนอตที่มีเหลี่ยม 5 เครื่องมือเจาะ ใช้สำหรับเจาะชิ้นงานทั้งไม้และโลหะ ได้แก่ สว่าน สว่า 6 เครื่องมือจับยึด ใช้สำหรับจับ ยึด บีบ คัดและตัดชิ้นงาน ได้แก่ ปากกาจับชิ้นงาน ปากการูปตัวซี ปากกาจับไม้ ปากกาจับท่อ คีม 			
ความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือ			
<ol style="list-style-type: none"> 1 เลือกใช้เครื่องมือที่เหมาะสมกับการทำงาน 2 รักษาเครื่องมือให้อยู่ในสภาพที่ดีอยู่เสมอ ตรวจสอบสภาพก่อนใช้งานทุกครั้ง 3 ซ่อมแซม หรือหาเครื่องมือใหม่ทดแทนเครื่องมือที่ชำรุดทันที 4 ตั้งน้ำมันจากเครื่องมือ หรือชิ้นงานก่อนการใช้งาน และทิ้งขยะตามชนิด/ประเภทของขยะ 5 ตรวจสอบและปฏิบัติตามข้อแนะนำการใช้งานเครื่องมือ 6 จับหรือถือเครื่องมือให้กระชับ 7 ก่อนเริ่มงานต้องตรวจสอบสภาพต่าง ๆ โดยรอบหรือบริเวณพื้นที่ทำงานก่อนทุกครั้ง 			
			
ตัวอย่างรูปภาพ : การใช้เครื่องมือช่างอย่างปลอดภัย			

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
<p style="text-align: center;">เรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ผู้ปฏิบัติงานที่ทำหน้าที่ขับขี่ยานพาหนะในการทำงาน ต้องมีใบขับขี่ถูกต้องตามกฎหมาย 2. ห้ามผู้ปฏิบัติงานคนใดคนหนึ่งคนใดขับขี่ยานพาหนะ เว้นแต่จะมีหน้าที่หรือ ได้รับคำสั่งจากผู้บังคับบัญชา 3. ในการขับรถผู้ปฏิบัติงานทุกคนต้องรักษากฎจราจร และเชื่อฟังเจ้าหน้าที่ตำรวจจราจรอย่างเคร่งครัด 4. ห้ามขับรถด้วยอัตราความเร็วเกินกว่าที่กฎหมายกำหนดไว้ 5. อย่าขับรถเร็วบริเวณทางโค้ง หรือถนนที่มีโคลนเปรอะเปื้อน เมื่อเกิดฝนตกลงมาเพียงเล็กน้อย หรือถนนที่มีฝุ่นทรายหรือน้ำมันไหลนองอยู่ให้ใช้เกียร์ต่ำช่วย อย่างเบรกรถ โดยกะทันหันเป็นอันขาด เพราะจะทำให้รถพลิกคว่ำได้ 6. ก่อนออกรถ ต้องตรวจดูให้แน่ใจว่าได้ปลดห้ามล้อมือเรียบร้อยแล้ว 7. การเบรกรถทุกครั้ง ให้เหยียบเบรคอย่างนุ่มนวล อย่าเบรคแบบกะทันหัน 8. ขณะขับรถลงที่ลาดชัน หรือลงจากเขาให้ใช้เกียร์ต่ำ อย่าปลดเกียร์ว่างให้รถไหลลงมาจากเป็นอันขาด 9. เมื่อขับรถไปในเวลาที่มีอากาศขมุกขมัวหรือใกล้ค่ำ ให้เปิดไฟหน้ารถทันที และถ้าหากพบว่า ด้านหลังรถเป็นเมฆฝนค่าทะมึน ให้ทำการเปิดไฟใหญ่หน้ารถทันทีเพื่อให้รถที่สวนมามีโอกาสมองเห็นรถได้ชัดเจนยิ่งขึ้น 10. ไม่ควรปล่อยรถทิ้งไว้ในขณะที่รถยังเดินเครื่องอยู่ และไม่เดินเครื่องในที่อับหรือคับแคบ ซึ่งอาจทำให้เกิดก๊าซพิษจากท่อไอเสียเพิ่มมากขึ้นจนอาจเป็นอันตรายได้ 11. ผู้ปฏิบัติงานต้องขับขี่ยานพาหนะอย่างสุภาพ และมีความเห็นอกเห็นใจผู้ใช้รถอื่นเสมอ 12. ก่อนเคลื่อนรถเดินหน้าหรือถอยหลัง ผู้ขับขี่ต้องแน่ใจว่าไม่มีคนหรือสิ่งของขวางทางทั้งหน้า และหลัง หรือใต้ท้องรถ 13. ผู้ขับขี่ต้องไม่ออกรถจนกว่าผู้โดยสารทุกคนอยู่ในที่ที่ปลอดภัยแล้ว 14. รถที่ใช้แรงดันลมในระบบห้ามล้อต้องตรวจสอบแรงดันให้ได้ตามที่กำหนดเสียก่อน 15. ขณะขับรถตามรถคันหน้า ให้รักษาระยะห่างระหว่างรถไว้ คือหนึ่งช่วงคันรถต่อความเร็ว 16. การขับขี่ต้องระมัดระวังคนเดินถนนหรือยานพาหนะอื่น ซึ่งอาจจะเข้ามาใกล้อย่างกะทันหัน 17. ผู้ขับขี่ต้องไม่หยุด หรือลดความเร็วลงอย่างกะทันหันโดยไม่ให้สัญญาณก่อน เว้นแต่ในกรณีฉุกเฉิน ซึ่งไม่อาจทำเช่นนั้นได้ 18. ต้องไม่เลี้ยวรถจากทางตรงไปทางซ้ายหรือขวา หรือย้ายจากช่องจราจรหนึ่ง ไปยังช่องจราจรหนึ่ง จนกว่าจะเห็นว่ากระทำได้ด้วยความปลอดภัยและหลังจากที่ได้ให้สัญญาณอย่างถูกต้อง 19. เมื่อแล่นผ่านรถคันอื่น โดยเฉพาะอย่างยิ่ง รถโรงเรียน และรถประจำทางซึ่งจอดให้ผู้ใช้โดยสารขึ้นลง ต้องใช้ความระมัดระวังเป็นพิเศษ 20. ในกรณีที่มีความจำเป็นจะต้องขับรถภายใต้สภาพอากาศหรือสิ่งแวดล้อมที่ผิดปกติ เช่น ควันไฟ หมอกลงจัด บนถนนมีด ผู้ขับขี่ต้องเพิ่มความระมัดระวังเป็นพิเศษ 21. ผู้ขับขี่ต้องปฏิบัติตามกฎข้อบังคับในการจอดรถตามกฎหมาย โดยค่อย ๆ แล่นเข้าเทียบขอบถนน ทีละน้อย และให้สัญญาณอย่างถูกต้อง 22. เมื่อจำเป็นต้องหยุดรถบนทางลาด ทางชัน หรือสภาพที่รถอาจเคลื่อนที่ได้ต้องใช้axonไม้หรือวัสดุอื่นที่เหมาะสมขวางล้อไว้ และให้ใช้ห้ามล้อมือช่วย เพื่อถันมิให้รถเคลื่อนที่ หรือถ้ามีขอบทางสูงให้หันล้อเข้าหาขอบทาง 			

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
<p style="text-align: center;">เรื่อง ความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตราย</p> <p>วัตถุอันตราย หมายถึง วัตถุที่สามารถลุกไหม้ได้ คัดไฟได้ และระเบิดได้ ซึ่งวัตถุอันตรายเหล่านี้จะมีกฎหมายควบคุมพิเศษ และมีข้อบังคับในการทำงานโดยเฉพาะอีกด้วย</p> <ul style="list-style-type: none"> - พื้นที่จัดเก็บวัตถุอันตราย หรือสารเคมี ต้องมีการระบายอากาศที่ดี - กำหนดผู้ที่สามารถเข้า - ออกพื้นที่และมีป้ายบ่งชี้ชัดเจนไว้หน้าทางเข้าออก - ห้ามผู้ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง เข้า - ออก พื้นที่จัดเก็บสารเคมีและวัตถุอันตรายเด็ดขาด - ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) เช่น หน้ากาก แวนตา ถุงมือทุกครั้ง ก่อนเริ่มทำงาน - ถ้าได้รับอุบัติเหตุ ผู้เข้าไปทำการช่วยเหลือจะต้องรีบขนย้ายผู้ป่วยไปยังบริเวณที่โล่ง โดยเร็วที่สุด และปฏิบัติตาม SDS ของสารเคมีนั้น ๆ - หีบห่อ หรือภาชนะบรรจุสารเคมีทุกชนิด ต้องมีฉลากบ่งชี้ที่ชัดเจน - ก่อนทำงานต้องทราบชนิด และอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจาก SDS - หลีกเลี่ยงการสัมผัสสารเคมี โดยตรง - ห้ามรับประทานอาหาร เครื่องดื่ม หรือสูบบุหรี่ ขณะทำงานกับสารเคมี - ก่อนทานอาหาร สูบบุหรี่ หรือเข้าห้องน้ำ ต้องถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและล้างมือให้สะอาดก่อนทุกครั้ง - ห้ามผู้ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้องทำงานเกี่ยวกับสารเคมี - หากสารเคมีหก ต้องรายงานผู้บังคับบัญชา ทำการจัดการตามวิธีแนะนำของคู่มือ - อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ใช้แล้วต้องทำความสะอาด หรือทำลายทิ้งตามคำแนะนำ - เมื่อทำงานเสร็จ ต้องล้างมือ อาบน้ำ และเปลี่ยนผลัดเสื้อผ้า - การเก็บสารเคมี ควรแยกเก็บให้เป็นระเบียบตามชนิดและประเภทของสารเคมี - เมื่อสารเคมีกระเด็นโดนผิวหนัง ควรปฏิบัติดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1. รีบล้างบริเวณที่โดนสารเคมีทันทีอย่างน้อย 15 นาที 2. ถอดเสื้อผ้าที่ถูกสารเคมีออกทันที หากรุนแรงมากให้ล้างน้ำอีกครั้ง - เมื่อสารเคมีกระเด็นเข้าตา ควรปฏิบัติดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1. ไปที่อ่างล้างตาฉุกเฉิน ที่อยู่ใกล้ที่สุด 2. ลืมตาตลอดเวลาในน้ำ โดยให้น้ำไหลผ่านตาประมาณ 15 นาที 3. รีบพบแพทย์หรือพยาบาลทันที - จัดเก็บวัสดุดูดซับสารเคมี หลังทำความสะอาดพื้นที่ เขียนป้ายบ่งชี้และแยกทิ้งขยะตามประเภทของขยะ 			

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
<h3>เรื่อง ความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตราย</h3> <p>วัตถุอันตราย หมายถึง วัตถุที่สามารถลุกไหม้ได้ ติดไฟได้ และระเบิดได้ ซึ่งวัตถุอันตรายเหล่านี้จะมีกฎหมายควบคุมพิเศษ และมีข้อบังคับในการทำงาน โดยเฉพาะอีกด้วย</p> <ul style="list-style-type: none"> - พื้นที่จัดเก็บวัตถุอันตราย หรือสารเคมี ต้องมีการระบายอากาศที่ดี - กำหนดผู้ที่สามารถเข้า - ออกพื้นที่และมีป้ายบ่งชี้ชัดเจนไว้หน้าทางเข้าออก - ห้ามผู้ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง เข้า - ออก พื้นที่จัดเก็บสารเคมีและวัตถุอันตรายเด็ดขาด - ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) เช่น หน้ากาก แวนตา ถุงมือทุกครั้ง ก่อนเริ่มทำงาน - ถ้าได้รับอุบัติเหตุ ผู้เข้าไปทำการช่วยเหลือจะต้องรีบขนย้ายผู้ป่วยไปยังบริเวณที่โล่ง โดยเร็วที่สุด และปฏิบัติตาม SDS ของสารเคมีนั้น ๆ - หีบห่อ หรือภาชนะบรรจุสารเคมีทุกชนิด ต้องมีฉลากบ่งชี้ที่ชัดเจน - ก่อนทำงานต้องทราบชนิด และอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจาก SDS - หลีกเลี่ยงการสัมผัสสารเคมีโดยตรง - ห้ามรับประทานอาหาร เครื่องดื่ม หรือสูบบุหรี่ ขณะทำงานกับสารเคมี - ก่อนทานอาหาร สูบบุหรี่ หรือเข้าห้องน้ำ ต้องถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและล้างมือให้สะอาดก่อนทุกครั้ง - ห้ามผู้ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้องทำงานเกี่ยวกับสารเคมี - หากสารเคมีหก ต้องรายงานผู้บังคับบัญชา ทำการจัดการตามวิธีแนะนำของคู่มือ - อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ใช้แล้วต้องทำความสะอาด หรือทำลายทิ้งตามคำแนะนำ - เมื่อทำงานเสร็จ ต้องล้างมือ อาบน้ำ และเปลี่ยนเสื้อผ้า - การเก็บสารเคมี ควรแยกเก็บให้เป็นระเบียบตามชนิดและประเภทของสารเคมี - เมื่อสารเคมีกระเด็นโดนผิวหนัง ควรปฏิบัติดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1. รีบล้างบริเวณที่โดนสารเคมีทันทีอย่างน้อย 15 นาที 2. ถอดเสื้อผ้าที่ถูกสารเคมีออกทันที หากรุนแรงมากให้ล้างน้ำอีกครั้ง - เมื่อสารเคมีกระเด็นเข้าตา ควรปฏิบัติดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1. ไปที่อ่างล้างตาฉุกเฉิน ที่อยู่ใกล้ที่สุด 2. ลืมตาตลอดเวลาในน้ำ โดยให้น้ำไหลผ่านตาประมาณ 15 นาที 3. รีบพบแพทย์หรือพยาบาลทันที - จัดเก็บวัสดุดูดซับสารเคมี หลังทำความสะอาดพื้นที่ เขียนป้ายบ่งชี้และแยกทิ้งขยะตามประเภทของขยะ 			




 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด	จีพี.	Quality
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ



ตัวอย่างรูปภาพ : การจัดเก็บสารเคมีอย่างปลอดภัย

หมายเหตุ

1. มีป้ายบอกประเภทของสารเคมี
2. มีเอกสาร SDS ของสารเคมี

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
<p> วัตถุอันตราย หมายถึง วัตถุที่สามารถลุกไหม้ได้ ติดไฟได้ และระเบิดได้ ซึ่งวัตถุอันตรายเหล่านี้ จะมีกฎหมายควบคุมพิเศษ และมีข้อบังคับในการทำงาน โดยเฉพาะอีกด้วย </p> <ul style="list-style-type: none"> - พื้นที่จัดเก็บวัตถุอันตราย หรือสารเคมี ต้องมีการระบายอากาศที่ดี - กำหนดผู้ที่สามารถเข้า - ออกพื้นที่และมีป้ายบ่งชี้ชัดเจนไว้หน้าทางเข้าออก - ห้ามผู้ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง เข้า - ออก พื้นที่จัดเก็บสารเคมีและวัตถุอันตรายเด็ดขาด - ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) เช่น หน้ากาก แว่นตา ถุงมือทุกครั้ง ก่อนเริ่มทำงาน - ถ้าได้รับอุบัติเหตุ ผู้เข้าไปทำการช่วยเหลือจะต้องรีบขนย้ายผู้ป่วยไปยังบริเวณที่โล่งโดยเร็วที่สุด และปฏิบัติตาม SDS ของสารเคมีนั้น ๆ - หีบห่อ หรือภาชนะบรรจุสารเคมีทุกชนิด ต้องมีฉลากบ่งชี้ที่ชัดเจน - ก่อนทำงานต้องทราบชนิด และอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจาก SDS - หลีกเลี่ยงการสัมผัสสารเคมีโดยตรง - ห้ามรับประทานอาหาร เครื่องดื่ม หรือสูบบุหรี่ ขณะทำงานกับสารเคมี - ก่อนทานอาหาร สูบบุหรี่ หรือเข้าห้องน้ำ ต้องถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและล้างมือให้สะอาดก่อนทุกครั้ง - ห้ามผู้ไม่มีหน้าที่เกี่ยวข้องทำงานเกี่ยวกับสารเคมี - หากสารเคมีหก ต้องรายงานผู้บังคับบัญชา ทำการจัดการตามวิธีแนะนำของคู่มือ - อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ใช้แล้วต้องทำความสะอาด หรือทำลายทิ้งตามคำแนะนำ - เมื่อทำงานเสร็จ ต้องล้างมือ อ่างน้ำ และเปลี่ยนผลัดเสื้อผ้า - การเก็บสารเคมี ควรแยกเก็บให้เป็นระเบียบตามชนิดและประเภทของสารเคมี - เมื่อสารเคมีกระเด็น โดนผิวหนัง ควรปฏิบัติดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1. รีบล้างบริเวณที่โดนสารเคมีทันทีอย่างน้อย 15 นาที 2. ถอดเสื้อผ้าที่ถูกสารเคมีออกทันที หากรุนแรงมากให้ล้างน้ำอีกครั้ง - เมื่อสารเคมีกระเด็นเข้าตา ควรปฏิบัติดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> 1. ไปที่อ่างล้างตาฉุกเฉิน ที่อยู่ใกล้ที่สุด 2. ลืมตาตลอดเวลาในน้ำ โดยให้น้ำไหลผ่านตาประมาณ 15 นาที 3. รีบพบแพทย์หรือพยาบาลทันที - จัดเก็บวัสดุดูดซับสารเคมี หลังทำความสะอาดพื้นที่ เขียนป้ายบ่งชี้และแยกทิ้งขยะตามประเภทของขยะ 			

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด	 
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	
	เรื่อง ความปลอดภัยในการทำงานกับวัตถุอันตราย	ผู้จัดทำ





ตัวอย่างรูปภาพ : การจัดเก็บสารเคมีอย่างปลอดภัย

หมายเหตุ

1. มีป้ายบอกประเภทของสารเคมี
2. มีเอกสาร SDS ของสารเคมี

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด	จ.พ.	
	วิธปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จ.ป.วิชาชีพ

เรื่อง ความปลอดภัยในการขับรถ ForkLift

การเคลื่อนย้ายโดยใช้รถยก (ForkLift)

การใช้รถชนิดนี้ จะต้องมีความระมัดระวังในการใช้เป็นพิเศษ

- ให้สัญญาณก่อนทุกครั้งเมื่อจะทำการยก และแน่ใจว่าไม่มีสิ่งใดกีดขวาง
- ควรยกของให้สูงจากพื้นประมาณ 6 นิ้ว ไม่ควรยกให้สูงจนเกินไปจนเกิดอันตราย
- ในการยกจะต้องใช้ของที่อยู่บนขาของรถหมดทุกส่วน และให้น้ำหนักสมดุลกันทั้งสองข้าง แต่ถ้าของที่ยกมีขนาดใหญ่กว่าช่วงขาของรถ ควรใช้เข็มขัดรัดให้แข็งแรง
- ถ้าขับลงทางลาด และมีของคม ใช้เกียร์ต่ำและเอาเท้าลง
- ห้ามบรรทุกของเกินกว่าพิกัดของรถยกที่กำหนดไว้
- เมื่อต้องการเลี้ยวในทางแยก หรือเข้าประตู ควรหยุดรถ และให้สัญญาณก่อนเคลื่อนรถต่อไปได้
- ผู้ขับขี่ไม่ควรอนุญาตให้คนอื่นเกาะบนรถ หรือบนของที่กำลังยกเป็นอันเด็ดขาด
- เมื่อเลิกใช้ต้องปล่อยงาให้ลงต่ำและพื้นในลักษณะวางขนาน ดับเครื่อง เข้าห้ามล้อ
- ต้องให้สัญญาณเสียง หรือไฟกระพริบเวลารถยกวิ่งถอยหลัง
- ห้ามนำพาเลทที่ชำรุดมาใช้โดยเด็ดขาด
- เมื่อต้องใช้รถยกในเวลากลางคืน หรือในสถานที่ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ ต้องใช้ไฟส่องสว่างทางข้างหน้า
- ทำความสะอาดรถทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน และทิ้งขยะที่เกิดขึ้น ตามประเภทของขยะ



ตัวอย่างรูปภาพ : การเคลื่อนย้ายโดยใช้รถยก (Fork lift) ที่ปลอดภัย

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ




การเคลื่อนย้ายโดยใช้รถยก (Fork lift)

การใช้รถชนิดนี้ จะต้องมีทักษะในการใช้เป็นพิเศษ

- ให้สัญญาณก่อนทุกครั้งเมื่อจะทำการยก และแน่ใจว่าไม่มีสิ่งใดกีดขวาง
- ควรยกของให้สูงจากพื้นประมาณ 6 นิ้ว ไม่ควรยกให้สูงจนเกินไปจนเกิดอันตราย
- ในการยกจะต้องใช้ของที่อยู่นางของรถหมดทุกส่วน และให้น้ำหนักสมดุลกันทั้งสองข้าง แต่ถ้าของที่ยกมีขนาดใหญ่กว่าช่วงขาของงา ควรใช้เข็มขัดรัดให้แข็งแรง
- ถ้าจับลงทางลาด และมีของคม ใช้เกียร์ต่ำและเอาเท้าลง
- ห้ามบรรทุกของเกินกว่าพิกัดของรถยกที่กำหนดไว้
- เมื่อต้องการเลี้ยวในทางแยก หรือเข้าประตู ควรหยุดรถ และให้สัญญาณก่อนเคลื่อนรถต่อไปได้
- ผู้ขับขี่ไม่ควรอนุญาตให้คนอื่นเกาะบนรถ หรือบนของที่กำลังยกเป็นอันเด็ดขาด
- เมื่อเลิกใช้ต้องปล่อยงาให้ลงต่ำและพื้นในลักษณะวางขนาน ดับเครื่อง เข้าห้ามล้อ
- ต้องให้สัญญาณเสียง หรือไฟกระพริบเวลารถยกวิ่งถอยหลัง
- ห้ามนำพาเลทที่ชำรุดมาใช้โดยเด็ดขาด
- เมื่อต้องใช้รถยกในเวลากลางคืน หรือในสถานที่ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ ต้องใช้ไฟส่องสว่างทางข้างหน้า
- ทำความสะอาดรถยกทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน และทั้งขยะที่เกิดขึ้น ตามประเภทของขยะ



ตัวอย่างรูปภาพ : การเคลื่อนย้ายโดยใช้รถยก (Fork lift) ที่ปลอดภัย

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
<h3>เรื่อง ความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยก (ForkLift)</h3> <p>ขั้นตอนการชาร์จแบตเตอรี่ประจำวัน มีดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. นำแบตเตอรี่มาชาร์จไฟหลังจากใช้งาน ความจุของแบตเตอรี่เหลือ 25 % โดยดูจากสัญญาณเตือน 2. ตรวจสอบระดับสารละลายในแบตเตอรี่ ถ้าต่ำกว่าระดับปกติ ให้เติมน้ำกลั่น 3. เสียบปลั๊กของแบตเตอรี่เข้ากับปลั๊กของตู้ชาร์จให้แน่นสนิท เปิดสวิตช์ 4. เลือกประเภทของการชาร์จ 5. ตั้งเกดไฟแสดงสถานะการชาร์จ <ul style="list-style-type: none"> - ชาร์จปกติใช้เวลาประมาณ 8-10 ชั่วโมง - ชาร์จปรับสภาพใช้เวลา 10-12 ชั่วโมง 6. กดปุ่ม Stop / เปิดสวิตช์ / ถอดปลั๊กเครื่องชาร์จออกจากแบตเตอรี่ 7. ใช้ผ้าชุบน้ำหมาด ๆ เช็ดทำความสะอาดแบตเตอรี่ 8. เปิดสวิตช์ที่รถยกไฟฟ้าก่อนเสียบปลั๊กที่ตัวรถ <p>ข้อควรปฏิบัติในขณะที่ชาร์จแบตเตอรี่</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. หลีกเลี่ยงการใช้งานแบตเตอรี่จนไฟหมด <p>การใช้งานแบตเตอรี่จนไฟหมด จะทำให้แบตเตอรี่เสียเร็ว</p> 2. หลีกเลี่ยงการใช้เครื่องชาร์จที่มีขนาดไม่เหมาะสมกับแบตเตอรี่ <p>การชาร์จไฟมากหรือน้อยเกินไป จะทำให้แบตเตอรี่อายุสั้น</p> 3. รักษาระดับน้ำกรดให้พอดี <p>ตรวจสอบระดับน้ำกรดในแบตเตอรี่อย่างสม่ำเสมอ</p> 4. หลีกเลี่ยงสภาพร้อนจัด <p>ถ้าอุณหภูมิของน้ำกรดสูงเกิน 55 C°ไม่ควรนำไปงาน หรือนำไปชาร์จไฟ</p> 5. ห้ามชาร์จหรือใช้งานแบตเตอรี่ใกล้ประกายไฟ <p>ประกายไฟ (ไฟฟ้าลัดวงจร เชื่อม สุนัขหรี)</p> 6. รักษาแบตเตอรี่ให้แห้งและทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ <p>ถ้าแบตเตอรี่สกปรก จะทำให้ถึงผู้ร่อน ถึงชำรุด ไฟรั่ว ชั่วโมงการใช้งานแบตเตอรี่สั้น</p> 7. ควรชาร์จแบตเตอรี่ในที่ที่มีระบายอากาศได้ดี <p>การระบายอากาศไม่ดี เกิดการสะสมของก๊าซไฮโดรเจน ออกซิเจน ทำให้เกิดอันตราย</p> 8. หยุดใช้งานแบตเตอรี่ทันที <p>เพื่อตรวจสอบหาสาเหตุ เมื่อพบว่าแบตเตอรี่มีควันเกิดขึ้น รถกระตุก เครื่องชาร์จไม่ทำงาน</p> 9. การปฐมพยาบาลเบื้องต้นเมื่อเกิดอุบัติเหตุจากน้ำกรด <ul style="list-style-type: none"> - น้ำกรดกระเด็นเข้าปาก ใช้น้ำกลั้วคอให้มากที่สุด แล้วดื่มนมหรือน้ำตามปริมาณมาก ๆ - น้ำกรดกระเด็นถูกผิวหนัง รีบล้างออกด้วยน้ำเปล่า ถ้าเข้าตาให้ใช้น้ำสะอาดล้างโดยเร็ว รีบพบแพทย์ - น้ำกรดกระเด็นถูกเสื้อผ้า ให้แช่ด้วยน้ำสบู่ หรือลูด้วยก้อนสบู่เพื่อปรับสภาพความเป็นกลางของกรด - น้ำกรดกระเด็นลงพื้น ควรใช้น้ำล้างออกด้วยปริมาณมาก ๆ 			



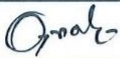
 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทยมารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาติ

เรื่อง ความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยก (ForkLift)









ตัวอย่างรูปภาพ : วิธีการชาร์จแบตเตอรี่รถยก (Forklift) ที่ปลอดภัย

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
เรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ปั้นจั่น (เครน)			
วิธีการปฏิบัติงานในการใช้เครน			
<ol style="list-style-type: none"> 1. ผู้ที่ใช้เครนจะต้องเป็นผู้ผ่านการอบรม และได้รับการอนุญาตแล้วเท่านั้น 2. ก่อนทำการเดินเครน ผู้ที่เดินเครนจะต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้ครบถ้วนระเบียบการแต่งกาย เช่น หมวก Helmet ถุงมือ รองเท้า Safety เสื้อสะท้อนแสง ฯลฯ 3. ตรวจสอบระบบควบคุมการทำงานของเครน #S, N, W, E ว่าพร้อมที่จะใช้งานหรือไม่ ถัดกด Switch แล้วพบว่า Switch ใดไม่ทำงาน หรือพบสิ่งผิดปกติ ให้แจ้งแก่หัวหน้างานทันที 4. ก่อนทำการยกเครน หรือใช้ Sling เกี่ยวกับแม่พิมพ์ ควรตรวจสอบความเรียบร้อย ว่า Sling เกี่ยวกับ Hoot อย่างเรียบร้อยครบทั้ง 4 ตัวหรือไม่ 5. ทำการทดสอบโดยการยกเครนขึ้นประมาณ 2.5 ซม. และกดลงประมาณ 10 ซม. ถ้าพบว่าเครนยังไม่หยุดแสดงว่าระบบ Brak ของเครนอาจชำรุดให้แจ้งแก่หัวหน้างาน เพื่อแจ้งแก่แผนก Maintenance เพื่อทำการแก้ไข 6. ควรทำการยกเครนให้อยู่ความสูงในระดับปกติประมาณ 2 เมตร ในกรณีที่ไม่มีสิ่งกีดขวาง 7. เมื่อใช้เครนต้องใช้ด้วยความตั้งใจไม่ประมาท และปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย 8. ก่อนทำการวางแม่พิมพ์ลงบน Bolster ให้ตรวจสอบ Scrap ด้านบนของแม่พิมพ์ และด้านล่างของแม่พิมพ์รวมทั้งบน Bolster ของเครื่องทุกครั้งก่อนทำการวางแม่พิมพ์ 9. ห้ามยกชิ้นงานที่มีน้ำหนักเกินพิกัดของเครน 10. ในขณะที่พนักงานเดินเครนกำลังปฏิบัติงาน ห้ามผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปในรัศมีของเครนที่จะเดินผ่านและถ้ามีพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องอยู่ในระยะรัศมีของการทำงานของเครนให้พนักงานเดินเครน ส่งสัญญาณให้ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องออกไปให้พ้นรัศมีการทำงานของเครน 11. ควรตรวจสอบ Sling ของเครน ที่จะทำการยกชิ้นงานอยู่เสมอ และห้ามนำ Sling ที่ชำรุดมาทำการยกชิ้นงาน 12. ในระหว่างการเดินเครน ต้องระวัง Sling ไปเกี่ยว Die หรือสิ่งของอื่น ๆ โดยมีได้ตั้งใจ 13. ขณะใช้เครน ต้องมีสัญญาณแสง หรือเสียง เพื่อแสดงให้เห็นว่าเครนกำลังทำงานอยู่ 14. ห้ามปฏิบัติงานที่อยู่ใต้ชิ้นงานที่ยก 15. ห้ามใช้เครนที่ชำรุดเสียหาย เช่น มีเสียงดัง ให้แจ้งหัวหน้า เพื่อแจ้งให้ Maintenance ดำเนินการแก้ไข 16. หากมีการซ่อมบำรุงเครน ต้องคิดป้ายให้เห็นอย่างชัดเจน 17. ในช่วงกลางคืน ต้องมีแสงสว่างเพียงพอในการปฏิบัติงาน 18. หลังจากหยุดการใช้งาน ให้นำเครนไปจอดไว้ยังจุดที่กำหนดไว้ 19. ห้ามตัดแปลงหรือแก้ไขส่วนใดส่วนหนึ่งของเครน เว้นแต่ได้มีการคำนวณทางวิศวกรรม 20. หัวหน้างานมีหน้าที่ควบคุมดูแลให้มีการปฏิบัติงานอย่างถูกต้องและปลอดภัย 			

 <p>THAI MARUJUN CO.,LTD</p>	<p>บริษัท ไทย มารูจัน จำกัด</p>		
<p>วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย</p>		<p>ผู้จัดทำ</p>	<p>จป.วิชาติพ</p>
<p>การใช้สัญญาณมือสื่อสารระหว่างผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับปั้นจั่น (เครน)</p>			
<p>รูปภาพการใช้สัญญาณมือสื่อสารระหว่างผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับปั้นจั่นทำประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่อง กำหนดรูปภาพการใช้สัญญาณมือในการสื่อสารระหว่างผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับปั้นจั่น</p>			
<p>พ.ศ. ๒๕๕๓</p>			
<p>ประเภทปั้นจั่นมือสือระยะ ปั้นจั่นขาสูง และปั้นจั่นห้อยสูง (ปั้นจั่นชนิดอยู่กับที่)</p>			
 <p>ยกของขึ้น (HOIST) ให้แก้มือขวาหงายขึ้นให้ได้ฉาก ใช้นิ้วชี้ชี้ขึ้นแล้วหมุนเป็นวงกลม</p>	 <p>ลดของที่ยกลง (LOWER) ให้แก้มือขวาออกเล็กน้อย ใช้นิ้วชี้ชี้ลงแล้วหมุนเป็นวงกลม</p>	 <p>หยุดยกเคลื่อนที่ (TROLLEY TRAVEL) ให้แก้มือขวาหงายขึ้นในระดับไหล่ นิ้วหัวแม่มือชี้ออกในทิศทางที่ต้องการให้ลูกรถเคลื่อนที่ในทางแนวนอน</p>	
 <p>หยุดยกของ (STOP) ให้เหยียดมือซ้ายออกข้างลำตัวระดับไหล่ ฝ่ามือคว่ำลง โดยเหยียดแขนนิ่งอยู่ในท่านั้น</p>	 <p>สะพานปั้นจั่นเคลื่อนที่ (BRIDGE TRAVEL) ให้เหยียดฝ่ามือขวาตรงออกไปข้างหน้าในระดับไหล่ ฝ่ามือตั้งตรง ทำท่าผัดในทิศทางที่ต้องการให้สะพานเคลื่อนที่ไป</p>	 <p>หยุดยกของฉุกเฉิน (EMERGENCY STOP) ให้เหยียดแขนซ้ายออกไปอยู่ในระดับไหล่ ฝ่ามือคว่ำลงแล้วเหวี่ยงไป-มา ในแนวระดับไหล่อย่างรวดเร็ว</p>	
 <p>การใช้ชุดยกหลายชุด (MULTIPLE TROLLEYS) ให้มือซ้ายระดับหรือเหนือศีรษะ งอศอกเป็นมุมฉาก (90 องศา) ชูนิ้วชี้ขึ้นนิ้วเดียว หมายถึงให้ใช้ลูกรถหมายเลข 1 (หมายเลขที่เขียนบนลูกรถ) ชูนิ้วพร้อมกันทั้งสองนิ้ว หมายถึงใช้ลูกรถหมายเลข 2 สัญญาณต่างๆ ทำเช่นเดียวกัน (เช่นยกขึ้นหรือยกลง)</p>	 <p>ยกของขึ้นช้าๆ (MOVE SLOWLY) ให้ยกแขนคว่ำฝ่ามือให้ได้ระดับตางแล้วใช้นิ้วชี้ของมืออีกข้างหนึ่ง ชีตตรงกลางฝ่ามือแล้วหมุนช้าๆ</p>	 <p>เลิกใช้ปั้นจั่น (MAGNET IS DISCONNECTED) ให้ผู้บังคับปั้นจั่นยึดแขนทั้งสองออกไปข้างลำตัว โดยหงายฝ่ามือทั้งสองข้าง</p>	

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
เรื่อง ความปลอดภัยในการผสมสี / ฝนสี			
<ol style="list-style-type: none"> 1. ในการพ่นสีนั้นให้ถือรวมกับการพ่นสีสเปรย์กระป๋องอยู่ในกรณีเดียวกัน 2. ศึกษาวิธีการใช้เครื่องมือ และขั้นตอนในการผสมสี ให้ถูกวิธีและปลอดภัย 3. ตรวจสอบสภาพเครื่องมือก่อนใช้งาน เพื่อให้แน่ใจว่าอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและปลอดภัย 4. ห้ามนำอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดประกายไฟ เปลวไฟ ความร้อนทุกชนิดเข้ามาในบริเวณที่ปฏิบัติงาน 5. สถานที่ที่ใช้ในการพ่นสีต้องอยู่ห่างจากประกายไฟ เปลวไฟ หรือแหล่งความร้อนอย่างน้อย 20 ฟุต 6. การยกภาชนะที่บรรจุสีหรือทินเนอร์ ให้ยกด้วยวิธีที่ปลอดภัย ห้ามลาก เหวี่ยง หรือโยน 7. การจัดวางภาชนะที่บรรจุสีหรือทินเนอร์ ให้วางให้เป็นระเบียบเรียบร้อย ห้ามวางในลักษณะกระแทกพื้น หรือสิ่งอื่น 8. การเปิดบีปที่บรรจุสีหรือทินเนอร์ ให้ใช้ที่เปิดแบบใช้มือกด 9. ขณะปฏิบัติงานให้สังเกตสิ่งนี้อาจทำให้เกิดประกายไฟเช่น ความผิดปกติของพัดลม มอเตอร์ อุปกรณ์ไฟฟ้า สายไฟฟ้า หากผิดปกติให้หยุดการทำงาน และซ่อมแซมทันที 10. ในขณะที่ปฏิบัติงาน หากสีหรือทินเนอร์หก ให้รีบทำความสะอาดทันที และเศษผ้าที่ทำความสะอาดให้นำไปทิ้งในถังขยะแยกประเภทตามที่บริษัท ฯ จัดให้ 			
			
ตัวอย่างรูปภาพ : การแต่งกายในการทำงานพ่นสีอย่างปลอดภัย			
หมายเหตุ			
<ol style="list-style-type: none"> 1. สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากกรองสารเคมี รองเท้านิรภัย ถุงมือ หมวก ชุดป้องกันสารเคมี 			

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ

เรื่อง ความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร

1. ก่อนใช้เครื่องจักร ผู้ปฏิบัติงานจะต้องตรวจฝาครอบ การ์ด เครื่องนิรภัย หรือส่วนต่าง ๆ ของเครื่องจักร ให้อยู่ในสภาพเรียบร้อยเสียก่อน โดยเฉพาะเครื่องจักรที่ไม่ได้ใช้งานมานานต้องตรวจสอบสายไฟ และตัวเครื่องว่าไม่มีไฟรั่วก่อนใช้งานทุกครั้ง
2. การใช้เครื่องจักรจะต้องใช้ตามคู่มือหรือตามขั้นตอนที่กำหนด ไม่ใช่เดินกำลังเครื่องจักร หรือเกินพิกัด อัตราการบรรทุก
3. ห้ามใช้เครื่องจักร เครื่องมือที่มีสภาพชำรุด จนกว่าจะแก้ไขให้เรียบร้อยเสียก่อน ระหว่างรอการแก้ไข จะต้องแขวนป้าย “ห้ามใช้ เครื่องจักรชำรุด” ให้เห็นชัดเจน หรือทำเครื่องหมายบอกถึงสภาพที่ไม่ปลอดภัย
4. ห้ามเคลื่อนย้ายฝาครอบ การ์ด หรือเครื่องนิรภัยทุกชนิดออกจากเครื่องจักรในกรณีที่ต้องถอดหรือเคลื่อนย้ายเพื่อการซ่อม เมื่อเสร็จแล้วจะต้องใส่ให้เรียบร้อยก่อนใช้งาน
5. ห้ามทำความสะอาดหรือการกระทำใด ๆ ที่ใช้มือเข้าไปในบริเวณจุดหนีบ จุดหมุน จุดเคลื่อนไหวยของเครื่องจักรขณะทำงานอยู่ ทำให้เกิดอันตรายได้
6. ทำการหยุดเครื่องจักรเพื่อการซ่อมแซม แก้ไขปรับแต่งทำความสะอาดหรือเพื่อทำการใด ๆ ผู้ปฏิบัติงาน จะต้องแขวนป้าย (อันตรายกำลังทำงานอยู่ ห้ามเปิดสวิทช์) ณ สวิทช์ปิด – เปิดเครื่องจักร
7. ห้ามพนักงานที่ไม่มีหน้าที่ใช้เครื่องจักรเข้ามาปฏิบัติงาน



ตัวอย่างรูปภาพ : การทำงานกับเครื่องจักรอย่างปลอดภัย

หมายเหตุ

1. สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
2. มีการ์ด เครื่องนิรภัย หรือส่วนต่าง ๆ ของเครื่องจักรอยู่ในสภาพเรียบร้อย

 THAI MARUJUN CO.,LTD	บริษัท ไทย มารูจุน จำกัด		
	วิธีปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย	ผู้จัดทำ	จป.วิชาชีพ
<ol style="list-style-type: none"> 1. ก่อนใช้เครื่องจักร ผู้ปฏิบัติงานจะต้องตรวจฝาครอบ การ์ด เครื่องนิรภัย หรือส่วนต่างๆ ของเครื่องจักรให้อยู่ในสภาพเรียบร้อยเสียก่อน โดยเฉพาะเครื่องจักรที่ไม่ได้ใช้งานมานานต้องตรวจสอบสายไฟ และตัวเครื่องว่าไม่มีไฟฟ้ารั่วก่อนใช้งานทุกครั้ง 2. การใช้เครื่องจักรจะต้องใช้ตามคู่มือหรือตามขั้นตอนที่กำหนด ไม่ใช่เดินกำลังเครื่องจักร หรือเกินพิกัดอัตราการบรรทุก 3. ห้ามใช้เครื่องจักร เครื่องมือที่มีสภาพชำรุด จนกว่าจะแก้ไขให้เรียบร้อยเสียก่อน ระหว่างรอการแก้ไข จะต้องแขวนป้าย “ห้ามใช้ เครื่องจักรชำรุด” ให้เห็นชัดเจน หรือทำเครื่องหมายบอกถึงสภาพที่ไม่ปลอดภัย 4. ห้ามเคลื่อนย้ายฝาครอบ การ์ด หรือเครื่องนิรภัยทุกชนิดออกจากเครื่องจักรในกรณีที่ต้องถอดหรือเคลื่อนย้ายเพื่อการซ่อม เมื่อเสร็จแล้วจะต้องใส่ให้เรียบร้อยก่อนใช้งาน 5. ห้ามทำความสะอาดหรือการกระทำใด ๆ ที่ใช้มือเข้าไปในบริเวณจุดหนีบ จุดหมุน จุดเคลื่อนไหวของเครื่องจักรขณะทำงานอยู่ ทำให้เกิดอันตรายได้ 6. ทำการหยุดเครื่องจักรเพื่อการซ่อมแซม แก้ไขปรับแต่งทำความสะอาดหรือเพื่อทำการใด ๆ ผู้ปฏิบัติงานจะต้องแขวนป้าย (อันตรายกำลังทำงานอยู่ ห้ามเปิดสวิทช์) ณ สวิทช์ปิด – เปิดเครื่องจักร 7. ห้ามพนักงานที่ไม่มีหน้าที่ใช้เครื่องจักรเข้ามาปฏิบัติงาน 			
			
ตัวอย่างรูปภาพ : การทำงานกับเครื่องจักรอย่างปลอดภัย			
หมายเหตุ			
<ol style="list-style-type: none"> 1. สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล 2. มีการ์ด เครื่องนิรภัย หรือส่วนต่างๆ ของเครื่องจักรอยู่ในสภาพเรียบร้อย 			



แบบประเมินความพึงพอใจในการจัดทำโครงการ

คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Safety Manual)

คำชี้แจง : เพื่อให้ผู้จัดทำมีโอกาสในการรับทราบผลการดำเนินงานของตนเอง และเพื่อประโยชน์ในการปรับปรุงโครงการให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น โปรดเติมเครื่องหมาย \checkmark และกรอกข้อมูลให้สมบูรณ์

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

- เพศ ชาย หญิง
- อายุ 20-30 ปี 31-40 ปี 41 ปีขึ้นไป

ส่วนที่ 2 ความพึงพอใจของโครงการ

ระดับ 5 = มากที่สุดหรือดีมาก

ระดับ 4 = มากหรือดี

ระดับ 3 = ปานกลางหรือพอใช้

ระดับ 2 = น้อยหรือต่ำกว่ามาตรฐาน

ระดับ 1 = น้อยที่สุดหรือต้องปรับปรุงแก้ไข

ลำดับ	รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ				
		5	4	3	2	1
1.	ด้านรูปเล่ม					
	1.1 ขนาดเล่มของคู่มือเหมาะสม กะทัดรัด					
	1.2 รูปแบบตัวอักษรอ่านง่าย และสวยงาม					
	1.3 ขนาดรูปเล่มมีความเหมาะสม					
	1.4 มีความสะดวกในการใช้สื่อสาร					
2.	ด้านเนื้อหา					
	2.1 เนื้อหาของคู่มืออ่านแล้วเข้าใจง่าย					
	2.2 เนื้อหาของคู่มือ ตรงกับความต้องการ					
	2.3 เนื้อหาของคู่มือจัดเป็นหมวดหมู่ เข้าใจง่าย					

ลำดับ	รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ				
		5	4	3	2	1
3.	ด้านการนำคู่มือ ฯ ใช้ประโยชน์					
	3.1 สามารถนำคู่มือไปใช้ในการปฏิบัติงานได้จริง					
	3.2 ความพึงพอใจของท่านโดยรวมต่อประโยชน์ที่ได้จากคู่มือ ฯ ฉบับนี้					

ส่วนที่ 3 ข้อเสนอแนะ

3.1 สิ่งที่คุณแนะนำให้ใช้ในการพัฒนาการจัดทำโครงการในครั้งต่อไป

.....

.....

.....

.....

ขอขอบคุณในการตอบแบบประเมินค่ะ



แบบประเมินความพึงพอใจในการจัดทำโครงการ
คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Safety Manual)

คำชี้แจง : เพื่อให้ผู้จัดทำมีโอกาสในการรับทราบผลการดำเนินงานของตนเอง และเพื่อประโยชน์ในการปรับปรุงโครงการให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น โปรดเติมเครื่องหมาย ✓ และกรอกข้อมูลให้สมบูรณ์

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

1. เพศ ชาย หญิง
2. อายุ 20-30 ปี 31-40 ปี 41 ปีขึ้นไป

ส่วนที่ 2 ความพึงพอใจของโครงการ

ระดับ 5 = มากที่สุดหรือดีมาก

ระดับ 4 = มากหรือดี

ระดับ 3 = ปานกลางหรือพอใช้

ระดับ 2 = น้อยหรือต่ำกว่ามาตรฐาน

ระดับ 1 = น้อยที่สุดหรือต้องปรับปรุงแก้ไข

ลำดับ	รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ				
		5	4	3	2	1
1.	ด้านรูปแบบ					
	1.1 ขนาดเล่มของคู่มือเหมาะสม กระทัดรัด		<input checked="" type="checkbox"/>			
	1.2 รูปแบบตัวอักษรอ่านง่าย และสวยงาม		<input checked="" type="checkbox"/>			
	1.3 ขนาดรูปแบบมีความเหมาะสม		<input checked="" type="checkbox"/>			
	1.4 มีความสะดวกในการใช้สื่อสาร		<input checked="" type="checkbox"/>			
2.	ด้านเนื้อหา					
	2.1 เนื้อหาของคู่มืออ่านแล้วเข้าใจง่าย		<input checked="" type="checkbox"/>			
	2.2 เนื้อหาของคู่มือ ตรงกับความต้องการ		<input checked="" type="checkbox"/>			
	2.3 เนื้อหาของคู่มือจัดเป็นหมวดหมู่ เข้าใจง่าย			<input checked="" type="checkbox"/>		

ลำดับ	รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ				
		5	4	3	2	1
3.	ด้านการนำคู่มือ ฯ ใช้ประโยชน์					
	3.1 สามารถนำคู่มือไปใช้ในการปฏิบัติงานได้จริง	/				
	3.2 ความพึงพอใจของท่านโดยรวมต่อประโยชน์ที่ได้จากคู่มือ ฯ ฉบับนี้		/			

ส่วนที่ 3 ข้อเสนอแนะ

3.1 สิ่งที่ควรเสนอแนะนำไปใช้ในการพัฒนาการจัดทำโครงการในครั้งต่อไป

การได้รับความรู้ที่พนักงานมีความในเชิงปฏิบัติได้ทันที เพราะยังไม่ได้
เห็นเคสตัวอย่าง

ขอขอบคุณในการตอบแบบประเมินค่ะ

 THAI MARUJUN CO.,LTD	แบบสังเกตความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Observation and Communication Card : SOC) เรื่องการจัดทำคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Safety Manual)			
ส่วนที่ 1 ผู้สังเกต : สำหรับสังเกตพนักงานและผู้รับเหมาทั้งหมด				
ผู้สังเกต _____ ลักษณะงานที่ทำการสังเกต _____ วันที่ _____ เวลา _____				
หมายเหตุ : ผู้สังเกตต้องวางแผนการสังเกตพฤติกรรมของผู้ปฏิบัติงานและสื่อสารกับผู้ปฏิบัติงานเมื่อสังเกตเห็นพฤติกรรมที่ไม่ปลอดภัย				
กาเครื่องหมาย <input checked="" type="checkbox"/> ในช่อง				
การแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต	Safe	At Risk	N/A	หมายเหตุ
<input type="checkbox"/> ไม่มีการปรับปรุงอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งโดยทันที	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
ตำแหน่งของบุคคล	Safe	At Risk	N/A	หมายเหตุ
<input type="checkbox"/> ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตกจากที่สูง	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ปราศจากการสัมผัส / หายใจ / สูดดมสารที่เป็นอันตราย	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ทำางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลงยก	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
การใช้เครื่องมือและอุปกรณ์	Safe	At Risk	N/A	หมายเหตุ
<input type="checkbox"/> เหมาะสมกับลักษณะงาน	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และพร้อมใช้งาน	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ใช้เครื่องมือ / อุปกรณ์อย่างถูกวิธี	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ไม่ถอดอุปกรณ์ป้องกันเครื่องจักร	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	Safe	At Risk	N/A	หมายเหตุ
■ อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ อุปกรณ์ป้องกันดวงตาและหน้า (แว่นตานิรภัย)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ อุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบหู)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ อุปกรณ์ป้องกันระบบการหายใจ (หน้ากาก)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ อุปกรณ์ป้องกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลอกแขน)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ อุปกรณ์ป้องกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ ชุดในการปฏิบัติงาน	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ อุปกรณ์ป้องกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน	Safe	At Risk	N/A	หมายเหตุ
■ ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
■ ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

.....

.....



.....

แนวทางการแก้ไข

.....

.....

.....

	<p style="text-align: center;">แบบสังเกตความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Observation and Communication Card : SOC) เรื่อง การจัดทำคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Safety Manual)</p>	 THAI MARUJUN CO.,LTD		
ส่วนที่ 1 ผู้สังเกต : สำหรับสังเกตพนักงานและผู้รับเหมาทั้งหมด				
ผู้สังเกต <u>พ.จ. กัญญา วัชรินทร์ แก้วพุกทว</u>				
ลักษณะงานที่ทำการสังเกต <u>ติดตั้ง รื้อซ่อม เคเบิล</u>				
วันที่ <u>19 กุมภาพันธ์ 2564</u> เวลา <u>09.00 น.</u>				
หมายเหตุ : ผู้สังเกตต้องวางแผนการสังเกตพฤติกรรมของผู้ปฏิบัติงาน และสื่อสารกับผู้ปฏิบัติงานเมื่อสังเกตเห็นพฤติกรรมที่ไม่ปลอดภัย				
กาเครื่องหมาย <input checked="" type="checkbox"/> ในช่อง				
การแสดงออกของบุคคลระหว่างทำการสังเกต	Safe	At Risk	N/A	หมายเหตุ
<input checked="" type="checkbox"/> ไม่มีการรับอุปกรณ์มือกันอันตรายส่วนบุคคลระหว่างทำงาน	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ไม่มีการปรับเปลี่ยนตำแหน่งโดยทันที	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> ไม่มีการปรับเปลี่ยนวิธีปฏิบัติงาน	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> ไม่มีการปรับเปลี่ยนเครื่องมือ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
ตำแหน่งของบุคคล	Safe	At Risk	N/A	หมายเหตุ
<input type="checkbox"/> ปราศจากการชน / ถูกกระแทกโดยวัตถุ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติงานในพื้นที่ปลอดภัยจากการพลัดตกจากที่สูง	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> ปลอดภัยจากการสัมผัสกับกระแสไฟฟ้า	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> ปราศจากการสัมผัส / หายใจ / สูดดมสารที่เป็นอันตราย	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> ทำางการทำงานที่ไม่ซ้ำซาก	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> ไม่ทำงานภายใต้สิ่งของที่กำลังยก	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
การใช้เครื่องมือและอุปกรณ์	Safe	At Risk	N/A	หมายเหตุ
<input checked="" type="checkbox"/> เหมาะสมกับลักษณะงาน	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย และพร้อมใช้งาน	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> ใช้เครื่องมือ / อุปกรณ์อย่างถูกวิธี	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> ไม่ถอดอุปกรณ์มือกันเครื่องจักร	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
อุปกรณ์มือกันอันตรายส่วนบุคคล	Safe	At Risk	N/A	หมายเหตุ
<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์มือกันศีรษะ (หมวกแข็งนิรภัย)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์มือกันดวงตาและใบหน้า (แว่นตานิรภัย)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์มือกันการได้ยิน (ปลั๊กอุดหู, ครอบนหู)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์มือกันระบบการหายใจ (หน้ากาก)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์มือกันแขนและมือ (ถุงมือ, ปลอกแขน)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> อุปกรณ์มือกันการตก (เข็มขัดนิรภัย)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> ชุดในการปฏิบัติงาน	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> อุปกรณ์มือกันขาและเท้า (รองเท้านิรภัย)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> PPE ประเภทพิเศษ (เสื้อสะท้อนแสง ผ้ากันเปื้อน เป็นต้น)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
ขั้นตอนวิธีการดำเนินงาน	Safe	At Risk	N/A	หมายเหตุ
<input checked="" type="checkbox"/> ทราบขั้นตอนวิธีการทำงาน	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> มีความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างถูกต้อง	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติตามใบขออนุญาตการทำงาน	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
สังเกตพบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย				
<u>ไม่พบการกระทำที่ไม่ปลอดภัย.</u>				
แนวทางการแก้ไข				

ภาคผนวก ข ภาพกิจกรรมการดำเนินโครงการ

ตอนที่ 1: วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA)



ภาพที่ 3.1 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแผนก DIE MAINTENANCE



ภาพที่ 3.2 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแผนก Painting



ภาพที่ 3.3 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแผนก MAINTENANCE



ภาพที่ 3.4 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแผนก DELIVERY



ภาพที่ 3.5 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแผนก Welding



ภาพที่ 3.6 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแผนก PRESS



ภาพที่ 3.7 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแผนก พ่อบ้าน / แม่บ้าน



ภาพที่ 3.8 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยจุดชาร์จแบตเตอรี่รถ FolkLift



ภาพที่ 3.9 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยรถรับ-ส่งชิ้นงาน



ภาพที่ 3.10 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยบริเวณป้อมยาม



ภาพที่ 3.11 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยบริเวณพื้นที่จัดเก็บ Mat'l



ภาพที่ 3.12 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแผนก GA



ภาพที่ 3.13 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Maker & Subcontractor



ภาพที่ 3.14 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแผนก Hand Work



ภาพที่ 3.15 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย LPG Tank



ภาพที่ 3.16 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแผนก Boiler



ภาพที่ 3.17 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Hydraulic Storage area



ภาพที่ 3.18 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย CO₂ Tank



ภาพที่ 3.19 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Scrap Conveyor

ตอนที่ 2: ให้ความรู้เรื่องความปลอดภัยในการทำงานแก่พนักงาน



ภาพที่ 3.20 ให้ความรู้พนักงาน เรื่องความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร



ภาพที่ 3.21 ให้ความรู้พนักงาน เรื่องความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือช่าง งานตัด เชื่อม เจียร



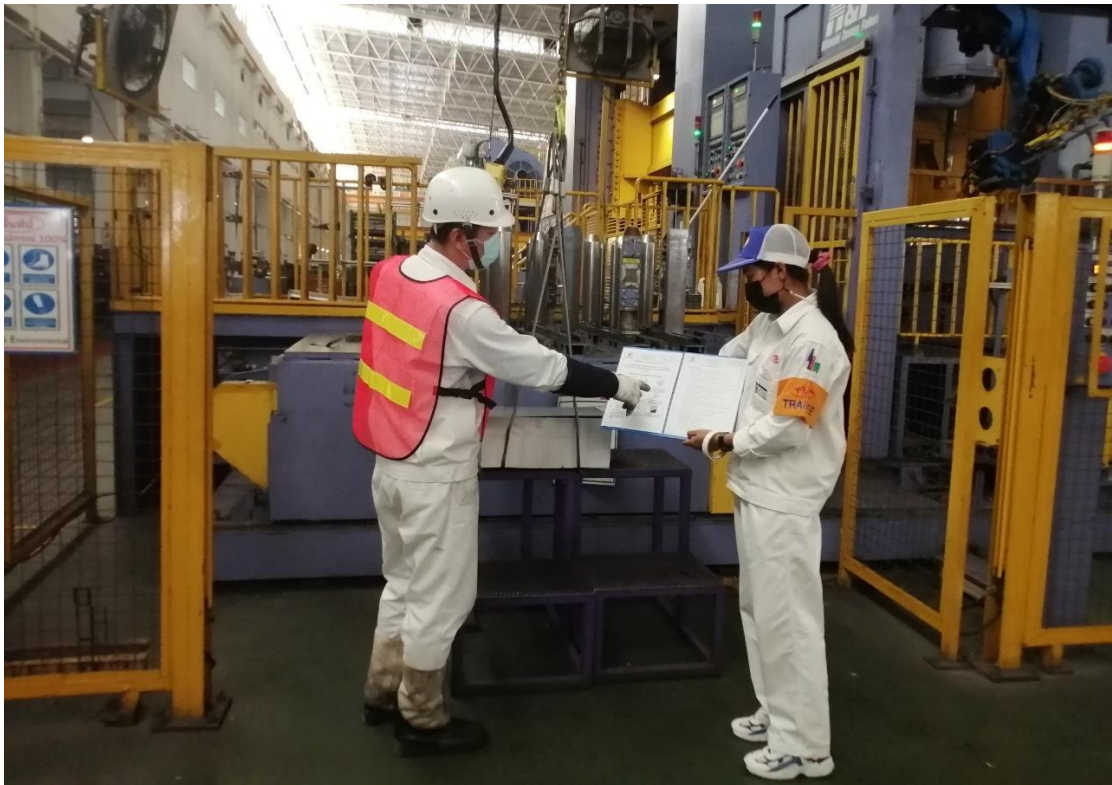
ภาพที่ 3.22 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการชาร์จแบตเตอรี่รถยก (ForkLift)



ภาพที่ 3.23 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมี



ภาพที่ 3.24 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ยานพาหนะ



ภาพที่ 3.25 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ปั้นจั่น (เครน)



ภาพที่ 3.26 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ



ภาพที่ 3.27 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ลิฟท์ขนของ (ต่อ)



ภาพที่ 3.28 ให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการใช้ ForkLift



ภาพที่ 3.29 ติดป้ายให้ความรู้พนักงานเรื่อง ความปลอดภัยในการพนสี / ผสมสี