

OSHE Magazine

นิตยสาร ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
Occupational Safety, Health and Environment



ฉบับที่
25



เรื่องเด่นในฉบับ

- สรุปการจัดงาน
ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35
- สรุปผลงานนวัตกรรม 2566
- คำนิยามร่วมด้านความปลอดภัย:
สู่การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยอย่างยั่งยืน EP.2



วิสัยทัศน์

“ เป็นองค์การหลักที่มีความ
เป็นผู้นำในการส่งเสริม พัฒนา
มาตรฐาน งานวิจัย และให้บริการ
ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ภายในปี 2570 ”

พันธกิจ

ส่งเสริมและสนับสนุนความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังนี้

- บริการงานวิจัย วิชาการและการจัดทำสถิติ เพื่อสนับสนุนการจัดทำ
มาตรฐานเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม
ในการทำงานของประเทศไทยให้มีมาตรฐานในระดับสากล
- พัฒนาองค์ความรู้ นวัตกรรม และให้บริการวิชาการ พัฒนาบุคลากร
ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
รองรับความจำเป็นในการดำเนินงานด้านภารกิจ ด้านทรัพยากรมนุษย์
และการพัฒนาประเทศ
- สร้างความเข้มแข็งของสังคมการทำงานให้มีความปลอดภัย และสนับสนุน
เครือข่ายให้มีความเป็นเอกภาพในการขับเคลื่อนการดำเนินงานความ
ปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานของประเทศไทย
ประสิทธิภาพ เกิดประโยชน์ต่อคนทำงาน และสนับสนุนการพัฒนาประเทศ
- ส่งเสริมวัฒนธรรมความปลอดภัย
- สร้างระบบงานและการจัดการภายในองค์กร เพื่อขับเคลื่อน
ยุทธศาสตร์ สสปท.



สถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (องค์การมหาชน)

ค่านิยมองค์กร

T – Teamwork
การทำงานเป็นทีม

O – Originality
ความคิดสร้างสรรค์เชิงนวัตกรรม

S – Service Mind
การมีจิตบริการ

SHE Awareness
การมีจิตสำนึกด้านความปลอดภัย

H – Honesty & Integrity
ความเที่ยงธรรมและซื่อสัตย์

เป้าประสงค์หลัก

- มาตรฐานและผลงาน ทางวิชาการ ตอบสนอง
และเป็นประโยชน์แก่ทุกภาคส่วนที่เกี่ยวข้อง
- การให้บริการวิชาการเชิงรุกที่ทุกกลุ่มเป้าหมายสามารถเข้าถึงได้
- บุคลากรด้านความปลอดภัยฯ มีจิตสมรรถนะพร้อมรับ
การเปลี่ยนแปลงและตอบสนองอุตสาหกรรมเป้าหมายทุกระดับ
- กลุ่มเป้าหมายทุกช่วงวัย ตระหนักรู้ถึงความสำคัญของการ
ป้องกันอันตรายก่อนเกิดเหตุ นำไปสู่การมีพฤติกรรม
ความปลอดภัยในการดำรงชีวิตและการทำงาน
- สสปท. มีความโดดเด่นในการเป็นองค์การแห่งการเรียนรู้ที่ยั่งยืน
ทันสมัย และขับเคลื่อนการดำเนินกิจการอย่างมีธรรมาภิบาล
- จัดหารายได้จากการบริการวิชาการภายใต้ศักยภาพของ สสปท.
- บริหารงบประมาณที่มีอยู่อย่างจำกัด เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ
และเพียงพอ โดยยึดหลักธรรมาภิบาล โปร่งใส ตรวจสอบได้

สารบัญ



- 6 นายสุรชัย ชัยตระกูลทอง
- 8 นางบุปผา พันธุ์เพ็ง
- 10 สรุปการจัดงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35
- 13 กิจกรรมการรณรงค์ลดสถิติอุบัติเหตุจากการทำงานให้เป็นศูนย์ประจำปี 2566 (Zero Accident Campaign 2023)
- 15 โครงการพัฒนาสถานประกอบกิจการตามมาตรฐานระบบการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ประจำปี พ.ศ. 2566
- 17 สรุปผลงานนวัตกรรม 2566
- 27 คำนิยมร่วมด้านความปลอดภัย : สู่การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยอย่างยั่งยืน EP.2
- 31 ความปลอดภัยในการใช้บันไดเลื่อน ทางเลื่อน
- 33 ภาพการจัดงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35
- 35 ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2565 และระบบข้อมูลเพื่อการจัดการความปลอดภัยด้านสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม
- 37 จป. กับการจัดการโรคมะเร็งจากการทำงาน
- 41 บทบาทนายจ้าง ลูกจ้าง ในการขับเคลื่อนและร่วมสร้างวัฒนธรรมไทยเชิงป้องกันอย่างยั่งยืน
- 44 Human Organization Performance (HOP): เรียนรู้หลักการที่ช่วยให้คนทำงานอย่างถูกต้องและปลอดภัยง่ายขึ้นและทำงานผิดพลาดและบาดเจ็บได้ยากขึ้น
- 55 T-OSH NEWS ข่าว สสพท.



บทบรรณาธิการ



สวัสดีครับ

OSHE Magazine เป็นฉบับนี้เป็นเล่มที่รวบรวมการจัดงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35 ที่ สสพท. จัดขึ้นระหว่างวันที่ 13-15 กรกฎาคม 2566 ณ ศูนย์การแสดงสินค้าและการประชุม อิมแพ็ค เมืองทองธานี จังหวัดนนทบุรี งานนี้ถือเป็นงานที่สำคัญเป็นอย่างมาก โดย สสพท. มุ่งเน้นให้สังคมไทยได้ร่วมสร้างวัฒนธรรมไทยเชิงป้องกัน สู่ความปลอดภัยและความผาสุกที่ยั่งยืน และจัดงานภายใต้ค่านิยมด้านความปลอดภัยร่วมกัน (Safety Shared Values) ด้วย MDC ดังนี้ M (Mindfulness) สติรู้ตัว D (Discipline) วินัยถูกต้อง และ C (Caring) เอื้ออาทร ใส่ใจ เพื่อขับเคลื่อนการสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยที่ยั่งยืน ภายในงานปีนี้ก็มีกิจกรรมที่หลากหลาย ในโซนนิทรรศการมีกิจกรรมที่ให้ความรู้ด้านความปลอดภัย กิจกรรมสาธิตความปลอดภัยในการทำงาน บนที่สูง กิจกรรมอบรมเชิงสาธิต การช่วยฟื้นคืนชีพ (CPR) สาธิตการใช้เครื่องกระตุกหัวใจอัตโนมัติ (AED) และยังมีโซนสุขภาพ เพื่อให้ผู้เข้าร่วมงานได้รับบริการ การรักษาและการให้คำแนะนำเพื่อแก้ปัญหาโรค Office Syndrome โดยนักกายภาพบำบัด จากศูนย์กายภาพบำบัด คณะกายภาพบำบัด มหาวิทยาลัยมหิดล และที่สำคัญอีกหนึ่งอย่างคือการแสดงและบรรยายพิเศษโดยนักวิชาการและผู้เชี่ยวชาญด้านต่าง ๆ ที่มาให้ความรู้กว่า 100 ท่าน ซึ่งในนิตยสารฉบับนี้จะนำเสนอภาพบรรยากาศของงาน ผลงานที่ได้รับรางวัลและเนื้อหาวิชาการที่สำคัญ ๆ ให้ทุกท่านได้ชมและอ่านกัน กระผมหวังเป็นอย่างยิ่งว่าเมื่อท่านได้อ่านหนังสือฉบับที่จบแล้ว ในโอกาสหน้าท่านจะเป็นส่วนหนึ่งที่จะร่วมกับ สสพท. ในการสร้างวัฒนธรรมที่ยั่งยืนต่อไปแล้วพบกันฉบับหน้านะครับ



ที่ปรึกษา

นุปผา

พันธุ์เพ็ญ

ผู้อำนวยการสถาบันส่งเสริมความปลอดภัยฯ

บรรณาธิการบริหาร

พฤทธิฤทธิ์

เลิศลีลาภิจจา

รองผู้อำนวยการสถาบันส่งเสริมความปลอดภัยฯ

กองบรรณาธิการ

วรลักษณ์

ศรีโย

ควบคุมการผลิตและประสานงาน

สุกานดา

ปรางทิพย์

พิมพ์รัมภา

เรือนคำ

สถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย

และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (องค์การมหาชน)

กฤตติกา

เหล่าวัฒน์โรจน์

เลขที่ 18 ถนนบรมราชชนนี แขวงฉิมพลี เขตตลิ่งชัน กรุงเทพมหานคร 10170

นันทิชา

อรชร

โทรศัพท์ 0 2448 9111, 0 2448 9098

ทนิดา

แก้วกัลยา

www.tosh.or.th

สุกานดา

ปรางทิพย์

ณัฐพัชร์

คงคำ

บทนำ

ปิดฉากไปแล้วสำหรับ “งานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35” Thailand Safe@Work # 35 ที่จัดขึ้น ระหว่างวันที่ 13-15 กรกฎาคม 2566 ณ ศูนย์การแสดงสินค้าอิมแพ็ค เมืองทองธานี โดยมี นายสุรัชชัย ชัยตระกูลทอง ผู้ช่วยรัฐมนตรีประจำกระทรวงแรงงาน ให้เกียรติเป็นประธานในพิธีเปิด

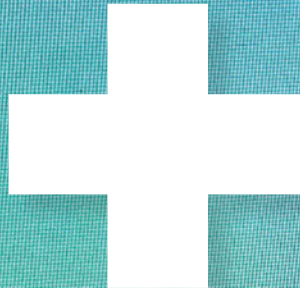
โดยแนวคิดการจัดงานในปีนี้ สสพท. ยังย้ำแนวคิด “ร่วมสร้างวัฒนธรรมไทยเชิงป้องกัน สู่ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และความผาสุกที่ยั่งยืน” (Forward Culture of Prevention for Safety Thailand) ภายใต้คำนิยาม MDC สติรู้ตัว วินัยถูกต้อง และ เอื้ออาทรใส่ใจ

ตลอดระยะเวลา 3 วัน ของงานความปลอดภัยฯ ในปีนี้ มีบูธมาร่วมออกร้านนำเสนอผลิตภัณฑ์ และแสดงผลงานวิชาการ ด้านความปลอดภัยมากกว่า 100 บูธ รวมถึงการสาธิตด้านความปลอดภัย และไฮไลต์สำคัญของงาน คือ เวทีเสวนาวิชาการด้านความปลอดภัยที่มีถึง 27 หัวข้อ ซึ่งมีผู้คนในแวดวง Safety ทั้งลูกจ้าง แรงงาน เจ้าของสถานประกอบการ และนักวิชาการเข้าร่วมชมงานไม่ต่ำกว่า 3 หมื่นคน ซึ่งถือว่าบรรลุวัตถุประสงค์ ของการจัดงานความปลอดภัยฯ ตั้งแต่ครั้งยังใช้ชื่องาน “สัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงานแห่งชาติ” ที่ต้องการจะให้นานนี้ เป็นที่รวมของผู้คนในแวดวงงานความปลอดภัยทั้งภาครัฐและเอกชน มาแลกเปลี่ยนองค์ความรู้ งานวิชาการ นวัตกรรมใหม่ ๆ ด้านความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อนำความรู้นั้นๆ ไปปรับใช้ในการทำงาน โดยเป้าหมายสูงสุดคือ อุบัติเหตุจากการทำงานจะลดลงได้มากที่สุด

สสพท.ขอขอบพระคุณทุกภาคส่วนทั้งหน่วยงานภาครัฐต้นสังกัดอย่างกระทรวงแรงงาน หน่วยงานร่วมจัดทั้ง 5 หน่วยงาน หน่วยงานสถานศึกษาที่มาร่วมแสดงนิทรรศการ เติมเต็มให้นานนี้สมบูรณ์มากยิ่งขึ้น และที่สำคัญคือสถานประกอบการทุกแห่งที่ร่วมสนับสนุนบูธของ สสพท.ในครั้งนี้

จนกว่าจะพบกันอีกครั้ง Thailand Safe@Work # 36





นายสุรชัย ชัยตระกูลทอง

ผู้ช่วยรัฐมนตรีประจำกระทรวงแรงงาน
ประธานในพิธีเปิดงาน

ผมรู้สึกเป็นเกียรติอย่างยิ่งที่ได้มีโอกาสมาพบท่านทั้งหลายใน “งานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35” วันนี้ และขอแสดงความยินดีกับสถานประกอบกิจการที่ได้รับโล่ประกาศเกียรติคุณ จากกิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยของ สสปท. ทั้ง 3 กิจกรรม และขอชื่นชมสถานประกอบกิจการที่มีความมุ่งมั่นในการควบคุมดูแลการดำเนินงานให้เป็นไปอย่างปลอดภัย จนบรรลุผลสัมฤทธิ์ในการลดการประสบอันตรายจากการทำงาน

ผมต้องขอขอบคุณสถานประกอบกิจการ ที่ช่วยเหลือดูแลเพื่อนร่วมงานให้ปลอดภัย จากอุบัติเหตุ การเจ็บป่วย และโรคจากการทำงานอย่างต่อเนื่อง เมื่อพิจารณาจากข้อมูลของสำนักงานกองทุนเงินทดแทน พบว่า ในปีที่ผ่านมาสถิติอัตราการประสบอันตรายต่อจำนวนลูกจ้าง 1,000 คนมีแนวโน้มลดลง กล่าวได้ว่าในสภาพการทำงานของแรงงานโดยทั่วไปนั้น มีภาพรวมในการดำเนินงานที่เป็นไป

ตามกฎหมาย มีขั้นตอนการปฏิบัติงานและการควบคุมดูแลที่เป็นระบบ

ตลอดระยะเวลา 8 ปีที่ผ่านมารัฐบาลได้ดำเนินการ ขับเคลื่อนประเทศสู่วิสัยทัศน์ ไทยแลนด์ 4.0 ตามนโยบาย 11 ด้าน และขับเคลื่อนนโยบาย “แรงงานปลอดภัยและสุขภาพอนามัยดี” ซึ่งเป็นระเบียบวาระแห่งชาติ ระยะที่ 2 ระหว่าง พ.ศ. 2560 – 2569 รวมถึง การส่งเสริมและพัฒนาการใช้ประโยชน์จากการวิจัย และการพัฒนานวัตกรรมใหม่ ๆ เพื่อเพิ่มศักยภาพของผู้ประกอบการอุตสาหกรรม และวิสาหกิจขนาดกลางจนถึง ขนาดย่อม ให้สามารถดำเนินงานในสถานะที่ปลอดภัย ได้อย่างมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น

โดยมีแนวทางการดำเนินการภายใต้ยุทธศาสตร์การขับเคลื่อนระเบียบวาระ แห่งชาติ “แรงงานปลอดภัยและสุขภาพอนามัยดี” อันจะนำไปสู่ความปลอดภัย ความมั่นคง และความผาสุกที่ยั่งยืนของแรงงานและประชาชนทุกคนในสังคม

ทั้งนี้ การสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยให้เกิดขึ้นในระดับชาตินั้นมีค่านิยม 3 ประการ คือ หลัก MDC



M
D
C

M: Mindfulness (สติรู้ตัว) หมายถึง การมีจิตใจจดจ่อต่อการทำงาน รู้ตัว รู้คิด รู้ทำ และรู้ปฏิบัติ สามารถพิจารณาถึงอันตรายและปัจจัยเสี่ยงในการทำงานได้ ส่งผลให้การปฏิบัติงานนั้น ๆ เป็นไปอย่างปลอดภัย และมีประสิทธิภาพ

D: Discipline (วินัยถูกต้อง) หมายถึง การมีความเข้าใจที่ถูกต้องต่อนโยบาย ข้อบัญญัติ กฎกติกา หรือระเบียบแบบแผนที่เหมาะสม ที่กำหนดไว้ เพื่อกำกับความปลอดภัยและความเป็นระเบียบเรียบร้อย และการปฏิบัติตัวอย่างเคร่งครัดภายใต้ข้อกำหนดเหล่านั้น

C: Caring (เอื้ออาทรใส่ใจ) หมายถึง ความมีน้ำใจ เอื้อเฟื้อเผื่อแผ่ เมตตาเอาใจใส่ต่อเพื่อน ร่วมงาน ช่วยเหลือกันและกัน โดยร่วมกันสร้างสถานที่ทำงานให้มีสภาพแวดล้อมที่ดี เป็นสถานที่ที่มีความปลอดภัย มีบรรยากาศและสภาพแวดล้อมที่เหมาะสมต่อการทำงาน

หรือหลัก 3 E ในการป้องกันอุบัติเหตุ Engineering วิศวกรรมออกแบบเครื่องจักร การติดตั้ง สภาพการทำงานมีการป้องกันต่าง ๆ Education การฝึกอบรมให้ความรู้แก่ผู้ปฏิบัติงานกับความปลอดภัย Enforcement มาตรการควบคุมบังคับให้ฝึกปฏิบัติอย่างเคร่งครัด ซึ่งการใช้หลัก 3E จะช่วยป้องกันอุบัติเหตุได้

สุดท้ายนี้ ผมขอยืนยันว่าหนึ่งในองค์ประกอบสำคัญที่จะนำประเทศของเราให้มีความมั่นคง มั่งคั่ง และยั่งยืน คือความปลอดภัยและความผาสุกของผู้ประกอบการ นายจ้าง และแรงงานลูกจ้างทุกระดับ ผมขอขอบคุณกระทรวงแรงงาน ตลอดจนภาคีเครือข่ายด้านความปลอดภัยและผู้ที่มีส่วนร่วมในการดำเนิน กิจกรรมที่เกี่ยวข้องของการจัดงาน ในวันที่ทุกท่าน และขอเปิดงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ หรือ Thailand Safe@Work ครั้งที่ 35 ณ บัดนี้ และขออำนวยการจัดงานครั้งนี้ประสบผลสำเร็จตาม เจตนารมณ์ทุกประการ

ขอขอบคุณครับ



นางบุปผา พันธุ์เพ็ง

ผู้อำนวยการสถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย
และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

เมื่อวันที่ 13 กันยายน 2559 ที่อนุมัติให้ตัดโอนภารกิจการจัดงาน สัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงานแห่งชาติ ซึ่งมีการดำเนินการอย่างต่อเนื่อง กว่า 30 ปี โดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ไปเป็นภารกิจของสถาบัน ส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (องค์การมหาชน) หรือ สสปท. และกระทรวงแรงงานได้ส่งมอบภารกิจ การจัดงาน สัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงานแห่งชาติ ให้แก่สถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (องค์การมหาชน) ภายใต้ชื่อ “งานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ (Thailand Safe@Work)” ตั้งแต่นั้นเป็นต้นมา

ในปีนี้ กระทรวงแรงงาน โดยสถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (องค์การมหาชน) ได้ร่วมกับกรมสวัสดิการและ คุ้มครองแรงงาน สำนักงานประกันสังคม กรมควบคุมโรค และสมาคมส่งเสริม ความปลอดภัยและอนามัยในการทำงาน (ประเทศไทย) ในพระราชูปถัมภ์ฯ ร่วมกันจัดงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35 มีระยะเวลา การจัดงาน 3 วัน ระหว่างวันที่ 13 - 15 กรกฎาคม 2566

ณ ศูนย์แสดงสินค้าและการประชุมอิมแพ็ค เมืองทองธานี มีวัตถุประสงค์เพื่อให้ นายจ้าง ลูกจ้าง ผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งภาครัฐ และเอกชนตระหนักถึงความสำคัญในเรื่องความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ภายใต้แนวคิด “ร่วมสร้างวัฒนธรรมไทยเชิงป้องกันสู่ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และความผาสุกที่ยั่งยืน (Forward Culture of Prevention for Safety Thailand)” โดยกิจกรรมภายในงาน ประกอบด้วย พิธีมอบรางวัลประกาศเกียรติคุณให้แก่สถานประกอบกิจการที่ไม่มีอุบัติเหตุจนเป็นเหตุให้ลูกจ้างต้องหยุดงาน ประจำปี 2566 จำนวน 49 รางวัล รางวัลกิจกรรมพัฒนานวัตกรรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ประจำปี 2566 จำนวน 9 รางวัล และรางวัลการพัฒนาศูนย์ประกอบกิจการตามมาตรฐานระบบการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ประจำปี 2565 จำนวน 23 รางวัล

และได้มีการจัดสัมมนาวิชาการทั้งรูปแบบ On Site และ Online ประเด็นการสัมมนา มีทั้งการบริหารงานด้านความปลอดภัยและยุทธศาสตร์ กฎหมาย และมาตรฐานต่าง ๆ การนำเสนอ Best Practice และนวัตกรรมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย รวมทั้งหมด 27 หัวข้อ นอกจากนี้ยังมีการจัดแสดงนิทรรศการ 128 บูธ และมีการจัดกิจกรรม 3 โซน ได้แก่

- **Health Me With T- OSH Zone** เป็นโซนสุขภาพ เพื่อให้ผู้เข้าร่วมงานได้รับการรักษาเบื้องต้นและการให้คำแนะนำเพื่อแก้ปัญหาโรค Office Syndrome โดยนักกายภาพบำบัด คณะกายภาพบำบัดจากมหาวิทยาลัยมหิดล และมีการให้คำปรึกษาด้านสุขภาพจิตและความเครียดจากการทำงาน จากศูนย์สุขภาพทางจิต จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

- **Education Zone** เป็นพื้นที่สำหรับนักศึกษาได้ร่วมแสดงผลงาน และนำเสนอผลงานที่เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

- **Innovation Zone** เป็นพื้นที่การนำเสนอผลงานนวัตกรรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

นอกจากนี้ ในงานมีการสาธิตด้านความปลอดภัยในการทำงาน และสาระบันเทิงด้านความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อให้กลุ่มบุคคล และองค์กรหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ได้มีโอกาสในการแลกเปลี่ยนเรียนรู้ประสบการณ์ทางวิชาการ พัฒนาแนวคิด และวิธีการแก้ไขปัญหา เพื่อการสร้างวัฒนธรรมไทยเชิงป้องกัน สู่ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และความผาสุกที่ยั่งยืน

สรุปการจัดงาน

ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35

“ ร่วมสร้างวัฒนธรรมไทยเชิงป้องกัน
สู่ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และความผาสุกที่ยั่งยืน
(Forward Culture of Prevention for Safety Thailand) ”

สถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (องค์การมหาชน) จัดงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35 (THAILAND SAFE@WORK #35) ระหว่างวันที่ 13-15 กรกฎาคม 2566 ณ ศูนย์แสดงสินค้าและการประชุมอิมแพ็ค เมืองทองธานี โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้นายจ้าง ลูกจ้าง ผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งภาครัฐ และภาคเอกชน ตระหนักถึงความสำคัญในเรื่องความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ภายใต้แนวคิด “ร่วมสร้างวัฒนธรรมไทยเชิงป้องกัน สู่ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และความผาสุกที่ยั่งยืน (Forward Culture of Prevention for Safety Thailand)” ตลอดการจัดงานทั้ง 3 วัน มีผู้เข้าร่วมชมนิทรรศการ 30,693 คน และเข้าร่วมสัมมนา 1,859 คน



การจัดสัมมนาวิชาการ

ในการจัดงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติครั้งที่ 35 สสปท. ได้แบ่งหัวข้อสัมมนาวิชาการ ออกเป็น 5 หมวด จำนวน 27 หัวข้อ เพื่อให้กลุ่มบุคลากร และองค์กรที่เกี่ยวข้องได้แก่ ผู้บริหาร นายจ้าง ลูกจ้าง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับ นักเรียน นิสิต นักศึกษา และประชาชนทั่วไป ได้มีโอกาสในการพัฒนาแลกเปลี่ยนความรู้ ประสบการณ์ทางวิชาการ แนวคิดและวิธีแก้ปัญหา โดยมีหัวข้อสัมมนาดังนี้

■ 1. การบริหารงานความปลอดภัย และยุทธศาสตร์ (6 หัวข้อ)

- นโยบายการขับเคลื่อนงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัย มุ่งสู่เป้าหมาย เพื่อเสริมสร้างวัฒนธรรมไทยเชิงป้องกันอย่างยั่งยืน
- บทบาทนายจ้าง ลูกจ้างในการขับเคลื่อนและร่วมสร้างวัฒนธรรมไทยเชิงป้องกันอย่างยั่งยืน
- Human Organization Performance (HOP) : เรียนรู้หลักการที่ช่วยให้คนทำงานอย่างถูกต้องและปลอดภัยยิ่งขึ้น และทำงานผิดพลาดและบาดเจ็บได้ยากขึ้น

- BBS by Law การสร้างความปลอดภัยที่ยึดพฤติกรรมเป็นหลักด้วยกฎหมาย
- กลยุทธ์ SMART สู่ วิสัยทัศน์ความสูญเสียเป็นศูนย์เพื่อความปลอดภัย สุขภาพอนามัยและความผาสุกที่ยั่งยืน
- การนำ SMART VISION ZERO ไปใช้ดำเนินการในองค์กร

■ 2. กฎหมายและมาตรฐาน (6 หัวข้อ)

- อัปเดตกฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ด้านการบริหารงานความปลอดภัยในการทำงาน ด้านอาชีวอนามัยและสุขศาสตร์อุตสาหกรรม
- อัปเดตกฎหมายความปลอดภัยในการทำงานด้านวิศวกรรมความปลอดภัยในการทำงาน
- ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2565 และระบบข้อมูลเพื่อการจัดการความปลอดภัยด้านสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม
- บทบาทกองทุนเงินทดแทนกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- กองทุนความปลอดภัยฯ ในยุค Thailand 4.0
- จป. และวิศวกร ปฏิบัติอย่างไรให้สอดคล้องกับกฎหมายแรงงาน และกฎหมายโรงงาน เกี่ยวกับหม้อน้ำและภาชนะรับความดัน

■ 3. Critical Safety & Best Practice (9 หัวข้อ)

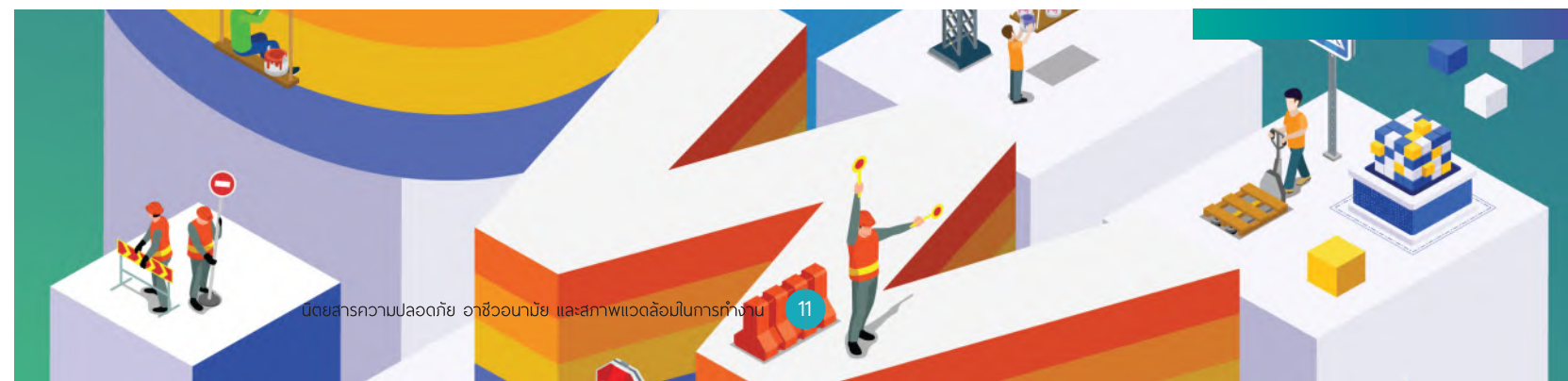
- นิเวศความปลอดภัยตามค่านิยม MDC (MDC : Smart City with Well-Being at Work)
- ไรเดอร์ปลอดภัย พวกเราปลอดภัย
- กรณีศึกษา การนำมาตรฐานระบบการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานสู่เป้าหมาย Zero Accident อย่างยั่งยืน
- การประยุกต์การยศาสตร์การรู้คิด ยกระดับคุณภาพชีวิตในสถานที่ทำงาน (Cognitive Ergonomics Applications: Enhancing Quality of Life @ Workplace)
- การประเมินการยศาสตร์และปรับปรุงท่าทางการทำงานกับคอมพิวเตอร์
- ใช้เครื่องจักรกลหนักและปั้นจั่นอย่างไร ไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ
- “คิดนอกกรอบ” ในประเด็นที่มีผลด้านความปลอดภัยด้วยค่านิยม MDC (สติรู้ตัว วินัยถูกต้อง เอื้ออาทรใส่ใจ)
- ยกระดับระบบการจัดการข้อมูลรายงานการบาดเจ็บและโรคจากการทำงาน เทียบ US OSHA Log 300 และ UK RIDDOR
- กรณีศึกษา การเสริมสร้างความปลอดภัยด้วยค่านิยม MDC (สติรู้ตัว วินัยถูกต้อง เอื้ออาทรใส่ใจ) ในงานซ่อมบำรุงรักษาและงานก่อสร้าง

■ 4. อาชีวอนามัย (5 หัวข้อ)

- จป.กับการจัดการโรคมะเร็งจากการทำงาน
- สะท้อนผลลัพธ์ความคุ้มค่า คำนึงในการทำโครงการด้านสุขภาพในสถานประกอบการ
- แลหลัง - มองหน้า การจัดการโรคติดต่ออุบัติใหม่ ในสถานประกอบการ ได้อย่างไร และจะต้องทำอย่างไรต่อไปในอนาคต
- ทิศทางสุขภาพในอนาคต สิ่งที่คุณทำงานต้องทราบและเตรียมความพร้อมในการรับมือ
- ย้อนรอย โคบอลต์ 60 ปี 2543 ชั่วรอย ซีเซียม 137 ปี 2566

■ 5. นวัตกรรมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (1 หัวข้อ)

- หมวกนิรภัยเตือนไฟฟ้าระยะไกล นวัตกรรมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย



การแสดงผลนิทรรศการ

สสพท. ใช้พื้นที่ 10,000 ตารางเมตร เพื่อจัดแสดงนิทรรศการ สินค้า นวัตกรรม จากหน่วยงานต่าง ๆ ทั้ง ภาคเอกชน ภาครัฐ สถาบันการศึกษา และเครือข่าย จำนวน 126 คูหา กิจกรรมสาธิตด้านความปลอดภัยในการทำงาน เช่น การทำงานบนที่สูง การช่วยชีวิต CPR โซนนวัตกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน และโซนที่สำคัญ 3 โซน ดังนี้

Education Zone สสพท. เปิดพื้นที่ให้สำหรับนักศึกษาได้ร่วมแสดงผลงาน และนำเสนอผลงาน ที่เกี่ยวข้องด้านความปลอดภัย เช่น

- การนำเสนอผลงานโครงการส่งเสริมค่านิยมความปลอดภัย (MDC) Smart City: Safety with well-being at work จาก มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์ คณะสถาปัตยกรรมและการผังเมือง

- การออกแบบกล่องทิ้งเข็มตามหลักกายวิศาสตร์เพื่อลดความเสี่ยงของการเกิดเข็มตำและโรคกระดูกและกล้ามเนื้อในบุคลากรทางการแพทย์ของสถานประกอบการทางการแพทย์ในประเทศไทย จาก คณะสาธารณสุขศาสตร์ สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มหาวิทยาลัยสยาม

Innovation Zone เป็นการนำผลงานจากผู้เข้าร่วมโครงการนวัตกรรมด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย มาโชว์ผลงาน เช่น

- สะพานลอยฟ้า สายรัดข้อมือตรวจสอบแรงดันไฟฟ้า, เครื่องตรวจแรงดันไฟฟ้าในน้ำและอากาศ หมวกนิรภัยเตือนไฟฟ้าระยะไกล เครื่องตัดลวด PC Wire เพื่อใช้ทำหูกจับสมอบก แทนการใช้แรงงานคน จาก การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค อำเภอบ้านไผ่ จังหวัดขอนแก่น

- กระบวนการตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ผู้ขับขี่รถบรรทุกขนส่งปูนซีเมนต์ บริษัท ปูนซีเมนต์นครหลวง จำกัด (มหาชน) อำเภอแก่งคอย จังหวัดสระบุรี

Health Me With T-OSH Zone โซนสุขภาพ เพื่อให้ผู้เข้าร่วมงานได้รับบริการ การรักษาและการให้คำแนะนำเพื่อแก้ปัญหาโรค Office Syndrome โดยนักกายภาพบำบัด เฉพาะทางด้านระบบกระดูกและกล้ามเนื้อ และระบบทางเดินหายใจ ที่ได้รับใบอนุญาตเป็นผู้ประกอบวิชาชีพกายภาพบำบัด จากศูนย์กายภาพบำบัด คณะกายภาพบำบัด มหาวิทยาลัยมหิดล และมีการให้คำปรึกษาจากนักสุขภาพจิต จากศูนย์สุขภาพทางจิต จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



04

กิจกรรมการรณรงค์ลดสถิติอุบัติเหตุจากการทำงาน ให้เป็นศูนย์ประจำปี 2566 (Zero Accident Campaign 2023)

สถานประกอบการ
ที่จะได้รับการพิจารณาผ่านเกณฑ์
ต้องมีคุณสมบัติ ดังนี้

ผู้บริหารมีความมุ่งมั่น

ผู้บริหารระดับสูงขององค์กร
ต้องให้ความสำคัญกับการดูแล
ความปลอดภัยและอาชีวอนามัยของลูกจ้าง
มีความมุ่งมั่นในการสร้างวัฒนธรรม
ความปลอดภัย โดยมีการ
กำหนดนโยบายที่ชัดเจน

มีการบริหารจัดการ

สถานประกอบการต้องมีการจัดการ
ความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพ
แวดล้อมในการทำงานโดยถือเป็นส่วนหนึ่ง
ของโครงสร้างและระบบการบริหารจัดการ
ธุรกิจซึ่งอย่างน้อยต้องมีกิจกรรมหลักคือ
การประเมินอันตรายและจัดทำแผนการ
ดำเนินการและการควบคุม
ความเสี่ยง

การมีส่วนร่วม

สถานประกอบการต้องเสริมสร้าง
ให้เกิดความร่วมมือและความมุ่งมั่นของบุคลากร
ทุกระดับในองค์กรดำเนินการเพื่อลดอุบัติเหตุและ
อันตรายในสถานประกอบการโดยมีกิจกรรม
เพื่อการแลกเปลี่ยนองค์ความรู้รับฟังข้อคิดเห็น
และประสบการณ์ด้านความปลอดภัย
และอาชีวอนามัย

สถานประกอบการที่ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ได้อย่างครบถ้วนและสามารถสะสมชั่วโมงการทำงานต่อเนื่องได้
ตามที่กำหนดจะได้รับการประกาศเกียรติคุณตามระดับของการสะสมชั่วโมงการทำงาน
หรือการประกาศเกียรติคุณตามการเลื่อนระดับ ดังนี้

1

ใบประกาศเกียรติคุณระดับต้น
หมายถึง สถานประกอบการ
ที่จอร์องประกาศเกียรติคุณ
ที่มีชั่วโมงการทำงานสะสม
น้อยกว่า ๑,๐๐๐,๐๐๐ ชั่วโมง
และมีระยะเวลาสะสมชั่วโมง
การทำงานต่อเนื่องไม่น้อยกว่า
๑๒ เดือน

2

ใบประกาศเกียรติคุณระดับทองแดง
หมายถึง สถานประกอบการที่
จอร์องประกาศเกียรติคุณที่มี
ชั่วโมงการทำงานสะสมระหว่าง
๑,๐๐๐,๐๐๐ - ๒,๔๙๙,๙๙๙ ชั่วโมง
และมีระยะเวลาสะสมชั่วโมง
การทำงานต่อเนื่องไม่น้อยกว่า
๙ เดือน (เฉพาะของปีที่ ๑)

3

ใบประกาศเกียรติคุณระดับเงิน
หมายถึง สถานประกอบการที่
จอร์องประกาศเกียรติคุณที่มี
ชั่วโมงการทำงานสะสมระหว่าง
๓,๐๐๐,๐๐๐ - ๔,๙๙๙,๙๙๙ ชั่วโมง
และมีระยะเวลาสะสมชั่วโมง
การทำงานต่อเนื่องไม่น้อยกว่า
๙ เดือน (เฉพาะของปีที่ ๑)

4

ใบประกาศเกียรติคุณระดับทอง
หมายถึง สถานประกอบการที่
จอร์องประกาศเกียรติคุณที่มี
ชั่วโมงการทำงานสะสมตั้งแต่
๑๐,๐๐๐,๐๐๐ ชั่วโมงขึ้นไป
และมีระยะเวลาสะสมชั่วโมง
การทำงานต่อเนื่องไม่น้อยกว่า
๙ เดือน (เฉพาะของปีที่ ๑)

5

ใบประกาศเกียรติคุณระดับแพลทินัม
หมายถึง สถานประกอบการที่
จอร์องประกาศเกียรติคุณ
ที่ได้รับการประกาศเกียรติคุณ
ในระดับทองติดต่อกัน ๕ ปี

ประมวลภาพ

สถานประกอบการที่ได้รับรางวัลประกาศเกียรติคุณ
ระดับแพลทินัม 49 รางวัล

กิจกรรมการรณรงค์ลดสถิติอุบัติเหตุ

จากการดำเนินงานให้เป็นศูนย์ประจำปี 2566 (Zero Accident Campaign 2023)



สแกนคิวอาร์โค้ด
เพื่ออ่านข้อมูลเพิ่มเติม





ประมวลภาพ

สถานประกอบการที่ได้รับการพิจารณารับโล่ประกาศเกียรติคุณ
โครงการพัฒนาสถานประกอบการตามมาตรฐานระบบการจัดการ
ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ระดับ **PLATINUM 23 รางวัล**



สแกนคิวอาร์โค้ด
เพื่ออ่านข้อมูลเพิ่มเติม





6

รางวัลชนะเลิศ

ประเภทสถานประกอบการกิจการกลุ่มนวัตกรรมผลิตภัณฑ์

ชื่อผลงาน : การตรวจจับเพลิงไหม้ด้วยการประมวลผลภาพ (Fire Alarm Image Processing)

ธีระพงษ์	เกียงผดุง
นายกฤษฎ์	พุ่มทองดี
นางสาววรพรรณ	วงษ์เคี่ยม
นายสมลักษณ์	นามวงษา
นายชาญวิทย์	อุคทา
องค์กรปกครองส่วนท้องถิ่น	

สรุปผลงานโดยย่อ

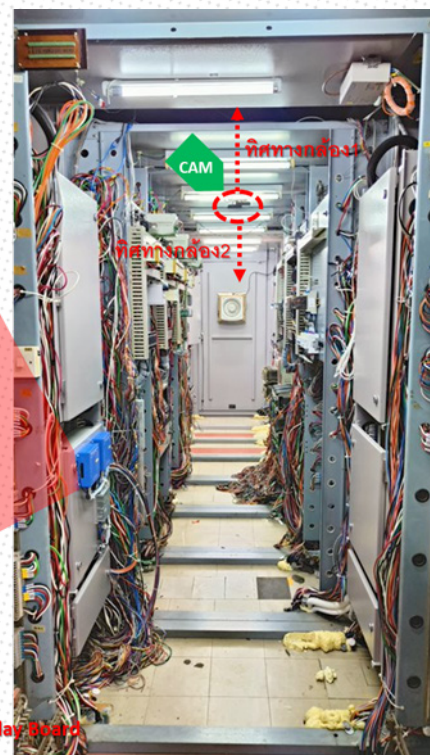
ระบบตรวจจับเพลิงไหม้ด้วยการประมวลผลภาพ (Fire Alarm Image Processing Systems) เป็นระบบที่ถูกออกแบบมาเพื่อติดตั้งใช้งาน ภายในตู้คอนโทรลบอร์ดรุ่นเก่าซึ่งจะพบได้ในสถานีไฟฟ้าแรงสูง ภายในฝ่ายปฏิบัติการภาคตะวันออกเฉียงเหนือที่เป็นอาคารเก่า โดยลักษณะของตู้คอนโทรลจะมีทางเดินภายในตู้ที่มีพื้นจำกัด และเป็นพื้นที่ที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้เนื่องจากเป็นจุดที่มีการ Wiring สายไฟคอนโทรลอุปกรณ์จากลานโก ซึ่งจะมีหน้าสัมผัส (Contact) ของอุปกรณ์ที่มีกระแสที่สูงไหลผ่านจุดที่เชื่อมต่อ ซึ่งเป็นพื้นที่เสี่ยงที่จะเกิดความร้อนจากการอาร์ก (ARK)

โดยระบบสามารถติดตั้งในพื้นที่จำกัดโดยใช้กล้อง USB Camera ติดตั้งภายในตู้ ครอบคลุมพื้นที่เสี่ยง ซึ่งจะทำหน้าที่แปลงข้อมูลวิดีโอให้อยู่ในรูปแบบดิจิทัล ผ่าน MCU ไปวิเคราะห์หาความผิดปกติที่ Server แบบ Real Time ผ่านเครือข่าย Network ภายในของ กฟผ. โดยระบบถูกออกแบบให้มีคุณสมบัติดังนี้

1. สามารถตรวจจับเปลวไฟขนาดเล็ก เปลวเพลิง และเพลิงไหม้ได้ โดยใช้ Object detection ซึ่งเป็น AI ที่ใช้ในการตรวจจับวัตถุภายในภาพ โดยการเก็บข้อมูลจัดทำ Model ให้คอมพิวเตอร์เรียนรู้รูปแบบของเปลวไฟรูปแบบต่างๆ เป็นการเพิ่มความแม่นยำให้กับระบบ
2. ใช้ทรัพยากรในการประมวลผลน้อย ทำให้ระบบทำงานได้ต่อเนื่อง ด้วยวิธีการหาเฟรมรูปภาพที่มีความผิดปกติ ก่อนส่งไปให้ Server วิเคราะห์ผลลัพธ์ ซึ่งช่วยลดการประมวลผลของ CPU ไม่ให้ทำงานหนัก

3. เนื่องจากใช้ Server ในการประมวลผลจึงง่ายต่อการทำระบบเก็บข้อมูล และระบบแจ้งเตือนข้อมูล โดยมีรูปแบบการแจ้งเตือนดังนี้

- ครอบคลุมการแจ้งเตือนทั้งบน Mobile ผ่าน Application Line และ Local Site ผ่านสัญญาณเสียงฮอ์น (Horn Alarm)
- สามารถติดตามการทำงานได้ผ่าน Web Application ทุกสถานีไฟฟ้าแรงสูงที่มีการติดตั้งอุปกรณ์ เพิ่มความสะดวกในการติดตามการเฝ้าระวัง



รางวัลรองชนะเลิศ

ประเภทสถานประกอบการ กิจกรรมนวัตกรรมผลิตภัณฑ์

ชื่อผลงาน : ป้องกันการปลดสับสวิตช์ไบมิด 22 kV ผิดตัว
ด้วยอุปกรณ์ไฟแจ้งเตือน

สาริต วินกสิกรรม
ภูวดล แสงสุคนธ์
มุกรวิ ทองน้อย และ
พงศกร ชมระกา
การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย

สรุปผลงานโดยย่อ:

อุปกรณ์ไฟแจ้งเตือนเพื่อป้องกันการปลดสับสวิตช์ไบมิด 22 kV ผิดตัวนั้น ถูกออกแบบมาเพื่อช่วยเหลือผู้ปฏิบัติงานบำรุงรักษา และผู้ปฏิบัติงานประจำสถานีไฟฟ้าแรงสูง ในช่วงปลด-สับอุปกรณ์ (Switching) ณ จุดเชื่อมต่อระหว่าง กฟผ. และลูกค้า ที่วังจระมาตรวัดซื้อขายไฟฟ้า (Metering) ระดับ 22 kV ซึ่งเป็นจุดที่มีความเสี่ยง และมีโอกาสเกิดความผิดพลาดจากการปฏิบัติงานได้ง่าย เนื่องจากตามหลักการในการปลดวงจรมาตรวัดซื้อขายไฟฟ้าเพื่อปฏิบัติงานบำรุงรักษานั้น ผู้ปฏิบัติงานจะต้องปลดเซอร์กิตเบรกเกอร์ (Circuit Breaker) ซึ่งถูกออกแบบมาเพื่อการตัดกระแสไฟฟ้าแรงสูงออกด้วยระบบควบคุม (Remote) ภายในอาคารควบคุม (Control Room) ก่อน หลังจากไม่มีกระแสไฟฟ้าในวงจรแล้ว ผู้ปฏิบัติงานจะต้องปลดสวิตช์ไบมิด (Disconnecting Switch) เพื่อแยกอุปกรณ์หลักของวงจรออกจากตัวผู้ปฏิบัติงานเองที่ลานไถไฟฟ้า (Switchyard) และใช้อุปกรณ์พิเศษ (Special Tools) ในการต่ออุปกรณ์ทั้งหมดของวงจรลงผ่านสายดิน (Ground) เพื่อปรับให้สถานะศักย์ไฟฟ้าของอุปกรณ์เท่ากันกับสถานะของระบบอ้างอิง และไม่มีมีความต่างศักย์ระหว่างกัน ซึ่งเป็นสาเหตุของแรงดันเหนี่ยวนำ (Induced Voltage) ได้ แต่โดยปกติแล้ว สถานีไฟฟ้าแรงสูง จะมีการออกแบบเพื่อติดตั้งวงจรมาตรวัดซื้อขายไฟฟ้านี้มากกว่า 1 ชุด เพื่อเตรียมการไว้สลับใช้งาน และปลดบำรุงรักษาเสมอ ส่งผลให้ผู้ปฏิบัติงานสถานีฯ เกิดความสับสนในการปลด-สับอุปกรณ์ที่วงจรดังกล่าว จนทำให้บ่อยครั้ง มีการปลด-สับสวิตช์ไบมิดผิดวงจร ซึ่งถือได้ว่าเป็นการปลดวงจรด้วยอุปกรณ์ที่ไม่ได้ถูกออกแบบมาเพื่อรองรับการตัดกระแสไฟฟ้า จึงเกิดความเสียหายตามมาในหลายด้าน ได้แก่ เกิดความเสียหายต่อบุคคล, ต่ออุปกรณ์ และเกิดผลกระทบต่อทั้งลูกค้าทางตรงคือ กฟผ./กฟน. และลูกค้าทางอ้อมคือ ประชาชนจากเหตุการณ์ไฟฟ้าดับ ทางกลุ่มจึงได้เล็งเห็นความสำคัญ โดยได้จัดทำอุปกรณ์ไฟแจ้งเตือน เพื่อเป็นอุปกรณ์บ่งชี้ที่ชัดเจนให้ผู้ปฏิบัติงานสถานีไฟฟ้าฯ เข้าไปปลด-สับสวิตช์ไบมิดในวงจรเป้าหมายได้ถูกต้อง เพื่อให้เกิดการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย โดยไฟแจ้งเตือนนั้น จะแจ้งเตือนเมื่อมีการปลด Circuit Breaker แล้วทำให้ผู้ปฏิบัติงานสถานีไฟฟ้าฯ ทราบได้ถึงตำแหน่งของวงจรมาตรวัดซื้อขายไฟฟ้า ที่จะต้องไปปลดสวิตช์ไบมิดได้อย่างถูกต้อง



รางวัลชมเชย

ประเภทสถานประกอบการกิจการ กลุ่มนวัตกรรมการผลิตภัณฑ์

ชื่อผลงาน : สะพานลอยฟ้า

วิระพล ภูวนนท์ และ
พลวัตร ประเสริฐ
สังกัดการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคอำเภอบ้านไผ่
จังหวัดขอนแก่น

การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค มีการติดตั้ง สับเปลี่ยนอุปกรณ์ต่าง ๆ บนคอนกรีตอัดแรง และคอนกรีตหล่อในที่ ซึ่งผู้ปฏิบัติงานยืนมือไปไม่ถึง และไม่มีที่ยืนในการติดตั้งอุปกรณ์ทำให้ไม่สะดวกและไม่ปลอดภัยในการปฏิบัติงาน จึงได้คิดค้นวิธีสร้างสิ่งประดิษฐ์ เพื่อเป็นทางเดินยื่นออกไปจากเสาไฟฟ้าคอนกรีตอัดแรง โดยยึดติดกับเสาไฟฟ้าคอนกรีตอัดแรง เพื่อให้การปฏิบัติงานต่าง ๆ เช่น เปลี่ยนลูกถ้วยแขวน พันปริฟอร์ม ติดตั้งอุปกรณ์ CT, VT, มิเตอร์แรงสูง ฯลฯ ได้สะดวกและปลอดภัยมากกว่าเดิม โดยไม่ต้องใช้น้ำมันเชื้อเพลิงใด ๆ ทั้งสิ้น จึงทำให้ไม่เกิดมลพิษ เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมในการใช้งาน

การสร้างสิ่งประดิษฐ์ที่เป็นสะพาน เพื่อทำเป็นทางเดิน โดยใช้วัสดุมาตรฐาน ตะแกรงเหล็กอุตสาหกรรม เพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงาน ผลการทดสอบการใช้งาน สามารถใช้งานได้จริงตามรูปแบบที่ 1 สำหรับการใช้งานติดตั้ง CT, VT, มิเตอร์แรงสูง และ รูปแบบที่ 2 คอนสำหรับใช้งานสับเปลี่ยนลูกถ้วย หรือติดตั้งลูกถ้วย, พันปริฟอร์ม, เปลี่ยนลูกถ้วยแขวน โดยประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับคือ สามารถเพิ่มความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน สามารถลดการใช้รถยนต์เครนหรือรถกระเช้า สามารถลดเวลาในการปฏิบัติงาน สามารถลดจำนวนคนในการปฏิบัติงาน สามารถลดค่าใช้จ่ายในการปฏิบัติงาน สามารถเพิ่มความสะดวกในการใช้งาน และสามารถสร้างนวัตกรรมใหม่ให้กับองค์กร



รางวัลชนะเลิศ

ประเภทสถานประกอบการกิจการ กลุ่มนวัตกรรมกระบวนการ

ชื่อผลงาน : กระบวนการตรวจวัดแอลกอฮอล์
ผู้ขับขีรถบรรทุกขนส่งปูนซีเมนต์

ศฤงคาร เหลืองทองคำ
Plant Logistics Operation Control
พงศ์ภัทร เจริญกุล
Logistics Operations Control & Safety

สรุปผลงานโดยย่อ:

เป็นนวัตกรรมกระบวนการที่ดำเนินการตั้งแต่การตรวจวัดปริมาณแอลกอฮอล์ของพนักงานขับรถขนส่งที่เข้ารับ-ส่งสินค้า ณ โรงงานปูนซีเมนต์นครหลวงฯ กิจการสระบุรี โดยนำเทคโนโลยีที่ทันสมัยมาประยุกต์เพื่อให้การตรวจวัดและบันทึกผลมีประสิทธิภาพและเกิดความโปร่งใส นอกจากนั้นยังรวมถึงการบริหารจัดการหลังจากตรวจพบปริมาณแอลกอฮอล์เกินกว่า 0 mg% โดยมีระบบในการป้องกันการเข้ารับ-ส่งสินค้าในพื้นที่โรงงานและการกลับออกไปขับขีบนท้องถนนสาธารณะในขณะที่ยังตรวจพบปริมาณแอลกอฮอล์ในร่างกาย นวัตกรรมกระบวนการนี้ยังรวมถึงการประสานงานและการบริหารความสัมพันธ์ที่ดีกับลูกค้าและคู่ค้า ตลอดจนการติดตามแก้ไขและป้องกันพฤติกรรมดังกล่าวอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้เพื่อป้องกันอุบัติเหตุและความสูญเสียที่เกิดจากการดื่มแล้วขับกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทั้งภายในโรงงานและบนท้องถนนสาธารณะ

กระบวนการตรวจวัดแอลกอฮอล์ผู้ขับขีรถบรรทุกขนส่งปูนซีเมนต์รูปแบบใหม่



1. จอควบคุมข้างตู้อัด โนมัติระบบอ่านป้ายทะเบียน



2. คนขับรถกดปุ่มเพื่อเป่าแอลกอฮอล์



3. เครื่องเป่าแอลกอฮอล์ยื่นออกมาอัตโนมัติ



4. คนขับรถทำการเป่าแอลกอฮอล์ที่เครื่อง



รางวัลรองชนะเลิศ

ประเภทสถานประกอบการกิจการ กลุ่มนวัตกรรมกระบวนการ

ชื่อผลงาน : การลดอุบัติเหตุของรถรับส่งพนักงาน
ด้วยสัญญาณเสียงเตือนอัตโนมัติ

ธีรเดช สุนบุญสังข์
ไพฑูรย์ นากา และ
มานพ อินดี
บริษัท เวสเทิร์น ดิจิตอล สโตเรจ เทคโนโลยีส์ (ประเทศไทย) จำกัด

สรุปผลงานโดยย่อ:

การลดอุบัติเหตุของรถรับส่งพนักงานด้วยสัญญาณเสียงเตือนอัตโนมัติ เป็นสิ่งที่คิดต่อยอดจากการใช้ระบบ GPS ติดตามและควบคุมความเร็วของรถรับ-ส่งที่มีอยู่แล้ว โดยผู้จัดทำได้เพิ่มการประเมินความเสี่ยงของเส้นทางรับ-ส่ง แล้วนำมากำหนดจุดเสี่ยง (เขตหนีเสื้อปะจระเข้ หรือเขตที่มีความเสี่ยงจะเกิดอุบัติเหตุ) คือจุดที่เป็นไฟแดง ทางแยกและเขตชุมชน เฉลี่ยแต่ละเส้นทางไม่ต่ำกว่า 20 จุด นำจุดทั้งหมดมาป้อนข้อมูลใส่ระบบ DTC พร้อมทั้งติดตั้งลำโพงเสียงแจ้งเตือนพนักงานขับรถ โดยเมื่อรถรับ-ส่งพนักงานเข้าใกล้จุดเสี่ยงในเขตรัศมี 100 เมตร และพนักงานขับรถใช้ความเร็วเกินกว่า 50 กม./ชม. ระบบจะส่งข้อมูลเพื่อเปิดสัญญาณเสียงเตือนพนักงานขับรถรับ-ส่งให้ลดความเร็วลง ก่อนถึงจุดเสี่ยง ระบบ DTC นั้น สามารถทำการส่งข้อมูลตาม GPS ของรถรับ-ส่งแต่ละคันได้แบบอัตโนมัติตลอดเวลา (Real time) ทำให้พนักงานขับรถฟังสัญญาณเตือนได้โดยตรงและหัวหน้างานสามารถควบคุมการขับขี่ของพนักงานขับรถได้ทั่วถึงทุกจุด

นวัตกรรมนี้ช่วยให้พนักงานขับรถมีความระมัดระวังในการขับขี่มากขึ้น สามารถควบคุมความเร็วรถได้ตามข้อกำหนดของบริษัท ส่งผลให้สามารถลดการเกิดอุบัติเหตุรถรับ-ส่ง ตั้งแต่วันที่ 1 ธันวาคม 2565 – 30 เมษายน 2566 รวม 151 วัน ลดความสูญเสียทั้งทรัพย์สินและบุคลากรของบริษัท พนักงานที่ใช้บริการมีความเชื่อมั่นในการรับบริการและสร้างภาพลักษณ์ที่ดีขององค์กรต่อสังคมและชุมชนที่อยู่ใกล้เคียง

รางวัลชมเชย

ประเภทสถานประกอบการกิจการ กลุ่มนวัตกรรมกระบวนการ

ชื่อผลงาน : อุปกรณ์ร่อนเม็ดอาหารอัตโนมัติ เพื่อลดปัญหา
การปวดเมื่อย และยกเลิกการสัมผัสฝุ่นของพนักงาน

ณัฐพงศ์ เครือครา
สิทธิ์ระพี ช่างหมื่นไวย

สรุปผลงานโดยย่อ :

กระบวนการผลิตอาหารสัตว์กำหนดขั้นตอนการทำงาน (WI) จำเป็นจะต้องสูบลำตัวอย่างอาหารที่ผลิตขึ้นรูปเพื่อทดสอบคุณภาพของเม็ดอาหารสัตว์ ในกระบวนการนี้พนักงานจำเป็นต้องเก็บตัวอย่างอาหารสัตว์มาเขย่าร่อนผ่านตะแกรงร่อน ด้วยการยื่นเขย่าตะแกรงร่อน ความถี่ 15 นาทีต่อครั้ง ใน 1 ผลัดการทำงานจะต้องทำทั้งหมด 28 ครั้ง/คน จากกระบวนการทำให้พนักงานเกิดความเมื่อยล้าและปวดกล้ามเนื้อจากการใช้มือและแขนในการเขย่าร่อนอาหารสัตว์ รวมถึงได้รับสัมผัสฝุ่นจากการร่อนอาหารสัตว์ จากการทบทวนสถิติการใช้ห้องพยาบาลพบว่า หน่วยงานผลิตมีการใช้บริการห้องพยาบาลในส่วนของโรคกระดูกและกล้ามเนื้อมากเป็นอันดับ 1 โรคระบบทางเดินหายใจเป็นลำดับที่ 2 ทำให้พนักงานมีอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ และไอ จาม จากการแพ้ฝุ่น จากผลกระทบดังกล่าวคณะกรรมการได้วิเคราะห์ปัญหา จากการปฏิบัติงานและทบทวนการประเมินความเสี่ยงด้านการยศาสตร์ และการรับสัมผัสฝุ่นของพนักงาน ผลการประเมินความเสี่ยงพบว่า พนักงานมีความเสี่ยงด้านการยศาสตร์อยู่ที่ระดับสูง

และผลการประเมินการรับสัมผัสฝุ่นของพนักงานอยู่ในระดับเฝ้าระวัง จำเป็นจะต้องทำการแก้ไขกระบวนการโดยด่วน เพื่อลดผลกระทบ จึงมีการคิดค้นอุปกรณ์อัตโนมัติ เพื่อลดการสัมผัสอันตรายจากกระบวนการเดิมโดยทำการออกแบบเครื่องเก็บตัวอย่างอัตโนมัติ โดยใช้ระบบลมดูด ทำการร่อนเม็ดอาหารอัตโนมัติ และแสดงผลการร่อนแบบอัตโนมัติ จึงทำให้พนักงานไม่จำเป็นต้องยื่นร่อนเม็ดอาหารสัตว์ อุปกรณ์นี้ทำให้ตัดกระบวนการรับสัมผัสอันตรายด้านการยศาสตร์ และฝุ่นจากการร่อนอาหาร เกิดความปลอดภัยในการทำงาน และพนักงานมีความสุขในการทำงานอย่างเห็นได้ชัด



รางวัลชนะเลิศ ประเภทสถานศึกษา กลุ่มนวัตกรรมผลิตภัณฑ์

ชื่อผลงาน : การออกแบบกล่องทิ้งเข็มตามหลักการยศาสตร์

เพื่อลดความเสี่ยงของการเกิดเข็มทิ่มตำและโรคกระดูก

และกล้ามเนื้อในบุคลากรทางการแพทย์

ของสถานประกอบการทางการแพทย์ในประเทศไทย

วิทยา ชาญชัย¹

 สาธิตา บรรจง และคณะ

 คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยสยาม

 สถาบันการเรียนรู้และนวัตกรรมทางการแพทย์เฮลท์เมดิค

บุคลากรทางการแพทย์ในประเทศไทยในปัจจุบันมีความเสี่ยงสูงจากโรคในการประกอบอาชีพหลายด้านโดยความเสี่ยงหลักจากการทำงานได้แก่โรคที่เกี่ยวข้องกับโครงสร้างกระดูกและกล้ามเนื้อและความเสี่ยงจากการเกิดเข็มและของมีคมจากการทำหัตถการที่มึนตำ ดังนั้นการลดความเสี่ยงจากการปฏิบัติงานโดยการออกแบบสถานีงานตามหลักการยศาสตร์เพื่อลดความเสี่ยงของการเกิดเข็มทิ่มตำและโรคกระดูกและกล้ามเนื้อในบุคลากรทางการแพทย์นั้นทางคณะผู้วิจัยได้ออกแบบให้กล่องทิ้งเข็มมีความปลอดภัยต่อการใช้งานและลดความเสี่ยงจากการเกิดโรคกระดูกและกล้ามเนื้อ นอกจากนั้นคณะผู้วิจัยยังมองเห็นถึงความสำคัญของกล่องทิ้งเข็มจึงได้ออกแบบนวัตกรรมผลิตภัณฑ์กล่องทิ้งเข็มที่ได้มาตรฐานและมีความปลอดภัยรวมถึงตัวล็อกติดกับรถหัตถการ เพื่อให้ถูกต้องตามหลักการยศาสตร์และป้องกันโรคจากการประกอบอาชีพของบุคลากรทางการแพทย์ในประเทศไทย



รางวัลรองชนะเลิศ

ประเภทสถานศึกษา กลุ่มนวัตกรรมผลิตภัณฑ์

ชื่อผลงาน : การออกแบบกล่องจัดเก็บรีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะ
ตามหลักการยศาสตร์

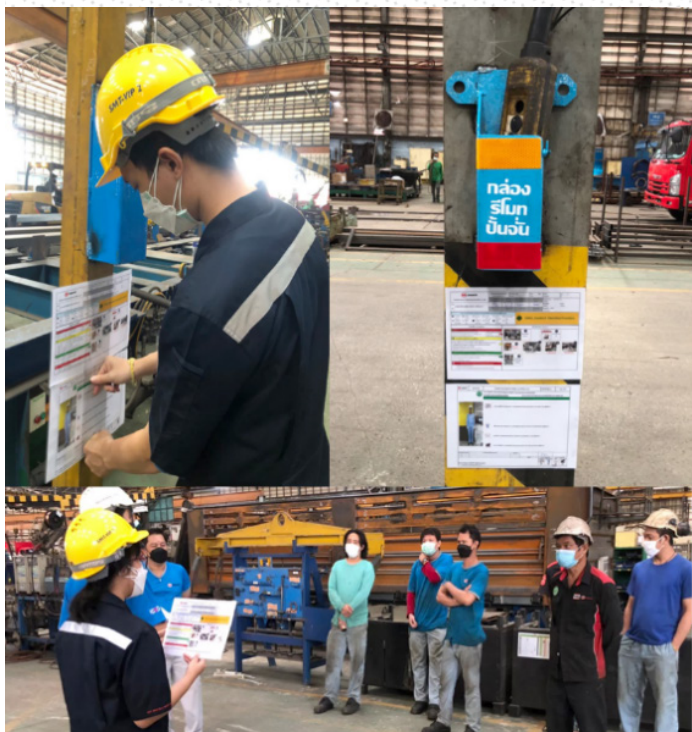
สาริต ภู

ปริมัทธ เจริญพิพัฒน์ชัย และ

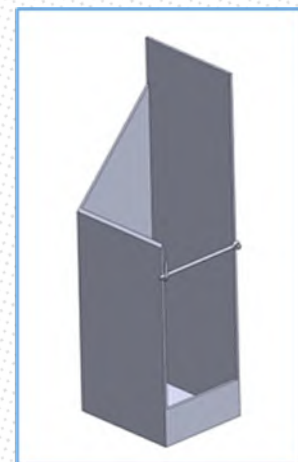
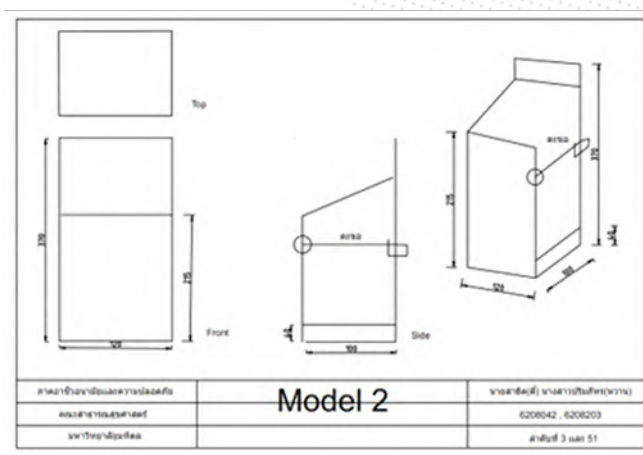
ชัยชัย รนโชคสว่าง

ภาควิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยมหิดล
Department of Occupational Health and Safety, Faculty of Public Health,
Mahidol University

ปั้นจั่นเหนือศีรษะเป็นอุปกรณ์ทุ่นแรงใช้สำหรับเคลื่อนย้ายสิ่งของที่มีน้ำหนักมาก ปั้นจั่นเหนือศีรษะส่วนใหญ่มีระบบการควบคุมโดยใช้รีโมทควบคุมเพื่อสั่งการให้ปั้นจั่นเคลื่อนย้ายสิ่งของไปตามทิศทางที่ต้องการ โดยปกติรีโมทควบคุมปั้นจั่นถูกติดตั้งแบบห้อยค้ำตามแรงโน้มถ่วงซึ่งอาจส่งผลทำให้เกิดอุบัติเหตุต่อผู้ปฏิบัติงานและอาจทำให้รีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะชำรุดหรือมีอายุการใช้งานลดลง การศึกษานี้มีวัตถุประสงค์เพื่อออกแบบกล่องใส่รีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะตามหลักการยศาสตร์ให้ผู้ปฏิบัติงานทุกคนที่ทำงานแผนกประกอบกระเบื้องรถยนต์เพื่อป้องกันความผิดปกติทางระบบกล้ามเนื้อและกระดูกจากการทำงาน (Work-Related Musculoskeletal Disorder: WMSD) ขั้นตอนดำเนินการ เริ่มจากการออกแบบกล่องใส่รีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะโดยใช้โปรแกรมออกแบบวัตถุ (Qcad และ Solid work) เมื่อออกแบบและสร้างตามแบบเรียบร้อยแล้ว จึงนำไปติดตั้งที่บริเวณกระบวนการผลิตโดยพิจารณาถึงระดับความสูงของผู้ปฏิบัติงานทุกคนที่ทำหน้าที่ควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะ ความสะดวกและความปลอดภัยในการทำงานสำหรับท่าทางของผู้ปฏิบัติงานในการจัดเก็บรีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะประเมินโดยใช้แบบประเมินความเสี่ยงทางกายศาสตร์ต่อความผิดปกติของรยางค์ส่วนบน (Rapid Upper Limb Assessment: RULA) การใช้งานของกล่องใส่รีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะได้รับ



การประเมินความพึงพอใจจากผู้ปฏิบัติงานจำนวนทั้งหมด 9 คน และขั้นตอนสุดท้ายดำเนินการจัดทำมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยสำหรับการทำงานกับรีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะ จากการศึกษาพบว่า การใช้งานกล่อ่งใส่รีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะของผู้ปฏิบัติงานไม่มีความเสี่ยงทางด้านการยศาสตร์ ผลการประเมินความพึงพอใจจากการใช้กล่อ่งใส่รีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะของผู้ปฏิบัติงานอยู่ในเกณฑ์ดี มีความปลอดภัยใช้งานได้สะดวก ไม่พบสถิติอุบัติเหตุที่เกิดจากการชนกับรีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะหลังจากการติดตั้งไปแล้ว 12 เดือน การออกแบบและใช้กล่อ่งใส่รีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะสามารถช่วยลดอายุการใช้งานและลดค่าใช้จ่ายจากการซ่อมบำรุงรักษาชุดรีโมทควบคุมปั้นจั่นเหนือศีรษะ



รางวัลชมเชย

ประเภทสถานศึกษา กลุ่มนวัตกรรมผลิตภัณฑ์

ชื่อผลงาน : MISS G. BEAN ROLLING

กัทขพส	วงศ์ปฎิมาพส
สุพัตรา	ฉันทะกรณ
พชรกร	จิตเกษม
ณัฐธิดา	รอตเจริญ
มัชนิมา	ใจดี และ
อาภัสรา	กนศรี
อาจารย์ที่ปรึกษา : อาจารย์วุฒิพงษ์ เชื้อนอก	
วิทยาลัยพยาบาลศาสตร์อัครราชกุมารี ราชวิทยาลัยจุฬาภรณ์;	

สรุปผลงานโดยย่อ:

การศึกษาวิจัยเกี่ยวกับนวัตกรรมการนวดลดปวดโดยใช้อุปกรณ์ “MISS G.BEAN ROLLING” ครั้งนี้เป็นการวิจัยและพัฒนา โดยการศึกษาครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อพัฒนานวัตกรรมไม้นวดลดอาการปวดศีรษะจากความเครียดและเพื่อเปรียบเทียบระดับความปวดก่อนและหลังใช้นวัตกรรม MISS G.BEAN ROLLING เนื่องจากอาการปวดศีรษะจากความเครียดเป็นอาการที่พบได้มากที่สุดในกลุ่มอาการปวดศีรษะ ซึ่งอาจส่งผลต่อความสามารถในการทำกิจกรรมต่างๆ ปัจจุบันมีนวัตกรรมเกี่ยวกับเครื่องนวดมากมายแต่มีราคาจำหน่ายในท้องตลาดที่ค่อนข้างสูง จึงต้องการพัฒนานวัตกรรมเครื่องนวดที่สามารถนวดได้ด้วยตนเอง ในราคาย่อมเยา พกพาสะดวก และสามารถแก้ไขปัญหายาอาการปวดศีรษะจากความเครียดได้จริง ผู้วิจัยจึงต้องการพัฒนานวัตกรรม MISS G.BEAN ROLLING โดยใช้กลไกการนวดสัมผัสให้แรงกดผ่านทางผิวหนัง และแนวกล้ามเนื้อจะไปกระตุ้นเส้นใยประสาทขนาดใหญ่ (pressure receptor) ทำให้เกิดการยับยั้งการส่งต่อของกระแสประสาทรับความรู้สึกเจ็บปวดในระดับไขสันหลัง ทำให้ปิดประตูการส่งสัญญาณความเจ็บปวด และกลไกความร้อนช่วยให้กล้ามเนื้อผ่อนคลาย จึงลดอาการปวดจากการหดเกร็งของกล้ามเนื้อได้ และทำให้หลอดเลือดขยายตัวเกิดการไหลเวียนของเลือดสูงขึ้น ทำให้ชะล้างสารที่ทำให้เกิดอาการปวด (Pain mediator) กลับไปได้เร็วขึ้น ซึ่งวัสดุในการทำนวัตกรรมเป็นการนำสิ่งเหลือใช้รอบตัวมาประยุกต์เป็นอุปกรณ์ช่วยนวดลดปวด ได้แก่ ไม้ลูกกลิ้งสำหรับรูดขนพลาสติก, ผ้าฝ้าย และถั่วเขียว โดยนำถั่วเขียวไปแช่เตาไมโครเวฟ กำลังไฟ 800 วัตต์ เป็นเวลานาน 2 นาที และนำถั่วเขียวไปใส่ด้ามไม้ลูกกลิ้งสำหรับรูดขนที่เตรียมไว้ หลังจากนั้นนำไปประคบบริเวณคอ บ่าและไหล่ เป็นเวลาเวลา 15-30 นาที ผลการศึกษพบว่าระดับความปวดก่อนและหลังใช้นวัตกรรม Miss G.Bean Rolling ไม่แตกต่างกันอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05 (p - value 1.33) นอกจากนี้จากการทดลองใช้นวัตกรรม พบว่า กลุ่มตัวอย่างมีความพึงพอใจด้านการใช้งานอยู่ในระดับมากที่สุด (ค่าเฉลี่ย = 4.59) เนื่องจากนวัตกรรมมีความเหมาะสมต่อการใช้งาน สามารถบรรเทาอาการปวดศีรษะจากความเครียดได้ มีความปลอดภัยในการใช้งาน รวมถึงมีความสะดวกในการใช้งาน และกลุ่มตัวอย่างมีความพอใจด้านการออกแบบอยู่ในระดับมากที่สุด (ค่าเฉลี่ย = 4.63) เนื่องจากนวัตกรรมมีความสวยงาม ความทันสมัยและน่าสนใจ มีความคงทนต่อการใช้งาน มีน้ำหนักเหมาะสม ราคาไม่แพง คุ่มค่าต่อการใช้งาน วัสดุที่เลือกให้หาซื้อได้ง่าย รวมถึงสามารถนำกลับมาใช้ได้ โดยกลุ่มตัวอย่างมีความพึงพอใจในภาพรวมของการใช้นวัตกรรมอยู่ในระดับมากที่สุด (ค่าเฉลี่ย = 4.69) ซึ่งสอดคล้องกับสมมติฐานที่ตั้งไว้ว่า ผู้ใช้งานมีความพึงพอใจในนวัตกรรม “Miss G.Bean Rolling” ในระดับมาก





MDC

ค่านิยมร่วมด้านความปลอดภัย: สู่การสร้างวัฒนธรรม ความปลอดภัยอย่างยั่งยืน EP.2



คุณพทฤกษ์ เลิศสิลาภิวงษา

รองผู้อำนวยการสถาบันส่งเสริมความปลอดภัย
อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
(ฝ่ายวิชาการ)

วัฒนธรรมความปลอดภัยเป็นสิ่งที่แสดงถึงพฤติกรรมและทัศนคติด้านความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงานในสถานประกอบกิจการนั้น ๆ ซึ่งกฎเกณฑ์สำคัญในการสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย คือความร่วมมือของผู้ปฏิบัติงาน บุคลากรทุกระดับ และผู้บริหาร โดยมีระบบการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยที่เหมาะสม ในรูปแบบค่านิยมร่วมด้านความปลอดภัย และวัฒนธรรมความปลอดภัยที่มีความชัดเจน เพื่อนำไปสู่เป้าหมายร่วมกัน คือ การลดการประสบอันตราย อุบัติเหตุ เจ็บป่วยจากการทำงาน

สสพท. จึงมุ่งเน้น ค่านิยมร่วมด้านความปลอดภัย M D C (Mindfulness สติรู้ตัว / Discipline วินัยถูกต้อง / Caring เอื้ออาทร ใส่ใจ) เพื่อเป็นเครื่องมือในการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานและสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยที่ยั่งยืน

ค่านิยมร่วมด้านความปลอดภัย M D C ดำเนินการอย่างไร

การพิจารณาใช้ค่านิยม M D C (Mindfulness สติรู้ตัว / Discipline วินัยถูกต้อง / Caring เอื้ออาทรใส่ใจ) เพื่อสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยนั้น สถานประกอบการกิจการต้องทบทวน การดำเนินการด้านความปลอดภัยในการทำงานของตนเองว่ามีความสอดคล้องกับค่านิยม M D C โดยพิจารณาค่านิยมแต่ละตัวว่าอยู่ในระดับใด และจัดลำดับความสำคัญที่เหมาะสมกับนโยบาย ขององค์กร วางแผนงาน โครงการ และจัดกิจกรรมขับเคลื่อนค่านิยมนั้น ๆ การพิจารณาว่าจะเริ่ม ดำเนินกิจกรรมเพื่อสร้างค่านิยมใดก่อนหลัง สถานประกอบการ อาจจะนำผลการดำเนินงาน ด้านความปลอดภัยในปัจจุบันมาพิจารณาว่ามีการดำเนินการที่สอดคล้องกับค่านิยมทั้งสามค่านิยม แล้วหรือไม่ มากน้อยเพียงใด และผลสัมฤทธิ์ระดับไหน เพื่อชั่งน้ำหนักว่าจะสร้างเสริมค่านิยมใด โดยเลือกค่านิยมที่มีน้ำหนักความสำคัญมาก มาดำเนินการก่อนตามความเหมาะสม

ตัวอย่างเช่น เมื่อนำผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยของสถานประกอบการ มาพิจารณาตามค่านิยมทั้งสามค่านิยมแล้วพบว่า ค่านิยม D วินัยถูกต้อง โดยสถานประกอบการ มีกฎระเบียบ และข้อบังคับด้านความปลอดภัยไม่ครบทุกกระบวนการหลัก ขาดการกำกับ ดูแล ตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงานให้เป็นไปตามกฎระเบียบ ข้อบังคับด้านความปลอดภัย และ ผู้ปฏิบัติงานในหลายหน่วยงานยังไม่มีกรปฏิบัติตามกฎระเบียบ ข้อบังคับด้านความปลอดภัย เมื่อทำการพิจารณาให้น้ำหนักแล้ว ค่านิยม D วินัยถูกต้องเป็นค่านิยมที่มีความสำคัญที่ควร พิจารณาเลือกมาดำเนินการจัดกิจกรรมเพื่อสร้างค่านิยมเป็นลำดับแรก ต่อจากนั้นค่อยพิจารณา กำหนดกิจกรรมในการเสริมสร้างค่านิยม M สติรู้ตัว หรือ ค่านิยม C เอื้ออาทรใส่ใจ ในลำดับต่อไป ซึ่งการเลือกดำเนินการสร้างค่านิยมว่าจะเลือกสร้างค่านิยมใดก่อนหลังขึ้นอยู่กับสภาพปัญหา และความเหมาะสมของแต่ละสถานประกอบการ

ใครคือผู้ขับเคลื่อนค่านิยมร่วม M D C

การขับเคลื่อนค่านิยมร่วมด้านความปลอดภัย M D C จะประสบความสำเร็จได้ ต้องมี ผู้ขับเคลื่อนในการเสริมสร้างเป็นระยะๆ อย่างต่อเนื่อง ดังนี้

1. **ผู้บริหาร** ต้องเป็นผู้นำและเป็นต้นแบบในการแสดงความมุ่งมั่น สนับสนุนการ เสริมสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยให้เกิดขึ้นภายในสถานประกอบการ เพื่อสร้างความเชื่อมั่น แก่ผู้ปฏิบัติงานในการนำไปปฏิบัติ

2. **ผู้ปฏิบัติงานทุกคน** ต้องมีความมั่นใจในค่านิยมร่วมด้านความปลอดภัย M D C (Mindfulness สติรู้ตัว / Discipline วินัยถูกต้อง / Caring เอื้ออาทรใส่ใจ) ในการสร้างเสริม ความปลอดภัยในการทำงานตลอดเวลา อย่างยั่งยืน โดยนำไปร่วมกันปฏิบัติเชิงพฤติกรรม ความปลอดภัย

3. **ทุกภาคส่วนในสถานประกอบการ** ร่วมกันขับเคลื่อนค่านิยม M D C ให้ไป ในทิศทางเดียวกันอย่างต่อเนื่อง จนมีการแสดงออกที่เป็นค่านิยมร่วมในการเสริมสร้างวัฒนธรรม ความปลอดภัย ที่มุ่งสู่เป้าหมายในการลดอุบัติเหตุ การประสบอันตรายและการเจ็บป่วยอย่างยั่งยืน

คำนิยาม M: Mindfulness สติรู้ตัว

ทำไมต้องมีคำนิยาม M สติรู้ตัว

สติ คือ อาการที่จิตนึกถึงสิ่งที่จะทำ

สติ คือ การไม่หลงลืม ตื่นตัวอยู่เสมอ และความรู้สึกที่รับผิดชอบ

การมีสติรู้ตัว ทำให้ผู้ปฏิบัติงานมีใจจดจ่อหรือใส่ใจต่อการทำงานทั้งทางกายและจิตใจ มีความรับผิดชอบและตื่นตัวอยู่เสมอขณะทำงาน และผู้ปฏิบัติงานสามารถคาดการณ์ถึงอันตรายและความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนของงาน ขณะเดียวกันรับทราบและปฏิบัติงานนั้นด้วยความปลอดภัยและมีประสิทธิภาพมากขึ้น ส่งผลให้สภาพการทำงานมีความปลอดภัยต่อคนรอบข้างและเพื่อนร่วมงาน ตลอดจนสถานประกอบการ

การมีสติรู้ตัว เมื่อฝึกฝนอย่างต่อเนื่อง โดยใช้คำดู หูฟัง และจิตจดจ่อในการทำงาน ภายใต้อาณัติของกฎปฏิบัติที่ถูกต้องและปลอดภัย ซึ่งจะช่วยให้ผู้ปฏิบัติงานมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน และเมื่อทำงานเคยชิน จะทำให้เกิดค่านิยมความปลอดภัยและวัฒนธรรมความปลอดภัยในที่สุด ทั้งนี้ ต้องฝึกปฏิบัติสร้างสติรู้ตัว อาจต้องใช้ระยะเวลาในการฝึกฝนดังกล่าวเป็นประจำอย่างต่อเนื่อง แต่เมื่อฝึกฝนถึงระดับหนึ่งก็จะทำงานได้ด้วยการมีสติรู้ตัวด้านความปลอดภัย ส่งผลให้เกิดความปลอดภัยในการทำงานที่ถาวร

ปัจจัยต่อการสร้างคำนิยาม M สติรู้ตัว

ปัจจัยที่จะส่งเสริมให้ผู้ปฏิบัติงานมีคำนิยาม M สติรู้ตัว สถานประกอบการนั้นต้องมีผู้บริหารที่เป็นผู้นำและให้ความสำคัญกับความปลอดภัยในการทำงาน มีการกำหนดนโยบาย เป้าหมายด้านความปลอดภัยในการทำงานที่ชัดเจน และให้การสนับสนุนการดำเนินการตามนโยบายและแผนงานต่างๆ และเป็นต้นแบบในการปฏิบัติงานด้วยความปลอดภัย

ผู้ปฏิบัติงานต้องศึกษางานและประเมินความเสี่ยงของงาน หากพบว่างานที่ทำนั้นๆ ขาดมาตรการควบคุมป้องกันอันตรายทั้งต่อตนเองและเพื่อนร่วมงานที่เพียงพอเหมาะสม และเห็นว่างานนั้นมีความเสี่ยงอยู่ในระดับที่สูง ควรใช้สิทธิแจ้งหัวหน้างานหรือผู้เกี่ยวข้องเพื่อปฏิเสธงานนั้น จนกว่าความเสี่ยงนั้นจะได้มีการแก้ไขปรับปรุงให้เกิดความปลอดภัยเสียก่อน จึงจะปฏิบัติงานนั้นต่อไป





เริ่มอย่างไร

การสร้างค่านิยม M สติรู้ตัว ต้องเริ่มที่การสร้างองค์ความรู้ที่สำคัญเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานให้กับผู้ปฏิบัติงานทุกคนในองค์กรอย่างน้อยประกอบด้วย การบ่งชี้อันตรายและประเมินความเสี่ยงในการทำงาน การกำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยง มาตรการป้องกันอันตรายที่เหมาะสม การวิเคราะห์งานในแต่ละขั้นตอนของการทำงานเพื่อให้ทราบถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเพื่อประเมินความเสี่ยง การกำหนดมาตรการควบคุมป้องกันอันตรายที่เหมาะสมและปลอดภัย เพื่อลดและ/หรือควบคุมระดับความเสี่ยงนั้นๆ โดยผู้ปฏิบัติงานต้องได้รับความรู้ที่เหมาะสมกับตำแหน่งงานและฝึกปฏิบัติงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย โดยคำนึงถึงความคล่องตัวและประสิทธิภาพในการทำงาน รวมทั้งมีคู่มือและแนวปฏิบัติด้านความปลอดภัยให้กับผู้ปฏิบัติงานเข้าถึงข้อมูลดังกล่าว จะได้เตรียมความพร้อมทั้งร่างกายและจิตใจเพื่อการปฏิบัติงาน ควบคู่กับการมีสติรู้ตัวในการปฏิบัติงานตามคู่มือและแนวปฏิบัติต่างๆ มีสติจดจ่อกับการทำงานตลอดเวลาทั้งทางกายและจิตใจ ตลอดจนคำนึงถึงความปลอดภัยของเพื่อนร่วมงานด้วย

08

MDC

ค่านิยมหลักด้านความปลอดภัยร่วมกัน
(Safety Shared Values)

ความปลอดภัยในการใช้บันไดเลื่อน ทางเลื่อน

อุบัติเหตุจากการใช้บันไดเลื่อน ทางเลื่อน จนเป็นเหตุให้มีผู้ได้รับบาดเจ็บ สูญเสียอวัยวะ ปัจจุบันมักเกิดขึ้นบ่อยครั้ง เพื่อความปลอดภัยในการใช้งานเบื้องต้น เราควรมีสติรู้ตัวในขณะที่ใช้งาน จะช่วยลดความเสี่ยง ในการเกิดอุบัติเหตุได้

โดยเราต้องพิจารณาถึงจุดเสี่ยงต่างๆ ที่อาจเกิดอันตรายในการใช้งานบันไดเลื่อน ทางเลื่อน เช่น จุดที่จะทำให้สะดุดล้ม จุดที่อาจเกิดการหนีบ บริเวณที่อาจเกิดการสิ้นโกล รวมไปถึงช่องเปิดหรือช่องว่าง บริเวณพื้นและด้านข้างของบันไดเลื่อน ทางเลื่อน ซึ่งอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุ และได้รับบาดเจ็บได้



หากเกิดอุบัติเหตุ ควรทำอะไร ?



กดปุ่มหยุดฉุกเฉินสีแดงทันที ปุ่มหยุดฉุกเฉินจะติดตั้งบริเวณต้นและปลายบันไดเลื่อน ทางเลื่อน กรณีไม่สามารถกดปุ่มหยุดฉุกเฉินเองได้ ให้รีบตะโกนขอความช่วยเหลือจากบุคคลอื่นให้ช่วยกดปุ่มดังกล่าว และรอเจ้าหน้าที่มาช่วยเหลือ หากมีผู้ได้รับบาดเจ็บ

ให้ผู้บาดเจ็บอยู่นิ่งๆ ไม่ควรขยับร่างกาย เพื่อไม่ให้เกิดการบาดเจ็บมากขึ้นกว่าเดิม และรอให้ผู้ที่มีความเชี่ยวชาญ หรือทีมกู้ภัยเข้ามาช่วยเหลือ

แนวทางการสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยด้วย M D C



สติ
รู้ตัว

MINDFULNESS

1. เพิ่มความระมัดระวังการแต่งกาย เช่น หากสวมเสื้อผ้าที่รุ่มร่ายควรรวบเก็บให้กระชับ เข้ากับร่างกาย ระมัดระวังผูกถุงรองเท้า อย่าปล่อยให้ปลายเชือกลากไปกับพื้น เพราะอาจเข้าไปติด ร่องหวงของบันไดเลื่อน ทางเลื่อนได้ และการสวมรองเท้าส้นเข็มอาจทำให้ส้นเข็มของรองเท้า ติดร่องพื้นบันไดเลื่อน ทางเลื่อนได้
2. มีสติรู้ตัวในการใช้งาน เมื่อก้าวขึ้นบันได หวังทางเลื่อนเป็นจุดที่สำคัญที่อาจเกิดการสะดุด



ได้ง่าย ต้องมีสติในการก้าวเท้า ไม่ใจลอย หรือสนใจสิ่งอื่นๆ

3. ปฏิบัติตามข้อแนะนำ ข้อห้าม ป้ายเตือนต่างๆ อย่างเคร่งครัด
4. หากคุณรู้สึกว่าร่างกายมีความผิดปกติ เช่น มีอาการมึนงง วิงเวียนศีรษะ ควรยืนพักและหลีกเลี่ยงการใช้บันไดเลื่อน ทางเลื่อน หรือให้เปลี่ยนเป็นการใช้ลิฟต์แทน
5. ควรจับราวบันไดเลื่อน ทางเลื่อน ตลอดเวลาการใช้งาน หากมีสัมภาระ ไม่ควรถือสัมภาระสองมือ เพราะอาจทำให้เซ หรือล้มได้ และไม่วางสัมภาระบนราวจับ
6. เด็กเล็กหรือผู้สูงอายุใช้บันไดเลื่อน ทางเลื่อน ควรมีคนดูแลอย่างใกล้ชิดหรือเพิ่มการดูแลเป็นพิเศษ เพื่อความปลอดภัยในการใช้งาน



1. ไม่ยืนศีรษะ ชะโงกหน้า หรือยื่นส่วนของร่างกายออกนอกตัวบันไดเลื่อน ทางเลื่อน
2. ไม่วางเท้าล้ำเส้นสีเหลือง ชิดขึ้นบันได หวังบันได หรือแปรงบันไดเลื่อน ทางเลื่อน
3. ไม่ควรหยุดกะทันหัน หรือยืนบริเวณชานพักบันไดเลื่อน ทางเลื่อน
4. ไม่จับสิ่งของที่มีน้ำหนักมากขึ้นบันไดเลื่อน ทางเลื่อน เพราะอาจทำให้บันไดเลื่อน



วินัย
ถูกต้อง

DISCIPLINE

DOs DON'Ts



5. ไม่ควรนำรถเข็นขึ้นบันไดเลื่อน ทางเลื่อน ยกเว้นเป็นบันไดเลื่อน ทางเลื่อน ที่ใช้สำหรับรถเข็นโดยเฉพาะ
6. ไม่วิ่ง หยอกล้อ นั่งบนขึ้นบันไดเลื่อน ยืนพิงราว เดินเล่นขึ้นๆ ลงๆ ไปมา และใช้โทรศัพท์มือถือ
7. ควรปฏิบัติตามข้อห้าม "งดการใช้บันไดเลื่อน ทางเลื่อน" กรณีชำรุด อยู่ระหว่างซ่อม หรือไม่พร้อมใช้งาน

ผู้ดูแลอาคารควรมีการตรวจเช็ครายวันก่อนใช้งาน โดยมีการตรวจสอบทางกายภาพ การตรวจสอบระบบการทำงาน และชิ้นส่วนอุปกรณ์ต่างๆ ของบันไดเลื่อน ทางเลื่อน รวมถึงการทดสอบการทำงานของระบบหยุดฉุกเฉินต่างๆ อย่างต่อเนื่อง ทั้งแบบสั่งการหยุดระบบการทำงานด้วยมือ และอัตโนมัติ ของบันไดเลื่อน ทางเลื่อน หากพบการชำรุด ให้หยุดการใช้งาน และดำเนินการแก้ไขทันที ทั้งนี้ให้เป็นไปตามมาตรฐานความปลอดภัยฯ หรือข้อกำหนดของผู้ผลิต



เอื้อ
อาทร
ใส่ใจ

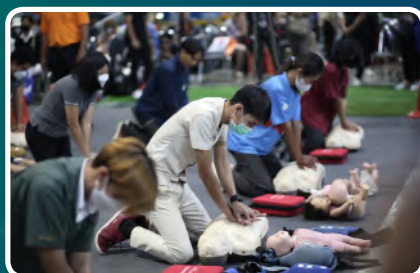
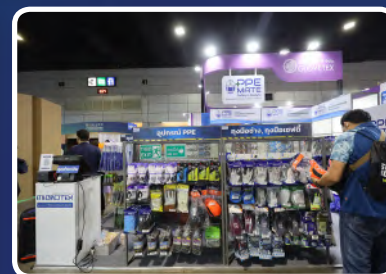
CARING

1. หากพบเห็นหวีหรือแผ่นพื้นของบันได ชานพักบันไดเลื่อน ทางเลื่อน ชำรุด มีสภาพแอ่น โกง ปิดไม่แนบสนิท ควรแจ้งผู้ดูแลอาคารเพื่อดำเนินการแก้ไข
2. หากพบสิ่งผิดปกติ เช่น จังหวะการเลื่อนของขึ้นบันไดเลื่อน ทางเลื่อน ช้าหรือเร็วกว่าปกติ ควรแจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องทันที เพราะอาจเกิด อันตรายได้



ภาพการจัดงาน ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย แห่งชาติ ครั้งที่ 35





10

หัวข้อ ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมี ในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2565 และระบบข้อมูลเพื่อการจัดการ ความปลอดภัยด้านสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม

วิทยากรโดย

นางสาวชนิษฐา ใจจ้อง นักวิทยาศาสตร์ชำนาญการพิเศษ กรมโรงงานอุตสาหกรรม

ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2565 และประกาศกระทรวงฉบับที่ 2 เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2566

ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2566 “ข้อ 7 ภายใต้บังคับข้อ 42 ผู้ประกอบกิจการโรงงานต้องรายงานข้อมูลสารเคมีอันตรายที่มีการเก็บหรือการใช้ในการประกอบกิจการโรงงาน ในปริมาณตั้งแต่หนึ่งตันต่อปีต่อสารเคมีอันตรายหนึ่งชนิด ให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบ ปีละหนึ่งครั้ง โดยให้รายงานภายในเดือนเมษายน ของปีถัดไปการรายงานตามวรรคหนึ่งให้ดำเนินการโดยวิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์ผ่านระบบการรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม”

	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ. 2565	ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2566
วิธีการรายงาน	- รายงานข้อมูลสารเคมีอันตรายที่มีการเก็บหรือการใช้ในการประกอบกิจการโรงงาน ในปริมาณตั้งแต่หนึ่งตันต่อปีต่อสารเคมีอันตรายหนึ่งชนิด ให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบตามแบบที่กำหนดท้ายประกาศนี้ ปีละหนึ่งครั้ง โดยให้รายงานภายในวันที่ 1 มีนาคมของปีถัดไป	- รายงานข้อมูลสารเคมีอันตรายที่มีการเก็บหรือการใช้ในการประกอบกิจการโรงงาน ในปริมาณตั้งแต่หนึ่งตันต่อปีต่อสารเคมีอันตรายหนึ่งชนิด ให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมทราบ ปีละหนึ่งครั้ง โดยให้รายงานภายในเดือนเมษายนของปีถัดไป - การรายงานโดยวิธีอิเล็กทรอนิกส์ผ่านระบบการรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม (iSingle Form)
ระยะเวลา	- 24 ประเภทโรงงานตามแนบท้ายประกาศฯ รายงานภายในวันที่ 20 เมษายน 2566 - ประเภทโรงงานนอกเหนือจากแนบท้ายประกาศฯ รายงานภายในวันที่ 22 ตุลาคม 2566	- 24 ประเภทโรงงานตามแนบท้ายประกาศฯ รายงานภายในวันที่ 31 สิงหาคม 2566 - ประเภทโรงงานนอกเหนือจากแนบท้ายประกาศฯ รายงานภายในวันที่ 1 ตุลาคม 2567

* ประกาศนี้ให้มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 20 เมษายน พ.ศ.2566

คำนิยามของ สารเคมี และสารเคมีอันตรายตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมฯ

“สารเคมี” หมายความว่า สารที่อยู่ในรูปของแข็ง ของเหลว หรือก๊าซ ทั้งที่เป็นสารเดี่ยว และสารผสม ยกเว้นน้ำ

“สารเคมีอันตราย” หมายความว่า สารเคมีที่สามารถจำแนกความเป็นอันตรายได้ โดยอ้างอิงตาม Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals (GHS)

ข้อ 5 ผู้ประกอบกิจการโรงงานต้องจัดให้มีการตรวจสอบการปฏิบัติตามหมวด 1 ถึงหมวด 5 ของประกาศ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง โดยการตรวจสอบต้องดำเนินการโดยบุคลากรของโรงงานหรือหน่วยงานตรวจสอบภายนอก และจัดเก็บบันทึกผลการตรวจสอบไว้ในโรงงานพร้อมให้พนักงานเจ้าหน้าที่ตรวจสอบได้

หมวด 1 การบริหารจัดการความปลอดภัยสารเคมี

- ภาษาระบบราชการเคมีติดฉลากเป็นภาษาไทย
- จัดเตรียม SDS
- การรายงานข้อมูลสารเคมี
- จัดเตรียม PPE
- การฝึกอบรมเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย

หมวด 2 มาตรการความปลอดภัย การรับ การขนถ่ายและการเคลื่อนย้ายสารเคมีอันตราย

- มีขั้นตอนการปฏิบัติงาน
- การติดตั้งสายดิน การต่อฝาก
- การตรวจสอบสภาพของภาษาระบบราชการ
- ท่อส่งสารเคมี

หมวด 3 มาตรการความปลอดภัยในการจัดเก็บสารเคมีอันตราย

- การจัดเก็บภายในอาคาร
- การจัดเก็บภายนอกอาคาร

หมวด 4 มาตรการความปลอดภัยในการใช้สารเคมีอันตราย

- ศึกษาการใช้งาน
- การแบ่งพื้นที่การใช้งาน
- การป้องกัน ควบคุม บำบัด หรือกำจัดไอระเหย
- การป้องกันอัคคีภัย

หมวด 5 การระงับเหตุฉุกเฉินสารเคมีอันตราย

- จัดทำแผนการระงับเหตุฉุกเฉินสารเคมีอันตราย
- จัดเตรียมทรัพยากรให้สอดคล้องกับแผน
- สื่อสารแผนการระงับเหตุฉุกเฉินสารเคมีอันตรายกับคนงาน
- ฝึกซ้อมและทบทวนแผนการระงับเหตุฉุกเฉิน

หมวด 6 วิกฤตการณ์

- การรายงานข้อมูลสารเคมีอันตรายที่มีการเก็บการใช้ในโรงงาน



iSingleForm
ระบบรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม

- ข้อมูลการประกอบกิจการโรงงานรายเดือน (ร.ง. 8) และรายปี (ร.ง. 9)
- การจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว

ผู้ประกอบการได้ประโยชน์อะไรบ้าง?

- ทราบสถานการณ์การผลิตและมูลค่าการจำหน่ายของโรงงาน
- ทราบศักยภาพการผลิตของโรงงานในด้านต่าง ๆ
- นำข้อมูลไปใช้วางแผนการดำเนินธุรกิจเบื้องต้นได้

4 ขั้นตอนใช้งาน

- สมัครสมาชิก i.industry.go.th
- ตรวจสอบและยืนยันกิจการเพื่อรายงานข้อมูล
- เลือกบริการ Digital-Survey
- เข้าใช้งาน iSingleForm

ดาวน์โหลดแอปพลิเคชัน
<https://isingleform.go.th>

Scan QR Code

www.industry.go.th @industryprmoi

และสุดท้ายการรายงานข้อมูลสารเคมี ตามข้อ 7 ผ่านโดยวิธีอิเล็กทรอนิกส์ ผ่านระบบการรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม “Single Form” ระบบรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรมผู้ประกอบการต้องรู้จัก!!

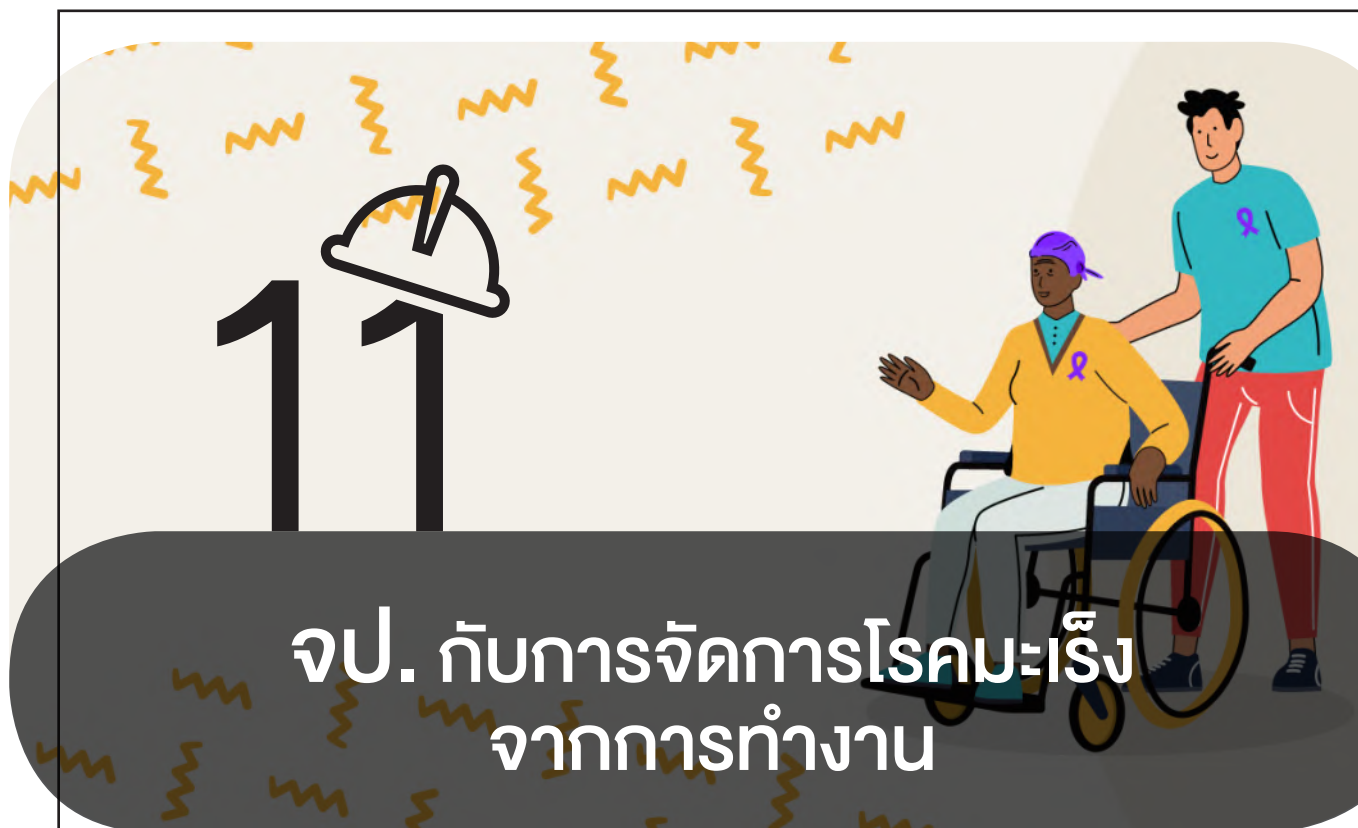
iSingle Form ระบบรายงานข้อมูลกลางของกระทรวงอุตสาหกรรม สำหรับผู้ประกอบการในรูปแบบออนไลน์ ช่วยอำนวยความสะดวกในการกรอกข้อมูลการประกอบกิจการโรงงานรายเดือน (ร.ง.8) และรายปี (ร.ง.9) รวมถึงข้อมูลการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ซึ่งเป็นเครื่องมือในการชี้วัดเศรษฐกิจอุตสาหกรรมที่รวดเร็วและเชื่อถือได้

ผู้ประกอบการได้ประโยชน์อะไรบ้าง?

- ทราบสถานการณ์การผลิตและมูลค่าการจำหน่ายของโรงงาน
- ทราบศักยภาพการผลิตของโรงงานในด้านต่าง ๆ
- นำข้อมูลไปใช้วางแผนการดำเนินธุรกิจเบื้องต้นได้ เช่น ดัชนีอุตสาหกรรม ผลผลิตการผลิตรวม สถิติอุตสาหกรรม
- ประวัติการจัดการสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วของโรงงาน
- เข้าถึงสิทธิประโยชน์ต่างๆ ของกระทรวงฯ เช่น รับคำปรึกษาจากผู้เชี่ยวชาญในการพัฒนาธุรกิจ เพิ่มโอกาสในการเข้าถึงสินเชื่อ

4 ขั้นตอนใช้งาน

- สมัครสมาชิก i.industry.go.th ผ่านเว็บไซต์ <https://isingleform.go.th> หรือ Scan QR Code เข้าสู่ระบบ
- ตรวจสอบและยืนยันกิจการเพื่อรายงานข้อมูล
- เลือกบริการ Digital-Survey
- เข้าใช้งาน iSingleForm



จป. กับการจัดการโรคมะเร็ง จากการทำงาน

วิทยากรโดย

ศ.ดร.อนามัย (ธีรวิโรจน์) เทศกะทีก คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยบูรพา

 นพ. อดุลย์ บัณชุตกุล นายกสมาคมโรคจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อมแห่งประเทศไทย

 นางสาวรัตติกรณ์ ส่งพิริยะกิจ Senior Industrial Hygienist, CIH Shell Health Indonesia,

 Pakistan, Thailand, Vietnam, Myanmar

ผู้ร่วมอภิปรายและดำเนินรายการ

รศ. สราวุธ สุธรรมอาสา ผู้ทรงคุณวุฒิ คณะกรรมการป้องกันอุบัติภัยแห่งชาติ

ปัจจุบันมีการนำสารเคมีที่เป็นสารก่อมะเร็งมาใช้ประโยชน์ในงานอุตสาหกรรมกันอย่างแพร่หลาย ทราบกันดีว่า

 สารก่อมะเร็งเป็นสาเหตุหนึ่งของการเกิดมะเร็งจากการทำงานได้ โดยสถิติจากทั่วโลกคนงานเสียชีวิตปีละ 700,000 คน และ

 ทุกปีมีผู้ป่วยรายใหม่เป็นผู้ชาย 6 ล้านคน ผู้หญิง 5 ล้านคนทุกปีทั่วโลก และมีอัตราการตายมากกว่า 6 ล้านคน ทุกปีทั่วโลก

 อย่างไรก็ตามสาเหตุของการเกิดมะเร็งเกิดได้จากปัจจัยภายในและภายนอกร่างกาย โดยสารก่อมะเร็งเป็นปัจจัยภายนอก

 ร่างกาย

ปัจจัยเสี่ยงก่อให้เกิดมะเร็ง มะเร็งเป็นโรคที่ซับซ้อนเพิ่มความเสี่ยงในการเกิดมะเร็ง

โดยมีปัจจัย 3 ปัจจัย ได้แก่

ปัจจัยจากสภาพแวดล้อม : สารก่อมะเร็ง รังสี เชื้อโรค

ปัจจัยที่ตัวบุคคล : อายุ ความบกพร่องทางพันธุกรรม

รูปแบบการใช้ชีวิต : การสูบบุหรี่ ดื่มแอลกอฮอล์ อาหาร ออกกำลังกาย ภาวะอ้วน

ปัจจัยสภาพแวดล้อม

รังสี รังสีจากแสงแดด ทำให้เม็ดสีเมลานินทำงานผิดปกติ อุบัติการณ์ของมะเร็งผิวหนังเพิ่มขึ้นทั่วโลก ใน USA มะเร็งผิวหนังติดอยู่อันดับ 5 ในผู้ชาย และอันดับที่ 6 ในผู้หญิง และจะเกิดขึ้นในคนไทยมากขึ้น แสงแดดและแสงอัลตราไวโอเล็ต และควมมีการให้ความรู้ความเสี่ยงของแสงแดด

เชื้อโรค เชื้อโรคบางชนิด ไวรัส แบคทีเรีย ปรสิต ก่อให้เกิดมะเร็ง หรือ เพิ่มความเสี่ยงได้ ไวรัสบางชนิดขัดขวางการเจริญเติบโตของเซลล์ การติดเชื้อบางชนิด ระบบภูมิคุ้มกันอ่อนแอลงไม่สามารถต่อสู้กับเชื้อที่ก่อให้เกิดมะเร็ง ไวรัส แบคทีเรีย และปรสิต หากเกิดการอักเสบเรื้อรังจะนำไปสู่การเป็นมะเร็งได้ โดยมะเร็งที่เกิดจากไวรัส 1.4 ล้านคน จะเกิดขึ้นทุกปี คิดเป็น 10% ของมะเร็งทั่วโลก ไวรัสที่ทำให้เกิดมะเร็งมากที่สุด คือ ไวรัส Human papillomavirus มะเร็งปากมดลูกพบมากเป็นอันดับ 2 รองจากมะเร็งเต้านม ในประเทศไทยพบผู้ป่วยมะเร็งปากมดลูกรายใหม่ถึงปีละประมาณ 8,200 คน

สารเคมี อันนี้สำคัญมากสำหรับชาว จป. ทุกท่านจากการใช้ชีวิตในแต่ละวัน เราสัมผัสสารเคมีตั้งแต่ตื่นนอน จนถึงเข้านอน ปัจจุบันมีการนำเอาสารเคมีมาใช้ประโยชน์ทั้ง ทางการแพทย์ ทางการเกษตร ทางอุตสาหกรรม

สารเคมีในงานอุตสาหกรรมที่มีความเกี่ยวข้องกับการเกิดมะเร็งในคน

กลุ่ม	ชนิดสารเคมี	อวัยวะเป้าหมาย
1	สารหนู แร่ใยหิน เคดเมียม เบนซีน	มะเร็งผิวหนัง มะเร็งปอด มะเร็งระบบทางเดินหายใจ มะเร็งเม็ดเลือดขาว
2A	สไตรีน อะครีโลไนไตรล์	มะเร็งปอดอาหาร ตับอ่อน ไต มะเร็งปอด ต่อมลูกหมาก
2B	ผงดำ	มะเร็งปอด





สารเคมีที่เป็นสาเหตุของการเกิดมะเร็ง IARC (International Agency for Research on Cancer) องค์กรหน่วยย่อยหนึ่งขององค์การอนามัยโลกให้ความหมายไว้ว่า หมายถึง สารเคมีที่ก่อให้เกิดเนื้องอกชนิดดีและร้ายที่เกินปกติ ความเสี่ยงขึ้นอยู่กับ ชนิดของสารเคมีที่คุณสัมผัส ปริมาณสารเคมีที่รับสัมผัส ระยะเวลาที่รับสัมผัส ความถี่ที่รับสัมผัสทางรับสัมผัส/สภาพร่างกาย

การประเมินความเสี่ยงสุขภาพ (Health Risk Assessment, HRA) การประเมินความเสี่ยงทางสุขภาพ เป็นการแสดงบทบาทของ จป. โดยการปฏิบัติตามกฎหมายกำหนด ประกอบด้วย 1) ปฏิบัติตามแนวทางของพระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554 มาตรา 32 เพื่อประโยชน์ในการควบคุม กำกับ ดูแลการดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้นายจ้าง (1) จัดให้มีการประเมินอันตราย (2) ศึกษาผลกระทบของสภาพแวดล้อมในการทำงานที่มีผลต่อลูกจ้าง (3) จัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และจัดทำแผนการควบคุมดูแลลูกจ้างและสถานประกอบกิจการ และ 2) ดำเนินการ “กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556” หมวด 8 การดูแลสุขภาพอนามัย ระบุว่า “จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงทางสุขภาพของลูกจ้างในกรณีที่มีการใช้สารเคมีอันตราย ในกรณีที่ผลการประเมินความเสี่ยงทางสุขภาพของลูกจ้างอยู่ในระดับที่อาจก่อให้เกิดอันตราย ให้นายจ้างดำเนินการแก้ไขปรับปรุงให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัย” และ 3) ตามแนวทางของกระทรวงอุตสาหกรรม กำหนดแนวทางการประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ ตาม “กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมการประเมินความเสี่ยงด้านสารเคมีต่อสุขภาพ ผู้ปฏิบัติงานในโรงงานอุตสาหกรรม และ 4) สามารถนำเอากฎหมายความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีฉบับใหม่ พ.ศ. 2560 เกี่ยวกับขีดจำกัดสารเคมี 2560 มาใช้ในการทำประเมินความเสี่ยงทางสุขภาพ ได้อีกด้วย

ปัจจัยที่ตัวบุคคล

อายุกับความเสี่ยงมะเร็ง อันนี้เป็นปัจจัยที่เกิดขึ้นจากตัวบุคคลพบได้ในทุกเพศทุกวัย ตั้งแต่แรกเกิดไปจนถึงผู้สูงอายุ อายุที่มากขึ้นเป็นปัจจัยเสี่ยงมะเร็งโดยรวม และแต่ละชนิดล่าสุดจาก NCI (National Council Institute) สถิติอายุเฉลี่ยของการวินิจฉัยโรคมะเร็ง คือ อายุ 66 ปี และ 1 ใน 4 มะเร็งรายใหม่ มีอายุตั้งแต่ 65-74 ปี โดยอายุ 61 ปี จะพบมะเร็งเต้านม อายุ 66 ปี จะพบมะเร็งต่อมลูกหมาก อายุ 68 ปี จะพบมะเร็งลำไส้ใหญ่และทวารหนัก และอายุ 70 ปี จะพบมะเร็งปอด

พันธุกรรมกับการเกิดมะเร็ง ปัจจัยที่ทำให้เกิดการกลายพันธุ์หลายอย่าง มะเร็งที่เกิดจากยีนบกพร่องที่สืบทอดมาจะมีแนวโน้มความเสี่ยงจากการเปลี่ยนแปลงของยีนเนื่องจากอายุที่มากขึ้นหรือปัจจัยอื่น ๆ โดยผู้เชี่ยวชาญด้านพันธุกรรมประเมินว่าระหว่าง 5-10% ของการเป็นมะเร็งเชื่อมโยงกับยีนที่ผิดปกติที่สืบทอดมา

โดยรูปแบบการใช้ชีวิตของผู้ที่เสี่ยงเป็นมะเร็งคือ

1. ผู้ที่ดื่มสุรา ยิ่งดื่ม ยิ่งเสี่ยงมะเร็ง การดื่มสุราอย่างหนักมีความเสี่ยงเกิดโรคมะเร็งในอวัยวะต่าง ๆ โดยที่พบมะเร็งบ่อยคือ หลอดอาหาร กระเพาะ ดับ และตับอ่อน ฉะนั้น ควรดื่มในปริมาณที่เหมาะสม เช่น ชาวอเมริกันดื่ม 1 แก้วต่อวันในผู้หญิง และดื่ม 2 แก้วต่อวันสำหรับผู้ชาย หรือเลือกทานเป็นไวน์แดง เช่น เรสเวอราทรอล เนื่องจากมีคุณสมบัติในการต้านมะเร็ง

2. สูบบุหรี่ 1 ใน 3 จากผู้ที่สูบบุหรี่เสียชีวิตด้วยมะเร็งปอด 80-90% เนื่องจากควันทะยานมากกว่า 7,000 ชนิด และอย่างน้อย 70 ชนิด ที่ทำให้เกิดมะเร็ง

รู้หรือไม่ว่าอาหารแปรรูปที่รับประทานกันอยู่ทุกวันนี้เสี่ยงในการเกิดมะเร็ง เช่น สารเร่งเนื้อแดง ความร้อน สารกันบูด แอม โบโลนา ไส้กรอกอื่น ๆ ล้วนแล้วแต่เป็นอาหารขยะ ซึ่งทั้งหมดนี้ก็เป็นสาเหตุที่จะก่อให้เกิดโรคมะเร็งเทียบเท่ากับการสูบบุหรี่ แต่ทั้งนี้ ไม่ต้องตระหนก แต่ก็ไม่ควรทานบ่อย และอาหารแปรรูปสัมพันธ์กับมะเร็งเต้านม

เอ็น-ไนโตรซามีน (N-nitrosamine) เป็นสารกระตุ้นการเกิดมะเร็งผ่านการถนอมอาหาร หมักดอง ผัก ปลา ในเตาอบสูง เมื่อถูกความร้อน จะกลายเป็นสารก่อมะเร็ง รวมถึงอาหารปิ้งย่าง จะพบสารพีเอเอช (PAH) การบริโภคเนื้อย่าง/บาร์บีคิวมีความสัมพันธ์กับการเสียชีวิตจากมะเร็ง เต้านม และในปัจจุบัน “สารให้ความหวานแทนน้ำตาล” หรือ Sweetener เป็นวัตถุเจือปนอาหารชนิดหนึ่งที่ใช้เพิ่มความหวานให้กับอาหาร และเครื่องดื่มแทนน้ำตาล มีทั้งแบบให้พลังงานและไม่ให้พลังงาน โดยมักจะนิยมใช้ในผู้ที่ต้องการควบคุมระดับน้ำตาลและพลังงาน อย่างผู้ป่วย โรคเบาหวานและผู้ที่กำลังควบคุมน้ำหนัก องค์การอนามัยโลกจึงได้ออกมาให้เตือนและเตรียมประกาศการบรรจุสารให้ความหวาน Aspartame เป็นไปได้ว่าจะก่อมะเร็ง

ผู้ที่มิภาวะอ้วนมีแนวโน้มที่เพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่องของมะเร็งที่เกี่ยวข้องกับโรคอ้วนมีความสำคัญต่อสุขภาพ มีหลักฐานที่น่าเชื่อถือว่า น้ำหนักตัวที่มากเกินไปมีความเสี่ยงที่จะก่อให้เกิดมะเร็งที่ตำแหน่งทางกายวิภาค (มะเร็งเยื่อบุโพรงมดลูก ตับอ่อน เซลล์ตับ กระเพาะอาหาร ลำไส้ใหญ่ ทวารหนัก เต้านม รังไข่)



12

เรื่อง บทบาทนายจ้าง ลูกจ้าง ในการขับเคลื่อนและร่วมสร้างวัฒนธรรมไทย เชิงป้องกันอย่างยั่งยืน

วิทยากรโดย :

นายจรินทร์ ชาติสงวนนาม เลขาธิการองค์การนายจ้างการเกษตรธุรกิจอุตสาหกรรมไทย
นายพนัส ไทยล้วน ประธานสภาองค์การลูกจ้างแรงงานแห่งประเทศไทย
นางสาวเพชรรัตน์ เอกแสงกุล รองประธานสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ผู้ดำเนินรายการ :

รศ.ดร. เฉลิมชัย ชัยกิตติภรณ์

ในปัจจุบันนายจ้างได้นำ Responsible Care มาประยุกต์ใช้สำหรับการดำเนินงานซึ่ง Responsible Care เป็นแผนงานที่บริษัท อีซีเอ็น แอนด์ โค จำกัด (มหาชน) ที่เป็นอุตสาหกรรมผลิตสีเคลือบบรรจุภัณฑ์นำไปใช้ในการบริหารงาน ซึ่ง Program Responsible Care จะประกอบไปด้วย

1. Care Activity คือการซ่อมแผนฉุกเฉิน (Emergency response) ทำให้พนักงานและประชาชนที่อยู่ในพื้นที่บริเวณใกล้เคียงอุ่นใจ วางใจว่าบริษัทของเรามีแผนการรับมือหากเกิดเหตุการณ์ที่ไม่ปกติขึ้น
2. Process Safety and Pollution Prevention การตรวจสอบเครื่องจักรตามเวลาที่กำหนด หรือการมีกระบวนการในการจัดการที่ดี เช่น หากโรงงานของเรามีเครื่องจักรจำนวนมากและมีเครื่องจักรที่ไม่สามารถเปิดร่วมกันได้ เราอาจใช้สีเป็นสัญลักษณ์ในการบอกแทนการใช้ตัวอักษรเยอะๆ เช่น การใช้สีแดงเพื่อบอกว่าเครื่องจักรนี้ไม่สามารถเปิดร่วมกันได้ นอกจากนี้จะต้องมีการลดการปล่อยมลพิษด้วย

3. Employee Health and Safety เช่น ต้องบอกรายละเอียดวัตถุอันตรายหรือไม่ ติด MSDS (ฉบบย่อสั้น) จัดให้มีการอบรมและตรวจสอบสุขภาพของพนักงานประจำปี เน้นการรณรงค์ ให้ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยมากกว่าการลงโทษ
4. Distribution คือ การมี MSDS ของสินค้าที่จัดส่งเพื่อลดความเสี่ยงอันตรายจากการกระจายสินค้าและมีแผนรองรับกรณีเกิดอุบัติเหตุระหว่างจัดส่งสินค้า
5. Product Stewardship คือ การอบรมลูกค้าให้ทราบถึงวิธีการใช้สินค้าอย่างถูกวิธี
6. Training Course โดยคุณเพชรรัตน์กล่าวว่าอุบัติเหตุส่วนใหญ่เกิดจาก Roller ดังนั้นจึงต้องได้รับการอบรม

ปัจจุบันอุบัติเหตุของลูกจ้างในโรงงานลดลงเนื่องจากผู้บริหารและลูกจ้างเกิดการเรียนรู้ร่วมกันเพราะถ้าหากลูกจ้างเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานมากสินค้าหรือผลิตภัณฑ์ก็จะส่งขายได้ยากเนื่องจากเกิดการไม่ยอมรับจากกลุ่มลูกค้าแต่อุบัติเหตุส่วนมากเกิดจาก Unsafe Action เป็นการกระทำที่ไม่ปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงานในขณะที่ทำงาน ซึ่งอาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุได้ เช่น

- การใช้อุปกรณ์เครื่องมือที่เป็นเครื่องจักรกลต่าง ๆ โดยพลการหรือไม่ได้รับมอบหมาย
- การทำงานที่มีอัตราเร่งความเร็วของงานและเครื่องจักรเกินกำหนด
- การถอดอุปกรณ์ป้องกันออกจากเครื่องจักรโดยไม่มีเหตุอันสมควร
- การดูแลซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องจักรในขณะที่กำลังทำงาน
- การใช้เครื่องมืออุปกรณ์เครื่องจักรที่ชำรุดและไม่ถูกวิธี
- ไม่ใส่ใจในคำแนะนำหรือคำเตือนความปลอดภัย
- ทำการเคลื่อนย้ายหรือยกวัสดุที่มีขนาดใหญ่ มีน้ำหนักมาก ด้วยท่าทางหรือวิธีการที่ไม่ปลอดภัย

ที่ไม่ปลอดภัย

- ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- การพักผ่อนหรือเล่นตลกขณะทำงาน และส่วนมากเป็นอุบัติเหตุ

นอกงาน เช่น การทำ OT





นอกจากนี้โรงงานควรดูแลและคำนึงถึง อาหาร เพื่อป้องกันโรค NCDs เป็นกลุ่มโรคไม่ติดต่อเรื้อรัง คือ ไม่ได้เกิดจากเชื้อโรคและไม่สามารถแพร่กระจายจากคนสู่คนได้ แต่เป็นโรคที่เกิดจากนิสัยหรือพฤติกรรมกรดำเนินชีวิต ซึ่งจะมีการดำเนินโรคอย่างช้าๆ ค่อยๆ สะสมอาการอย่างต่อเนื่อง และเมื่อมีอาการของโรคแล้วมักจะเกิดการเรื้อรังของโรคด้วย จึงอาจจัดว่าโรค NCDs เป็นกลุ่มโรคเรื้อรังได้ เช่น โรคเบาหวาน โรคความดัน ซึ่งจะสอดคล้องไปถึง “เมื่อผู้ประกอบการอาชีพออกจากงานสุขภาพยังคงต้องดีจึงจะเรียกว่า ยั่งยืน”(เกเซียนจากโรงงานอย่างมีความสุข)จะเป็นไปตาม ‘สิทธิแรงงาน’ ในรัฐธรรมนูญ ฉบับปัจจุบัน สามประเด็นแรก รัฐธรรมนูญ 2560 มาตรา 74 บังคับให้รัฐต้องทำให้เกิดสิทธิแรงงาน ได้แก่ หนึ่ง รัฐต้องส่งเสริมให้ประชาชนมีงานทำ และยังต้องส่งเสริมให้ประชาชนมีความสามารถในการทำงานอย่างเหมาะสมกับศักยภาพและวัยอีกด้วย สอง รัฐต้องคุ้มครองผู้ใช้แรงงานให้ได้รับความปลอดภัยและมีสุขอนามัยที่ดีในการทำงาน สาม รัฐต้องจัดให้ผู้ใช้แรงงานได้รับรายได้ สวัสดิการ การประกันสังคม และสิทธิประโยชน์อื่นที่เหมาะสมแก่การดำรงชีพ นอกจากนี้ ต้องส่งเสริมการออมเพื่อการดำรงชีพเมื่อพ้นวัยทำงาน และจัดให้มีระบบแรงงานสัมพันธ์ที่ทุกฝ่ายเกี่ยวข้องมีส่วนร่วม

ทั้งนี้ การเข้าร่วมสู่วัฒนธรรมไทยเชิงป้องกันอย่างยั่งยืน ต้องขับเคลื่อนด้วยนโยบาย Safety Thailand เพื่อลดอัตราการประสบอันตรายจากการทำงานให้ได้อย่างยั่งยืนนั้น ยกตัวอย่างจากเหตุการณ์กรณี ถังดับเพลิงระเบิดระหว่างซ่อมหม้อไพ้ นักเรียนเสียชีวิต 1 ราย,บันไดเลื่อนดูดเท้าผู้โดยสารชาวต่างชาติที่สนามบินดอนเมือง, สะพานพระราม 2 ที่พังทลาย ซึ่งทั้งหมดนี้คือเกี่ยวข้องกับความปลอดภัย Safety และในปัจจุบันประเทศไทยมีศูนย์ฟื้นฟูสมรรถภาพคนงาน 5 แห่ง ซึ่งการตั้งศูนย์ฟื้นฟูสมรรถภาพคนงานนั้นก็เป็นเรื่องที่ดีเมื่อครั้งสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารีเสด็จพระราชดำเนินมาเปิดศูนย์ท่านมีพระราชดำรัสว่า คนที่มาเข้าในกระบวนการฟื้นฟูไม่ควรเกิดขึ้น หลังจากเหตุการณ์นั้น ประเทศไทยมีการยื่นสัตยาบัน ฉบับที่ 187 และมีการขับเคลื่อนนโยบาย Safety Thailand แต่การก่อตั้งศูนย์ฟื้นฟูสมรรถภาพคนงานจริง ๆ แล้วเราจะต้องส่งเสริม วัฒนธรรมเชิงป้องกัน “ควรส่งเสริมและป้องกัน ดีกว่าปลายน้ำคือรักษาและฟื้นฟู”

14

Human Organization Performance (HOP):

เรียนรู้หลักการที่ช่วยให้คนทำงาน
อย่างถูกต้องและปลอดภัยง่ายขึ้นและ
ทำงานผิดพลาดและบาดเจ็บได้ยากขึ้น



คุณกมลรัตน์ ไพรัชวินิจัย

ตำแหน่ง Organizational Learning Advisor,
บริษัท Chevron Thailand Exploration and Production LTD.

Human Organizational Performance (HOP) หรือแนวคิดที่เกี่ยวกับการเพิ่ม
ศักยภาพของมนุษย์และองค์กร คืออะไร?



ก่อนเข้าใจความหมายของ HOP เราต้องมีความเข้าใจร่วมกันก่อนว่า ทุกคนมีเจตนาอยากมา
ทำงานให้ที่ดีที่สุดและกลับบ้านอย่างปลอดภัย ไม่มีใครอยากทำงานให้ผิดพลาดหรือเกิดอุบัติเหตุ
ซึ่งเรามักมองข้ามความเป็นจริงพื้นฐานว่าระบบและวัฒนธรรมขององค์กร ล้วนมีอิทธิพลต่อพฤติกรรม
และการตัดสินใจของคนหรือผู้ปฏิบัติงาน ซึ่งอาจเกิดความผิดพลาดขึ้นได้เป็นเรื่องปกติ

หากเราลองหันกลับมามองในองค์กรของเราเองว่ามีอะไรบ้างที่ทำให้การทำงานดำเนินไปได้อย่างปลอดภัย เราจะมองเห็นหลายองค์ประกอบไม่ว่าจะเป็น อุปกรณ์ในการทำงานที่ได้มาตรฐาน ระบบและกระบวนการทำงานที่ชัดเจนไม่ซับซ้อน และแม้แต่การสร้างวัฒนธรรมที่ดีในองค์กร ซึ่งความหมายของ HOP ก็คือการมองให้เห็นความสัมพันธ์ระหว่างคนทำงานกับองค์ประกอบต่างๆเหล่านี้ว่าสมบูรณ์ดีหรือมีโอกาสให้เราปรับปรุงได้อย่างไรบ้าง



แผนภาพแสดงความสัมพันธ์ระหว่างคนและระบบในองค์กร

เริ่มจากพื้นฐานที่เราเชื่อว่า การที่มนุษย์ลงมือทำหรือตัดสินใจผิดพลาดเป็นเรื่องธรรมดาที่อาจเกิดขึ้นได้ ดังนั้น เป้าหมายหลักของ HOP ข้อแรกคือ การนำมาใช้เพื่อลดโอกาสในการทำผิดพลาดของคน รวมทั้งลดโอกาสความรุนแรงของการบาดเจ็บหรือผลกระทบจากความผิดพลาดให้น้อยที่สุด เป้าหมายถัดมาคือ เพื่อปรับปรุงและทำให้มั่นใจว่าระบบต่างๆที่บริษัทวางไว้ สามารถช่วยเหลือให้คนทำงานได้อย่างปลอดภัย ในขณะที่ตัวคนทำงานเองก็ต้องรู้ว่าระบบมีอะไรบ้าง และใช้บทบาทของตัวเอง ในการรักษาและใช้ระบบอย่างถูกต้อง เพื่อสร้างให้เกิดความปลอดภัยกับตนเองและเพื่อนร่วมงาน



แต่ถ้าหากเราไม่มีระบบหรือแผนควบคุมให้ดีเพียงพอ ก็อาจส่งผลทำให้คนทำงานตัดสินใจผิดพลาดได้ ไม่ว่าจะเป็นมองเห็นหรือมองไม่เห็นอันตรายก็ตามเช่น การที่คนเข้าไปยืนทำงานในจุดที่รู้ว่าเสี่ยงต่อการถูกสับตัดตีของอุปกรณ์ เพราะอาจมีที่มาจากการออกแบบพื้นที่ในการทำงานที่จำกัดคับแคบเกินไปหรือไม่มีโครงสร้างก้ำกั้ว หรือการที่คนไม่ทำตามเอกสารขั้นตอนการทำงาน เพราะภาษาที่ใช้อาจคลุมเครือทำให้ไม่เข้าใจ หรือเขียนขึ้นมาโดยคนในออฟฟิศซึ่งไม่สอดคล้องในเชิงปฏิบัติที่หน้างานจริงๆ



และด้วยความเข้าใจแบบนี้ จะช่วยให้เราตั้งคำถามที่ถูกต้องว่า ระบบที่สำคัญตัวไหนหรือความสัมพันธ์ระหว่างคนและระบบตรงไหนที่อาจผิดพลาด แทนการตั้งคำถามว่า “ใครทำผิดพลาด หรือทำไมคนทำพลาด”

1	Error is normal ความผิดพลาดเป็นเรื่องปกติที่อาจเกิดขึ้น
2	Blame fixes nothing คำตำหนิหรือการลงโทษ ไม่สามารถแก้ปัญหาได้อย่างแท้จริง
3	Context drives behaviour ระบบและปัจจัยต่างๆในองค์กร มีส่วนต่อการสร้างพฤติกรรม
4	Learning is vital การเรียนรู้และพัฒนาเป็นปัจจัยที่สำคัญ
5	How you respond matters การตอบสนองหรือการแสดงออกต่อสิ่งต่างๆเป็นเรื่องที่สำคัญ

หลักการพื้นฐานของ Human Performance

อ้างอิงจาก IOGP (international association of oil and gas producer) Website, Human Performance: www.iogp.org/workstreams/safety/safety/human-performance/

หลักการพื้นฐานของHOP ที่หลายบริษัทนำมาปรับใช้ซึ่งสอดคล้องกับ สมาคมผู้ผลิตน้ำมันและก๊าซนานาชาติ (IOGP) มี5ข้อ ดังต่อไปนี้

1). Error is normal ความผิดพลาดเป็นเรื่องปกติที่อาจเกิดขึ้น

คงเป็นเรื่องที่เกินจริงหากบอกว่าเราไม่เคยทำผิดพลาด เช่นเดียวกันกับการที่เราคิดว่าคนทำงานจะต้องใช้ระบบที่บริษัทกำหนดไว้ อย่างถูกต้องทุกครั้ง หลักการข้อนี้เตือนให้เราคิดอยู่เสมอว่าความผิดพลาดอาจเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา ดังนั้นเราจึงต้องมองหาวิธีการในการป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุหรือผลกระทบร้ายแรง

2). Blame fixes nothing คำตำหนิหรือการลงโทษไม่สามารถแก้ปัญหาได้อย่างแท้จริง

เวลาเกิดปัญหา ทางออกในการแก้ปัญหาที่ง่ายที่สุดคือการโทษคนอื่น หรือแม้แต่การหาคนที่เราคิดว่าทำผิดมาลงโทษ ซึ่งไม่ได้เป็นวิธีที่ช่วยให้เราเรียนรู้เพื่อป้องกันความผิดพลาดได้อย่างยั่งยืน

3). Context drives behaviour ระบบและปัจจัยต่างๆในองค์กรมีส่วนต่อพฤติกรรมของคนในองค์กร

ตัวอย่างเช่นหากโรงงานตั้งเป้าถ้าผลิตรถ10คันใน1วัน แล้วพนักงานจะได้โบนัสผลที่เกิดคือพนักงานก็จะทำทุกวิธีทางเพื่อให้ได้รถ10คัน โดยอาจไม่ได้ให้ความสำคัญว่าจะทำอะไรให้ปลอดภัย อีกตัวอย่างหนึ่งคือถ้าเราบอกกับผู้รับเหมาว่าเราไม่ต้องการเห็นอุบัติเหตุ ผลลัพธ์ที่อาจเกิดขึ้นคือการปกปิดหรือไม่รายงานอุบัติเหตุ

4). Learning is vital การเรียนรู้และพัฒนาเป็นปัจจัยที่สำคัญ

บุคคลสำคัญที่จะทำให้เกิดการเรียนรู้และพัฒนาที่แท้จริงในองค์กรคือผู้บริหารรวมถึงหัวหน้าทุกระดับ ที่ต้องเปิดโอกาสให้เกิดการแลกเปลี่ยนการเรียนรู้ หรือเสนอไอเดียใหม่ๆ และสนับสนุนให้นำข้อเสนอจากทีมงานมาประยุกต์ใช้ให้เกิดประโยชน์ได้จริง

5). How you respond matters การตอบสนองหรือการแสดงออกต่อสิ่งต่างๆ เป็นเรื่องที่สำคัญ

ความสำคัญของพื้นฐานข้อนี้ยังอยู่ที่ผู้บริหารรวมถึงหัวหน้าทุกระดับต่อสถานการณ์ที่เกิดขึ้นรอบตัว สิ่งที่ผู้บริหารต้องหมั่นระลึกถึงคือการช่วยสร้างบรรยากาศของการเรียนรู้และพัฒนาในองค์กร แทนการว่ากล่าวหรือหาคนทำผิด

เราสามารถนำหลักการHOPมาใช้ได้อย่างไร

การประยุกต์ใช้ในภาพกว้างระดับองค์กร เราไม่เพียงแค่นำHOPมาใช้เพื่อป้องกันอุบัติเหตุเท่านั้น แต่ยังสามารถนำมาเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพให้องค์กรและระบบการทำงาน เช่น การออกแบบระบบอุปกรณ์ การสื่อสาร และการนำเทคโนโลยีมาใช้เพื่อลดโอกาสผิดพลาดที่อาจเกิดจากคน เช่นการตรวจจับหาความผิดปกติแต่เนิ่นๆ

การประยุกต์ใช้ในระดับบุคคลและทีมงาน เพื่อป้องกันอุบัติเหตุ ในโอกาสนี้ขอชวนให้ผู้อ่านมองประโยชน์จากการใช้หลักการของHOP เป็นภาพใหญ่ก่อน โดยเริ่มต้นจากการถามตัวเองว่า

- เราจะช่วยทำให้คนทำงานปลอดภัยได้ง่ายขึ้นและผิดพลาดได้ยากขึ้นได้อย่างไร
- เมื่อเรารู้ว่าคนมีโอกาสทำผิดพลาด ทำอย่างไรถ้าหากคนทำพลาดไปแล้วก็ยังปลอดภัยได้อยู่ หรือไม่มีผลกระทบรุนแรง ทางบริษัทผู้เขียนก็ตั้งคำถามแบบนี้เช่นกันและสิ่งที่เกิดขึ้นคือ

1). เปิดโอกาสให้คนทำงานช่วยเสนอวิธีการปรับปรุงการทำงานหรือมาตรการความปลอดภัย โดยหัวหน้างานต้องมีส่วนร่วมในการสนับสนุนในวิธีการที่นำเสนอด้วย ซึ่งหลายครั้งก็พบว่า เป็นวิธีง่ายๆ ในการลดขั้นตอนที่ไม่จำเป็นหรือปรับเปลี่ยนวิธีการทำงาน นอกจากช่วยให้คนทำงานไม่ต้องสัมผัสกับความเสี่ยงโดยไม่จำเป็นและลดผิดพลาดในการทำงานแล้ว ยังเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานให้ดียิ่งขึ้น

2). กระตุ้นให้พนักงานทุกระดับตั้งทีมแต่วางแผน จนถึงทีมปฏิบัติการ ให้ช่วยกันหาโอกาสนำมาตรการทางด้านวิศวกรรมมาช่วยตัดแยกคนออกจากการสัมผัสอันตราย แทนการพึ่งพาคนในการจัดการตามหลักการ hierarchy of hazard controls (หรือ ลำดับชั้นของการควบคุมอันตราย) เช่น หากพนักงานเผลอยื่นมือเข้าไปในเครื่องจักรแล้วระบบหยุดทำงานทันที หรืออย่างน้อยที่สุดหากเรายังต้องพึ่งพาคนในการจัดการ ก็อาจมีวิธีการเพื่อลดโอกาสความผิดพลาดที่เกิดจากตัวบุคคลเอง หรือจากการใช้ระบบ เช่นการออกแบบแผนการทำงานที่ชัดเจนไม่เสี่ยงต่อการตีความผิด อย่างไรก็ตามหากเราจะต้องพึ่งพาคนในการจัดการ สิ่งสำคัญที่ทีมงานต้องทำอย่างสม่ำเสมอเพื่อลดความผิดพลาดคือ การตรวจสอบว่าคนทำงานมีความเข้าใจและสามารถใช้ระบบหรือมาตรการควบคุมที่มีได้อย่างถูกต้องหรือไม่


การประยุกต์ใช้ในระดับบุคคลและทีมงาน หลังจากเกิดอุบัติเหตุ โดยทั่วไปหลังเกิดอุบัติเหตุ มักมีแนวโน้มว่าเราจะมองหาคนทำผิดและให้บทลงโทษ ซึ่งไม่ได้เป็นสิ่งรับประกันว่าความผิดพลาดจะไม่เกิดซ้ำอีก เพราะอุบัติเหตุอาจมีที่มาจากความผิดพลาดของระบบทั้งระบบที่เราใช้ดูแลคนทำงาน รวมถึงมาตรการควบคุมอันตราย

ท้ายที่สุดเมื่อการสอบสวนอุบัติเหตุมุ่งไปที่การเรียนรู้สาเหตุเพื่อแก้ไขสิ่งที่ผิดพลาด จะช่วยให้การสอบสวนลงลึกถึงรากของปัญหาในระดับระบบ ซึ่งจะช่วยให้องค์กรแก้ไขได้อย่างตรงจุดและยั่งยืน และถ้าหากเราสร้างวัฒนธรรมในองค์กรให้มีความเชื่อแบบนี้ ก็จะเกิดบรรยากาศที่แตกต่างจากการสอบสวนอุบัติเหตุทั่วไปในอดีต นั่นคือคนกล้าที่จะบอกโดยไม่ปิดบัง ซึ่งนอกจากจะลดเวลาในการสอบสวนแล้วยังได้วิธีการที่แก้ไขปัญหาด้านเหตุ ซึ่งทำให้ความเป็นไปได้ที่จะเกิดอุบัติเหตุซ้ำเรื่องเดิมลดลง

ทั้งนี้ทั้งนั้นขอย้ำว่าหลักการ HOP สามารถนำมาใช้ได้บนพื้นฐานของเจตนาว่าคนอยากมาทำงานให้ที่ที่ดีที่สุดและกลับบ้านอย่างปลอดภัย โดยไม่มีเจตนาฝ่าฝืนเพื่อทำสิ่งที่เกิดผลตรงกันข้าม ดังนั้น HOP

จะไม่รวมถึงส่วนของเจตนาที่จะฝ่าฝืนเพื่อทำให้เกิดความสูญเสียหรือขัดต่อนโยบายบริษัท เช่น เรื่องสารเสพติดและการขัดต่อกฎหมาย

example



make it easier for people to do it right and harder to do it wrong.

help people to fail safely




BEFORE



AFTER

apply engineering and design to prevent human error (wrong oil transfer)

Install padlock and control by PTW



apply engineering and design

expand loading area to prevent people from standing in line of fire.

ภาพตัวอย่างการเพิ่มประสิทธิภาพและความปลอดภัยในที่ปฏิบัติงานโดยใช้หลักการHOP

ตัวอย่างที่ 1 คือการติดตั้งวาล์วแยก เพื่อป้องกันการสับสนในขณะเติมน้ำมันชนิดที่ต่างกันและสำหรับประเภทงานอุปกรณ์ที่ต่างกัน พร้อมทั้งมีการล๊อคและใช้ระบบใบขออนุญาตก่อนทำงาน

ตัวอย่างที่ 2 คือ การปรับปรุงพื้นที่ในการยกของที่จำกัดบนแพลตฟอร์มในทะเล ด้วยการขยายพื้นที่ เพื่อช่วยลดโอกาสที่ผู้คนไปอยู่ในจุดที่อาจโดนกระแทกหรือเป็นอันตรายร้ายแรงได้

บทส่งท้าย HOP ยังเป็นเรื่องที่ทำลายต่อความคิดของโลกอุตสาหกรรมที่ต้องการจำกัดให้คนอยู่ภายใต้กระบวนการที่ออกแบบมาซึ่งอาจถูกมองว่าคิดมาดีและเหมาะสมที่สุดแล้วในการป้องกันอุบัติเหตุอย่างที่เราทราบกันดี ความสำเร็จของการสร้างวัฒนธรรมในองค์กร มีจุดเริ่มต้นที่ผู้บริหารตั้งแต่ระดับสูงสุด ลงมายังหัวหน้างานทุกระดับ ดังนั้นหากใครเห็นว่า HOP



น่าจะเป็นทางออกที่จะช่วยให้คนทำงานปลอดภัยได้อย่างยั่งยืน ให้มองหาโอกาสที่จะทำให้ผู้บริหารเข้าใจในหลักการนี้และเห็นประโยชน์ของการนำมาใช้ ว่านอกจากจะช่วยให้คนทำงานของเราไม่ต้องตกเป็นเหยื่อของอันตราย หรือได้รับบทลงโทษเพราะความผิดพลาดของระบบ องค์กรยังอาจได้รับผลตอบแทนในเชิงธุรกิจ เช่นการดำเนินงานสร้างผลกำไรให้กับบริษัท โดยไม่ติดขัดเพราะอุบัติเหตุ และในบางครั้งจะพบว่ามาตรการใหม่ๆ ที่ทีมงานคิดเพิ่มเติมขึ้นมาสามารถลดค่าใช้จ่ายในเช่นกัน ท้ายที่สุดถึงแม้ว่าHOPจะถูกนำมาในองค์กรได้สำเร็จ แต่ถ้าหากคนทำงานหรือคนออกแบบระบบไม่เข้าใจสภาพหน้างานจริงๆหรือวิเคราะห์ความเสี่ยงของงานไม่ถูกต้อง สิ่งเหล่านี้ก็ยังคงสร้างช่องโหว่ที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ ดังนั้นเราต้องอยู่บนพื้นฐานความจริงว่า HOP ไม่ใช่คำตอบสุดท้ายหรือเป็นพระเอกที่เก่งที่สุด แต่เป็นวิธีการหนึ่งในอีกหลายวิธีการที่มีประสิทธิภาพที่จะช่วยเพิ่มความปลอดภัยให้กับคนในองค์กรของเรา

เอกสารอ้างอิง:

IOGP (international association of oil and gas producer) Website, Human Performance: www.iogp.org/workstreams/safety/safety/human-performance/

อุปกรณ์โรยตัว 3M R550

ทำให้การช่วยเหลือผู้ที่พลัดตกจากที่สูงเป็นเรื่องง่าย
และปลอดภัยด้วยอุปกรณ์ที่ออกแบบมาเฉพาะ

- ✓ ใช้งานง่าย
- ✓ ปลอดภัยสูง
- ✓ อุปกรณ์น้อยชิ้น

3M R550 ใช้ช่วยเหลือกรณีฉุกเฉิน สำหรับการทำงานบนที่สูง



มีพวงมาลัยสำหรับหมุน
ยกผู้ประสบภัย
อัตราทดน้ำหนัก 40 ต่อ 1

อะแดปเตอร์สว่าน
สามารถยกผู้ประสบภัยขึ้น
โดยใช้สว่าน ใช้งานได้กับ
สว่านไฟฟ้า 2 หุน (1/4") หรือ
6.5 มม. แกนทุกรุ่น

ความเร็วในการไถลง
0.6 - 0.9 ม./วินาที สำหรับ 1 คน
0.9 - 1.2 ม./วินาที สำหรับ 2 คน

อุปกรณ์ผ่านการรับรองโดย

OSHA, EN341, EN1496, ANSI Z359.4-2013,
CSA Z259.2.3-12

จุดที่ยึด

ใช้เป็นที่เกี่ยวคาราไบเนอร์
หรือสลิง

หูสำหรับเกี่ยวเชือก

ใช้ควบคุมความเร็วของ
การโรยตัวในการช่วยเหลือ
ผู้ภัย

ระบบเบรก

โรยตัวลงแบบอัตโนมัติ
ด้วยความปลอดภัย
ที่มากขึ้น

การรับน้ำหนักสูงสุด
282 กก. (รวมอุปกรณ์)

อุปกรณ์ที่มาในชุด

- พวงมาลัยที่ทำจากไนลอน
Supertough®
- ตะขอคาราไบเนอร์ 2 ตัว
- เชือกสำหรับทำจุดที่ยึด
(Anchor Sling) ยาว 1.22 ม.
- กระเป๋าใส่เชือก

Anchor Sling

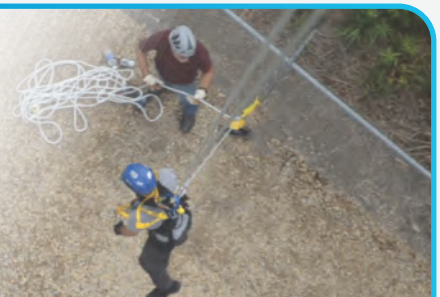
Part No.	Item Description	Stock No.
3307020	R550 RESCUE 20M,CE	XF003901246
3307030	R550 RESCUE 30M,CE	XF003901238
3307040	R550 RESCUE 40M,CE	XF003902400
3307060	R550 RESCUE 60M,CE	XF003901212
3307100	R550 RESCUE 100M,CE	XF003901196
3307175	R550 RESCUE 175M,CE	XF003914801

ใช้เวลาอบรมการใช้งานเพียงแค่ 1 วัน

พิเศษ ซื้ออุปกรณ์ 3M R550 วันนี้

ฟรี หลักสูตรการช่วยชีวิตบนที่สูง มูลค่า 9,095 บาท (รวม vat) จำนวน 1 ที่นั่ง

*สอบถามฝ่ายขายหรือตัวแทนจำหน่ายที่คุณดูแลท่านสำหรับข้อมูลโปรโมชั่นเพิ่มเติม



โปรโมชันพิเศษ เสริมความปลอดภัย!

เมื่อซื้อ! ✓ อุปกรณ์โรยตัว R550 2 ชุด (ทุกความยาว)

✓ ไม้ Rescue Pole 1 อัน



Rescue Pole

รับฟรี

สว่านไร้สาย 1 ตัว
มูลค่า 5,000 บาท



R550

Rescue Pole 8900298

- สำหรับช่วยเหลือคนงานหลังจากตกจากที่สูง
- การช่วยเหลือทำได้อย่างรวดเร็วและมีประสิทธิภาพ ใช้งานไม่เกิ่นนาก็
- เหมาะสำหรับใช้งานร่วมกับอุปกรณ์โรยตัว R550
- ใช้งานได้ทันทีโดยไม่ต้องผ่านการอบรมพิเศษ
- ความยาวเสาสามารถปรับจาก 4 ฟุต เป็น 16 ฟุตได้ (1.2-4.9 ม.)
- ขอบที่ขึงมีขนาดใหญ่พิเศษ เกี่ยงได้ง่าย
- ขนาดกะทัดรัด น้ำหนักเบา มาพร้อมกระเป๋าจัดเก็บ



กระเป๋



สอบถามเพิ่มเติมได้ที่

Line OA: @3MSafetyTH

E-Mail: 3MPSDTH@mmm.com

Part No.	Item Description	Stock No.
3307020	R550 RESCUE 20M,CE	XF003901246
3307030	R550 RESCUE 30M,CE	XF003901238
3307040	R550 RESCUE 40M,CE	XF003902400
3307060	R550 RESCUE 60M,CE	XF003901212
3307100	R550 RESCUE 100M,CE	XF003901196
3307175	R550 RESCUE 175M,CE	XF003914801
8900298	RESCUE POLE 1.2-4.9M	70007605051

ตั้งแต่วันนี้ ถึง 31 ธันวาคม 2566



แครพลัส
CarePlus

Comfort Protection and Care

By MICROTEx

เพื่อสุขภาพและอนามัยที่ดีกว่าเดิม

- ✓ มีใบ Certificate รับรองจากหลายสถาบัน
- ✓ FoodGrade สัมผัสอาหารได้ (ถุงมือยาง และแอลกอฮอล์ล้างมือ)
- ✓ ผ่านการรับรองมาตรฐานจาก อย.
- ✓ เป็นมิตร ปลอดภัยต่อสุขภาพ เหมาะกับทุกเพศทุกวัย



Ppemate Safety First



www.ppemate.com



@PPEMATE



MICROTEX®
HI-CUT

ถุงมือกันบาดระดับ

A9

ค่ากันบาด **สูงสุด**

อันดับ 1 ของโลก



EN388:2016



4X44F



CUT

ไมโครเท็กซ์ A9

ถุงมือถักเคลือบสำหรับงานกันบาด
มาตรฐานค่ากันบาดระดับสูงสุด
ANSI Cut Level 9

ผลิตจากเส้นด้าย HPPE ที่มีความแข็งแรง ทนการบาดเฉือน
เคลือบบริเวณฝ่ามือ เพื่อยึดจับ และป้องกันน้ำมันซึมผ่าน

วัสดุเคลือบ 3 แบบ

● PU ● Soft PU ● Foam Nitrile



GLOVETEX
บริษัท กลฟเท็กซ์ จำกัด

☎ 063-5656-789
🌐 www.glovetex.com
✉ webmaster@glovetex.com

LINE

@microtex



Facebook

Glovetex
Safety Product



PHILIPS

เราคือผู้นำจำหน่าย เครื่องกระตุ้นหัวใจไฟฟ้าอัตโนมัติ PHILIPS AED

AED คืออะไร ?



การช่วยชีวิตที่รวดเร็วและแม่นยำ

Philips FRx AED สามารถทำการวิเคราะห์ผล และทำการส่งให้กระตุกหัวใจเมื่อตรวจพบความผิดปกติได้ภายใน 8 วินาที โดยปล่อยกระแสไฟฟ้าที่แม่นยำ

คุณสมบัติ

สินค้าประเทศ	USA
น้ำหนักเบา	1.5 กก.
ป้องกันน้ำ ป้องกันฝุ่น (IP)	IP55
ปริมาณการปล่อยพลังงาน	50J – 150J
การใช้งาน	ใช้งานกับผู้ใหญ่และเด็กโดยไม่ต้องเปลี่ยนแผ่นนำไฟฟ้า โดยใช้ได้กับทุกเพศทุกวัย
บันทึกข้อมูลการเต้นของหัวใจขณะช่วยชีวิต	ใช่
การช็อกไฟฟ้าต่อเนื่อง	200 ช็อก ต่อ 4 ชั่วโมง
มีโหมดสำหรับเทรนนิ่ง	ใช่
ทนทานต่อการกดทับ	500 กก. (โดยไม่ต้องใส่กระเป๋ากันกระแทก)
Drop Test	1 ม. (โดยไม่ต้องใส่กระเป๋ากันกระแทก)
การรับประกัน	5 ปี

4 ขั้นตอน ในการช่วยผู้ป่วยหัวใจหยุดเต้นเฉียบพลัน



1. ปลุกเรียกด้วยเสียงดัง พร้อมถามที่ใครผู้ช่วย
2. ข้าง หากผู้ป่วยไม่ตอบสนอง
- ตะโกนขอความช่วยเหลือ
- ให้ผู้อื่นโทรแจ้ง 1669 และนำเครื่อง AED มาให้



2. หากผู้ป่วยไม่หายใจ หรือ หายใจไม่ปกติ
ให้เริ่มกดหน้าอกอย่างต่อเนื่อง ด้วยอัตรา
100-120 ครั้ง/นาที ลึก 5-6 ซม.



3. เมื่อ AED มาถึง ให้เปิดเครื่อง และ ติด Pad
ตามรูปที่แสดงทันที แล้วปฏิบัติตามเครื่อง AED
แนะนำ



4. ทีมแพทย์มาถึง ให้การช่วยฟื้นคืนชีพขั้นสูง
และนำผู้ป่วยส่งรพ.ต่อไป

3 ขั้นตอน ง่ายๆ ในการใช้ AED



1. เปิดเครื่อง

กดปุ่มสีเขียวเปิดเครื่อง AED จะมีภาพและเสียงแนะนำ
การใช้เครื่องขึ้นบนจอแสดงผล



2. ติดแผ่นกด

ติดแผ่นวิเคราะห์สัญญาณคลื่นไฟฟ้าหัวใจ
ปฏิบัติตามคำแนะนำในการใช้งานเครื่อง AED



3. กดปุ่มช็อก

หากเครื่อง AED แปลผลว่าจำเป็นต้องช็อกไฟฟ้า
ผู้ประสพเหตุ ให้ตะโกนบอกคนรอบข้างให้
“ฉันทอย คุณทอย ทุกคนทอย” และกดปุ่ม “ช็อก”

อุปกรณ์เสริม (Accessory)



ตู้ติดผนัง



ป้าย AED



First AED Set

อุปกรณ์ฝึกซ้อม (Training)



UPS
Ultimate Plus Supply

สนใจติดต่อ บริษัท อัลติเมท พลัส ซัพพลาย จำกัด



02-591-4005, 096-996-5515



www.ultimateplusonline.com



data@ultimateplus.co.th

LINE: @ULTIMATEONLINE

สอบถามข้อมูลเพิ่มเติม
Add LINE เลย



GABINETTS

(ตู้เก็บสารเคมี)



Scan to website

yakos

TRIED & TRUSTED



6

ประเภท



ของเหลวไวไฟ ตู้สีเหลือง



สารเหลวระเบิดได้ ตู้สีแดง



สารเคมีกัดกร่อนได้ ตู้สีฟ้า



ยาฆ่าแมลง/วัตถุพิษ ตู้สีเขียว



สารพิษ ตู้สีเทา



สารเคมีอื่นๆ ตู้สีขาว



Steel Piano Hinge

เป็นบานพับประตูแบบผ่าเปิดในตลอดประตู



Door Corners

มุมประตูเป็นแบบโค้งเพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดอุบัติเหตุของตู้



Paddle Handle Latch

กลอนและส่วนจับสำหรับเปิดพร้อมห่วงสำหรับล็อกแป้นกุญแจ



3-Point Lock

จุดล็อก 3 จุด บน/กลาง/ล่าง เพื่อเพิ่มความปลอดภัยให้ดียิ่งขึ้น



Dual Vents

ช่องระบายอากาศ มีตัวดักจับเปลวไฟบริเวณทั้ง 2 ข้างของตู้



Flame Arrester

ป้องกันเปลวไฟจากด้านนอกเข้าสู่ภายในตู้ และป้องกันเปลวไฟภายในตู้ลุกลามออก



ป้ายเตือนขนาดใหญ่

ชั้นวาง

ทำจากเหล็กกล้าไร้สนิม รองรับน้ำหนักได้ 120 Kg. สามารถปรับระดับของชั้นวางได้



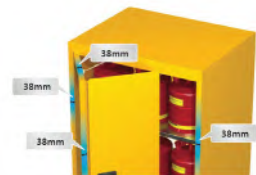
Leak-Tight Sump

พื้นของตู้สีกลอง 2 นิ้ว เพื่อป้องกันการรั่วไหลเมื่อมีสารเคมีหกหรือหกภายในตู้



Levelers

ขาตู้ สามารถปรับความสูง-ต่ำได้ สำหรับวางบนพื้นที่ไม่เสมอกัน



พนักตู้เป็นแบบ 2 ชั้น

พร้อมช่องอากาศที่เป็นบ่อนวนกว้าง 38 มม.



Ground Wire

มีสายดินเพื่อป้องกันการระเบิดจากการสปาร์คของกระแสไฟฟ้า



Self-Closing Door (ประตูปิดเองได้)

กลไกดังกล่าวถูกเก็บซ่อนไว้ ทำให้ไม่กีดขวางพื้นที่การใช้งานของชั้นบนสุด และ เมื่ออุณหภูมิ 74 °C ตัว Fusible Links จะละลายตัวเองจะทำให้ประตูปิดอัตโนมัติ



ลิ้นล็อกด้านในและด้านนอก

มีอายุยาวนานและทนทานต่อสารเคมี ป้องกันการกัดกร่อนและคามชื้น

รายละเอียด



ตู้เก็บสารไวไฟ สีเหลือง Manual Close Door

Capacity (ลิตร)	จำนวนประตู	Dimension (กว้างxลึกxสูง) (ซม.)	Code
12	1 ประตู	59.5 x 46.0 x 96.0	M1012Y-R
30	2 ประตู	109.0 x 46.0 x 119.0	M2030Y
45	2 ประตู	109.0 x 46.0 x 172.0	M2045Y
60	2 ประตู	86.0 x 86.0 x 172.0	M2060Y
90	2 ประตู	109.0 x 86.0 x 172.0	M2090Y



ตู้เก็บสารกัดกร่อน สีฟ้า Manual Close Door

Capacity (ลิตร)	จำนวนประตู	Dimension (กว้างxลึกxสูง) (ซม.)	Code
12	1 ประตู	59.5 x 46.0 x 96.0	M1012B-R
45	2 ประตู	109.0 x 46.0 x 172.0	M2045B
60	2 ประตู	86.0 x 86.0 x 172.0	M2060B



14 | T-OSH News

สสภท. เข้าร่วมสัมมนา แลกเปลี่ยน ประสบการณ์เพื่อการพัฒนาองค์กร มหาชน

วันพุธที่ 21 มิถุนายน 2566 นางบุปผา พันธุ์เพ็ง ผู้อำนวยการสถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พร้อมด้วย นายมานิช เหล็กดำรง ผู้อำนวยการสำนักบริหารกลาง เข้าร่วมสัมมนา แลกเปลี่ยนประสบการณ์เพื่อการพัฒนาองค์กรมหาชน ร่วมกันระหว่างคณะกรรมการพัฒนา และส่งเสริมองค์การมหาชน (อ.ก.พม.) องค์การมหาชน และสำนักงาน ก.พ.ร. รวมทั้งแลกเปลี่ยนประสบการณ์ ในการบริหารองค์กรและสร้างเครือข่าย ระหว่างองค์กรมหาชน ซึ่งจัดโดยสำนักงาน ก.พ.ร. ณ ห้องบอลรูม 1-2 ชั้น 6 โรงแรมอมารี วอเตอร์เกท กรุงเทพมหานคร



สสภท. ร่วมพิธีเจริญพระพุทธมนต์ และทำบุญตักบาตร เนื่องในโอกาส สมเด็จพระอริยวงศาคตญาณ สมเด็จพระสังฆราช สกลมหาสังฆปริณายก ทรงเจริญพระชนมายุครบ 8 รอบ

วันศุกร์ที่ 23 มิถุนายน 2566 เวลา 08.00 น. นางบุปผา พันธุ์เพ็ง ผู้อำนวยการสถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พร้อมด้วยผู้บริหารและเจ้าหน้าที่ ร่วมพิธีเจริญพระพุทธมนต์และทำบุญตักบาตร เนื่องในโอกาสสมเด็จพระอริยวงศาคตญาณ สมเด็จพระสังฆราช สกลมหาสังฆปริณายก ทรงเจริญพระชนมายุครบ 8 รอบ โดยมี นายสุรชัย ชัยตระกูลทอง ผู้ช่วยรัฐมนตรีประจำกระทรวงแรงงาน เป็นประธานในพิธี ณ บริเวณโถงชั้นล่างและด้านหน้า ศาลาพระพุทธสุทธธรรมบพิตร อาคารกระทรวงแรงงาน



ศูนย์ส่งเสริมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ภูมิภาค (ภาคใต้) จัดสัมมนาหัวข้อ “การจัดการความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง”

วันที่ 28 มิถุนายน 2566 ศูนย์ส่งเสริมความปลอดภัยและอาชีวอนามัยภูมิภาค (ภาคใต้) จัดสัมมนาหัวข้อ “การจัดการความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง” ณ ห้องอัมพพพันธุ์ โรงแรมปุระนคร อำเภอเมือง จังหวัดนครศรีธรรมราช โดยมี นายกนต์พิชญ์ ประดับการ สวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดนครศรีธรรมราช กล่าวมอบแนวทางและนโยบายการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยแก่ผู้เข้าร่วมสัมมนา และ นายอิทธิวัฒน์ ไสละม้าย ตำแหน่ง กรรมการผู้จัดการศูนย์ฝึกอบรม อี อาร์ ที เซ็นเตอร์ (หาดใหญ่) และทีมวิทยากรสมาคมความปลอดภัยภาคใต้ เป็นวิทยากรบรรยาย และฝึกปฏิบัติ มีผู้เข้าร่วมสัมมนา จำนวน 71 คน



ร่วมบันทึกเทปโทรทัศน์อาเศียรวาทถวายพระพรพระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัว เนื่องในโอกาสวันเฉลิมพระชนมพรรษา 71 พรรษา

วันที่ 30 มิถุนายน 2566 เวลา 14.00 น. นายสุชาติ ชมกลิ่น รัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงาน พร้อมด้วย นายบุญชอบ สุทธมนัสวงษ์ ปลัดกระทรวงแรงงาน นางบุปผา พันธุ์เพ็ง ผู้อำนวยการสถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (สสปท.) และคณะผู้บริหารกระทรวงแรงงาน ร่วมบันทึกเทปโทรทัศน์อาเศียรวาทถวายพระพรพระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัว เนื่องในโอกาสวันเฉลิมพระชนมพรรษา 71 พรรษา วันที่ 28 กรกฎาคม 2566 ณ สถานีวิทยุโทรทัศน์แห่งประเทศไทย (NBT) เขตดินแดง กรุงเทพฯ



ลงพื้นที่แนะนำการใช้งาน T-OSH Application: Risks Report for Safe Workplace ระบบรายงานจุดเสี่ยงอันตราย และประเมินความเสี่ยงขั้นต้น

วันที่ 30 มิถุนายน 2566 สสท. ลงพื้นที่แนะนำการใช้งาน T-OSH Application: Risks Report for Safe Workplace ระบบรายงานจุดเสี่ยงอันตรายและประเมินความเสี่ยงขั้นต้น ให้กับ บริษัท นันทวัน แมเนจเม้นท์ จำกัด เพื่อส่งเสริมให้สถานประกอบการมีการแก้ไขปัญหาและป้องกันการประสบอันตรายได้อย่างเป็นระบบ



ลงพื้นที่ตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน ภายใต้โครงการพัฒนาและให้คำแนะนำแก่สถานประกอบการด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม ประจำปีงบประมาณ พ.ศ. 2566

สถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (องค์การมหาชน) โดยสำนักบริการวิชาการ ลงพื้นที่ตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน ภายใต้โครงการพัฒนาและให้คำแนะนำแก่สถานประกอบการด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม ประจำปีงบประมาณ พ.ศ. 2566 เพื่อช่วยส่งเสริมให้สถานประกอบการ มีความรู้ ความเข้าใจ สามารถแก้ไขและปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานของลูกจ้าง ให้มีความปลอดภัยจากสภาวะอันตรายในการทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยในเดือนมิถุนายน 2566 ได้ดำเนินการตรวจวัดความร้อน แสงสว่าง เสียง และฝุ่นละออง ให้กับสถานประกอบการ จำนวนทั้งหมด 9 แห่ง ได้แก่

1. บริษัท ปทุมธานีคอนกรีต จำกัด
2. บริษัท คาร์บอนเมจิก (ประเทศไทย) จำกัด
3. บริษัท วี.ซี.เอส. จำกัด
4. บริษัท เคทีอาร์ทรานสปอร์ต จำกัด
5. บริษัท นินจาโลจิสติกส์ (ประเทศไทย) จำกัด
6. บริษัท นิคเคสยามออลูมิเนียม จำกัด
7. บริษัท บริการภาคพื้น ทำอากาศยานไทย จำกัด
8. การประปานครหลวง สำนักงานใหญ่
9. บริษัท ปลาวาฬโลจิสติกส์ (ประเทศไทย) จำกัด



สสพท.แลกเปลี่ยนข้อมูลและความคิดเห็นเกี่ยวกับสถานการณ์ด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยในการทำงานของประเทศไทย

วันที่ 13 กรกฎาคม 2566 เวลา 16.00 น. นางบุปผา พันธุ์เพ็ง ผู้อำนวยการสถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พร้อมด้วยผู้บริหารสถาบันส่งเสริมความปลอดภัยฯ และ นายศักดิ์ศิลป์ ตูลาธร ผู้อำนวยการกองความปลอดภัยแรงงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ให้การต้อนรับ Mr.Toru Takegoshi นายกสมาคมอุตสาหกรรมความปลอดภัยและอาชีวอนามัยประเทศญี่ปุ่น Japan Industrial Safety and Health Association (JISHA) และ Mr.Kiyoshi Sumi รองผู้อำนวยการฝ่ายความสัมพันธ์ระหว่างประเทศ ณ ห้องแอมเบอร์ 1 อาคารศูนย์แสดงสินค้าและการประชุม อิมแพ็ค เมืองทองธานี จังหวัดนนทบุรี เพื่อแลกเปลี่ยนข้อมูลและความคิดเห็นเกี่ยวกับสถานการณ์ด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยในการทำงานของประเทศไทย รวมทั้งหารือแนวทางการร่วมมือในการส่งเสริมกิจกรรม ด้านความปลอดภัยฯ ในประเทศไทย และกำหนดกรอบแนวคิดความร่วมมือในการจัดงาน Thai-Japan Work Safety Days



ผู้อำนวยการเยี่ยมชมนิทรรศการและพบปะพูดคุยกับผู้ร่วมจัดแสดงนิทรรศการและแสดงสินค้าในงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35

วันที่ 14 กรกฎาคม 2566 เวลา 14.00 น. นางบุปผา พันธุ์เพ็ง ผู้อำนวยการสถาบันส่งเสริมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พร้อมด้วย นายพฤทธิ์ฤทธิ์ เลิศสิลาภิกิจ รองผู้อำนวยการ และผู้บริหารสถาบันฯ เยี่ยมชมนิทรรศการ และพบปะพูดคุยกับผู้ร่วมจัดแสดงนิทรรศการและแสดงสินค้าในงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยแห่งชาติ ครั้งที่ 35 ณ ฮอลล์ 11-12 อาคารศูนย์แสดงสินค้าและการประชุม อิมแพ็ค เมืองทองธานี เพื่อแสดงความขอบคุณที่ร่วมสนับสนุนการจัดงานในครั้งนี้ รวมทั้งรับฟังความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่าง ๆ จากผู้ร่วมจัดแสดงนิทรรศการฯ เพื่อสสพท. จะได้นำไปพัฒนาและปรับปรุงการจัดงานในปีต่อไปให้ดียิ่งขึ้น





งานวิจัย

จัดให้มีการศึกษาวิจัย และพัฒนาสนับสนุน
การจัดทำมาตรฐานนวัตกรรม
ด้านความปลอดภัยฯ



งานวิชาการ

ให้บริการวิชาการด้านความปลอดภัยในการ
พัฒนา แก้ไขปัญหาเกี่ยวกับความปลอดภัย



งานฝึกอบรมและส่งเสริม

ส่งเสริม สนับสนุนองค์ความรู้ด้านความปลอดภัย
อาชีวอนามัย สภาพแวดล้อมในการทำงาน
ผลิตสื่อการเรียนรู้ เพื่อเผยแพร่ประชาสัมพันธ์



งานเครือข่าย

ส่งเสริม พัฒนาเครือข่ายด้านความปลอดภัย
ภูมิภาคให้บุคลากรในหน่วยงานทั้งภาครัฐ
และเอกชน





THAILAND
SAFE@WORK #35

