

รายงานปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

“การประเมินความเสี่ยงในกระบวนการผลิตของ
บริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด”

“Risk Assessment in the processes
at Univerbussan Industry Limited”

โดย

นางสาวบังอร ภูมิน้อย

รหัสนักศึกษา B4560906

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของรายวิชา 618 491 สหกิจศึกษา

สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

สำนักวิชาแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

วันที่ 15 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2548

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรียน อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ตามที่ข้าพเจ้า นางสาวบังอร ภูมิน้อย นักศึกษาสาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
สำนักวิชา แพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ได้ไปปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ระหว่างวันที่
30 สิงหาคม ถึง วันที่ 17 ธันวาคม 2548 ในตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ณ บริษัทยูนิเวบัส
เซีย อินคัสทรี จำกัด และได้รับมอบหมายงานจาก job supervisor ให้ศึกษาทำรายงาน เรื่องการ
ประเมินความเสี่ยงในกระบวนการผลิตของ บริษัท ยูนิเวบัสเซีย อินคัสทรี จำกัด

(Risk Assessment in the processes at Univerbussan Industry Limited)

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว ข้าพเจ้าจึงขอส่งรายงานดังกล่าว
มาพร้อมกันนี้จำนวน 1 เล่ม เพื่อขอรับคำปรึกษาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อ โปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

๒๖๑๖ ภูมิน้อย
(นางสาวบังอร ภูมิน้อย)

กิตติกรรมประกาศ (Acknowledgment)

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัทยูนิเวอบัสเซ็น อินดัสทรีจำกัด ตั้งแต่วันที่ 30 สิงหาคม พ.ศ. 2548 ถึง วันที่ 16 ธันวาคม พ.ศ. 2548 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆที่มีค่ามากมาย สำหรับรายงานวิชาสหกิจศึกษานี้สำเร็จลงได้ด้วยดีจากความร่วมมือและสนับสนุนจากหลายฝ่าย ดังนี้

1. คุณ ประวิทย์ พงศ์เรืองพันธุ์ (ผู้อำนวยการโรงงาน) ที่เห็นความสำคัญของระบบการศึกษาแบบสหกิจศึกษา และได้ให้โอกาสที่มีคุณค่ายิ่งแก่ข้าพเจ้า
2. คุณ ประสิทธิ์ พงศ์เรืองพันธุ์ (ผู้จัดการฝ่ายบริหาร) ซึ่งเป็น job supervisor
3. คุณ ชัยรัตน์ พงศ์เรืองพันธุ์ (ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายบริหาร)
4. คุณ สุวัฒน์ กลิ่นประทุม (หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ)
5. คุณ จิตร์รัตน์ บุญคุณ (หัวหน้างานแผนกซิมเมอร์)
6. คุณ อำพร คำคง (หัวหน้างานแผนกคัดคุณภาพ)
7. คุณ สายเย็น จันทิ (หัวหน้างานแผนกบรรจุ)
8. คุณ จักรกฤษ จันทร์เที่ยง (หัวหน้างานแผนกคลังสินค้า)
9. คุณ เอนกพันธุ์ มูลประจักษ์ (หัวหน้าช่างซ่อมบำรุง)

และบุคคลท่านอื่นๆที่ไม่ได้กล่าวนามทุกท่านที่ให้คำแนะนำช่วยเหลือในการจัดทำรายงาน ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูล เป็นที่ปรึกษาในการทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้การดูแลและให้ความเข้าใจเกี่ยวกับชีวิตของการทำงานจริง ข้าพเจ้าขอขอบคุณ ไว้ ณ ที่นี้

นางสาวบังอร ภูมิน้อย
ผู้จัดทำรายงาน
15 ธันวาคม 2548

บทคัดย่อ

(Abstract)

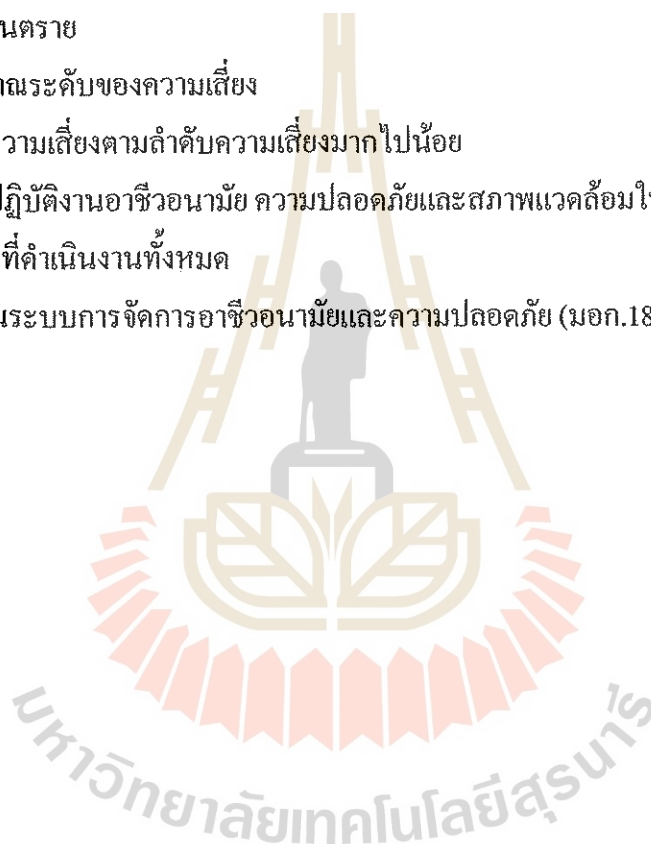
บริษัท ยูนิเวอเบสเซ็น อินดัสทรี จำกัด เป็นบริษัท ที่ผลิตผักและผลไม้กระป๋องจากการที่ได้เข้าไปปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษาในบริษัทยูนิเวอเบสเซ็นอินดัสทรีจำกัดได้รับมอบหมายให้ไปปฏิบัติงานในหน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ซึ่งได้เข้าไปปฏิบัติงานในแผนกคัดคุณภาพ แผนกบรรจุกระป๋อง แผนกปิดฝากระป๋องและฆ่าเชื้อ แผนกคลังสินค้า ในการเข้าไปปฏิบัติงานนั้นได้ทำการศึกษาในส่วนของการประเมินความเสี่ยงในกระบวนการผลิต ในส่วนของการประเมินความเสี่ยงในกระบวนการผลิต จะแบ่งออกเป็นลำดับ 5 ขั้นตอน ดังต่อไปนี้ (1) รายการงานอาชีพและรายการงานที่รับผิดชอบทั้งหมด (2) รายการสำรวจประเมินสภาพแวดล้อมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน (3) การชี้บ่งอันตราย (4) การประมาณระดับของความเสี่ยง (5) การประมาณระดับของความเสี่ยง โดยทั้งหมดนี้เป็นขั้นตอนการประเมินความเสี่ยงในกระบวนการผลิต นอกจากการศึกษาในส่วนของการประเมินความเสี่ยงในกระบวนการผลิต แล้วมีการจัดระบบการบริหารงานความปลอดภัยในโรงงานอุตสาหกรรมอาทิ เช่น มีส่วนร่วมในการจัดสร้างนโยบายความปลอดภัยและอาชีวอนามัย การจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยและประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย,การจัดทำป้ายนโยบายอาชีวอนามัยปลอดภัยและความปลอดภัย,การจัดบอร์ดมุมความปลอดภัย,การติดตั้งป้ายหรือสัญลักษณ์เตือนภัยในโรงงาน,การจัดทำคู่มือความปลอดภัย,แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยของหัวหน้างานในการสำรวจโรงงาน(walk through survey),ซ่อมแผนอพยพและหนีไฟประจำปีและรายงานการรักษาพยาบาลประจำปีเดือน เป็นต้น

สารบัญ

	หน้า
จดหมายนำส่ง	1
กิตติกรรมประกาศ	2
บทคัดย่อ	3
สารบัญ	4
สารบัญตาราง	5
สารบัญรูป	6
บทที่ 1 บทนำ	7
1.วัตถุประสงค์	7
2. รายละเอียดเกี่ยวกับ บริษัท ยูนิเวอบัสเซ็น อินด์สทรี จำกัด	8
3.นโยบายของบริษัท ยูนิเวอบัสเซ็น อินด์สทรี จำกัด	9
บทที่ 2 รายละเอียดเกี่ยวกับการปฏิบัติงาน	10
2.1 งานที่ได้รับมอบหมาย	10
2.2 งานในหน้าที่ความรับผิดชอบ	60
บทที่ 3 สรุปผลการปฏิบัติงาน	100
บทที่ 4 ปัญหาและข้อเสนอแนะ	101
บรรณานุกรม	102
ภาคผนวก103	
รูปภาพการตีเส้นห้ามวางของวางถังดับเพลิง	
รูปภาพการซ่อมอพยพและดับเพลิง	

สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 1 Gantt chart แสดงการดำเนินงานโครงการการประเมินความเสี่ยง	15
ตารางที่ 2 การประมาณระดับความเสี่ยง	16
ตารางที่ 3 การแบ่งระดับความเสี่ยง	17
ตารางที่ 4 รายการงานอาชีพและรายการความเสี่ยงของงานที่รับผิดชอบทั้งหมด	18
ตารางที่ 5 รายการสำรวจประเมินสภาพแวดล้อมด้านอาชีวอนามัยฯ	19
ตารางที่ 6 การชี้บ่งอันตราย	21
ตารางที่ 7 การประมาณระดับของความเสี่ยง	42
ตารางที่ 8 ทะเบียนความเสี่ยงตามลำดับความเสี่ยงมากไปน้อย	54
ตารางที่ 9 แผนการปฏิบัติงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	62
ตารางที่ 10 สรุปงานที่ดำเนินงานทั้งหมด	63
ตารางที่ 11 แผนงานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก.18001)	97



สารบัญรูป

	หน้า
รูปที่ 1 กระบวนการผลิต	10
รูปที่ 2 วิธีการดำเนินโครงการ	14



บทที่ 1

บทนำ

1. วัตถุประสงค์

- เพื่อศึกษาและจัดทำระบบการบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยภายในบริษัท
- เพื่อค้นหาอันตรายและแนวทางการปรับปรุงแก้ไขสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมการทำงานให้ปลอดภัยภายในบริษัท
- เพื่อเพิ่มพูนประสบการณ์จากการปฏิบัติงานจริง
- เพื่อนำทฤษฎีที่ศึกษามาใช้ในการปฏิบัติงานจริง

2. รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท

บริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด เป็นบริษัทผลิตผักและผลไม้บรรจุกระป๋องส่งออกยังตลาดต่างประเทศ

ตลาดต่างประเทศที่ส่งออกได้แก่

1. สหภาพยุโรป
2. อเมริกา
3. ไต้หวัน
4. มาเลเซีย
5. สิงคโปร์
6. อุเวต
7. อิสราเอล

ผลิตภัณฑ์ที่ทางบริษัทผลิตอยู่ในปัจจุบัน ได้แก่

1. ข้าวโพดฝักอ่อนบรรจุกระป๋อง
2. แห้วบรรจุกระป๋อง
3. ถั่วงอกบรรจุกระป๋อง
4. ผักรวมบรรจุกระป๋อง
5. หน่อไม้บรรจุกระป๋อง

บริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด เริ่มก่อตั้งเมื่อ พ.ศ. 2535 จนถึงปัจจุบันเป็นระยะเวลา 13 ปีของการก่อตั้งบริษัท บริษัทแห่งนี้จัดเป็นโรงงานอุตสาหกรรมขนาดกลาง โดยมีการใช้เครื่องจักร อุปกรณ์ เครื่องมือและเทคโนโลยีเป็นแบบกึ่งอัตโนมัติ ซึ่งยังมีการใช้แรงงานคนเป็นผู้บังคับเครื่องจักรเหล่านั้นอยู่

ชื่อ – ที่ตั้ง สถานประกอบการ

บริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด ตั้งอยู่ที่ เลขที่ 35 หมู่ 9 ตำบลโนนห้อม อำเภอเมือง จังหวัดปราจีนบุรี รหัสไปรษณีย์ 25000

วัตถุประสงค์ของตั้งโรงงาน

1. เพื่อเป็นการแปรรูปวัตถุดิบทางการเกษตรให้มีมูลค่าเพิ่มขึ้น
2. เพื่อเน้นอุตสาหกรรมการส่งออกของประเทศให้มีมูลค่าเพิ่มมากขึ้น
3. เพื่อเป็นการกระจายรายได้ไปสู่ประชาชนในท้องถิ่น

จำนวนพนักงาน: มีทั้งหมด 112 คน แบ่งออกเป็น

พนักงานชาย 24 คน

พนักงานหญิง 88 คน

ผู้จัดการโรงงาน: คุณประวิทย์ พงษ์เรืองพันธุ์

เนื้อที่ : บริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด มีพื้นที่ 3,600 ตารางเมตร

ตำแหน่งต่าง ๆ ภายในบริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด มีดังนี้

1. ประธานบริษัท
2. ผู้จัดการโรงงาน
3. ผู้จัดการฝ่ายบริหาร
4. ผู้จัดการฝ่ายบัญชี การเงิน และการตลาด
5. ผู้ช่วยผู้จัดการโรงงาน
6. ฝ่ายบุคคลและธุรการ
7. ฝ่ายควบคุมคุณภาพ
8. ฝ่ายผลิต
9. ฝ่ายโลจิสติกส์
10. ฝ่ายวิศวกรรม
11. ฝ่ายวิจัยและพัฒนา

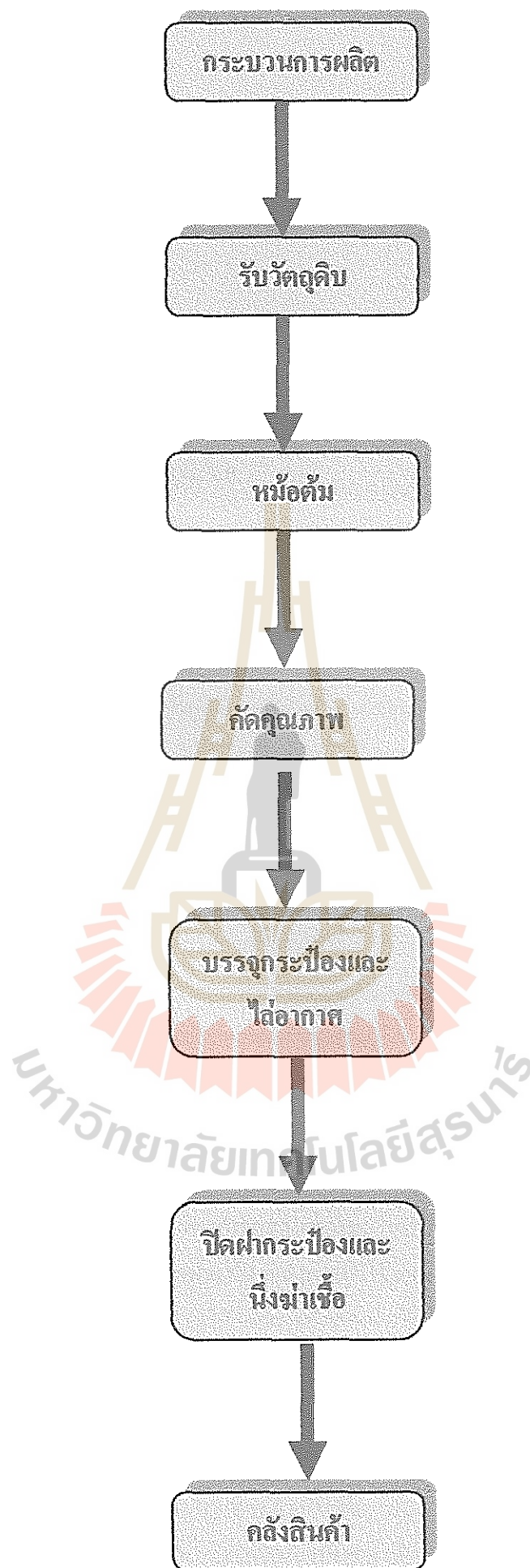
12. ฝ่ายจัดซื้อ

13. ฝ่ายบัญชีและการเงิน

4. นโยบายบริษัท

“ มุ่งมั่นพัฒนาในการผลิตสินค้า
ที่มีคุณภาพได้มาตรฐาน
ตามความต้องการของลูกค้า
และปลอดภัยสำหรับผู้บริโภค ”





รูปที่ 1 กระบวนการผลิต

บทที่ 2

รายละเอียดของการปฏิบัติงาน

2.1 งานที่ได้รับมอบหมาย

โครงการ สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

เรื่อง การประเมินความเสี่ยงในกระบวนการผลิตของ บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด

(Risk Assessment in the processes at Univerbussan Industry Limited)

ผู้รับผิดชอบโครงการ นางสาวบังอร ภูมิน้อย

ความสำคัญของปัญหา

สภาพสังคมไทยในปัจจุบันมีการเปลี่ยนแปลงไปสู่อุตสาหกรรมมากขึ้นมีการใช้แรงงานที่ต้องเสี่ยงอันตรายมากขึ้นความปลอดภัยและสุขภาพของผู้ใช้แรงงานในการทำงานและผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมจึงเป็นเรื่องสำคัญอย่างยิ่งที่ทุกคนต้องตระหนักและใส่ใจตลอดเวลาเพราะผลจากสภาพแวดล้อมในการทำงานหรือผลของอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นนอกจากจะก่อให้เกิดความสูญเสียแก่ตัวเองแล้วยังส่งผลไปถึงบุตรภรรยาพ่อแม่พี่น้องอีกด้วยซึ่งเป็นการสูญเสียที่เกินกว่าคาดคิดหรือเรียกกลับคืนมาได้ ซึ่งอุบัติเหตุยังทิ้งร่องรอยของความขมขื่นเอาไว้ตลอดชีวิตเช่นความพิการความเจ็บปวดทรมานบางธุรกิจอุตสาหกรรมอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นอาจหมายถึงความสิ้นเนื้อประดาตัว ไม่เพียงแต่องค์กรเท่านั้น ยังมีผลต่อสภาพแวดล้อมและสังคมโดยรอบอีกด้วยเช่น ไฟไหม้โรงงานระเบิด ทำให้พนักงานและชุมชนโดยรอบได้รับอันตราย ซึ่งอาจถึงแก่ชีวิตได้

ปัจจุบันภาวะการแข่งขันทางการค้าระหว่างประเทศก้าวสู่ระบบการค้าเสรีและมีการแข่งขันสูงขึ้นตามกระแส และการเปลี่ยนแปลงทางด้านเศรษฐกิจ องค์การการค้าโลก (World Trade Organization : WTO) ได้สนับสนุนให้ประเทศสมาชิกนำมาตรฐานสากลต่างๆที่เป็นที่ยอมรับไปใช้ เพื่อให้เกิดความเป็นธรรมและความโปร่งใสทางการค้ามากขึ้น ประกอบกับปัญหาโรคจากการทำงาน อุบัติเหตุ การบาดเจ็บ และอุบัติเหตุที่ไม่ก่อให้เกิดการบาดเจ็บที่เกิดขึ้น ประเมินความเสี่ยงเป็นต้นทุนประมาณร้อยละ 10 ของการลงทุนของสถานประกอบการ จากการสำรวจพบว่าค่าใช้จ่ายที่ไม่ได้รับการชดเชยจากบริษัทประกันจะสูงกว่าค่าใช้จ่ายที่ได้รับจากการประกันอุบัติเหตุ 3 ถึง 50 เท่า ซึ่งสามารถป้องกันได้โดยการทำระบบการทำงานและงานบริหารงานอย่างมีประสิทธิภาพมาใช้ คือ มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18000) ซึ่งจุดมุ่งหมายของมาตรฐาน มอก. 18000 เพื่อลดความเสี่ยงที่จะเกิดอันตรายต่อลูกจ้าง ผู้อื่น สังคม สถานประกอบการเอง เพื่อปรับปรุงรูปแบบการทำงานของธุรกิจ และเพื่อสร้างภาพลักษณ์ความรับผิดชอบต่อสังคมกับสถานประกอบการ ในการที่จะดำเนินเพื่อความอยู่รอดได้ในวงการธุรกิจ เพราะการบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยเป็นหน้าที่ที่สถานประกอบการจะต้อง

ดำเนินการจัดการเพื่อเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนดและการจัดทำมาตรฐาน มอก. 18000 ก็เป็นการดำเนินสนับสนุน เป็นการสร้างความน่าเชื่อถือและภาพลักษณ์ที่ดีให้กับสถานประกอบการต่อสายตา ผู้ประกอบการอื่นๆที่ทำการค้าร่วมกัน

การประเมินความเสี่ยงเป็นขั้นตอนและวิธีดำเนินการในการดำเนินการขอรับรองมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยความปลอดภัย (มอก. 18000) ในขั้นตอนการทบทวนสถานะเริ่มต้นซึ่งประเมินความเสี่ยงในกระบวนการผลิตของทุกแผนก เพื่อที่จะได้ทราบถึงแหล่งอันตราย ผู้ที่ได้รับอันตรายมีใครบ้าง อันตรายนั้นเกิดขึ้นได้อย่างไร และมีระดับอันตรายอยู่ในระดับใด เพื่อจัดทำแผนลดความเสี่ยง แผนควบคุมความเสี่ยง และแผนติดตามตรวจสอบ วัดผลการปฏิบัติงาน กำจัดความเสี่ยงและอันตรายให้น้อยลง

วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้ทราบถึงอันตรายที่มีอยู่ทั้งหมดในสถานประกอบการ โดยมีการจัดลำดับความเสี่ยงที่ได้จากการประเมินความเสี่ยงทั้งหมด
2. เพื่อให้สถานประกอบการสามารถพิจารณามาตรการควบคุมความเสี่ยงที่มีอยู่ หรือที่กำหนดเป็นแผนงานในการควบคุมความเสี่ยงมีความเพียงพอหรือไม่
3. เพื่อให้สถานประกอบการทำแผนลดความเสี่ยง แผนควบคุมความเสี่ยง และแผนติดตามตรวจสอบ วัดผลการปฏิบัติการให้มีความครอบคลุมกับความเสี่ยงที่ประเมินได้

เป้าหมาย

1. สามารถทราบถึงความเสี่ยงและอันตรายที่มีในสถานประกอบการ
2. สามารถจัดลำดับความเสี่ยงและอันตรายได้ เพื่อให้สถานประกอบการทำแผนลดความเสี่ยง แผนควบคุมความเสี่ยง และแผนติดตามตรวจสอบ วัดผลการปฏิบัติการ ตามลำดับระดับของอันตราย
3. สถานประกอบการสามารถทำแผนลดความเสี่ยง แผนควบคุมความเสี่ยง และแผนติดตามตรวจสอบ วัดผลการปฏิบัติการ

ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1. ทราบถึงความเสี่ยงและอันตรายที่มีในสถานประกอบการ
2. มีแนวทางการจัดการทำแผนลดความเสี่ยง แผนควบคุมความเสี่ยง และแผนติดตามตรวจสอบ วัดผลการปฏิบัติการ
3. สถานประกอบการลดความเสี่ยงและอันตรายให้ลดลง

หน่วยงานที่รับผิดชอบ

นักศึกษาสหกิจมหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี (นางสาวบังอร ภูมิน้อย)

ระยะเวลาดำเนินการ

วันที่ 1 กันยายน 2548 – วันที่ 10 ธันวาคม 2548

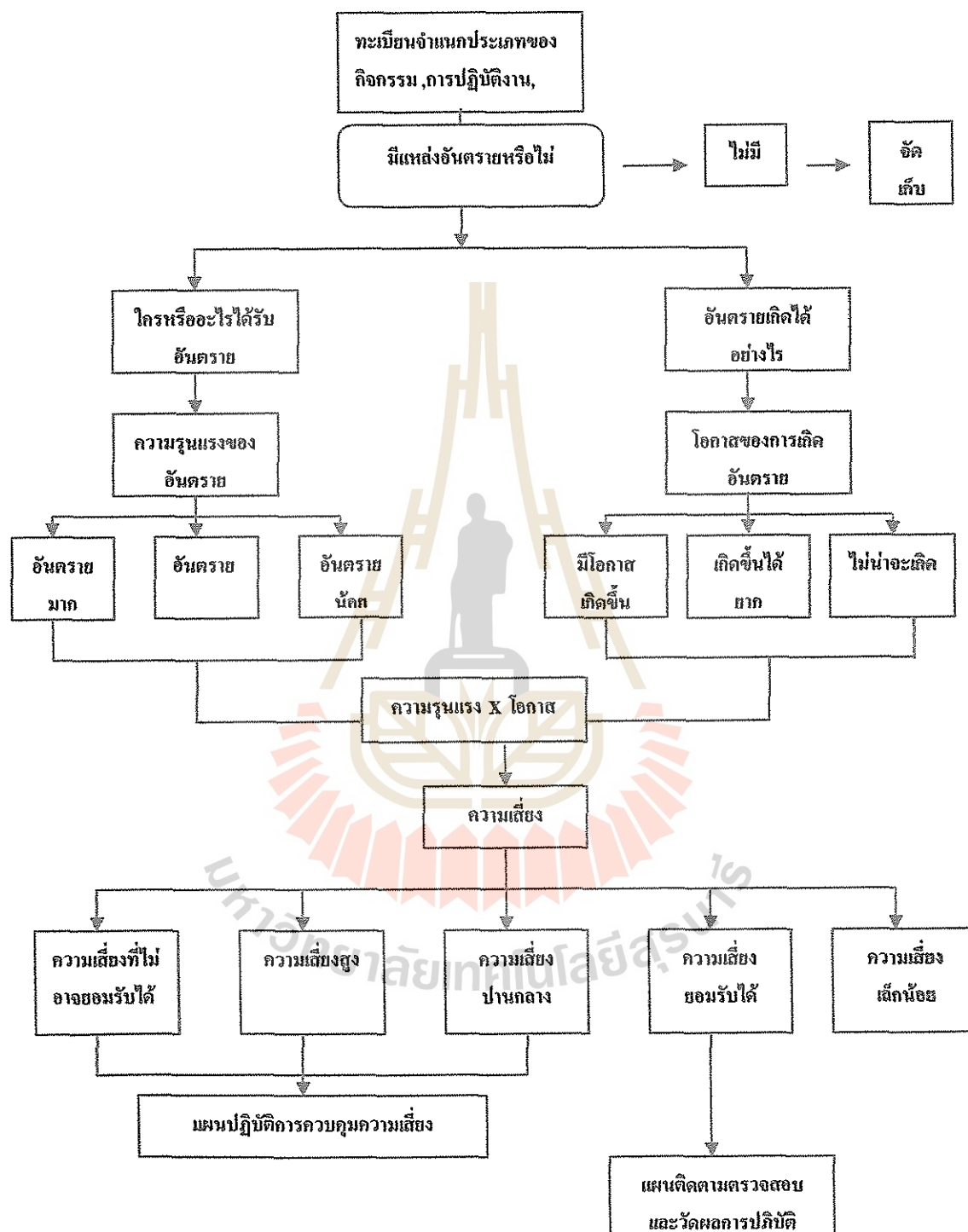
พื้นที่จัดทำโครงการ

บริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด ในแผนก

1. แผนกคัดคุณภาพและหม้อต้ม
2. แผนกบรรจุกระป๋องและไล่อากาศ
3. แผนกปิดฝากระป๋องและฆ่าเชื้อ
4. แผนกคลังสินค้า



การดำเนินการ Risk Assessment



รูปที่ 2 วิธีการดำเนินโครงการ

Gantt chart แสดงการดำเนินโครงการ

ตารางที่ 1 Gantt chart แสดงการดำเนินงานโครงการการประเมินความเสี่ยงในกระบวนการผลิตของ บริษัท ยูนิเวอส์เซี่ยน อินดัสทรี จำกัด

ลำดับ	กิจกรรม	กันยายน				ตุลาคม				พฤศจิกายน				ธันวาคม	
		สัปดาห์ ที่1	สัปดาห์ ที่2	สัปดาห์ ที่3	สัปดาห์ ที่4	สัปดาห์ ที่1	สัปดาห์ ที่2	สัปดาห์ ที่3	สัปดาห์ ที่4	สัปดาห์ ที่1	สัปดาห์ ที่2	สัปดาห์ ที่3	สัปดาห์ ที่4	สัปดาห์ ที่1	สัปดาห์ ที่2
1	ศึกษาและรวบรวมข้อมูล	←→													
2	วางแผนการดำเนินโครงการ	←→													
3	แต่งตั้งผู้แทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18000) และคณะทำงาน		←→												
4	ทำแผนบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18000)		←→												
5	กำหนดพื้นที่ประเมินความเสี่ยง		←→												
6	ดำเนินการประเมินความเสี่ยง					←→	←→	←→	←→	←→	←→	←→	←→		
7	ประมาณระดับของความเสี่ยง					←→	←→	←→	←→	←→	←→	←→	←→		
8	จัดทำรายงาน และนำเสนอต่อผู้ที่เกี่ยวข้อง							←→	←→	←→	←→	←→	←→	←→	←→

ผลการปฏิบัติงาน

การประเมินความเสี่ยง

1. ความรุนแรงของอันตราย ลักษณะของความรุนแรงสามารถแบ่งออกเป็น 3 ระดับดังนี้

1.1 ระดับความรุนแรงมาก

- การบาดเจ็บหรือการเจ็บป่วยในระดับรุนแรง เช่น การสูญเสียอวัยวะ กระดูกแตกหัก การได้รับพิษ การบาดเจ็บหลายส่วนของร่างกาย การบาดเจ็บที่ทำให้เสียชีวิต โรคเมร็งที่เกิดจากการทำงาน โรคอื่นๆที่ทำให้อายุสั้นลง โรคร้ายแรงที่ทำให้เสียชีวิตเฉียบพลัน
- ทรัพย์สินเสียหายมีมูลค่ามากกว่า 10,000 บาท

1.2 ระดับความรุนแรงปานกลาง

- การบาดเจ็บหรือการเจ็บป่วยในระดับกลาง เช่น บาดแผลฉีกขาด แผลไฟไหม้ อาการจากการถูกกระแทก อาการข้อเคล็ดอย่างรุนแรง กระดูกร้าวเล็กน้อย อาการหูหนวก โรคผิวหนังอักเสบ โรคหืด อาการผิดปกติของมือและแขน การเจ็บป่วยที่มีผลให้เกิดการเจ็บป่วยเล็กน้อยอย่างถาวร
- ทรัพย์สินเสียหายมากกว่า 500 บาท แต่ไม่เกิน 10,000 บาท

1.3 ระดับความรุนแรงน้อย

- การบาดเจ็บหรือการเจ็บป่วยในระดับเล็กน้อย เช่น การบาดเจ็บเล็กน้อยๆ การระคายเคืองตาจากฝุ่น สิ่งรบกวนที่ทำให้เกิดความรำคาญ (เช่น ทำให้ปวดศีรษะ) ความเจ็บป่วยที่ทำให้ไม่สบายเป็นครั้งคราว
- ทรัพย์สินเสียหายเล็กน้อย มีมูลค่าไม่เกิน 500 บาท

2. โอกาสที่จะเกิดของอันตราย ลักษณะ โอกาสที่จะเกิดของอันตรายสามารถแบ่งออกเป็น 3 ระดับ ดังนี้

2.1 โอกาสมาก (มีโอกาที่จะเกิด)

- เป็นเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นบ่อย

2.2 โอกาสปานกลาง (เกิดขึ้นได้ยาก)

- เป็นเหตุการณ์ที่นานๆ เกิดครั้งหนึ่ง

2.3 โอกาสน้อย (ไม่น่าจะเกิด)

- ยากที่จะเกิด

การประมาณระดับความเสี่ยง

การตัดสินความเสี่ยงจะพิจารณาโดยใช้ “ระดับความเสี่ยง” ของความรุนแรงและโอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย ดังตารางดังนี้

ตารางที่ 2 การประมาณระดับความเสี่ยง

โอกาสที่จะเกิดของอันตราย	ความรุนแรงของอันตราย		
	มาก	ปานกลาง	เล็กน้อย
โอกาสที่จะเกิด	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)	ความเสี่ยงสูง (2)	ความเสี่ยงปานกลาง (3)
เกิดขึ้น ได้ยาก	ความเสี่ยงสูง (2)	ความเสี่ยงปานกลาง (3)	ความเสี่ยงยอมรับได้ (4)
ไม่น่าจะเกิดขึ้น	ความเสี่ยงปานกลาง (3)	ความเสี่ยงยอมรับได้ (4)	ความเสี่ยงเล็กน้อย (5)

ตารางที่ 3 การแบ่งระดับความเสี่ยง

ระดับความเสี่ยง	การปฏิบัติและเวลาที่ใช้
ที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)	งานจะเริ่มหรือทำต่อไปไม่ได้จนกว่าจะลดความเสี่ยงลง ถ้าไม่สามารถลดความเสี่ยงลงได้ ถึงแม้จะใช้ความพยายามอย่างเต็มที่แล้วก็ตาม จะต้องหยุดการทำงานนั้น
สูง (2)	ต้องลดความเสี่ยงลงก่อน จึงจะเริ่มทำงาน ต้องจัดสรรทรัพยากรและมาตรการให้เพียงพอเพื่อลดความเสี่ยงนั้น เมื่อความเสี่ยงเกี่ยวข้องกับงานที่กำลังทำอยู่จะต้องทำการแก้ไขอย่างเร่งด่วน
ปานกลาง (3)	จะต้องใช้ความพยายามที่จะลดความเสี่ยง แต่ค่าใช้จ่ายของการป้องกันควรจะพิจารณาอย่างรอบคอบและมีการจำกัดงบประมาณ จะต้องมีการลดความเสี่ยงภายในเวลาที่กำหนด เมื่อความเสี่ยงระดับปานกลางมีความสัมพันธ์กับการเกิดความเสี่ยงร้ายแรง ควรทำการประเมินเพิ่มเติม เพื่อหาค่าความน่าจะเป็นของความเสี่ยงที่แม่นยำกว่า เพื่อเป็นหลักในการตัดสินใจว่าจำเป็น สำหรับมาตรการควบคุมว่าต้องมีการปรับปรุงหรือไม่
ยอมรับได้ (4)	ไม่ต้องการควบคุมเพิ่มเติม การพิจารณาความเสี่ยงอาจจะทำเมื่อเห็นว่า คุ้มค่า หรือการปรับปรุงไม่คุ้มค่าใช้ซ้ำเพิ่มขึ้น การติดตามตรวจสอบยังคงต้องทำเพื่อให้แน่ใจว่าการควบคุมยังคงมีอยู่
เล็กน้อย (5)	ไม่ต้องดำเนินการแก้ไขเพิ่มเติม

* อ้างอิงจาก หนังสือคู่มือการจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 ของสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ตารางที่ 4 : รายการงานอาชีพและรายการความเสี่ยงของงานที่รับผิดชอบทั้งหมด

อาชีพ	รายการความเสี่ยงของงานที่รับผิดชอบทั้งหมด
1.ช่างซ่อมบำรุง	1. งานเชื่อมไฟฟ้าฝาท่อที่หม้อน้ำชำรุด (Retort)
	2. งานซ่อมพัดลมระบายอากาศในแผนกบรรจุกระป๋อง
	3. งานควบคุมท่อส่ง ใช้น้ำมายังหม้อต้มและหม้อน้ำชำรุด (Retort)
	4. งานซ่อมแซมท่อส่งไอของรางไล่อากาศ (Exhaust) ในแผนกบรรจุกระป๋อง
2. พนักงานขับรถ	1. งานขับรถ Forklift ขนย้ายไม้พาเลทที่มีกระป๋องผลิตภัณฑ์ที่เรียงซ้อนกัน ในแผนกคลังสินค้า
3. พนักงานควบคุมเครื่องจักร	1. งานถอดและประกอบเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรติด ปิดฝากระป๋องไม่ได้
	2. งานตรวจสอบและเปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่องเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เป็นประจำทุกวัน
	3. งานซ่อมแซมเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรชำรุดปิดฝากระป๋องไม่ได้
	4. งานควบคุมและซ่อมแซมรอกยกตะกร้าต้มข้าวโพดจากหม้อต้มน้ำร้อน ไปแช่ที่หม้อแช่น้ำเย็น
4. แม่บ้านและพ่อบ้าน	1. งานล้างร่องระบายน้ำที่ระบายน้ำเสียของแผนกบรรจุกระป๋องด้วยคลอรีน
	2. งานทำความสะอาดพื้นและเพดานในพื้นที่การผลิตและคลังสินค้า
	3. งานใช้ผงซักฟอกล้างตะกร้าข้าวโพด หน่อไม้ เห้ว ที่มาจากแผนกบรรจุ และคัดคุณภาพ

ตารางที่ 4 : รายการงานอาชีพและรายการงานที่รับผิดชอบทั้งหมด

อาชีพ	งานที่รับผิดชอบ
5.พนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	1. งานต้มและยกข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอกออกจากหม้อต้มของแผนกคัดคุณภาพ
	2. งานเคลื่อนย้ายถั่วงอกของแผนกคัดคุณภาพ ด้วยรถ Fork hand
	3.งานล้างรางปล่อยข้าวโพดของแผนกคัดคุณภาพด้วยคลอรีน
	4. งานตัดแต่งข้าวโพดของแผนกบรรจุด้วยมือ โดยใช้มีดเป็นเครื่องมือทุ่นแรง
	5. งานบรรจุข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ลงกระป๋องของแผนกบรรจุ
	6. งานปล่อยกระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ในถังไถ่อากาศของแผนกบรรจุ
	7. งานรับกระป๋องร้อนที่ปิดฝาแล้วในแผนกปิดฝากระป๋อง (Seamer)
	8. งานเรียงกระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ของแผนกคลังสินค้า
	9. งานปิดฉลากกระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ของแผนกคลังสินค้า

ตารางที่ 5 : รายการสำรวจประเมินสภาพแวดล้อมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน

พื้นที่	รายละเอียดที่ตรวจสอบ
1. พื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	1. มีน้ำร้อนจากหม้อต้มข้าวโพดล้นเวลาเทข้าวโพดลงหม้อต้มของแผนกคัดคุณภาพ
	2. เต้าเสียบไฟมีรอยไหม้ และปลั๊กไฟชำรุดในบริเวณพื้นที่การผลิตของแผนกคัดคุณภาพ แผนกบรรจุ แผนกปิดฝากระป๋อง และแผนกคลังสินค้า
	3. ไอน้ำจากรางใส่อากาศของแผนกบรรจุขณะเปิดเครื่องทำงาน
	4. เศษข้าวโพด หน่อ ไม้ ถั่วงอก ที่คัดคุณภาพไม่ผ่านหกหล่นตามพื้น
	5. มีแสงไฟและสะเก็ดไฟจากการเชื่อมฝาหม้อที่หม้อหนึ่งฆ่าเชื้อ (Retort) เป็นระยะที่แผนกปิดฝากระป๋อง
2. อาคารเก็บสารเคมี	1. การหกปนเปื้อนของคลอรีนลงพื้นเมื่อมีการตกไปใช้ในการล้างรางคัดคุณภาพข้าวโพด และระบายน้ำเสียของแผนกบรรจุ
	2. คลอรีนเป็นสารเคมีอันตรายตามที่กฎหมายกำหนด บริเวณที่เก็บ ไม่มีป้ายแสดงข้อควรระวังในการใช้งาน
3. คลังสินค้า	1. กระป๋องข้าวโพด หน่อ ไม้ ถั่วงอก ขณะเรียงขึ้นบน ไม้พาเรทมีการหกหล่นวางเกะกะตามพื้นของคลังสินค้า
	2. การจัดวางไม้พาเลทในคลังสินค้าวางไม่เรียบร้อยและวางซ้อนกันหลายชั้นและมีการหกหล่นลงมากระจัดกระจายตามพื้นและทำให้ไม้พาเรทหัก

ตารางที่ 6 : การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานเชื่อมไฟฟ้าฝามือที่หม้อน้ำฆ่าเชื้อ (Retort)	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- ผู้ปฏิบัติงาน	ผู้ปฏิบัติงานที่ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลจะได้รับอันตราย 1. การไม่ใส่หน้ากากเชื่อมจะทำให้แสงจ้าที่เกิดจากการเชื่อมสะท้อนเข้าตาทำให้ตาพร่ามัว สัมผัสเป็นเวลานานทำให้ตาบอดได้ 2. การไม่ใส่ถุงมือหนัง เข็ม รองเท้านิรภัยจะทำให้สะเก็ดที่เกิดจากการเชื่อม กระเด็นใส่ได้รับบาดเจ็บเป็นแผลได้
	B เครื่องจักรชำรุดแต่ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) ที่เครื่องจักรที่ชำรุด	- ผู้ปฏิบัติงาน - เพื่อนร่วมงาน - ทรัพย์สินของบริษัท	เครื่องมือหม้อน้ำฆ่าเชื้อ (Retort)ชำรุดมีรอยร้าวที่ฝามือการที่ไม่แขวนป้ายเตือนว่าชำรุด เพื่อนร่วมงานไม่ทราบไปเดินเครื่องเปิดใช้งาน จะทำให้หม้อน้ำฆ่าเชื้อระเบิดได้

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานซ่อมพัฒนาระบายอากาศในแผนกบรรจุกระป๋อง	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- ผู้ปฏิบัติงาน	การที่ผู้ปฏิบัติงานที่ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเมื่อเกิดอุบัติเหตุจากไฟฟ้า การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลจะช่วยลดอันตรายที่เกิดขึ้นให้ได้รับบาดเจ็บน้อยกว่าความเป็นจริงที่ควรจะได้รับ และในพื้นที่ปฏิบัติงานเป็นพื้นที่ ที่มีน้ำหล่อเลี้ยงในกระบวนการผลิต เพราะวัตถุดิบเป็นพวกพืชเกษตรต้องมีน้ำแช่ไม่อย่างนั้นมันจะอืดและเน่า น้ำเป็นตัวนำไฟฟ้าที่ดี การไม่ใส่รองเท้ากันภัย หรือเสื้อผ้าที่แห้งทำงานก็ทำให้ได้รับอันตรายจากไฟดูดมากขึ้น
	B เครื่องจักรชำรุดแต่ ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่พัฒน์ที่ชำรุด	- ผู้ปฏิบัติงาน - เพื่อนร่วมงาน - ทรัพย์สินของบริษัท	พัฒน์ชำรุดผู้ปฏิบัติงานบางคนทราบแต่บางคนไม่รู้เพราะคู่มือไม่เป็นว่าชำรุดไปเปิดพัฒน์ ถ้าใบพัฒน์หักแรงหมุนของมัน จะทำให้แตกออกเป็นชิ้นเล็กชิ้นน้อยกระเด็นถูกพนักงานได้รับบาดเจ็บได้
	C ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาทำการซ่อมแซมอุปกรณ์ไฟฟ้า	- ผู้ปฏิบัติงาน - เพื่อนร่วมงาน - ทรัพย์สินของบริษัท	เพื่อนร่วมงานไม่ทราบ ว่ามีการซ่อมแซมเครื่องจักร ไปดึงสะพานขึ้นที่ตัวปลั๊กไฟที่ควบคุมการจ่ายกระแสไฟ ของเครื่องจักรหรือเครื่องมือทำการซ่อมแซม ทำให้มีกระแสไฟฟ้าไหลในวงจรและทำให้ร่างกายของผู้ซ่อม ต่อเป็นส่วนหนึ่งของวงจรไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อตได้

ตารางที่ 6 : การชี้แจงอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานควบคุมท่อส่งไอน้ำมายังหม้อต้มและหม้อนึ่งฆ่าเชื้อ (Retort) ของช่างซ่อมบำรุง	A ท่อระบายน้ำร้อนออกจากท่อลำเลียงไอน้ำส่งไปยังหม้อต้มและหม้อนึ่งฆ่าเชื้อ (Retort) ผุกร่อน	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	การผุกร่อนจะทำให้ประสิทธิภาพของท่อระบายน้ำร้อนลดต่ำลง และทำให้มีโอกาสที่จะหักและทำให้น้ำร้อนรั่วไหลถูกผู้ปฏิบัติงานที่เดินผ่าน ไปผ่านมาถูกน้ำร้อนลวกได้
	B ท่อส่งไอน้ำที่อยู่ในระดับต่ำไม่มีการหุ้มฉนวนกันความร้อน	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน	เมื่อไม่มีฉนวนหุ้ม ท่อส่งไอน้ำย่อมมีความร้อน ผู้ปฏิบัติงานเดินผ่านไปมา หรือทำงานในบริเวณนั้น ไปสัมผัสก็จะทำให้ถูกลวกได้รับบาดเจ็บได้



ตารางที่ 6 : การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานซ่อมแซมท่อส่งไอของรางไถ่อากาศ (Exhaust) ในแผนกบรรจุกระป๋อง ของช่างซ่อมบำรุง	A ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาที่ทำการซ่อมแซมอุปกรณ์ไฟฟ้า	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	เพื่อนร่วมงานไม่ทราบ ว่ามีการซ่อมแซมเครื่องจักร ไปดึงสะพานขึ้นที่ตัวปลั๊กไฟที่ควบคุมการจ่ายกระแสไฟ ของเครื่องจักรหรือเครื่องมือที่ทำการซ่อมแซม ทำให้มีกระแสไฟฟ้าไหลในวงจรและทำให้ร่างกายของผู้เชื่อม ต่อเป็นส่วนหนึ่งของวงจรไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อตได้
	B ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่รางไถ่อากาศ ว่าเครื่องจักรชำรุด กำลังซ่อมแซม	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	เพื่อนร่วมงานไม่ทราบว่าเครื่องจักรชำรุดไปเดินเครื่องเพื่อใช้งาน ทำให้มีไอน้ำจ่ายเข้าที่รางไถ่อากาศและรั่วออกมาตามรอยผุกร่อนถูกช่างซ่อมบำรุงที่กำลังทำงานและตะกร้าเรียงกระป๋องรอการ ไถ่อากาศ ได้บาดเจ็บและเสียหายได้

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานขับรถ Forklift ขนย้ายไม้พาเลทที่มีกระป๋องผลิตภัณฑ์ที่เรียงซ้อนกันของพนักงานขับรถ ในคลังสินค้า	A รถ Forklift ไม่มีกระจกมองหลัง	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	เวลาที่ขับรถขนย้ายไม้พาเลทและต้องการถอยหลังต้องหันกลับมามอง ทำให้ผู้ปฏิบัติงานเกิดอาการเคล็ดขัดยอกได้ และถ้าไม่หันกลับมามองก็จะถอยชนพนักงาน ได้รับบาดเจ็บและชนกระป๋องที่อยู่บนไม้พาเลทเสียหาย ส่งออกขายไม่ได้
	B พนักงานขับรถ ไม่ขับในพื้นที่ที่ใช้สำหรับรถวิ่ง แต่ขับเลยเข้ามาในพื้นที่ที่ผู้ปฏิบัติงานทำงาน	-เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	จะทำให้พนักงานที่ทำงานในบริเวณนั้น และเหยียบวัตถุติดที่พนักงานกำลังทำงานอยู่เสียหาย เช่น ฉลากปิดกระป๋องได้รับความเสียหาย และพนักงานได้รับบาดเจ็บ
	C รถ Forklift ไม่มีไฟเลน บอกเวลาที่รถกำลังขับเคลื่อน	-เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	ไฟเลนเป็นสัญญาณไฟที่ติดกับตัวรถ ถ้ามารถเคลื่อนที่ไฟเลนจะมีแสงไฟออกมาและมีเสียง ทำให้ง่ายแก่การสังเกตของเพื่อนร่วมงาน ว่าถ้าได้ยินเสียง หรือเห็นแสงก็แสดงว่ารถขับเคลื่อนอยู่ จะได้หาทางหลบ แต่ถ้าไม่ได้ยินหรือมองไม่เห็นก็ไม่ทันระวัง ตัวหลบไม่ทัน เกิดการเฉี่ยวชนได้รับบาดเจ็บได้

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานถอดและประกอบเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรติด ปิดฝากระป๋องไม่ได้ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- ผู้ปฏิบัติงาน	เครื่องจักรมีน้ำมันหล่อลื่น ผู้ปฏิบัติงาน ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล กระเด็นใส่ตาเมื่อไม่ได้แว่นนิรภัย ใส่ผมเมื่อไม่ได้สวมวกนิรภัย เลอะเสื้อผ้าเมื่อไม่ได้เชิ๊ยมและรองเท้านิรภัย เกิดการระคายเคือง ได้รับบาดเจ็บได้
	B ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เมื่อมีการถอดและประกอบ	- ผู้ปฏิบัติงาน - เพื่อนร่วมงาน - ทรัพย์สินของบริษัท	เครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เป็นเครื่องมือที่ใช้ไฟฟ้าในการขับเคลื่อน ให้ทำงานเมื่อมีการถอดและประกอบเครื่องจักรก็ต้องแขวนป้ายเตือนเพื่อป้องกัน เพื่อนร่วมงานมาสัมผัสสะพานไฟเดินเครื่อง ทำให้มีกระแสไฟฟ้าไหลในวงจรและทำให้ร่างกายของผู้ปฏิบัติงาน ต่อเป็นส่วนหนึ่งของวงจรไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อตได้

ตารางที่ 6: การชี้แจงอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการ สำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับ อันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานตรวจสอบและ เปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่อง เครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เป็นประจำทุก วัน ของพนักงาน ควบคุมเครื่องจักร	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล	- ผู้ปฏิบัติงาน	เครื่องจักรมีน้ำมันหล่อลื่น ผู้ปฏิบัติงาน ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล กระเด็นใส่ตาเมื่อไม่ได้ แว่นนิรภัย กระเด็นใส่ตัววัตถุติดต่อกับ การบำบัดใส่ผมเมื่อไม่ได้สวมแว่นนิรภัย และเสื้อผ้าเมื่อไม่ได้เช็ดและรองเท้า นิรภัย เกิดการระคายเคืองได้รับ บาดเจ็บได้
	B เมื่อเปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่อง แล้วไม่เก็บกาน้ำมันเครื่องเข้า ที่ ทำให้น้ำมันเครื่องหกเลอะ พื้นที่ปฏิบัติงาน	-เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท -พื้นอาคารสกปรกและ ปนเปื้อนไปกับน้ำล้าง วัตถุดิบยกต่อการ บำบัด	การวางไม่เป็นที่เพื่อนร่วมงานเดินชน น้ำมันกระเด็นใส่และถูกผิวหนังเกิด การระคายเคือง เป็นผื่นได้ และทำให้ ทรัพย์สินของโรงงานเสียหายได้เมื่อกาน้ำมันแตกหรือหัก

ตารางที่ 6 : การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานซ่อมแซมเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรชำรุดปิดฝากระป๋องไม่ได้ ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- ผู้ปฏิบัติงาน	การที่ผู้ปฏิบัติงานที่ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเมื่อเกิดอุบัติเหตุจากไฟฟ้า การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลจะช่วยลดอันตรายที่เกิดขึ้นให้ได้รับบาดเจ็บน้อยกว่าความเป็นจริงที่ควรจะได้รับ และในพื้นที่ปฏิบัติงานเป็นพื้นที่ที่มีน้ำหล่อเลี้ยงในกระบวนการผลิต เพราะวัตถุดิบเป็นพวกพืชเกษตรต้องมีน้ำขังไม่อย่างนั้นมันจะอืดและเน่า น้ำเป็นตัวนำไฟฟ้าที่ดี การไม่ใส่รองเท้านิรภัย หรือเสื้อผ้าที่แห้งทำงานก็ทำให้ได้รับอันตรายจากไฟลุคมากขึ้น
	B เครื่องจักรชำรุดแต่ ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่เครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) ที่ใช้งาน ไม่ได้ระหว่างรอซ่อมแซม	- ทรัพย์สินของบริษัท	การที่ไม่แขวนป้ายบอก ผู้ปฏิบัติงานไม่รู้ จำเป็นต้องเดินเครื่อง เมื่อเดินเครื่องไปที่ปิดฝากระป๋องสำเร็จ ฝาได้รับความเสียหายแล้ว วัตถุดิบที่อยู่ในกระป๋องก็เสียหายด้วยใช้ไม่ได้
	C ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาทำการซ่อมแซมเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) และเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) ใช้ไฟในการขับเคลื่อนให้ทำงาน	- ผู้ปฏิบัติงาน - เพื่อนร่วมงาน - ทรัพย์สินของบริษัท	เพื่อนร่วมงานไม่ทราบ ว่ามีการซ่อมแซมเครื่องจักร ไปดึงสะพานขึ้นที่ตัวปลั๊กไฟที่ควบคุมการจ่ายกระแสไฟ ของเครื่องจักรหรือเครื่องมือที่ทำการซ่อมแซม ทำให้มีกระแสไฟฟ้าไหลในวงจรและทำให้ร่างกายของผู้ซ่อมแซมถือเป็นส่วนหนึ่งของวงจรไฟฟ้า ถูกไฟฟ้าช็อตได้

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการ สำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับ อันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานควบคุมและ ซ่อมแซมรอกยกตะกร้า ดัมข้าวโพดจากมือคัม น้ำร้อน ไปแช่ที่หม้อแช่ น้ำเย็น ของพนักงาน ควบคุมเครื่องจักร	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- ผู้ปฏิบัติงาน	การที่ผู้ปฏิบัติงานที่ไม่สวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเมื่อเกิด อุบัติเหตุจากไฟฟ้า การสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลจะ ช่วยลดอันตรายที่เกิดขึ้นให้ได้รับ บาดเจ็บน้อยกว่าความเป็นจริงที่ ควรจะได้รับ และในพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นพื้นที่ ที่มีน้ำหล่อเลี้ยงใน กระบวนการผลิต เพราะวัตถุดิบเป็น พวกพืชเกษตรต้องมีน้ำแช่ไม่อย่างนั้น มันจะอืดและเน่า น้ำเป็นตัวนำไฟฟ้าที่ ดี การไม่ใส่รองเท้ากันภัย หรือเสื้อผ้าที่ แห้งทำงานก็ทำให้ได้รับอันตรายจาก ไฟดูดมากขึ้น
	B ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาที่ ทำการซ่อมแซมหรือเปลี่ยน อุปกรณ์ที่หมดอายุการใช้งาน ของรอก ใช้ไฟในการ ขับเคลื่อนให้ทำงาน	- ผู้ปฏิบัติงาน - เพื่อนร่วมงาน - ทรัพย์สินของบริษัท	เพื่อนร่วมงานไม่ทราบ ว่ามีการ ซ่อมแซมเครื่องจักร ไปดึงสะพานขึ้น ที่ตัวปลั๊กไฟที่ควบคุมการจ่าย กระแสไฟ ของเครื่องจักรหรือ เครื่องมือที่ทำการซ่อมแซม ทำให้มี กระแสไฟฟ้าไหลในวงจรและทำให้ ร่างกายของผู้ซ่อมแซมจับต่อเป็นส่วน หนึ่งของวงจรไฟฟ้า ถูก ไฟฟ้าช็อตได้

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานล้างร่องระบายน้ำที่ระบายน้ำเสียของแผนกบรรจุกระป๋องด้วยคลอรีน ของแม่บ้าน	A การ ไรยคลอรีนผงตามร่องระบายน้ำโดยไม่มีการผสมน้ำเพื่อลดความเข้มข้น	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน	เมื่อไรยคลอรีนผงของมันซึ่งเป็นฝุ่น ย่อมฟุ้งกระจาย ผู้ปฏิบัติงานและเพื่อนร่วมงานก็หายใจเข้าไป จะก่อให้เกิดอันตรายได้ จะทำให้ทางเดินหายใจเกิดแผลไหม้, เกิดอาการหายใจติดขัด, ปวดศีรษะ, เวียนศีรษะ, เวียนศีรษะ, ผิวหนังเปลี่ยนเป็นสีน้ำเงิน, ปอดถูกทำลาย และการสัมผัสเป็นระยะเวลานานจะทำให้ฟันผุ และปอดถูกทำลายได้ เมื่อสัมผัสถูกผิวหนังจะก่อให้เกิดการระคายเคืองต่อผิวหนัง ทำให้เนื้อเยื่อตายเนื่องจากได้รับความเย็น, เกิดแผลพุพอง ตามที่มีในเอกสารข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (MSDS) ของศูนย์ข้อมูลวัตถุอันตราย และเคมีภัณฑ์
	B ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในการทำงานกับคลอรีนทั้งการตักเองไปใช้ และขณะใช้สารเคมี ตามที่ประกาศกระทรวงมหาดไทยกำหนด เรื่องความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับภาวะแวดล้อม (สารเคมี) ซึ่งคลอรีนเป็นสารเคมีอันตราย ตามประกาศดังกล่าว	-ผู้ปฏิบัติงาน	การใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล สามารถช่วยลดการสัมผัสกับสารเคมีโดยตรงและลดความเข้มข้นของสารเคมี ตามที่ประกาศกระทรวงมหาดไทยกำหนด เรื่องความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับภาวะแวดล้อม (สารเคมี) ซึ่งคลอรีนเป็นสารเคมีอันตราย ตามประกาศดังกล่าว

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานทำความสะอาดพื้นและเพดานในพื้นที่การผลิตและคลังสินค้าของแม่บ้าน	A ผู้คนที่เกิดจากการทำความสะอาดพื้นและเพดานฟุ้งกระจายในเวลาปฏิบัติงาน	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน	ฝุ่นปลิวเข้าตาผู้ปฏิบัติงานเวลาเงยหน้ากวาดเพดานและเพื่อนร่วมงานเวลากวาดพื้นแล้วเพื่อนอยู่ใกล้ๆ ทำให้ฝุ่นเข้าตาและปาก เกิดการระคายเคืองที่ตาและได้รับเชื้อโรคจากการกลืนเข้าปาก

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานใช้ผงซักฟอกล้างตะกร้าข้าว โปด หน่อไม้แห้ง ที่มาจากแผนกบรรจุและ คัดคุณภาพของแม่บ้าน	A แม่บ้านไม่ได้ถุงมือเวลาล้างตะกร้า	-ผู้ปฏิบัติงาน	เกิดการแพ้ มือลอกและผงซักฟอกกัดมือเป็นแผล

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานต้มและยกข้าวโพดหน่อไม้ ถังงอกออกจากหม้อต้มของแผนกคัดคุณภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A น้ำร้อนที่ล้นออกจากหม้อต้มเวลาเคลื่อนย้ายจากหม้อน้ำร้อนไปหม้อน้ำเย็น	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน	สัมผัสกับผู้ปฏิบัติงานที่ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ถูกลวก ได้รับบาดเจ็บ

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานเคลื่อนย้ายถ่วงออกของแผนกคัดคุณภาพด้วยรถ Fork hand ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A ผู้ปฏิบัติงานหยอกล้อกันเวลาปฏิบัติงาน	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	รถบังคับไม่ได้เสียหลักชนเพื่อนร่วมงานบาดเจ็บและชนทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย เมื่อมีแรงชนก็ต้องมีแรงกระแทกกลับ กระแทกผู้ปฏิบัติงานบาดเจ็บด้วย
	B ไม่ตีเส้นทางสำหรับ Fork hand วิ่ง	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	รถไม่มีเส้นทางวิ่งไม่แน่นอน ทำให้บังคับเข้ามาชนทรัพย์สินของบริษัทที่อยู่ในพื้นที่ดังกล่าวได้รับความเสียหายและชนเพื่อนร่วมงานที่เดินผ่านไปมาในบริเวณนั้นถ้าหลบไม่ทัน

ตารางที่ 6: การขี้งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานล้างรางคัดข้าวโพดของแผนกคัดคุณภาพด้วยคลอรีนของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A การ ไรยคลอรีนผงตามรางคัดข้าวโพดโดยไม่มีการผสมน้ำเพื่อลดความเข้มข้น	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน	เมื่อ ไรยคลอรีนผงของมันซึ่งเป็นฝุ่น ย่อมฟุ้งกระจาย ผู้ปฏิบัติงานและเพื่อนร่วมงานก็หายใจเข้าไป จะก่อให้เกิดอันตรายได้ จะทำให้ทางเดินหายใจ เกิดแผลไหม้, เกิดอาการหายใจติดขัด, ปวดศีรษะ, เวียนศีรษะ, เวียนศีรษะ, ผิวหนังเปลี่ยนเป็นสีน้ำเงิน, ปอดถูกทำลาย และการสัมผัสเป็นระยะเวลานานจะทำให้ฟันผุ และปอดถูกทำลายได้ เมื่อสัมผัสถูกผิวหนังจะก่อให้เกิดการระคายเคืองต่อผิวหนัง ทำให้เนื้อเยื่อตายเนื่องจากได้รับความเย็น, เกิดแผลพุพอง ตามที่มีในเอกสารข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (MSDS) ของศูนย์ข้อมูลวัตถุอันตราย และเคมีภัณฑ์
	B ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในการทำงานกับคลอรีนทั้งการตักเองไปใช้ และขณะใช้สารเคมี ตามที่ประกาศกระทรวงมหาดไทยกำหนด เรื่องความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับภาวะแวดล้อม (สารเคมี) ซึ่งคลอรีนเป็นสารเคมีอันตรายตามประกาศดังกล่าว	-ผู้ปฏิบัติงาน	การใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล สามารถช่วยลดการสัมผัสกับสารเคมีโดยตรงและลดความเข้มข้นของสารเคมี ตามที่ประกาศกระทรวงมหาดไทยกำหนด เรื่องความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับภาวะแวดล้อม (สารเคมี) ซึ่งคลอรีนเป็นสารเคมีอันตรายตามประกาศดังกล่าว

ตารางที่ 6: การชี้แจงอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการ สำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับ อันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานติดตั้งข้าวโพดของ แผนกบรรจุด้วยมือ โดย ใช้มีดเป็นเครื่องทุ่นแรง ของพนักงานที่ ปฏิบัติงานใน กระบวนการผลิต	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล	- ผู้ปฏิบัติงาน	ถูกมีดบาดเมื่อไม่ใส่ถุงมือ

ตารางที่ 6: การชี้แจงอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการ สำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับ อันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานบรรจุข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วออก ลง กระป๋องของแผนกบรรจุ ของพนักงานที่ ปฏิบัติงานใน กระบวนการผลิต	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล	- ผู้ปฏิบัติงาน	ถูกบริเวณปากกระป๋องบาดเมื่อไม่ใส่ ถุงมือ

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานปล่อยกระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วออก ในกลางแจ้งอากาศของแผนกบรรจุของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A ไอน้ำร้อน	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน	ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือยาง เอี๊ยม รองเท้านิรภัย ทำให้ถูกไอน้ำร้อน ลวก ได้รับบาดเจ็บ
	B ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่รางโล่อากาศ ว่าเครื่องจักรชำรุด	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	ผู้ปฏิบัติงานไม่ทราบว่าเครื่องจักรชำรุดไปเดินเครื่องเพื่อใช้งาน ทำให้มีไอน้ำเข้าที่รางโล่อากาศ และรั่วออกมาตามรอยรูก่อนถูกเพื่อนร่วมงาน และตะกร้าเรียงกระป๋องรอการโล่อากาศ ได้รับความบาดเจ็บและเสียหายได้

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานรับกระป๋องร้อนที่ปิดฝาแล้วในแผนกปิดฝากระป๋อง (Seamer) ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A กระป๋องที่ร้อน	-ผู้ปฏิบัติงาน	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลไม่เหมาะสม และชำรุดป้องกันความร้อนไม่ได้ ทำให้มือแดงและมีแผลพุพอง

ตารางที่ 6: การชี้แจงอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานเรียงกระเบื้อง ข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วอก ของแผนก คลังสินค้า ของพนักงาน ที่ปฏิบัติงานใน กระบวนการผลิต	A ผู้ปฏิบัติงานหยอกสไลด์กัน เวลาเรียงกระเบื้อง	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	กระเบื้องหล่นทับเท้าผู้ปฏิบัติงานและ เพื่อนที่หยอกสไลด์กัน นอกจากหล่นทับ เท้าตัวเองแล้ว กระเบื้องหล่นลงบนพื้น ซีเมนต์ บิดเบี้ยว ใช้ไม่ได้ทรัพย์สินของ บริษัทเสียหาย
	B การยกและวาง ไม้พาเรท แรงๆ	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	ไม้หักทับเท้าผู้ปฏิบัติงาน เกิดเสี่ยงทำ ให้ เพื่อนร่วมงานตกใจ ทำกระเบื้องหลุด มือทับเท้าตัวเอง ไม้พาเรทหักสูญเสีย ทรัพย์สินของบริษัท

ตารางที่ 6: การชี้แจงอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
งานปิดฉลากกระเบื้อง ข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วอก ของแผนก คลังสินค้า ของพนักงาน ที่ปฏิบัติงานใน กระบวนการผลิต	A ผู้ปฏิบัติงานหยอกสไลด์กัน เวลาเรียงกระเบื้อง	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	กระเบื้องหล่นทับเท้าผู้ปฏิบัติงานและ เพื่อนที่หยอกสไลด์กัน นอกจากหล่นทับ เท้าตัวเองแล้ว กระเบื้องหล่นลงบนพื้น ซีเมนต์ บิดเบี้ยว ใช้ไม่ได้ทรัพย์สินของ บริษัทเสียหาย
	B การยกและวาง ไม้พาเรท แรงๆ	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	ไม้หักทับเท้าผู้ปฏิบัติงาน เกิดเสี่ยงทำ ให้ เพื่อนร่วมงานตกใจ ทำกระเบื้องหลุด มือทับเท้าตัวเอง ไม้พาเรทหักสูญเสีย ทรัพย์สินของบริษัท

ตารางที่ 6 : การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
มีน้ำร้อนจากหม้อต้มข้าวโพดคันเวลาเทข้าวโพดลงหม้อต้มของแผนกคัดคุณภาพของพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	A น้ำร้อนที่ล้นออกจากหม้อต้มเวลาเคลื่อนย้ายจากหม้อน้ำร้อนไปหม้อน้ำเย็น	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน	สัมผัสกับผู้ปฏิบัติงานที่ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ถูกลวกได้รับบาดเจ็บ

ตารางที่ 6 : การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
เดินสายไฟมีรอยไหม้และปลั๊กไฟชำรุดในบริเวณพื้นที่การผลิตของแผนกคัดคุณภาพ	A ไม่มีการแขวนป้ายเตือนที่เดินสายไฟและปลั๊กไฟว่าชำรุด ห้ามใช้	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	ผู้ปฏิบัติงานไม่ทราบว่าเดินสายไฟชำรุด เพราะเดินสายไฟ 1 อัน มีที่เดินสายไฟ 2 ที่แรกไหม้ แต่ที่ 2 ไม่ไหม้ ไปใช้เดินสายไฟ ถูกไฟฟ้าช็อต และเกิดเป็นไฟฟ้าลัดวงจร เป็นเพลิงไหม้ได้
แผนกบรรจุ แผนกปิดฝากระป๋อง และแผนกคลังสินค้าในพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	B ไม่มีการเปลี่ยนเดินสายไฟมีรอยไหม้และปลั๊กไฟชำรุด	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	การไม่เปลี่ยนใหม่เมื่ออุปกรณ์ไฟฟ้าหมดอายุ แต่ยังใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าตัวอื่นอยู่ ก็มีการจ่ายกระแสไฟเข้ามาที่ตัวชำรุดเกิดไฟรั่ว สัมผัสสารไวไฟเกิดระเบิด หรือวิ่งผ่านน้ำดูดพนักงานที่ทำงานอยู่

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
ไอน้ำจากโรงไต้ไต้ของแผนกบรรจุของเปิดเครื่องทำงาน ในพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	A ไอน้ำที่พุ่งออกมาตามฝาครอบกลางไต้ไต้	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	ไอน้ำพุ่งออกมาตามฝาครอบกลางไต้ไต้อากาศสัมผัสถูกพนักงานก็จะทำให้ถูกฉกเกิดการบาดเจ็บเป็นแผล และสูญเสียไอน้ำและน้ำร้อนโดยเปล่าประโยชน์

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
เศษข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วอก ที่คัดคุณภาพไม่ผ่านหกลั่นตามพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	A เศษข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วอก	-ผู้ปฏิบัติงาน -สิ่งแวดล้อม	หกลั่นปริมาณมากจะทำให้พื้นลื่น และการไม่เก็บก่อนปล่อยลงสู่บ่อบำบัดน้ำเสียจะเป็นการยากที่จะทำให้น้ำสะอาด เพราะพืชผักที่เน่าเสียจะเพิ่มปริมาณจุลินทรีย์ในน้ำแย่งอากาศจากน้ำไปเหมือนกับน้ำเน่าเพราะการทิ้งขยะไม่เป็นที่ ยากต่อการบำบัดและส่งกลิ่นเหม็นรบกวนชุมชน

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
มีแสงไฟและสะเก็ดไฟจากการเชื่อมไฟฟ้าที่หม้อน้ำเชื้อ (Retort) เป็นระยะที่แผนกปิดฝากระป๋อง ในพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	A แสง/ความร้อน/สะเก็ดไฟจากการเชื่อม	-ผู้ปฏิบัติงาน	สัมผัสกับผู้ปฏิบัติงานที่ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
การหกปนเปื้อนของคลอรีนลงพื้นเมื่อมีการดักไปใช้ในการล้างรางคัดคุณภาพข้าวโพด และรางระบายน้ำเสียของแผนกบรรจุ ในพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี	A สารคลอรีน	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -สิ่งแวดล้อม	สารคลอรีนเป็นสารเคมีอันตรายตามประกาศกระทรวงมหาดไทย การที่สารหกก็จะเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานที่อยู่ใกล้สัมผัส ได้รับสาร โดยหายใจเข้าไปแม้ว่าจะปริมาณน้อย แต่เมื่อมีการสะสมก็จะทำให้เกิดอันตราย เกิดอาการหายใจติดขัด, ปวดศีรษะ, เวียนศีรษะ, เวียนศีรษะ และทำให้ปริมาณอากาศหรือสิ่งแวดล้อมมีสารคลอรีนปะปนอยู่แล้วค่อยๆ เจือจางไป

ตารางที่ 6 : การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
คลอรีนเป็นสารเคมีอันตรายตามที่กฎหมายกำหนด บริเวณที่เก็บไม่มีป้ายแสดงข้อควรระวังในการใช้งาน ในพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี	A ไม่มีป้ายแสดงการทำงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการใช้สารเคมี หรือ การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย และเอกสารข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (MSDS) ของศูนย์ข้อมูลวัตถุอันตรายและเคมีภัณฑ์	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -สิ่งแวดล้อม	ผู้ปฏิบัติงานไม่ทราบทำงานกับสารเคมีผิดวิธี และก็ได้รับอันตรายจากการสัมผัสเกิดการระคาย ต่อผิวหนังทางเดินหายใจ

ตารางที่ 6: การชี้บ่งอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
กระป๋องข้าวโพดหน่อ ไม้ ถั่วงอก ขณะเรียงขึ้นบน ไม้พาเรทมีการหกหล่นวางเกะกะตามพื้นของคลังสินค้า	A กระป๋องข้าวโพด หน่อ ไม้ ถั่วงอกที่หกหล่น	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	การหกหล่นวางเกะกะตามพื้นทำให้ขัดขวางการทำงานของพนักงาน เพราะกระป๋องอยู่ในระดับที่ต่ำเวลาเดินสามารถชนหรือเตะ ทำให้เท้าได้รับบาดเจ็บได้

ตารางที่ 6: การชี้แจงอันตราย

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ใครหรืออะไรได้รับอันตราย	อันตรายเกิดขึ้นได้อย่างไร
การจัดวางไม้พาเลทในคลังสินค้าวางไม่เรียบร้อยและวางซ้อนกันหลายชั้นและมีการหกหล่นลงมากระจัดกระจายตามพื้นและทำให้ไม้พาเลทหักในพื้นที่คลังสินค้า	A ไม้พาเลทที่วางไม่เรียบร้อยและวางซ้อนกันหลายชั้น	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	การวางไม่เรียบร้อยทำให้ขัดขวางการทำงานของพนักงานเดินรถได้รับบาดเจ็บ เพราะทางเดินแคบขัดขวางการทำงานของรถ Forklift ขับชนทำให้ไม้พาเลท
	B รถ Forklift	-ผู้ปฏิบัติงาน -เพื่อนร่วมงาน -ทรัพย์สินของบริษัท	ขัดขวางการทำงานของรถ Forklift ขับชนทำให้ไม้พาเลทที่วางซ้อนกันล้มลงมา ถูกกระป๋องวัตถุเคมีที่เรียงอยู่เสียหายส่งขายไม่ได้ และถูกคนงานที่ทำงานในพื้นที่นั้นได้รับบาดเจ็บ

ตารางที่ 7: การประมาณระดับของความเสี่ยง

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานเชื่อมไฟฟ้าฝามือที่หมอนิ่งฆ่าเชื้อ (Retort)

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล		/			/		ความเสี่ยงปานกลาง (3)
B เครื่องจักรชำรุดแต่ ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) ที่เครื่องจักรที่ชำรุด	/				/		ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานซ่อมพัดลมระบายอากาศในแผนกบรรจุกระป๋อง

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล		/			/		ความเสี่ยงสูง (2)
B เครื่องจักรชำรุดแต่ ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่พัดลมที่ชำรุด	/				/		ความเสี่ยงสูง (2)
C ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาที่ทำการซ่อมแซมอุปกรณ์ไฟฟ้า	/				/		ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานควบคุมท่อส่งไอน้ำมายังหม้อต้มและหม้อน้ำผ่นเชื้อ (Retort)
ของช่างซ่อมบำรุง

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ท่อระบายน้ำร้อนออกจากท่อถ้ำเลี้ยง ไอน้ำส่งไปยังหม้อต้มและหม้อน้ำผ่นเชื้อ (Retort) ผุกร่อน		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)
B ท่อส่งไอน้ำที่อยู่ในระดับต่ำ ไม่มีการหุ้มฉนวนกันความร้อน		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานซ่อมแซมท่อส่งไอของรางไล่อากาศ (Exhaust) ในแผนกบรรจุ
กระป๋อง ของช่างซ่อมบำรุง

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาที่ทำการซ่อมแซมอุปกรณ์ไฟฟ้า		/		/			ความเสี่ยงปานกลาง (3)
B ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่รางไล่อากาศ ว่าเครื่องจักรชำรุด กำลังซ่อมแซม	/			/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานขับรถ Forklift ขนย้ายไม้พาเลทที่มีกระป๋องผลิตภัณฑ์ที่เรียงซ้อนกันของพนักงานขับรถ ในคลังสินค้า

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A รถ Forklift ไม่มีกระจกมองหลัง	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
B พนักงานขับรถ ไม่ขับในพื้นที่ที่ใช้สำหรับรถวิ่ง แต่ขับเลยเข้ามาในพื้นที่ที่ผู้ปฏิบัติงานทำงาน	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
C รถ Forklift ไม่มีไฟเลน บอกละเวลาที่รถกำลังขับเคลื่อน	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานถอดและประกอบเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรติด ปิดฝากระป๋องไม่ได้ ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)
B ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เมื่อมีการถอดและประกอบ	/				/		ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานตรวจสอบและเปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่องเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เป็นประจำทุกวัน ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล			/	/			ความเสี่ยงปานกลาง (3)
B เมื่อเปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่องแล้วไม่เก็บกาน้ำมันเครื่องเข้าที่ ทำให้น้ำมันเครื่องหกเลอะพื้นที่ปฏิบัติงาน			/	/	/		ความเสี่ยงยอมรับได้ (4)



งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานซ่อมแซมเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรชำรุด
ปิดฝากระป๋องไม่ได้ ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล		/			/		ความเสี่ยงปานกลาง (3)
B เครื่องจักรชำรุดแต่ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่เครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) ที่ใช้งานไม่ได้ระหว่างรอซ่อมแซม			/			/	ความเสี่ยงเล็กน้อย (5)
C ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาที่ทำการซ่อมแซมเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เพราะเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) ใช้ไฟในการขับเคลื่อนให้ทำงาน		/			/		ความเสี่ยงปานกลาง (3)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานควบคุมและซ่อมแซมรอกยกตะกร้าดั้มข้าวโพดจากหม้อต้มน้ำร้อนไปแช่ที่หม้อแช่น้ำเย็น ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)
B ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาทำการซ่อมแซมหรือเปลี่ยนอุปกรณ์ที่หมดอายุการใช้งานของรอก ใช้ไฟในการขับเคลื่อนให้ทำงาน	/					/	ความเสี่ยงปานกลาง (3)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานล้างร่องระบายน้ำที่ระบายน้ำเสียของแผนกบรรจุกระป๋องด้วยคลอรีน ของแม่บ้าน

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A การโรยคลอรีนลงตามร่องระบายน้ำโดยไม่มีการผสมน้ำเพื่อลดความเข้มข้น	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
B ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในการทำงานกับคลอรีน	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานใช้ผงซักฟอกล้างตะกร้าข้าวโพด หน่อไม้ แห้ว ที่มาจากแผนก
บรรจุและ คัดคุณภาพ ของแม่บ้าน

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A แม่บ้านไม่ใส่ถุงมือเวลาล้าง ตะกร้า			/	/			ความเสี่ยงปานกลาง (3)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานต้มและยกข้าวโพด หน่อไม้ ถังงอกออกจากหม้อต้มของแผนก
คัดคุณภาพ ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A น้ำร้อนที่ล้นออกจากหม้อต้ม เวลายกเคลื่อนย้าย จากหม้อน้ำ ร้อน ไปหม้อน้ำเย็น		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานเคลื่อนย้ายถังงอกของแผนกคัดคุณภาพ ด้วยรถ Fork hand
ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานหยอกล้อกันเวลา ปฏิบัติงาน	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจ ยอมรับได้ (1)
B ไม่ตีเส้นทางสำหรับ Fork hand วิ่ง		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานล้างรางคัดข้าวโพดของแผนกคัดคุณภาพด้วยคลอรีน ของ
พนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A การโรยคลอรีนผงตามรางคัดข้าวโพดโดยไม่มีการผสมน้ำเพื่อลดความเข้มข้น	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
B ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในการทำงานกับคลอรีน	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานคัดแต่งข้าวโพดของแผนกบรรจุด้วยมือโดยใช้มีดเป็นเครื่องทุ่นแรง ของ
พนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานบรรจุข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ลงกระป๋องของแผนกบรรจุ ของ
พนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานรับกระป๋องร้อนที่ปิดฝาแล้วในแผนกปิดฝากระป๋อง (Seamer)
ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A กระป๋องที่ร้อน		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานเรียงกระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ของแผนกคลังสินค้า ของ
พนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานหยอกล้อกันเวลาเรียงกระป๋อง		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)
B การยกและวางไม้พาเรทแรงๆ		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ งานปิดฉลากกระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ของแผนกคลังสินค้า
ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ผู้ปฏิบัติงานหยอกล้อกันเวลาเรียงกระป๋อง		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)
B การยกและวางไม้พาเรทแรงๆ		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ มีน้ำร้อนจากหม้อต้มข้าวโพดล้นเวลาเทข้าวโพดลงหม้อต้มของ
แผนกคัดคุณภาพ ของพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A น้ำร้อนที่ล้นออกจากหม้อต้ม เวลายกเคลื่อนย้าย จากหม้อน้ำร้อน ไปหม้อน้ำเย็น		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ เคเบิลไฟมีรอยไหม้ และปลั๊กไฟชำรุดในบริเวณพื้นที่การผลิตของ
แผนกคัดคุณภาพ แผนกบรรจุ แผนกปิดฝากระป๋อง และแผนกคลังสินค้า ในพื้นที่ปฏิบัติงานและ
กระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่เคเบิลไฟและปลั๊กไฟว่า ชำรุด ห้ามใช้	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
B ไม่มีการเปลี่ยนเคเบิลไฟมีรอยไหม้ และปลั๊กไฟชำรุด	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ ไอน้ำจากรางไล่อากาศของแผนกบรรจุขณะเปิดเครื่องทำงาน ใน
พื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ไอน้ำที่พุ่งออกมาตามฝาครอบกลางไล่อากาศ		/			/		ความเสี่ยงปานกลาง (3)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ เศษข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ที่คัดคุณภาพไม่ผ่านหกหล่นตามพื้น
ในพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A เศษข้าวโพด หน่อ ไม้ ถั่วงอก			/	/			ความเสี่ยงปานกลาง (3)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ มีแสงไฟและสะเก็ดไฟจากการเชื่อมฝาท่อที่หน่อหนึ่งฆ่าเชื้อ
(Retort) เป็นระยะที่แผนกปิดฝากระป๋อง ในพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
แสง/ความร้อน/สะเก็ดไฟจากการเชื่อม		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ การหกปนเปื้อนของคลอรีนลงพื้นเมื่อมีการดักไปใช้ในการล้างราง
คัดคุณภาพข้าวโพด และวางระบายน้ำเสียของแผนกบรรจุ ในพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A สารคลอรีน	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ กลอรีนเป็นสารเคมีอันตรายตามที่กฎหมายกำหนด บริเวณที่เก็บไม่
มีป้ายแสดงข้อควรระวังในการใช้งาน ในพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ไม่มีป้ายแสดงการทำงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการใช้สารเคมี หรือ การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย และเอกสารข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (MSDS) ของศูนย์ข้อมูลวัตถุอันตรายและเคมีภัณฑ์	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ กระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ขณะเรียงขึ้นบนไม้พาเรทมีการ
หกหล่นวางเกะกะตามพื้นของคลังสินค้า

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A กระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอกที่หกหล่น	/			/			ความเสี่ยงสูง (2)

งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่ การจัดวางไม้พาเลทในคลังสินค้าวางไม่เรียบร้อยและวางซ้อนกันหลายชั้นและมีการหกหล่นลงมากจัดกระจายตามพื้นและทำให้ไม้พาเลทหัก ในพื้นที่คลังสินค้า

แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความรุนแรง			โอกาสที่จะเกิดขึ้นของอันตราย			ระดับความเสี่ยง
	มาก	ปานกลาง	น้อย	มาก	ปานกลาง	น้อย	
A ไม้พาเลทที่วางไม่เรียบร้อยและวางซ้อนกันหลายชั้น		/		/			ความเสี่ยงสูง (2)
B รถ Forklift	/			/			ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)

ตารางที่ 8 : ทะเบียนความเสี่ยงตามลำดับความเสี่ยงมากไปน้อย

ลำดับที่	งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความเสี่ยง
1	งานขับรถ Forklift ขนย้ายไม้พาเลทที่มีกระป๋องผลิตภัณฑ์ที่เรียงซ้อนกันของพนักงานขับรถ ในคลังสินค้า	A รถ Forklift ไม่มีกระจกมองหลัง	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
2	งานขับรถ Forklift ขนย้ายไม้พาเลทที่มีกระป๋องผลิตภัณฑ์ที่เรียงซ้อนกันของพนักงานขับรถ ในคลังสินค้า	B พนักงานขับรถ ไม่ขับในพื้นที่ที่ใช้สำหรับรถวิ่ง แต่ขับเลยเข้ามาในพื้นที่ ที่ผู้ปฏิบัติงานทำงาน	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
3	งานขับรถ Forklift ขนย้ายไม้พาเลทที่มีกระป๋องผลิตภัณฑ์ที่เรียงซ้อนกันของพนักงานขับรถ ในคลังสินค้า	C รถ Forklift ไม่มีไฟเลน นอกเวลาที่รถกำลังขับเคลื่อน	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
4	งานล้างร่องระบายน้ำที่ระบายน้ำเสียของแผนกบรรจุกระป๋องด้วยคลอรีน ของแม่บ้าน	A การ โรยคลอรีนผงตามร่องระบายน้ำโดยไม่มีการผสมน้ำเพื่อลดความเข้มข้น	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
5	งานล้างร่องระบายน้ำที่ระบายน้ำเสียของแผนกบรรจุกระป๋องด้วยคลอรีน ของแม่บ้าน	B ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในการทำงานกับคลอรีน	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)

ตารางที่ 8 : ทะเบียนความเสี่ยงตามลำดับความเสี่ยงมากไปน้อย

ลำดับที่	งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความเสี่ยง
6	งานล้างรางคัดข้าวโพดของแผนกคัดคุณภาพด้วยคลอรีน ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A การโรยคลอรีนผงตามรางคัดข้าวโพดโดยไม่มีการผสมน้ำเพื่อลดความเข้มข้น	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
7	งานล้างรางคัดข้าวโพดของแผนกคัดคุณภาพด้วยคลอรีน ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	B ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในการทำงานกับคลอรีน	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
8	เคเบิลไฟมีรอยไหม้ และปลั๊กไฟชำรุดในบริเวณพื้นที่การผลิตของแผนกคัดคุณภาพ แผนกบรรจุ แผนกปิดฝากระป๋อง และแผนกคลังสินค้า ในพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	A ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่เคเบิลไฟและปลั๊กไฟ ว่าชำรุดห้ามใช้	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
9	เคเบิลไฟมีรอยไหม้ และปลั๊กไฟชำรุดในบริเวณพื้นที่การผลิตของแผนกคัดคุณภาพ แผนกบรรจุ แผนกปิดฝากระป๋อง และแผนกคลังสินค้า ในพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	B ไม่มีการเปลี่ยนเคเบิลไฟมีรอยไหม้ และปลั๊กไฟชำรุด	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
10	การหกปนเปื้อนของคลอรีนลงพื้นเมื่อมีการตักไปใช้ในการล้างรางคัดคุณภาพข้าวโพด และวางระบายน้ำเสียของแผนกบรรจุ ในพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี	A สารคลอรีน	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
11	คลอรีนเป็นสารเคมีอันตรายตามที่กฎหมายกำหนด บริเวณที่เก็บ ไม่มีป้ายแสดงข้อควรระวังในการใช้งาน ในพื้นที่อาคารเก็บสารเคมี	A ไม่มีป้ายแสดงการทำงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการใช้สารเคมี หรือ การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย และเอกสารข้อมูลความปลอดภัยเคมีภัณฑ์ (MSDS) ของศูนย์ข้อมูลวัตถุอันตรายและเคมีภัณฑ์	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)

ตารางที่ 8 : ทะเบียนความเสี่ยงตามลำดับความเสี่ยงมากไปน้อย

ลำดับที่	งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความเสี่ยง
12	การจัดวางไม้พาเลทในคลังสินค้าวางไม่เรียบร้อยและวางซ้อนกันหลายชั้นและมีการหกหล่นลงมากระจัดกระจายตามพื้นและทำให้ไม้พาเลทหัก ในพื้นที่คลังสินค้า	B รถ Forklift	ความเสี่ยงที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)
13	งานเชื่อมไฟฟ้าหม้อที่หม้อหนึ่งชำรุด (Retort)	B เครื่องจักรชำรุดแต่ ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) ที่เครื่องจักรที่ชำรุด	ความเสี่ยงสูง (2)
14	งานซ่อมพัฒนาระบายอากาศในแผนกบรรจุกระป๋อง	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ความเสี่ยงสูง (2)
15	งานซ่อมพัฒนาระบายอากาศในแผนกบรรจุกระป๋อง	B เครื่องจักรชำรุดแต่ ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่พัฒน์ที่ชำรุด	ความเสี่ยงสูง (2)
16	งานซ่อมพัฒนาระบายอากาศในแผนกบรรจุกระป๋อง	C ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาที่ทำการซ่อมแซมอุปกรณ์ไฟฟ้า	ความเสี่ยงสูง (2)
17	งานควบคุมท่อส่งไอน้ำมายังหม้อต้มและหม้อหนึ่งชำรุด (Retort) ของช่างซ่อมบำรุง	A ท่อระบายน้ำร้อนออกจากท่อลำเลียงไอน้ำส่งไปยังหม้อต้มและหม้อหนึ่งชำรุด (Retort) ผู้กร่อน	ความเสี่ยงสูง (2)
18	งานควบคุมท่อส่งไอน้ำมายังหม้อต้มและหม้อหนึ่งชำรุด (Retort) ของช่างซ่อมบำรุง	B ท่อส่งไอน้ำที่อยู่ในระดับต่ำไม่มีการหุ้มฉนวนกันความร้อน	ความเสี่ยงสูง (2)
19	งานซ่อมแซมท่อส่งไอของรางไล่อากาศ (Exhaust) ในแผนกบรรจุกระป๋อง ของช่างซ่อมบำรุง	B ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่รางไล่อากาศ ว่าเครื่องจักรชำรุดกำลังซ่อมแซม	ความเสี่ยงสูง (2)

ตารางที่ 8 : ทะเบียนความเสี่ยงตามลำดับความเสี่ยงมากไปน้อย

ลำดับที่	งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความเสี่ยง
20	งานถอดและประกอบเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรติด ปิดฝากระป๋องไม่ได้ ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ความเสี่ยงสูง (2)
21	งานถอดและประกอบเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรติด ปิดฝากระป๋องไม่ได้ ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	B ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เมื่อมีการถอดและประกอบ	ความเสี่ยงสูง (2)
22	งานควบคุมและซ่อมแซมรอกยกตะกร้าต้มข้าวโพดจากหม้อต้มน้ำร้อน ไปแช่ที่หม้อแช่น้ำเย็น ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ความเสี่ยงสูง (2)
23	งานต้มและยกข้าวโพด หน่อไม้ ถังออกออกจากหม้อต้มของแผนกคัดคุณภาพ ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A น้ำร้อนที่ล้นออกจากหม้อต้ม เวลาเคลื่อนย้าย จากหม้อน้ำร้อนไปหม้อน้ำเย็น	ความเสี่ยงสูง (2)
24	งานเคลื่อนย้ายถังออกของแผนกคัดคุณภาพ ด้วยรถ Fork hand ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	B ไม่เดินเส้นทางสำหรับ Fork hand	ความเสี่ยงสูง (2)
25	งานตัดแต่งข้าวโพดของแผนกบรรจุด้วยมือโดยใช้มีดเป็นเครื่องทุ่นแรง ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ความเสี่ยงสูง (2)
26	งานบรรจุข้าวโพด หน่อไม้ ถังออก ลงกระป๋องของแผนกบรรจุ ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ความเสี่ยงสูง (2)
27	งานรับกระป๋องร้อนที่ปิดฝาแล้วในแผนกปิดฝากระป๋อง (Seamer) ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A กระป๋องที่ร้อน	ความเสี่ยงสูง (2)
28	งานเรียงกระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถังออก ของแผนกคลังสินค้า ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A ผู้ปฏิบัติงานหยอกล้อกันเวลาเรียงกระป๋อง	ความเสี่ยงสูง (2)

ตารางที่ 8 : ทะเบียนความเสี่ยงตามลำดับความเสี่ยงมากไปน้อย

ลำดับที่	งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความเสี่ยง
29	งานเรียงกระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ของแผนกคลังสินค้า ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	B การยกและวาง ไม้พาเรทแรงๆ	ความเสี่ยงสูง (2)
30	งานปิดฉลากกระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ของแผนกคลังสินค้า ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	A ผู้ปฏิบัติงานหยอกล้อกันเวลาเรียงกระป๋อง	ความเสี่ยงสูง (2)
31	งานปิดฉลากกระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ของแผนกคลังสินค้า ของพนักงานที่ปฏิบัติงานในกระบวนการผลิต	B การยกและวาง ไม้พาเรทแรงๆ	ความเสี่ยงสูง (2)
32	มีน้ำร้อนจากหม้อต้มข้าวโพดล้นเวลาเทข้าวโพดลงหม้อต้มของแผนกคัดคุณภาพ ของพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	A น้ำร้อนที่ล้นออกจากหม้อต้มเวลายกเคลื่อนย้าย จากหม้อน้ำร้อนไปหม้อน้ำเย็น	ความเสี่ยงสูง (2)
33	มีแสงไฟและสะเก็ดไฟจากการเชื่อมฝาหม้อที่หม้อหนึ่งชำรุด (Retort) เป็นระยะที่แผนกปิดฝากระป๋อง ในพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	A แสง/ความร้อน/สะเก็ดไฟจากการเชื่อม	ความเสี่ยงสูง (2)
34	กระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอก ขณะเรียงขึ้นบน ไม้พาเรทมีการหกหล่นวางเกะกะตามพื้นของคลังสินค้า	A กระป๋องข้าวโพด หน่อไม้ ถั่วงอกที่หกหล่น	ความเสี่ยงสูง (2)
35	การจัดวางไม้พาเรทในคลังสินค้าวางไม่เรียบร้อยและวางซ้อนกันหลายชั้นและมีการหกหล่นลงมากกระจัดกระจายตามพื้นและทำให้ไม้พาเรทหัก ในพื้นที่คลังสินค้า	A ไม้พาเรทที่วางไม่เรียบร้อยและวางซ้อนกันหลายชั้น	ความเสี่ยงสูง (2)
36	งานเชื่อมไฟฟ้าฝาหม้อที่หม้อหนึ่งชำรุด (Retort)	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ความเสี่ยงปานกลาง(3)

ตารางที่ 8 : ทะเบียนความเสี่ยงตามลำดับความเสี่ยงมากไปน้อย

ลำดับที่	งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความเสี่ยง
37	งานซ่อมแซมท่อส่งไอของรางไถ่อากาศ (Exhaust) ในแผนกบรรจุกระป๋อง ของช่างซ่อมบำรุง	A ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาที่ทำการซ่อมแซมอุปกรณ์ไฟฟ้า	ความเสี่ยงปานกลาง(3)
38	งานตรวจสอบและเปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่องเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เป็นประจำทุกวัน ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ความเสี่ยงปานกลาง(3)
39	งานซ่อมแซมเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรชำรุดปิดฝากระป๋องไม่ได้ ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	A ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ความเสี่ยงปานกลาง(3)
40	งานซ่อมแซมเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรชำรุดปิดฝากระป๋องไม่ได้ ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	C ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาที่ทำการซ่อมแซมเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เพราะเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) ใช้ไฟในการขับเคลื่อนให้ทำงาน	ความเสี่ยงปานกลาง(3)
41	งานควบคุมและซ่อมแซมรอกยกตะกร้าดื่มข้าวโพดจากหม้อต้มน้ำร้อน ไปแช่ที่หม้อแช่น้ำเย็น ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	B ไม่มีการแขวนป้ายเตือน (Lock Out/Tag Out) เวลาที่ทำการซ่อมแซมหรือเปลี่ยนอุปกรณ์ที่หม้อคั่วข้าวโพด ใช้งานของรอก ใช้ไฟในการขับเคลื่อนให้ทำงาน	ความเสี่ยงปานกลาง(3)
42	งานใช้ผงซักฟอกล้างตะกร้าข้าวโพด หน่อไม้แห้ง ที่มาจากแผนกบรรจุและ คัดคุณภาพ ของแม่บ้าน	A แม่บ้านไม่ได้ถุงมือเวลาล้างตะกร้า	ความเสี่ยงปานกลาง(3)
43	ไอน้ำจากรางไถ่อากาศของแผนกบรรจุขณะเปิดเครื่องทำงาน ในพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	A ไอน้ำที่พุ่งออกมาตามฝาครอบรางไถ่อากาศ	ความเสี่ยงปานกลาง(3)

ตารางที่ 8 : ทะเบียนความเสี่ยงตามลำดับความเสี่ยงมากไปน้อย

ลำดับที่	งานที่รับผิดชอบ/ผลการสำรวจพื้นที่	แหล่งกำเนิดของอันตราย	ระดับความเสี่ยง
44	เศษข้าวโพด หน่อไม้ ถังงอก ที่คัดคุณภาพไม่ผ่านหกหล่นตามพื้น ในพื้นที่ปฏิบัติงานและกระบวนการผลิต	A เศษข้าวโพด หน่อไม้ ถังงอก	ความเสี่ยงปานกลาง(3)
45	งานตรวจสอบและเปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่องเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เป็นประจำทุกวัน ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	B เมื่อเปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่องแล้ว ไม่เก็บกาน้ำมันเครื่องเข้าที่ ทำให้น้ำมันเครื่องหกเลอะพื้นที่ปฏิบัติงาน	ความเสี่ยงยอมรับได้ (4)
46	งานซ่อมแซมเครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) เมื่อเครื่องจักรชำรุดปิดฝากระป๋องไม่ได้ ของพนักงานควบคุมเครื่องจักร	B เครื่องจักรชำรุดแต่ ไม่มีการแขวนป้ายเตือน ที่เครื่องปิดฝากระป๋อง (Seamer) ที่ใช้งาน ไม่ได้ระหว่างรอซ่อมแซม	ความเสี่ยงเล็กน้อย (5)



2.2 งานในหน้าที่ความรับผิดชอบ

แผนการปฏิบัติงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ลำดับที่	แผนงานและกิจกรรม	ปี พ.ศ. 2548			
		ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1.	การจัดองค์กรด้านความปลอดภัย นำเสนอนโยบายด้านความปลอดภัย	←→			
2.	จัดตั้งคณะกรรมการอาชีวอนามัยความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน		←→		
3.	ประชุมคณะกรรมการอาชีวอนามัยความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน	←→	←→	←→	←→
	แต่งตั้งคณะทำงานระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย (มอก.18001)				
4.	การดำเนินงานด้านความปลอดภัย การเดินสำรวจ โรงงาน(Walk through Survey) พร้อมทั้งตรวจความปลอดภัย	←→			←→
5.	เสนอแนะแนวทางในการปรับปรุง สภาพแวดล้อมในการทำงาน		←→		
6.	เสนอแนะแนวทางการป้องกันอันตรายเนื่องจาก การทำงาน			←→	←→

แผนการปฏิบัติงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ลำดับที่	แผนงานและกิจกรรม	ปี พ.ศ. 2548			
		ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
7.	การทำ Safety talk ประจำวัน	←		→	→
8.	จัดทำป้ายนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	↔			
9.	จัดทำคู่มือความรู้และข่าวสารความปลอดภัย	←		→	→
10.	เก็บสถิติการรักษาพยาบาล	↔	↔	↔	↔
11.	จัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน		←	→	
12.	ปรับปรุงและเติมเครื่องหมายความปลอดภัยตามมาตรฐานเพื่อความปลอดภัย	←		→	
13.	แต่งตั้งคณะทำงานและแผนงานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18001)		↔		
14.	การป้องกันและระงับอัคคีภัย ซ้อมอพยพและหนีไฟ				↔

ตารางที่ 9 แผนการปฏิบัติงานอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

สรุปงานที่ดำเนินงานทั้งหมด

งานที่ดำเนินงาน	วันที่ทำ	วันที่เสร็จ	รูปประกอบ
1.แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย	1 กันยายน 2548	15 ธันวาคม 2548	-
2.คู่มือความปลอดภัย	1 ตุลาคม 2548	30 พฤศจิกายน 2548	-
3.เสนอนโยบายความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	1 กันยายน 2548	30 กันยายน 2548	-
5.แต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานและหน้าที่ความรับผิดชอบ	1 กันยายน 2548	30 กันยายน 2548	-
6.แต่งตั้งคณะทำงานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก.18001)	1 ตุลาคม 2548	30 ตุลาคม 2548	-
7.เขียนแผนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก.18001)	1 ตุลาคม 2548	30 ตุลาคม 2548	-
8.ปรับปรุงและเติมเครื่องหมายความปลอดภัยตามมาตรฐานเพื่อความปลอดภัย	1 กันยายน 2548	30 พฤศจิกายน 2548	ภาคผนวก
9.ซ่อมอพยพและหนีไฟ	1 ธันวาคม 2548	10 ธันวาคม 2548	ภาคผนวก

ตารางที่ 10 สรุปงานที่ดำเนินงานทั้งหมด

รหัสเอกสาร : F-SA-02

วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย

(โดยหัวหน้างาน)

แก้ไขครั้งที่ : 00

อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
แผนก บรรจุงะป๋อง หัวหน้าแผนก คุณสายเย็น ชันโท ผู้ที่ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน กันยายน 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการ ใช้งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดี และตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการตักเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02
วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย
(โดยหัวหน้างาน)

แก้ไขครั้งที่ : 00
อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
แผนก บรรจุกะป๋อง หัวหน้าแผนก คุณสายเย็น ชันโท ผู้ที่ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน ตุลาคม 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการใช้ งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดีและตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการตักเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02
วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย
(โดยหัวหน้างาน)

แก้ไขครั้งที่ : 00
อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอัสเซี่ยน อินดัสทรี จำกัด
แผนก บรรจุกะป๋อง หัวหน้าแผนก คุณสายเย็น ชันโท ผู้ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน พฤศจิกายน 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการใ้ งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดี และตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการตักเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02
วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย
(โดยหัวหน้างาน)

แก้ไขครั้งที่ : 00
อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
แผนก กัดคุณภาพ หัวหน้าแผนก คุณอำพร ดำรง ผู้ที่ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน กันยายน 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการใช้ งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดี และตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการคัดเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02

วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย

(โดยหัวหน้างาน)

แก้ไขครั้งที่ : 00

อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอซิตีเซียน อินดัสทรี จำกัด
แผนก ทัศนภาพ หัวหน้าแผนก คุณอำพร ดำรง ผู้ที่ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน ตุลาคม 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการ ใช้งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดี และตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการตักเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02
วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย
(โดยหัวหน้างาน)

แก้ไขครั้งที่ : 00
อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
แผนก คัดคุณภาพ หัวหน้าแผนก คุณอำพร ดำดง ผู้ที่ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน พฤศจิกายน 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการใ้ งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดีและตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการตักเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02

วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย

(โดยหัวหน้างาน)

แก้ไขครั้งที่ : 00

อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอบัสเชียน อินดัสทรี จำกัด
แผนก ปีดฝากระป๋อง หัวหน้าแผนก คุณฐิติรัตน์ บุญคุณ ผู้ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน กันยายน 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการ ใช้งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดีและตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการตักเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02
วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย
(โดยหัวหน้างาน)

แก้ไขครั้งที่ : 00
อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
แผนก ปิดฝากระป๋อง หัวหน้าแผนก คุณฐิติรัตน์ บุญคุณ ผู้ที่ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน ตุลาคม 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการใช้ งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดี และตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการตักเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02

วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย

(โดยหัวหน้างาน)

แก้ไขครั้งที่ : 00

อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอัสเซียน อินคัสทรี จำกัด
แผนก ปิดฝากระป๋อง หัวหน้าแผนก คุณฐิติรัตน์ บุญคุณ ผู้ที่ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน พฤศจิกายน 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการใช้ งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดี และตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการตักเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02

วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย

(โดยหัวหน้างาน)

แก้ไขครั้งที่ : 00

อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
แผนก คลังสินค้า หัวหน้าแผนก คุณจักรกฤษ จันทร์เที่ยง ผู้ที่ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน กันยายน 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการ ใช้งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดี และตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย

แก้ไขครั้งที่ : 00

วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

(โดยหัวหน้างาน)

อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอเบิ้ลเซียน อินดัสทรี จำกัด
 แผนก กลังสินค้า หัวหน้าแผนก คุณจักรกฤษ จันทร์เที่ยง ผู้ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
 ประจำเดือน ตุลาคม 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการ ใช้งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดี และตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการตักเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง

รหัสเอกสาร : F-SA-02

วันที่บังคับใช้ : 01/10/48

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัย

(โดยหัวหน้างาน)

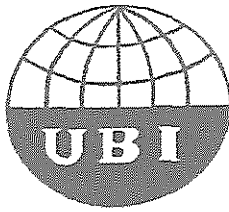
แก้ไขครั้งที่ : 00

อายุการเก็บรักษา : 3 ปี

แบบฟอร์มสรุปการตรวจความปลอดภัยบริษัท ยูนิเวอบัสเซ็น อินดัสทรี จำกัด
แผนก คลังสินค้า หัวหน้าแผนก คุณจักรกฤษ จันทร์เที่ยง ผู้ที่ทำการสรุป บังอร ภูมิน้อย
ประจำเดือน พฤศจิกายน 2548

รายละเอียดที่ตรวจ	ผลการตรวจ		แนวทางแก้ไขและ ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
	เรียบร้อย	ไม่เรียบร้อย		
1. เครื่องจักรและเครื่องมืออยู่ใน สภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน	เรียบร้อยดี ปลอดภัยต่อการใช้ งาน	-	-	
2. เครื่องป้องกันอันตรายเครื่องจักร เครื่องหมายสัญญาณ อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายต่างๆอยู่ในสภาพที่ ดีและตำแหน่งที่เหมาะสม	เครื่องจักรสภาพดี	-	-	
3. สภาพการทำงาน และการกระทำ ของลูกจ้างเป็นอย่างไร ปลอดภัย หรือไม่ มีอุบัติเหตุ	ปลอดภัยไม่มี อุบัติเหตุ	-	-	
4. ความสะอาดและความเป็น ระเบียบเรียบร้อยในการจัดวาง สิ่งของในบริเวณที่ปฏิบัติงาน	ช่องทางเดินไม่มี สิ่งกีดขวาง	-	-	
5. พนักงานปฏิบัติตามกฎความ ปลอดภัยหรือไม่	สะอาดเรียบร้อยดี	-	-	

หมายเหตุ หัวหน้างานต้องมีการตักเตือนพนักงานทุกครั้งเมื่อพบเห็นการกระทำในการทำงานที่ไม่
ปลอดภัย พร้อมทั้งบอกกฎความปลอดภัยให้พนักงานทราบก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

คำนำ

ความปลอดภัยในการทำงานเป็นหัวใจและเป็นนโยบายสูงสุดของบริษัท ซึ่งตอบสนองแผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ และนโยบายของรัฐบาล การเกิดอุบัติเหตุไม่ว่าจะเกิดกับแรงงาน อุปกรณ์เครื่องจักร ผู้รับเหมา หรือพนักงาน นอกจากจะทำให้สูญเสียทรัพย์สินเงินทองแล้วยังทำให้บริษัทเสียภาพพจน์อีกด้วย

พนักงานเป็นทรัพยากรอันมีค่าสูงสุดแก่บริษัท หากบาดเจ็บสูญเสียอวัยวะ ทุพพลภาพ หรือเป็นโรคอันเนื่องมาจากการทำงานนอกจากจะเสียเงินทองเพื่อทำการรักษาพยาบาลแล้ว ยังทำให้พนักงานสูญเสียรายได้ อีกทั้งยังทำให้ครอบครัวได้รับความเดือดร้อน

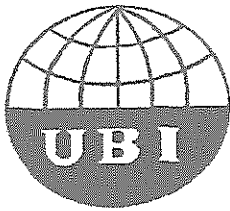
บริษัท ตระหนักถึงความรับผิดชอบด้านนี้ จึงได้จัดให้มีโครงสร้างและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน อีกทั้งความปลอดภัยนอกงานอย่างเป็นรูปธรรม โดยจัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัย คณะทำงานแผนความปลอดภัย เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร ระดับหัวหน้างาน และระดับวิชาชีพ อีกทั้งมีแผนดำเนินการและงบประมาณประจำปี ด้านความปลอดภัย ครอบคลุมทุก ๆ ด้าน เช่น การตรวจความปลอดภัย การประเมินความเสี่ยง การจัดนิเทศการสัปดาห์ความปลอดภัย โครงการส่งเสริมสุขภาพ การฝึกอบรม เป็นต้น

การจัดการความปลอดภัยที่มีระบบรับรองตามที่กล่าวมาแล้วจะไร้ความหมายโดยสิ้นเชิงหากผู้ปฏิบัติงานขาดความรู้ ไม่ตระหนักถึงความสำคัญ และไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่บริษัทได้กำหนดไว้

เอกสารฉบับนี้ เป็นเอกสารคู่มือความปลอดภัย ซึ่งครอบคลุมเนื้อหาความปลอดภัยในแง่มุมต่างๆ ซึ่งมีประโยชน์อย่างยิ่งกับพนักงานทุกท่าน บริษัทหวังเป็นอย่างยิ่งว่าด้วยความมุ่งมั่นและความร่วมมือของพนักงานแต่ละคน จะทำให้แผนนโยบาย วัตถุประสงค์ และเป้าหมายที่ว่า “อุบัติเหตุต้องเป็นศูนย์” เป็นไปอย่างที่พึงไว้

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย

15 ตุลาคม 2548



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

นโยบายความปลอดภัย

มุ่งมั่นพัฒนาในการผลิตสินค้า
ที่มีคุณภาพได้มาตรฐาน
ตามความต้องการของลูกค้า
และปลอดภัยสำหรับผู้บริโภค

วัตถุประสงค์

นโยบายด้านความปลอดภัยและการรักษาภาพแวดล้อมของสถานที่ปฏิบัติงาน กำหนดเพื่อให้หน่วยงานต่าง ๆ และพนักงานทุกระดับของบริษัท ใช้เป็นแนวทางการปฏิบัติ เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานมีความปลอดภัย ถูกสุขอนามัย และเพื่อป้องกันอุบัติเหตุอันเกิดกับชีวิตร่างกายของพนักงาน ผู้ร่วมงานหรือผู้อื่น และทรัพย์สินต่าง ๆ

นโยบายทั่วไป

นโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานจะดำเนินธุรกิจโดยยึดถือ นโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของพนักงาน และปกป้องสภาพแวดล้อมอย่างเคร่งครัด ซึ่งผู้บริหารตามสายงานจะเป็นผู้รับผิดชอบให้การดำเนินการตามนโยบายนี้อย่างต่อเนื่อง และมีประสิทธิภาพ

พนักงานทุกคนจะต้องปฏิบัติเช่นเดียวกัน เกี่ยวกับนโยบาย ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยให้เป็นไปตามข้อกำหนดของกฎหมาย ของประเทศและมาตรฐานที่บริษัท ได้วางไว้ ซึ่งมีวัตถุประสงค์ดังต่อไปนี้

นโยบายอาชีวอนามัย และความปลอดภัย

เรามุ่งมั่นที่จะดำเนินธุรกิจฝึกและผลไม่กระทบ โดยคำนึงถึงความปลอดภัย อันเกิดจากกิจกรรมของบริษัท เพื่อให้บรรลุตามนโยบายข้างต้น เราต้องดำเนินการดังนี้

1. ดำเนินการและพัฒนาระบบจัดการ อาชีวอนามัยอย่างเหมาะสม และสอดคล้องกับข้อกำหนดอื่น ๆ ที่ทางบริษัท ได้ทำข้อตกลงไว้เป็นอย่างน้อย
2. ปรับปรุงและป้องกัน อันตรายจากอัคคีภัย สารเคมี ไฟฟ้า ก๊าซและอันตราย ซึ่งมีความเสี่ยงตั้งแต่ระดับปานกลางขึ้นไป เพื่อให้เกิดการพัฒนาด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย



คู่มือความปลอดภัย

บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด

UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

อย่างต่อเนื่องให้การสนับสนุนทรัพยากรทั้งเรื่อง บุคลากร งบประมาณ และการฝึกอบรมที่เหมาะสมและเพียงพอ

3. พัฒนาปรับปรุงงานให้มีประสิทธิภาพ ด้วยเทคโนโลยีทันสมัยให้รับกับทุกสถานการณ์ และ โอกาสอย่างสม่ำเสมอ

เราขอปฏิญาณว่า นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยนี้ จะได้รับความเข้าใจและดำเนินงานในทุกระดับขององค์กร

นโยบายด้านสิ่งแวดล้อม

เรามุ่งมั่นที่จะดำเนินธุรกิจโดยคำนึงถึงความสำคัญในการป้องกันผลกระทบของสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยอันเกิดจากกิจกรรมของบริษัท เพื่อลูกค้า ผู้บริโภค และสังคมเกิดความพอใจอย่างเต็มความสามารถ เพื่อให้บรรลุตามนโยบายข้างต้น เราต้องดำเนินการดังนี้

1. บริหารตามระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO 14001 และข้อกำหนดกฎหมายอย่างมีประสิทธิภาพ
2. พัฒนาปรับปรุงงานให้มีประสิทธิภาพ ด้วยเทคโนโลยีทันสมัยให้รับกับทุกสถานการณ์ และ โอกาสอย่างสม่ำเสมอ
3. ประสานความคิด และประสบการณ์ของทุกคนในองค์กรเข้าด้วยกัน ด้วยความเคารพซึ่งกันและกัน เพื่อมุ่งสู่เป้าหมายที่เราตั้งไว้

เราขอปฏิญาณว่า นโยบายสิ่งแวดล้อมนี้ จะได้รับความเข้าใจและดำเนินงานในทุกระดับขององค์กร

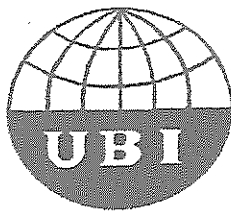
ประธานบริษัทประกาศ

เรื่อง กำหนดหน้าที่รับผิดชอบของผู้ที่มีหน้าที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในการทำงาน

เพื่อให้พนักงานทุกระดับได้เข้าใจ ขอบเขตหน้าที่รับผิดชอบด้านความปลอดภัย สุขภาพอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามที่กำหนดไว้เป็นนโยบายความปลอดภัยบริษัท จึงกำหนดหน้าที่รับผิดชอบดังกล่าวไว้ดังนี้

1. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร

1. กำกับดูแลให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานและระดับวิชาชีพ ปฏิบัติหน้าที่รับผิดชอบให้เป็นไปตามกฎระเบียบ คำสั่ง หรือมาตรการความปลอดภัยในการทำงาน



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

2. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับหัวหน้างาน

1. กำกับหรือดูแลลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบ ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ คำสั่ง หรือ มาตรการความปลอดภัยในการทำงาน
2. สอนวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องแก่ลูกจ้างในหน่วยงานที่รับผิดชอบ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน
3. ตรวจสอบสภาพการทำงาน เครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัย ก่อนลงมือปฏิบัติงานประจำวัน
4. ตรวจสอบหาสาเหตุการประสบอันตราย การเจ็บป่วยหรือการเกิดเหตุเดือดร้อน รำคาญ อันเนื่องมาจากการทำงานของลูกจ้าง ร่วมกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และรายงานผลรวมทั้งข้อเสนอแนะต่อนายจ้าง
5. ส่งเสริมสนับสนุน กิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน
6. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานตามที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหารมอบหมาย

3. เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ

1. ตรวจสอบและเสนอแนะให้นายจ้างปฏิบัติตามกฎหมายความปลอดภัย
2. จัดทำแผน โครงการ มาตรการด้านความปลอดภัยในการทำงาน เสนอต่อนายจ้าง
3. ตรวจสอบการปฏิบัติงานของบริษัท ให้เป็นไปตามแผน โครงการหรือมาตรการเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน
4. กำกับดูแลให้ลูกจ้าง ปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ คำสั่งหรือมาตรการเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน
5. แนะนำ ฝึกสอน อบรมลูกจ้างเพื่อให้ปฏิบัติงานปลอดภัยจากเหตุอันจะเกิดความไม่ปลอดภัยในการทำงาน
6. ตรวจสอบหาสาเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือมาตรการเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานและรายงานผลรวมทั้งข้อเสนอแนะต่อนายจ้าง เพื่อป้องกันการเกิดเหตุโดยไม่ชักช้า



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

7. รวบรวมวิเคราะห์ข้อมูล และจัดทำรายงาน ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญ อันเนื่องมาจากการทำงาน ของลูกจ้าง

4. พนักงาน

1. พนักงานทุกคนต้องทำงานด้วยความสำนึกถึงความปลอดภัยอยู่เสมอทั้งตนเอง และผู้อื่น
2. พนักงานทุกคนต้องรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยและอุปกรณ์ป้องกันที่ชำรุดเสียหายต่อผู้บังคับบัญชา หรือผู้ที่เกี่ยวข้อง
3. พนักงานทุกคนต้องใส่ใจและปฏิบัติตามกฎข้อบังคับในการทำงานอย่าง ปลอดภัยอยู่เสมอ
4. พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือกับทางบริษัทเกี่ยวกับความปลอดภัยมนการ ทำงาน
5. เมื่อพนักงานมีข้อคิดเห็นเกี่ยวกับความปลอดภัยให้เสนอต่อผู้บังคับบัญชาหรือผู้ที่ เกี่ยวข้อง
6. พนักงานทุกคนต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันที่บริษัท จัดให้และแต่งกายให้รัดกุม เหมาะสมกับงาน ตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน
7. พนักงานทุกคนต้องไม่เสี่ยงกับงานที่ยังเข้าใจ หรือไม่แน่ใจว่าต้องทำอะไรจึงจะ ปลอดภัย
8. ต้องศึกษางานที่ปฏิบัติว่า อาจเกิดอุบัติเหตุหรืออันตรายใด ๆ ที่อาจเกิดขึ้นกับ ตนเองและผู้อื่น

จึงประกาศมาให้ทราบและถือปฏิบัติโดยทั่วกัน ทั้งนี้ ตั้งแต่ วันที่.....เป็นต้นไป

กรรมการผู้จัดการ

ความปลอดภัย (Safety)

ความปลอดภัย (Safety) หมายถึง การปราศจากภัยหรืออันตราย

ความปลอดภัย คือ การไม่มีอุบัติเหตุ

- คนไม่บาดเจ็บหรือตาย



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

- ทรัพย์สินไม่เสียหาย
- ผลผลิตสม่ำเสมอ
- มีเวลาการปรับปรุงงาน

อุบัติเหตุ (Accident)

อุบัติเหตุ คือ เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้คาดการณ์ หรือวางแผนไว้ล่วงหน้า ซึ่งเมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลกระทบต่อการทำงาน ต่อผลผลิต อาจทำให้ทรัพย์สินเสียหาย หรือทำให้คนได้รับบาดเจ็บหรือพิการ หรือร้ายแรงถึงขั้นเสียชีวิตได้

ผลต่อคนงาน

- เจ็บป่วยหรือบาดเจ็บ
- พิการ ทุพพลภาพ หรือตาย
- ไม่สามารถจะทำงานได้เหมือนเดิม
- ขาดรายได้
- เสียขวัญหรือหวาดกลัว
- เสียโอกาสในการใช้ชีวิตอย่างเต็มที่

ผลต่อนายจ้าง

- ผลผลิตลดลง
- คุณภาพของสินค้าหรือบริการต่ำลง
- เสียค่าล่วงเวลา
- ต้องซ่อมแซมหรือเปลี่ยนเครื่องจักร อุปกรณ์ ฯลฯ
- เสียค่ารักษาพยาบาล
- เสียเวลาช่วยเหลือคนบาดเจ็บ
- เสียเวลาสอบสวนหรือรายงานอุบัติเหตุ
- ต้องฝึกอบรมหรือสอนงานให้กับพนักงานใหม่
- เสียชื่อเสียง มีผลกระทบต่อแรงงานสัมพันธ์

ผลต่อครอบครัวผู้บาดเจ็บ

- สร้างความเศร้าโศกเสียใจให้กับครอบครัว



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

สูญเสียรายได้ และเป็นภาระของครอบครัว
ช่วยเหลืองานบ้าน ได้น้อยลง

ผลต่อส่วนรวม

สูญเสียทรัพยากรสำคัญในการพัฒนาเศรษฐกิจ
สูญเสียประสิทธิภาพในการผลิต
สูญเสียงบประมาณ
สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition)
เครื่องจักร – ไม่มีอุปกรณ์ป้องกันส่วนที่เคลื่อนไหวหรือมีไม่เพียงพอ
เครื่องมือ – อุปกรณ์ชำรุด เป็นอันตราย
สิ่งของ – วัสดุ วางไม่เป็นระเบียบ
อาคาร – สิ่งปลูกสร้างไม่มั่นคง
สารเคมี – วัตถุมีพิษไม่มีที่เก็บ โดยเฉพาะ
สภาพความร้อน ความเย็น แสงสว่าง เสียงดัง ฝุ่นละออง ไรระเหย ฯลฯ

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Acts)

เดินเครื่องหรือทำงานที่ไม่ใช่น้ำหนักของคน หรือไม่รู้งาน
เดินเครื่องจักรเร็วเกินควร
ถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายออก
ใช้เครื่องมือ ไม่ถูกวิธี ไม่เหมาะสม หรือ ไม่ปลอดภัย
ทำปฏิบัติงานไม่เหมาะสม
ไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล
ประมาท มักร่าง หรือหยอกล้อกันในขณะทำงาน
งงใจฝ่าฝืนกฎระเบียบ

กฎแห่งความปลอดภัยและสุขอนามัย

กฎข้อที่ 1 จงปฏิบัติตามกฎแห่งความปลอดภัยและสุขอนามัย เพื่อป้องกันอันตรายให้กับตนเอง กฎแห่งความปลอดภัยและสุขอนามัย จะเป็นส่วนหนึ่งของกฎแห่งการทำงาน

กฎข้อที่ 2 ต้องให้คำมั่นสัญญาว่าจะทำงานอย่างปลอดภัยและถูกสุขอนามัย รวมถึงการเคารพและเชื่อฟังกฎแห่งความปลอดภัยและสุขอนามัยในขณะทำงานด้วย



คู่มือความปลอดภัย

บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด

UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

กฎข้อที่ 3 กฎแห่งความปลอดภัยและสุขอนามัยกำหนดขึ้นก็เพื่อป้องกัน การบาดเจ็บ การสูญเสีย หรือการตายที่จะเกิดกับตัวคุณเองหรือเพื่อร่วมงาน

การทำงานอย่างปลอดภัยและถูกสุขอนามัย

จงเริ่มและปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย ดังนี้

1. โปรดตรวจสอบก่อนเริ่มงาน

เครื่องจักรและอุปกรณ์จะต้องใช้งานอย่างปกติ ต้องไม่มีอาการสั่น หลวม หลุด แกว่ง เปลี่ยนแปลงรูปร่าง แตก ร้าว (เช่น น้ำมัน) หรือมีเสียงดังผิดปกติ ฯลฯ อาการผิดปกติจะเป็นสาเหตุที่ทำให้มีการทำงานผิดพลาดและอาจเป็นสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

“จงแน่ใจเสมอว่า ได้ตรวจสอบอุปกรณ์และเครื่องจักรแล้วก่อนเริ่มงาน”

ทุกครั้งที่ตรวจพบอาการผิดปกติต่าง ๆ โปรดแจ้งหัวหน้างาน เพื่อซ่อมแซมและตรวจสอบความปลอดภัยให้เรียบร้อยก่อนที่จะลงมือทำงานต่อไปได้

2. โปรดยืนยันป้ายหรือเครื่องหมายเตือน

เมื่อมีการทำงานร่วมกันกับพนักงานคนอื่นแล้ว ควรจะมีการใช้เครื่องหมายต่าง ๆ ซึ่งอาจจะเป็นเครื่องหมายสากล เครื่องหมายเฉพาะ เครื่องหมายที่ใช้ทั่วไปของประเทศ หรือเครื่องหมายของบริษัทตนเอง และควรแน่ใจว่าพนักงานทุกคนรู้จักเครื่องหมายและเข้าใจความหมายของทุกเครื่องหมายที่ใช้ทำงานแล้ว

3. โปรดปฏิบัติตามคู่มือการทำงาน

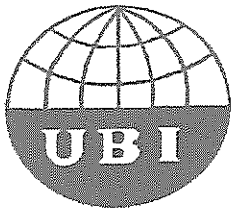
ถ้าขั้นตอนต่าง ๆ ของคู่มือทำงานถูกละเลยเพื่อประหยัดเวลาหรือทำด้วยความเร่งรีบแล้ว อุบัติเหตุที่ไม่คาดคิดก็อาจเกิดขึ้นได้ ดังนั้นจึงสมควรอย่างยิ่งที่จะต้องทำงานตามขั้นตอนต่างๆ อย่างถูกต้องตลอดเวลา

4. โปรดระวังวิธีการทำงานที่ไม่มีมาตรฐาน

เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงวิธีการผลิต หรือมีงานใหม่เพิ่มเติมเข้ามา ก็จำเป็นต้องมีการปรับตั้งเครื่องใหม่ มีการหล่อลื่นเครื่องจักรใหม่ รวมทั้งตรวจสอบสภาพการทำงานของเครื่องจักรด้วย การปฏิบัติงานต่าง ๆ เหล่านี้จะต้องแจ้งให้กับผู้ดูแลหรือหัวหน้างานทราบทุกครั้ง และควรปฏิบัติตามขั้นตอนในการทำงานเหล่านั้น เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน

โปรดหลีกเลี่ยง

1. การทำงานกับเครื่องจักรที่ไม่ปลอดภัยหรือไม่เหมาะสมกับงาน



คู่มือความปลอดภัย

บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด

UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

2. การเข้าไปในสถานที่อันตราย เช่น บริเวณที่เครื่องจักรกำลังทำงานการยื่นใต้ของแขวนอยู่สูง การเดินในพื้นที่ที่ไม่ปลอดภัย
3. การตรวจเช็คอุปกรณ์ การทำความสะอาด การซ่อมแซม หรือการตรวจสอบเครื่องจักรในขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงานอยู่หรือกำลังยกถอยหรือกำลังร้อนอยู่
4. การเดินเครื่องจักรทันทีโดยไม่มีการให้สัญญาณเตือนแก่ผู้อื่นที่อยู่บริเวณใกล้เคียง หรือไม่ได้ตรวจเช็คความปลอดภัยก่อนเดินเครื่อง
5. การเลือกใช้อุปกรณ์หรือเครื่องจักรที่ไม่ได้มาตรฐาน หรือใช้อุปกรณ์ผิดวัตถุประสงค์ที่ออกแบบไว้
6. การปล่อยเครื่องจักรที่กำลังเดินเครื่องอยู่ทิ้งไว้ หรือวางอุปกรณ์ในสภาพที่ไม่ปลอดภัย หรือในสถานที่ที่ไม่ปลอดภัย
7. การถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตราย หรือคัดง้างการทำงานของอุปกรณ์ป้องกันอันตราย
8. การกระโดดขึ้นหรือลงจากที่สูงหรือใช้มือแทนอุปกรณ์ที่ออกแบบไว้
9. การไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล หรือใช้ไม่เหมาะสม หรือใช้ไม่ถูกต้อง หรือสวมใส่เสื้อผ้าที่ไม่ปลอดภัย

5 ส คู่มือความปลอดภัย

สถานที่ที่ดำเนินกิจกรรม 5 ส จะปลอดภัยกว่า ถูกสุขอนามัยกว่า จะมีผลผลิตดีกว่า ในการทำงานสถานที่ทำงานน่าอยู่ น่าดู สะดวกสบาย และปลอดภัยนั้น จะต้องกำจัดสิ่งที่ไม่ต้องใช้แล้วออกไปให้หมด และจัดสิ่งที่จะเก็บไว้เป็นหมวดหมู่ เพื่อความสะดวก สะอาด และสวยงาม

กิจกรรม 5 ส

สะสาง (Seiri) - แยกการสิ่งของที่จำเป็นและไม่จำเป็น สิ่งสิ่งของที่ไม่จำเป็นออกไปให้มากที่สุดเท่าที่จะทำได้

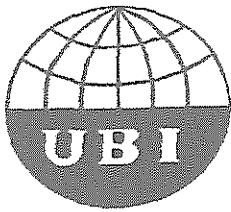
สะควก (Seiton) - เก็บเครื่องมืออุปกรณ์ไว้ในที่ที่ใช้ได้สะดวก และเก็บในสภาพที่ปลอดภัย

สะอาด (Seiso) - จัดระเบียบการดูแลความสะอาดของสถานที่ทำงาน เช่น การกำจัดฝุ่นละออง

สุขลักษณะ (Seiketsu) - ดูแลเสื้อผ้าและรักษาสภาพสถานที่ทำงานให้สะอาดเรียบร้อย อย่าปล่อยให้สกปรกรกรุงรัง เป็นเค็ดขาด

สร้างนิสัย (Shitsuke) ปฏิบัติ 4 ส ข้างต้นจนเป็นนิสัย

ความปลอดภัยในสำนักงาน



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

พื้นที่สำนักงาน – ทางเดิน – ประตู

1. ควรให้พื้นที่สำนักงานมีความสะอาดอยู่เสมอ
2. พื้นที่สำนักงานควรอยู่ในแนวระดับราบไม่ลาดเอียงหรืออยู่ต่างระดับกัน หากไม่สามารถหลีกเลี่ยงได้ ให้ใช้สีเส้นแสดงให้ชัดเจน
3. ให้ใช้วัสดุกันลื่นปูทับบนกระเบื้องหรือพื้นขัดมันที่ลื่น
4. ในขณะที่ปฏิบัติงาน ห้ามวิ่งหรือทำการเดินไถ่แทนการเดิน
5. ในขณะที่มีการขัดหรือทำความสะอาดพื้น ผู้ปฏิบัติงานควรสังเกตป้ายคำเตือนและเดินหรือปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวังมากยิ่งขึ้น
6. ในกรณีที่มีน้ำ น้ำมัน หรือสิ่งทำให้เกิดความลื่นบนพื้นสำนักงาน ให้แจ้งเจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบโดยทันที โดยก่อนแจ้งให้แสดงเครื่องหมายเตือนไว้ด้วย
7. ในกรณีที่พบเห็นวัสดุหรือเครื่องใช้สำนักงาน เช่น ดินสอ กระดาษ ยางลบ หรือสิ่งอื่นใดตกหล่นอยู่บนพื้น ให้เก็บโดยทันที เพราะอาจเป็นสาเหตุให้ลื่นหกล้มได้
8. ในขณะที่เดินถึงมุมตึกให้เดินทางด้านขวาของทางเดิน และเดินอย่างช้า ๆ ด้วยความระมัดระวัง เพื่อหลีกเลี่ยงการชนกับผู้อื่นซึ่งกำลังเดินมาจากอีกมุมหนึ่ง
9. ควรติดตั้งกระจกเงา ทำมุมใบบริเวณมุมอับที่อาจเกิดอุบัติเหตุได้ง่าย
10. สายโทรศัพท์ สายเครื่องคิดเลข หรือสายไฟฟ้า ควรติดตั้งให้เรียบร้อย เพื่อไม่ให้กีดขวางทางเดิน
11. อย่ายืนหรือเดินใกล้บริเวณประตูที่เปิดอยู่ เพราะบุคคลอื่นอาจจะเปิดประตูลากกระแทกได้
12. เมื่อจะผ่านเข้าออกบังตา หรือเปิดปิดประตูกระจก ควรเข้าออกหรือเปิดปิดด้วยความระมัดระวังอย่างช้า ๆ และในการใช้บังตาหรือประตูที่เปิดปิด 2 บาน ให้ใช้บังตาหรือใช้ประตูทางด้านขวา
13. บังตาหรือประตูบานกระจกที่เปิดปิดสองทาง ให้ติดเครื่องหมาย “ดึง” หรือ “ผลัก” ให้ชัดเจน
14. ไม่ควรจัดเก็บวัสดุอุปกรณ์สิ่งของต่าง ๆ หรือปล่อยให้สิ่งกีดขวางบริเวณทางเดินหรือช่องประตู



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

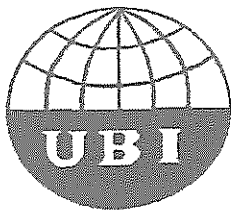
โต๊ะทำงาน – เก้าอี้ – ตู้

1. ตลอดเวลาการทำงานไม่ควรเปิดลิ้นชักโต๊ะ ลิ้นชักตู้เอกสารหรือตู้อื่นใดค้างไว้ ให้ปิดทุกครั้งที่ไม่ได้ใช้งาน
2. ห้ามวางพัสดุ สิ่งของ หรือกล่องใต้โต๊ะทำงาน
3. ห้ามเอนหรือพิงพนักเก้าอี้ โดยให้น้ำหนักเพียงข้างใดข้างหนึ่ง
4. ให้มีพื้นที่เคลื่อนย้ายเก้าอี้ สำหรับการเข้าออกที่สะดวก
5. ห้ามวางพัสดุ สิ่งของต่าง ๆ บนหลังตู้เพราะอาจตกลงมาเป็นอันตราย
6. อย่าเปิดลิ้นชักตู้เก็บเอกสารในเวลาเดียวกันเกินกว่าหนึ่งลิ้นชัก
7. การจัดเอกสารใส่ในลิ้นชักตู้ ควรจัดใส่เอกสารจากชั้นล่างสุดขึ้นไป เพื่อเป็นการถ่วงดุลน้ำหนัก และหลีกเลี่ยงการใส่เอกสาร ในลิ้นชักมากเกินไป
8. ให้ใช้หุ้บลิ้นชักทุกครั้งเมื่อจะเปิดปิดลิ้นชักเพื่อป้องกันนิ้วถูกหนีบ
9. การจัดวางตู้ลิ้นชัก ตู้ต้องไม่เกะกะช่องทางเดินในขณะที่เปิดใช้งาน

สายไฟฟ้าและเต้าเสียบ

1. สายไฟที่มีรอยฉีกขาด หือปลักไฟฟ้าที่แตกร้าว ต้องทำการเปลี่ยนทันที ห้ามพันด้วยเทปพันสายไฟหรือดัดแปลง ซ่อมแซมอย่างใดอย่างหนึ่ง
2. เต้าเสียบที่ชำรุดจะต้องทำการซ่อมโดยทันที ในระหว่างรอการซ่อมแซมจะต้องปิดหรือครอบ เพื่อป้องกันไม่ให้ผู้อื่นมาใช้งาน
3. เครื่องมือหรืออุปกรณ์ไฟฟ้าต่าง ๆ ที่ใช้ภายในสำนักงาน ให้วางในตำแหน่งที่ใกล้เต้าเสียบมากที่สุด เพื่อหลีกเลี่ยงสายไฟฟ้าที่ทอดยาวไปตามพื้น หรือหลีกเลี่ยงการใช้สายต่อ ในกรณีที่ไม่อาจวางในตำแหน่งใกล้เต้าเสียบได้ ให้แสดงเครื่องหมายให้ชัดเจน เพื่อป้องกันการเดินสะดุดสายไฟฟ้า
4. ในการใช้อุปกรณ์ไฟฟ้าให้แน่ใจว่าแรงดันไฟฟ้าเหมาะสมกับความต้องการแรงดัน ไฟฟ้าของอุปกรณ์นั้น ๆ
5. การวางหรือเคลื่อนย้ายเครื่องใช้สำนักงาน ต้องระวังอย่าให้มีการวางหรือเคลื่อนย้ายไปทับถูกสายไฟฟ้า

การใช้เครื่องใช้ในสำนักงาน



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

1. ในขณะที่ขนย้ายกระดาดควรระวังกระดาดบาดมือ
2. ให้เก็บปากกาหรือดินสอ โดยการเอาปลายชี้ลงหรือวางราบในลิ้นชัก
3. ให้ทำการหุบขากรรไกร ที่เปิดของจดหมาย ใบมีดคัตเตอร์ หรือของมีคมอื่น ๆ ให้เข้าที่ ก่อนทำการเก็บ
4. การใช้เครื่องตัดกระดาด ต้องระวังนิ้วมือให้อยู่ห่างจากใบมีดขณะที่กำลังทำการตัดกระดาด และหลีกเลี่ยงการตัดกระดาดจำนวนมากเกินไปพร้อมกันทีเดียว ถ้าไม่ได้ใช้งานให้ลดลงให้ต่ำที่สุด อย่ายกใบมีดค้างเอาไว้
5. การแกะลวดเย็บกระดาดไม่ควรใช้มือหรือเล็บ ให้ใช้ที่ดึงลวดเย็บกระดาดทุกครั้ง
6. เฟอร์นิเจอร์ที่เป็นโลหะให้ทำการลบมุมทุกแห่งเพื่อความปลอดภัย
7. ควรใช้บันไดหรือขั้นเหยียบ เมื่อต้องการหยิบของที่สูง ไม่ควรยืนบนกล่อง โต๊ะ หรือเก้าอี้ติดล้อ
8. หลังเลิกงานทุกวัน ให้ปิดไฟฟ้าทุกดวงและตัดวงจรอุปกรณ์ไฟฟ้าภายในห้องทำงานทั้งหมด
9. เครื่องใช้สำนักงานที่อาจก่อให้เกิดอันตราย เช่น สานพาน ลูกกลิ้ง เกียร์ เฟือง ล้อ ฯลฯ ถ้าไม่มีการติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันอันตรายเอาไว้ ให้ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันอันตรายนั้นให้เรียบร้อยก่อนที่จะใช้งาน
10. ห้ามทำความสะอาด ปรับ แต่ง หรือเปลี่ยนแปลงส่วนประกอบใด ๆ ของเครื่องใช้สำนักงานที่อาจก่อให้เกิดอันตรายในขณะที่เครื่องกำลังทำงาน
11. ต้องทำการศึกษาวิธีใช้ และข้อควรระวังของเครื่องใช้สำนักงานที่มีอันตรายให้ดี ก่อนปรับแต่ง
12. ถ้ามีผู้ปฏิบัติงานสองคน หรือมากกว่าสองคนขึ้นไปทำงานกับเครื่องใช้สำนักงานที่มีอันตรายเครื่องเดียวกัน ผู้ปฏิบัติงานแต่ละคนจะต้องระวังซึ่งกันและกัน
13. อย่าถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตราย หรือเปิดแผงเครื่องใช้สำนักงานที่มีอันตรายโดยเด็ดขาด กรณีเครื่องขัดข้องให้ติดต่อช่างเพื่อมาทำการซ่อมแซม



คู่มือความปลอดภัย

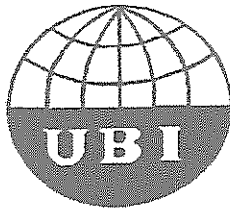
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด

UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

14. เครื่องใช้สำนักงานที่ใช้กำลังไฟฟ้าและมีได้เป็นชนิดที่มีฉนวนหุ้มสองชั้น จะต้องมีการระบบสายดินอยู่ที่ครอบโลหะผ่านปลั๊ก และห้ามมีการดัดแปลงปลั๊กเพื่อตัดวงจรสายดิน
15. ให้ตัดกระแสไฟฟ้าของเครื่องใช้สำนักงานที่ใช้ไฟฟ้าทุกครั้งที่ไม่ใช้ หรือเมื่อจะปรับแต่งเครื่อง

ข้อพึงปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในโรงงาน

1. ห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณโรงงาน ยกเว้นบริเวณที่อนุญาตให้สูบได้
2. ห้ามทิ้งก้นบุหรี่ลงพื้น ต้องทิ้งลงในภาชนะที่จัดไว้ให้เท่านั้น
3. ห้ามนำไม้ขีดไฟ หรือไฟแช็คชนิดจังหวะเตียนเข้าไปในบริเวณที่ผลิตสารเคมีอันตราย และคลังพัสดุ
4. ห้ามหุงต้มอาหารในบริเวณที่ห้ามสูบบุหรี่
5. ห้ามนำอาหารหรือเครื่องดื่มเข้าไปในบริเวณที่ผลิตสารเคมีอันตรายและคลังพัสดุ
6. ห้ามเก็บเสื้อผ้า รองเท้า หมวก ถุงมือ และของใช้ส่วนตัวอื่น ๆ ไว้ในที่ตามใจชอบ ให้จัดเก็บไว้ในตู้ที่จัดไว้ให้เท่านั้น
7. ห้ามบ้วนน้ำลายลงบนพื้นโรงงาน หรือในบริเวณที่ทำงาน
8. ให้ทิ้งขยะมูลฝอยในถังที่จัดไว้ให้เท่านั้น
9. ควรรักษาความสะอาดของเครื่องใช้ประจำตัวอย่างสม่ำเสมอ
10. ต้องสวมเสื้อผ้า รองเท้าให้เรียบร้อยตลอดเวลาที่ทำงานในโรงงานและสวมหมวกพร้อมทั้งอุปกรณ์ป้องกันอันตรายอื่น ๆ ที่จำเป็นเมื่อทำงานในโรงงาน
11. หากมีอุบัติเหตุเกิดขึ้น ให้รีบรายงานต่อผู้บังคับบัญชาทันที
12. หากรู้สึกเจ็บป่วยในเวลาทำงาน ให้รีบรายงานต่อผู้บังคับบัญชา เพื่อจะได้ทำการรักษาพยาบาลทันที
13. ให้เดินตามทางที่จัดไว้ในโรงงาน อย่างวิ้งเมื่อไม่มีเหตุจำเป็น
14. จัดเก็บและเรียงสิ่งของให้เป็นระเบียบ เพื่อให้มีทางเดินหรือทำงานได้สะดวกและปลอดภัย
15. ห้ามเล่นหย่าแหย่ หรือหยอกล้อกันในบริเวณที่ทำงาน
16. ห้ามฝึกขับจักรยานพาหนะในบริเวณโรงงาน



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

17. ต้องเรียนรู้ถึงวิธีการดับเพลิงและการใช้อุปกรณ์ดับเพลิงประเภทต่าง ๆ

อุปกรณ์นิรภัย

“ห้ามถอดหรือห้ามละเลยการตรวจสอบอุปกรณ์นิรภัยเป็นอันขาด”

อุปกรณ์นิรภัยหรือเครื่องป้องกันอันตรายจะติดตั้งไว้ที่เครื่องจักร เพื่อป้องกันอันตรายแก่

ผู้ปฏิบัติงานจากเครื่องจักร เครื่องป้องกันเหล่านี้เป็นเพื่อนที่ดีที่สุดของพนักงาน เพราะจะช่วยป้องกันอุบัติเหตุได้

จงตรวจสอบการทำงานอย่างละเอียดถี่ถ้วน ดังรายการตรวจสอบดังต่อไปนี้

- ห้ามถอดอุปกรณ์นิรภัย เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตของเครื่องจักร
- ห้ามเปลี่ยนแปลงการทำงานของอุปกรณ์นิรภัย
- ถ้าอุปกรณ์นิรภัยทำงานผิดปกติ ต้องรายงานผู้บังคับบัญชาเพื่อทำการแก้ไขทันที
- อย่าสัมผัสกับส่วนที่อาจก่อให้เกิดอันตรายโดยตรง แต่ควรใช้อุปกรณ์นิรภัยช่วย
- ถ้าต้องการถอดอุปกรณ์นิรภัยออกเพื่อการซ่อมแซมแก้ไขให้ปิดระบบทำงานของเครื่องจักรก่อน หรือมีป้ายแจ้งเรียบร้อย

การป้องกันอันตรายจากการใช้สารเคมีจำเพาะ

1. อย่าทำหกหรือกระเด็นลงบนพื้น
2. เมื่อทำงานต้องสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลหรือติดตั้งระบบระบายอากาศทั่วไปในที่ทำงานแล้ว
3. จัดการปฏิบัติงานให้เดินไปตามระเบียบ ข้อบังคับของกฎหมาย
4. เมื่อต้องการขนย้ายหรือเก็บสารเคมีเหล่านั้น จะต้องบรรจุลงภาชนะที่เหมาะสมให้เรียบร้อย
5. ห้ามสูบบุหรี่ รับประทานอาหาร หรือดื่มน้ำ ในขณะที่กำลังทำงานกับสารเคมี
6. ห้ามสัมผัสเสื้อผ้าที่เปื้อนสารเคมี
7. จัดให้มีการสวมชุดป้องกันหรืออุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากสารเคมี
8. ห้ามนำสารเคมีนี้ออกไปหรือเข้าไปยังหน่วยงานอื่น โดยไม่ได้รับอนุญาต
9. เสื้อผ้าที่สวมใส่ขณะทำงานย่อมมีสารเคมีปนเปื้อน จึงควรชำระล้างร่างกายเปลี่ยนเสื้อผ้าใหม่ ก่อนที่จะรับประทานอาหารหรือก่อนกลับบ้าน และนำเสื้อผ้าที่ใส่ทำงานนั้นไปซักหรือทำความสะอาดทันที



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

การขนย้ายสิ่งของ

1. ถ้าเป็นไปได้ ให้ใช้รถเข็นหรือเครื่องยก ฯลฯ ช่วยในการขนย้ายสิ่งของจะดีกว่าการยกด้วยแรงคน
2. ถ้าสิ่งของที่ยกนั้นหนักยาก เพราะมีน้ำหนักมากหรือมีความแหลมคม ควรมีผู้อื่นช่วยในการขนย้าย หรือบรรจุสิ่งของดังกล่าวลงในภาชนะที่เหมาะสมแล้วจึงทำการขนย้าย
3. ให้ขนย้ายของไปตามช่องทางที่กำหนดไว้เท่านั้น
4. เมื่อมีการยกของด้วยแรงคนพยายามให้หลังตั้งตรง แขนหิ้วเข้าและขาให้กระชับ และยกสิ่งของให้แนบกับลำตัวขณะเดิน
5. การบรรทุกสิ่งของจะต้องไม่เกินพิกัดที่กำหนดไว้ของรถบรรทุกนั้น ๆ
6. การบรรทุกสิ่งของที่อาจเคลื่อนที่หรือพลัดตกได้ จะต้องผูกมัดยึดโยงด้วยเชือกหรือวัสดุที่มีความแข็งแรงเหมาะสมกับสิ่งของนั้น
7. การนำของขึ้นลง อย่างนำขึ้นหรือนำลงด้านถนนที่มีรถยนต์สัญจรไปมา ถ้าจำเป็นจะต้องนำขึ้นหรือลงด้านนั้น ต้องมีเครื่องกั้นและป้ายบอกอันตรายตั้งไว้ให้เห็นชัดเจน
8. การจัดวางสิ่งของหรืออุปกรณ์ใด ๆ จะต้องไม่กีดขวางการขนย้ายสิ่งของ หรือบังสายตาของผู้ที่ทำการขนย้าย
9. ในกรณีเส้นทางขนย้ายหรือบริเวณการขนย้ายที่อาจมียานพาหนะและผู้สัญจรเดินผ่านไปมา จะต้องให้สัญญาณและใช้ความระมัดระวังเป็นพิเศษ
10. เส้นทางขนย้ายหรือทางเดินจะต้องมีลักษณะดังนี้
 - 10.1 ต้องมีการกำหนดวางแผนอย่างชัดเจน เพื่อป้องกันอันตรายจากการชนของยานพาหนะอื่น ๆ
 - 10.2 ต้องมีการกำหนดตำแหน่งของระยะที่ปลอดภัยจากการทำงานตามปกติ
 - 10.3 ต้องจัดให้มีแสงสว่างเพียงพอบริเวณบันไดและพื้นที่มีระดับต่างกัน
 - 10.4 เส้นทางขนย้ายสิ่งของต้องปราศจากสิ่งกีดขวางต่าง ๆ
 - 10.5 ต้องจัดให้มีผู้ให้สัญญาณ โดยประสานกับผู้ควบคุมยานพาหนะ
 - 10.6 ต้องมีการขีดเส้นหรือมีเครื่องหมายแสดงเส้นทางอย่างชัดเจน
 - 10.7 เส้นทางขนย้ายต้องกว้างเพียงพอสำหรับการจราจร



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

10.8 จะต้องมีการตรวจสอบบันไดตั้งแต่ 3 ชั้นขึ้นไป

10.9 จะต้องมีการกันคกบริเวณที่อาจมีอันตรายจากการตกจากที่สูง

การป้องกันอัคคีภัย

1. การป้องกันอัคคีภัยเป็นหน้าที่ของผู้ปฏิบัติงานทุกคน
2. ผู้ปฏิบัติงานทุกคนที่เกี่ยวข้องกับการป้องกันระดับอัคคีภัย จะต้องปฏิบัติหน้าที่เกี่ยวกับการป้องกันอัคคีภัยอย่างเคร่งครัด
3. สถานที่ทำงาน สถานที่เก็บวัสดุหรืออุปกรณ์ โรงงานต้องดูแลทำความสะอาดและจัดให้เป็นระเบียบเรียบร้อย
4. ห้ามสูบบุหรี่ หรือทำให้เกิดประกายไฟในบริเวณที่อาจก่อให้เกิดอัคคีภัยได้
5. ห้ามทิ้งก้นบุหรี่ หรือวัสดุที่มีความร้อนลงในตะกร้า ถังขยะ หรือสิ่งรองรับอื่น ๆ ที่อาจก่อให้เกิดอัคคีภัย ต้องทิ้งวัสดุดังกล่าวในภาชนะหรือสิ่งรองรับที่จัดไว้ให้โดยเฉพาะ
6. เศษผ้า เศษวัสดุที่เปื้อนน้ำมัน หรือเศษวัสดุอื่นใดที่ติดไฟ จะต้องใส่ไว้ในถังที่ทำด้วยวัสดุไม่ติดไฟที่จัดไว้ให้โดยเฉพาะ สำหรับการเก็บรักษาและการขนย้าย และต้องนำไปทิ้งอย่างน้อยวันละ 1 ครั้ง
7. เชื้อเพลิง สารไวไฟ หรือสารเคมี ต้องจัดการเก็บรักษาหรือขนย้ายในภาชนะบรรจุที่ระบุไว้เฉพาะสำหรับการเก็บรักษาและการขนย้าย และจะต้องใช้ความระมัดระวังเป็นพิเศษตลอดเวลาเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการลุกไหม้
8. ภาชนะที่บรรจุเชื้อเพลิง สารไวไฟ หรือสารเคมี จะต้องทาสีแดงหรือหากเป็นสีอื่นจะต้องมีตัวอักษรบอกชัดเจนว่า “ไวไฟ” หรือ “เคมีอันตราย”
9. อาคารสถานที่ต่าง ๆ ต้องจัดให้มีอุปกรณ์ดับเพลิงที่มีชนิด ขนาดที่เหมาะสมกับอัคคีภัยที่เกิดขึ้น
10. อาคาร สถานที่ต่าง ๆ ต้องจัดให้มีทางเดินและทางหนีไฟที่ปลอดภัย และต้องไม่มีสิ่งกีดขวางทางเดินหรือทางหนีไฟนั้น พร้อมทั้งมีเครื่องหมายแสดงให้เห็นอย่างชัดเจน
11. การปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับเชื้อเพลิง สารไวไฟ หรือสารเคมีต้องปฏิบัติตามอย่างระมัดระวัง หากมีการหกกระจายต้องทำความสะอาดทันที



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

ความรับผิดชอบและการบำรุงรักษาอุปกรณ์ดับเพลิง

1. ทุกอาคาร สถานที่ที่ต้องกำหนดผู้รับผิดชอบในการติดตั้ง เก็บรักษา ตรวจสอบและทดสอบอุปกรณ์ดับเพลิงทุกชนิด ทั้งในสถานที่ทำงานและในยานพาหนะตามระยะเวลาที่กำหนด อีกทั้งจัดทำแบบฟอร์มกำกับอุปกรณ์ดังกล่าว เพื่อการตรวจสอบตลอดระยะเวลาการใช้งาน
2. อุปกรณ์ดับเพลิงทุกเครื่อง ทุกชนิด ต้องจัดให้มีใบกำกับวิธีการ ประเภท ชนิด สำหรับการใช้งานกำกับไว้ทุกเครื่อง
3. อุปกรณ์ดับเพลิงทุกชนิดจะต้องเก็บรักษาให้อยู่ในสถานที่ที่พร้อมจะนำมาใช้ได้ทุกเวลาที่ต้องการ
4. ห้ามนำอุปกรณ์ดับเพลิงทุกชนิด ไปใช้เพื่อวัตถุประสงค์อย่างอื่น นอกจากจะนำไปซ่อมแซม เปลี่ยนแปลง หรือทดสอบเพียงชั่วคราวระยะเวลานั้น ๆ เท่านั้น
5. เครื่องดับเพลิงแบบที่ใช้กรด โซดา และแบบฉีดเป็นฟอง ต้องตรวจสอบปีละหลาย ๆ ครั้ง และบรรจุใหม่ทุกปี ในกรณีที่มีการใช้เครื่องดับเพลิงแบบดังกล่าวแล้ว จะต้องบรรจุใหม่ทันที
6. กระบอกบรรจุความดันในเครื่องดับเพลิงแบบใช้เคมีแห้ง จะต้องตรวจดูเข็มระบุความดัน หรือซึ่งน้ำหนักอย่างน้อย 6 ครั้ง / เดือน หากเข็มระบุความดันต่ำกว่าระดับปกติ หรือน้ำหนักลดลงต่ำกว่าอัตราที่กำหนดไว้ที่ป้ายด้านข้างของถังดับเพลิง จะต้องเปลี่ยนกระบอกบรรจุความดันใหม่ทันที
7. ให้ตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบใช้ก๊าซคาร์บอน ไดออกไซด์ทุกเดือน ถ้าเข็มระบุความดัน หรือน้ำหนักลดลงต่ำกว่า 10 % ของน้ำหนักบรรจุที่ระบุไว้ที่เครื่องดับเพลิง จำเป็นต้องบรรจุใหม่ทันที
8. ให้ตรวจสอบเครื่องดับเพลิงแบบที่ใช้ของเหลวระเหยง่าย (Vaporizing Liquid) ปีละหลาย ๆ ครั้ง และให้ทดสอบการใช้งานอย่างน้อยปีละครั้ง เครื่องดับเพลิงแบบนี้จะต้องบรรจุให้เต็มเสมอ และควรใช้น้ำยาพิเศษเฉพาะเครื่องดับเพลิงซึ่งผู้ผลิตแนะนำให้ใช้เท่านั้น น้ำหรือของเหลวอย่างอื่นจะทำให้เครื่องดับเพลิงสุญญากาศ



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

9. เครื่องดับเพลิงที่มีน้ำยาดับเพลิงหรือสารเคมีบรรจุอยู่ภายในทุกชนิด เมื่อมีการใช้งานหรือทดสอบอย่างใดอย่างหนึ่งเพียงเล็กน้อยหรือทั้งหมด ให้ทำการตรวจสอบและบรรจุใหม่ทุกครั้ง

ประเภทของเครื่องดับเพลิง

1. อคติภัยประเภท A ได้แก่ อคติภัยที่เกิดจากวัสดุธรรมชาติ เช่น ไม้ กระดาษ เศษผ้า และขยะ อคติภัยที่เกิดขึ้นจากสิ่งเหล่านี้ ใช้น้ำธรรมชาติหรือน้ำยาดับเพลิงได้
2. อคติภัยประเภท B ได้แก่ อคติภัยที่เกิดขึ้นจากน้ำมันเชื้อเพลิงต่าง ๆ เช่น น้ำมันเบนซิน น้ำมันก๊าด หรือน้ำมันอื่น ๆ อคติภัยที่เกิดขึ้นจากเชื้อเพลิงเหล่านี้จะดับได้โดยใช้เครื่องดับเพลิงแบบที่ฉีดออกมาเป็นฟองฉนวนปกคลุมเปลวไฟไว้ หรือใช้เครื่องดับเพลิงแบบก๊าซคาร์บอน ไดออกไซด์หรือผงเคมีแห้งก็ได้

จงจำไว้ว่า ห้ามใช้น้ำในการดับเพลิงประเภทนี้ จะทำให้ไฟลุกลามมากยิ่งขึ้น

3. อคติภัยประเภท C ได้แก่ อคติภัยที่เกิดขึ้นที่เครื่องอุปกรณ์ไฟฟ้า สำหรับอคติภัยประเภทนี้ให้ใช้เฉพาะน้ำยาชนิดที่ไม่เป็นสื่อไฟฟ้าเท่านั้น เช่น เครื่องดับเพลิงแบบที่ใช้ของเหลวระเหยง่าย หรือเครื่องดับเพลิงแบบที่ใช้ก๊าซคาร์บอน ไดออกไซด์หรือผงเคมีแห้ง

จำไว้ว่า ห้ามใช้เครื่องดับเพลิงแบบที่ใช้น้ำฉีดหรือแบบที่ใช้กรดโซดาดับเพลิงประเภทนี้โดยเด็ดขาด เพราะจะทำให้บุคคลที่ใช้เครื่องดับเพลิงดังกล่าวได้รับอันตรายจากไฟฟ้า เมื่อมีความจำเป็นที่จะใช้น้ำดับเพลิง จะต้องใช้ความระมัดระวังเป็นพิเศษ

4. อคติภัยประเภท D ได้แก่ อคติภัยที่เกิดขึ้นจากเชื้อไฟที่เป็นโลหะ เช่น แมกนีเซียม ลิเทียม และ โซเดียม อคติภัยประเภทนี้ จะทำให้เชื้อเพลิงมีความร้อนสูงและลุกไหม้ตลอดเวลาฉะนั้นเครื่องดับเพลิงทั่วไป จึงไม่สามารถดับเพลิงชนิดนี้ได้ ต้องใช้เครื่องดับเพลิงชนิดและวิธีการพิเศษเท่านั้น

กฎระเบียบและมาตรฐานความปลอดภัย

1. พนักงานต้องติดบัตรพนักงานให้เห็นเด่นชัดทุกครั้งที่เข้าบริษัท
2. บุคคลหรือลูกค้าที่เข้ามาติดต่องานในบริษัท ต้องแจ้งรปภ. และติดบัตร Visitor ทุกครั้ง
3. พนักงานบริษัทที่ขับขี้อยู่ภายนอกต้องสวมหมวกกันน็อก และคาดเข็มขัดนิรภัยทุกครั้ง



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

4. ห้ามขับขี่ยานพาหนะในบริษัท เกินกว่า 20 กม. / ชม. และจอดในที่จัดไว้
5. ห้ามเดินสูบบุหรี่ และกำหนดให้สูบบุหรี่ และทิ้งก้นบุหรี่ ขยะในบริเวณที่จัดไว้ให้เท่านั้น
6. ห้ามถ่ายรูปภาพในบริษัทก่อนได้รับอนุญาต
7. ห้ามพกพาอาวุธ หรือนำสุรา สิ่งมีพิษ สิ่งเสพติด เข้ามาในบริษัท
8. ห้ามพนักงานเข้าในเขตหวงห้าม หรือเขตอันตรายที่บริษัทกำหนด
9. ห้ามปฏิบัติงานหรือกระทำการใด ๆ ในส่วนที่ไม่เกี่ยวข้อง
10. ห้ามเล่นหรือขก้อกกันขณะปฏิบัติงาน
11. ถอดหมวกทุกครั้งในกรณีที่ได้รับประทานอาหารในโรงอาหาร
12. ห้ามทะเลาะวิวาท ถึงขั้นทำร้ายกัน在公司เด็ดขาด

คุณจะเป็นพนักงานที่ดีได้อย่างไร

การตรงต่อเวลาและการมาทำงานสม่ำเสมอ

- ถ้ามาสายหรือ ไม่มาทำงาน ทำให้งานชะงักไปต้องหาคนมาแทน
- ต้องมีการแจ้งถ้าไม่มาทำงาน ป่วยหรือสาย

การพักทากัน

- เกิดบรรยากาศที่ดีในการทำงาน
- เป็นการรู้จักและยอมรับผู้อื่น

การแต่งกาย

- สะอาดเรียบร้อย
- สวมเสื้อผ้าให้เหมาะสมกับงานที่ทำ

การจัดเก็บโรงงานให้เป็นระเบียบ

- ลดอุบัติเหตุ
- ค้นหาได้ง่าย

การจัดเก็บ

- เครื่องมือเครื่องใช้เก็บให้เข้าที่เข้าทาง
- มีการตรวจดูแลอยู่เสมอ



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

- ทำความสะอาดอยู่เสมอ
- เก็บเฉพาะที่จำเป็น

ทำตามคำสั่ง

- ถ้าไม่เข้าใจให้ถามทันที
- ตั้งใจฟังให้ดี
- ทบทวนคำสั่งเพื่อตรวจสอบ

รายงานอย่างสม่ำเสมอ

- รายงานความผิดพลาดที่เกิดขึ้น โดยทันที
- พุดให้ตรงประเด็น
- แม้เรื่องเล็กน้อยก็ต้องรายงาน

ร่วมเสนอความคิดเห็นที่ประชุม

- คิดเสียก่อนว่าจะพูดเรื่องอะไร แล้วพูดสั้น ๆ ให้ได้ใจความ
- เสนอประเด็นให้ชัดเจน
- อย่าขัดเมื่อมีผู้พูดอยู่
- ฟังผู้อื่นพูด
- อย่าไล่เลที่จะพูด อย่าพูดด้วยอารมณ์

รักษาสภาพ

- พยายามดำเนินชีวิตเรียบ ๆ ตามปกติ
- อย่างนอนดึกและดื่มจนเกินควร

หาความรู้

- คุณแสวงหาความรู้จากหนังสือได้มากมาย
- หนังสือพิมพ์คือตำราที่มีประโยชน์ในการศึกษาสังคม
- อย่าไล่เลที่จะถามผู้อื่น
- หัวหน้าที่ของคุณคือที่ปรึกษาที่ดีเมื่อมีปัญหา
- จงมีความอยากรู้อยากเห็นเพื่อจะได้มีประสบการณ์



คู่มือความปลอดภัย
บริษัท ยูนิเวอร์บัสเซียน อินดัสทรี จำกัด
UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

ทำงานเป็นทีม

- สร้างความไว้วางใจกันในกลุ่มเพื่อนร่วมงาน
- การประสานงานที่ดีในกลุ่มทำงานทำงานได้ดีขึ้น





環球物產股份有限公司 UNIVERBUSSAN INDUSTRY LIMITED

Bangkok office: PAYATAI 15th FL., RM. 128/167 PHYATHAI RD., RAJTHAVEE, BANGKOK 10400
THAILAND TEL: (662) 216-5593-4 FAX: (662) 216-5589
FACTORY: 35 MOO 9 NOENHOM, MUANG, PRACHINBURI, 25000, THAILAND TEL: 01-302-0186-7 FAX: 037-294202

คำสั่ง

ที่...../2548

เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการบริหารจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

เพื่อให้การดำเนินงานของ บริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด เป็นไปตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างมีประสิทธิภาพตามมาตรฐาน มอก. 18001 จนสามารถได้รับการรับรองจากสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงขอแต่งตั้งคณะกรรมการบริหารจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ดังนี้

- | | | |
|-----------------|-----------------|--------------------------|
| 1. คุณประวิทย์ | พงษ์เรืองพันธุ์ | OH&SMR/หัวหน้าคณะกรรมการ |
| 2. คุณเอนกพันธ์ | มุลประจักษ์ | คณะกรรมการ |
| 3. คุณสุวัฒน์ | กลิ่นสุคนธ์ | คณะกรรมการ |
| 4. คุณอำพร | ดำรง | คณะกรรมการ |
| 5. คุณสายเย็น | ขันโท | คณะกรรมการ |
| 6. คุณสุจิตรา | เอกฉัตร | คณะกรรมการ |
| 7. คุณไชยรัตน์ | พงษ์เรืองพันธุ์ | คณะกรรมการและเลขานุการ |

ให้คณะกรรมการบริหารจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยมีหน้าที่และความรับผิดชอบดังนี้

1. จัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้เป็นไปตามมาตรฐาน มอก. 18001
2. ส่งเสริมและประชาสัมพันธ์ให้พนักงานทั้งบริษัททราบและปฏิบัติตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
3. ดำเนินการจัดทำระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของ บริษัท ยูนิเวอบัสเซียน อินดัสทรี จำกัด จนได้รับการรับรองมาตรฐาน มอก.18001
4. รายงานผลการดำเนินงานต่อคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานและคณะกรรมการฝ่ายบริหาร ในการประชุมประจำเดือนและการประชุมทบทวนโดยฝ่ายบริหารของบริษัท

ทั้งนี้ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2548

สั่ง ณ วันที่ 25 กันยายน 2548

(นายประกิต พงษ์เรืองพันธุ์)

ประธานบริษัท

[illegible]

ที่	งาน	ปี 2548				ปี 2549								ปี 2550								ผู้รับผิดชอบ				
		ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.		พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.
15	การอบรม Internal Auditor																			↔						เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย
16	ตรวจสอบความก้าวหน้าในการดำเนินงานครั้งที่4																					↔				ที่ปรึกษา
17	การตรวจติดตามภายใน																					↔				คณะทำงาน
18	การประชุมทบทวนการจัดการ																					↔				OH&SMR
19	ปรับปรุงระบบจากผลการตรวจติดตาม																					↔				ทุกฝ่าย
20	ตรวจสอบความก้าวหน้าในการดำเนินงานครั้งที่5																							↔		ที่ปรึกษา
21	การตรวจประเมินเบื้องต้น																							↔		คณะทำงาน
22	ขอรับรอง มอก. 18001																								↔	คณะทำงาน

ตารางที่ 11 แผนงานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก.18001)

บทที่ 3

สรุปผลการปฏิบัติงาน

การปฏิบัติงานในบริษัทยูนิเวอเบสเซ็น อินคัสทรี จำกัด นั้นส่งผลให้เกิดประโยชน์หลายด้าน ดังนี้

1. ด้านสังคม

- ได้รู้จักบุคคลต่าง ๆ มากขึ้นทั้งในแผนกและต่างแผนก
- ได้เรียนรู้การปรับตัวและการวางตัวให้เหมาะสมในการสนทนากับบุคคลที่ร่วมงาน
- ได้เรียนรู้ถึงลักษณะการทำงานจริงและการใช้ชีวิตประจำวันในการทำงาน
- ได้ฝึกการติดต่อประสานและการทำงานร่วมกับผู้อื่น

2. ด้านทฤษฎี

- ได้ฝึกการรู้จักการวางแผนการดำเนินงานในการปฏิบัติงานทุกอย่าง
- ได้เรียนรู้การประเมินความเสี่ยงและจัดลำดับความเสี่ยงอย่างเป็นระบบ
- ได้ฝึกทักษะกระบวนการคิด โดยประยุกต์นำวิชาการในภาคทฤษฎีไปใช้ในการปฏิบัติจริงได้

3. ด้านปฏิบัติ

- ได้มีการให้ความรู้พนักงาน โดยการอบรมพนักงานและทำ Safety Talk
- ได้มีการจัดทำป้ายนโยบายความปลอดภัยและจัดทำป้ายสัญญาณเตือนภัยต่างๆภายในโรงงาน
- ได้จัดบอร์ดให้ความรู้พนักงานในเรื่องอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- มีส่วนร่วมในการประชุมคณะกรรมการอาชีวอนามัยความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- มีการจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

ซึ่งการปฏิบัติงานในบางส่วน ได้ทำการบันทึกไว้ในข้างต้นในการปฏิบัติงานฉบับนี้แล้ว

บทที่ 4

ปัญหาและข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติงานในหน้าที่เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย บริษัท ยูนิเวอบัสเชียน อินดัสทรี จำกัด เป็นระยะเวลา 16 สัปดาห์ นั้นนอกจากจะเป็นการนำความรู้ที่ได้รับจากมหาวิทยาลัยมาประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานจริงแล้วยังได้รับความรู้ใหม่ๆเพิ่มเติมอีกมากมายซึ่งเป็นประสบการณ์ที่ดีที่จะนำไปปรับปรุงในการทำงานจริงในอนาคตต่อไปซึ่งในระหว่างงานพบปัญหาและอุปสรรคบางประการ ได้แก่

1.เนื่องจากการปฏิบัติงานเป็นครั้งแรก ทำให้ช่วงแรกของการปฏิบัติงานทำให้ปฏิบัติงานได้ไม่ค่อยเต็มที่นัก เนื่องจากยังไม่คุ้นเคยกับงานตรงจุดไหนก่อนดี ต่อมาเมื่อมีการปรับตัวและได้รับคำแนะนำจาก Job Supervisor จึง ปฏิบัติงานได้ดีขึ้นตามลำดับ

2.เนื่องจากการปฏิบัติงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจำเป็นต้องได้รับความร่วมมือจากการปฏิบัติงานของพนักงาน ในการปฏิบัติ ในส่วนนี้มีการให้ความรู้พนักงานมีพนักงานบางส่วนที่ให้ความสำคัญและปฏิบัติตามแต่ก็ยังมีพนักงานบางส่วนไม่ปฏิบัติตาม เนื่องจากว่าพนักงานชินกับการปฏิบัติงานแบบเดิมทำให้การปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยไม่สำเร็จ เต็มร้อยเปอร์เซ็นต์ ฉะนั้นเราควรมีการจัดกิจกรรมปลูกฝังทัศนคติในเรื่องความปลอดภัยและให้พนักงานเข้าเป็นส่วนหนึ่งของกิจกรรมแล้วพวกเขาจะเห็นความสำคัญ

3. ในเรื่องของอาชีวอนามัยและความปลอดภัยควรจะมีการให้ความรู้พนักงานตั้งแต่เริ่มรับพนักงานใหม่เข้ามาทำงานควรจะมีการอบรมให้ความรู้พนักงานเพื่อให้พนักงานเห็นความสำคัญและปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวังและถูกวิธี ไม่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

4.ในการดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยมีโครงการที่น่าสนใจคือมีการจัดทำกิจกรรม 5 ส.ในแผนกผลิต และคลังสินค้า,การทำแผนลดความเสี่ยง ,การทำแผนควบคุมความเสี่ยงและแผนการติดตามตรวจสอบวัดผลการปฏิบัติการในความเสี่ยงที่ทำการประเมินไว้

บรรณานุกรม

เฉลิมชัย ชัยกิตติภรณ์ (2537). การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis).

วารสารความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม ปีที่ 4 : 17-21

ชัยยุทธ ชวลิตนิธิกุล. ความปลอดภัยในการท่งานสำหรับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

เล่ม 1. สถาบันความปลอดภัยในการทำงาน : พิมพ์ครั้งที่1.

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี . เอกสารประกอบการเรียนการสอน รายวิชา 618 344 การ

บริหารงานความ ปลอดภัยในงานอุตสาหกรรม. สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

สำนักวิชาแพทยศาสตร์. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี.

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี . เอกสารประกอบการเรียนการสอน รายวิชา อาชีวอนามัยและความ

ปลอดภัยพื้นฐาน. สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย สำนักวิชาแพทยศาสตร์.

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี.

มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาริราช (2542). เอกสารการสอนชุดวิชาการบริหารงานความปลอดภัย

หน่วยที่1-8และหน่วยที่9-15. สาขาวิทยาศาสตร์สุขภาพ. มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาริราช

พิมพ์ครั้งที่10.กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์สุโขทัยธรรมาริราช

วิทยา อยู่สุข.(2544).อาชีวอนามัยความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม. ภาควิชาอาชีวอนามัย

และความปลอดภัย.คณะสาธารณสุขศาสตร์.มหาวิทยาลัยมหิดลพิมพ์ครั้งที่2.:กรุงเทพฯ





รูปพื้นที่ติดตั้งถังดับเพลิงก่อนการปรับปรุง



รูปพื้นที่ติดตั้งถังดับเพลิงหลังการปรับปรุง



รูป การอบรมก่อนซ้อมดับเพลิง



รูป การอบรมก่อนซ้อมอพยพหนีไฟ



รูป ขณะอพยพหนีไฟ



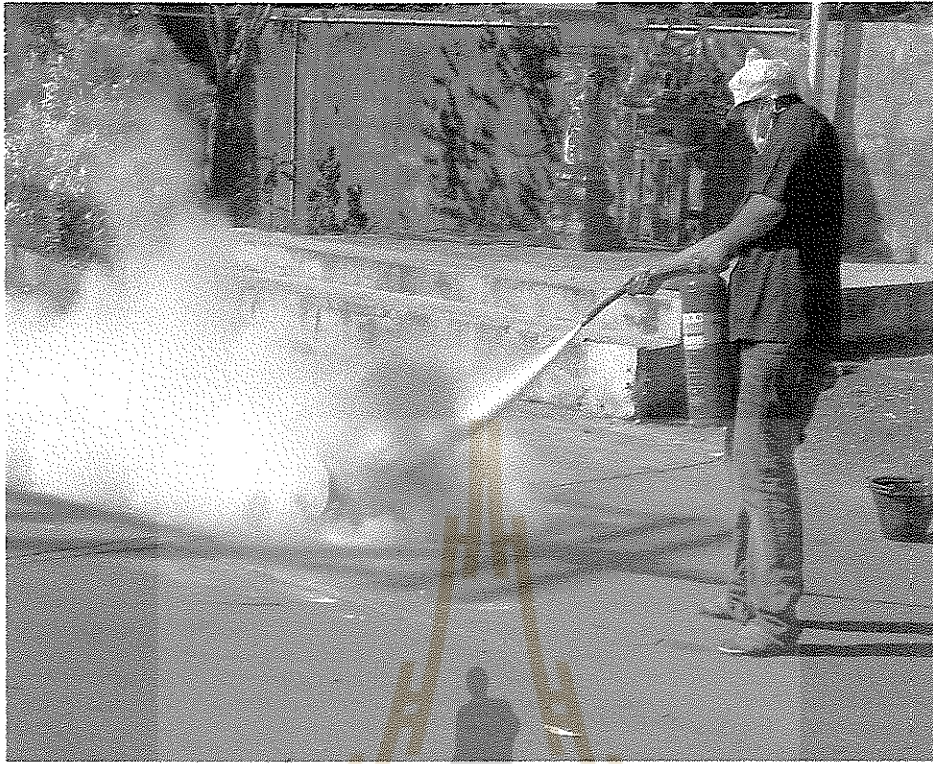
รูปแสดงจุดรวมพล



รูป การอบรมใช้ถังดับเพลิง



รูป สาธิตการดับเพลิง



รูป ปฏิบัติการดับเพลิง