



บริษัท พี-แพ็ค กรุ๊ป จำกัด
P-PAC GROUP CO., LTD.

ความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท มุ่งมั่นในการบริหารจัดการความปลอดภัยของพนักงานในองค์กรให้ปราศจากภัยคุกคาม อันตราย โรคร้าย และความเสี่ยงใด ๆ ที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานในทุกการดำเนินงานของบริษัทฯ ครอบคลุมทั้งความปลอดภัยในกระบวนการผลิต และความปลอดภัยส่วนบุคคลให้สอดคล้องกับมาตรฐานและกฎหมายทั้งในระดับประเทศและระดับสากล เพื่อลดความเสี่ยงต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้น รวมถึงป้องกันการสูญเสียชีวิต ทรัพย์สิน และชื่อเสียงของบริษัทฯ ตลอดจนผลกระทบต่อ ชุมชน สิ่งแวดล้อม ที่เกิดจากอุบัติเหตุหรืออุบัติการณ์ที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานผู้มีส่วนได้เสียหลัก ได้แก่ พนักงาน คู่ค้าทางธุรกิจ ลูกค้า

บริษัท ผลักดันและสนับสนุนการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย โดยเฉพาะอย่างยิ่งความปลอดภัยส่วนบุคคล ความปลอดภัยในกระบวนการผลิต และความปลอดภัยในกระบวนการขนส่งด้วยความมุ่งมั่นที่จะสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยในทุกขั้นตอนของการทำงาน โดยใช้มาตรฐานด้านความปลอดภัยเทียบเท่าระดับสากล ที่ส่งเสริมการสร้างความปลอดภัย และสร้างวัฒนธรรมการทำงานของพนักงานและผู้รับเหมาทุกคนให้ปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยมาอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้องค์กรบรรลุเป้าหมาย “Zero Accident” และ “Zero Emergency Case” บริษัท ให้พนักงานทุกคนมีหน้าที่แจ้งและสั่งหยุดงานได้ หากพบเห็นอันตรายหรือเมื่อประเมินว่าการปฏิบัติงานอาจก่อให้เกิดอันตรายร้ายแรงได้ทันที

บริษัทฯ ยังคงสร้างความตระหนักรู้ด้านความปลอดภัยและสร้างความเข้มแข็งในการจัดการระบบมาตรฐานที่จำเป็นให้กับบุคลากรทุกระดับในการผลิตเป็นประจำ ประกอบด้วย ความปลอดภัยในโรงงานต้องเป็นไปตามมาตรฐานตามกฎหมาย (Process Safety Management) การกำหนดแผนลดการใช้พลังงานในการผลิต การส่งเสริมวินัยการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย และวางแผนการลดปริมาณของเสียจากการผลิต (Waste Reduction) ร่วมด้วยการบูรณาการการดำเนินงานเพื่อเตรียมพร้อมและตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน

บริษัทฯ มีการบูรณาการดำเนินการ เพื่อเตรียมความพร้อมและตอบสนองต่อสถานการณ์ฉุกเฉิน เช่น

หลักสูตร	ความถี่
การซ้อมแผนอพยพหนีไฟ	ความถี่ 1 ครั้ง/ปี
อบรมดับเพลิงขั้นต้น	ความถี่ 1 ครั้ง/ปี

บริษัท พี-แพ็ค กรุ๊ป จำกัด ที่อยู่ : 180/1 หมู่ที่ 6 ถนนรังสิต-ปทุมธานี ตำบลบางพูน อำเภอเมือง จังหวัดปทุมธานี 12000

Address: No.180/1 Moo.6 Rangsit-Pathumthini Road, T. Bang Poon, A. Muang Pathumthani 12000

Tel: (66) 2 567-4388 Fax: (66) 2 958-8086



ขั้นตอนการดำเนินงานอาชีวอนามัย

บริษัท ตระหนักถึงความสำคัญด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ซึ่งเป็นองค์ประกอบสำคัญของการดำเนินธุรกิจ ในการกำกับดูแลควบคุมกระบวนการทำงานของพนักงานและผู้ปฏิบัติงานที่มีส่วนเกี่ยวข้อง ให้เป็นไปตามมาตรฐาน มุ่งสู่ความเป็นเลิศ และเป็นไปตามเป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืนเพื่อป้องกันและควบคุมอุบัติเหตุ การบาดเจ็บและโรคที่เกิดจากการทำงาน ครอบคลุมถึงการส่งเสริมสุขภาพ อาชีวอนามัยขององค์กร บริษัทจึงกำหนดนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ซึ่งประกอบด้วยลักษณะสำคัญ 3 ประการ คือ

- 1. ความตระหนักถึงอันตราย (Hazard Recognition)** โดยจะต้องมีความตระหนักอยู่เสมอว่า ปัญหาในการทำงานทุกอย่างแต่ละขั้นตอนอาจมีความเสี่ยงมีสิ่งคุกคามที่จะทำให้เกิดอันตรายหรือความไม่ปลอดภัยต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานได้เสมอ เช่น อันตรายเกิดจากสภาพแวดล้อมทางกายภาพ ทางเคมี ทางชีวภาพ และกลวิธีการทำงาน อันได้แก่ ความร้อน ความเย็น แสง เสียง รังสี เชื้อโรค ความเครียด เป็นต้น
- 2. การประเมินสภาพของอันตราย (Hazard Evaluation)** เป็นการประเมินถึง อันตรายอันอาจเกิด จากสภาวะแวดล้อมที่เป็นอันตรายในการทำงานด้วยการตรวจสอบระดับของอันตรายโดยเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐาน และนำผลที่ได้ไปพิจารณากำหนดข้อปฏิบัติต่อไป
- 3. การควบคุมอันตราย (Hazard Control)** ด้วยวิธีการการศึกษาข้อมูลเพื่อกำหนดเป็นมาตรการและในการควบคุมอันตรายที่เหมาะสมกับสภาพแวดล้อมในการทำงานให้อยู่ในสภาพปกติโดยคำนึงถึงความร่วมมือจากทุกฝ่ายงบประมาณการลงทุนการใช้เทคโนโลยีที่เหมาะสมความเป็นไปได้และปัญหา หาดันอาจเกิดตามมา

การประเมินความเสี่ยง และแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง

1. CHECKLIST RISK ASSESSMENT

การประเมินความเสี่ยง วิเคราะห์ พิจารณาถึงโอกาสและความรุนแรงของอันตราย ที่ซึ่งบ่งออกมาได้ ซึ่งอาจจะก่อให้เกิดเพลิงไหม้ การระเบิด การรั่วไหลของสารเคมี และจัดระดับของความเสียหาย พิจารณาถึงความรุนแรงของเหตุการณ์ต่างๆ ว่าจะก่อให้เกิดผลกระทบที่เกิดต่อบุคคล ชุมชน ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อมมากน้อยเพียงใด โดยจัดระดับความรุนแรงเป็น 3 ระดับ การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่างๆ ที่ส่งผลกระทบต่อบุคคล

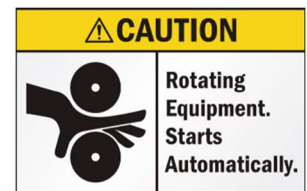
ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด	อาการบาดเจ็บ
1	เล็กน้อย	มีการบาดเจ็บเล็กน้อยในระดับปฐมพยาบาล	การระคายเคืองตาจากฝุ่น สิ่งรบกวนที่ทำให้ไม่สบายเป็นครั้งคราว ทรัพย์สินเสียหายเล็กน้อย มีมูลค่าไม่เกิน 5,000 บาท
2	ปานกลาง	มีการบาดเจ็บที่ต้องได้รับการรักษาทางการแพทย์	บาดเจ็บเล็กน้อย แผลไฟไหม้ กระจกแตกเล็กน้อย อาการหูหนวก เจ็บป่วยที่มีผลให้เกิดความพิการเล็กน้อยอย่างถาวร ทรัพย์สินเสียหาย มีมูลค่ามากกว่า 5,000 บาท แต่ไม่เกิน 100,000 บาท
3	สูงมาก	มีการบาดเจ็บหรือเจ็บป่วยที่รุนแรงทุพพลภาพหรือเสียชีวิต	การสูญเสียอวัยวะ กระจกแตกหัก การได้รับพิษการบาดเจ็บที่ทำให้เสียชีวิต หรือทรัพย์สินเสียหายมีมูลค่ามากกว่า 100,000 บาท

2. HAZARD SOURCE

ศึกษาวิเคราะห์และทบทวนเพื่อชี้บ่งอันตรายและค้นหาปัญหาที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินงานในโรงงานโดยการวิเคราะห์หาอันตรายและปัญหาของระบบอุปกรณ์ต่างๆซึ่งอาจจะเกิดจากความไม่สมบูรณ์ในการออกแบบ เลือกใช้อุปกรณ์ไม่ได้มาตรฐาน ความล้มเหลวของอุปกรณ์เกิดขึ้นโดยไม่ได้ตั้งใจด้วยการตั้งคำถามที่สมมุติสถานการณ์ของการผลิตในภาวะต่างๆ มาประกอบกับปัจจัยการผลิตที่ได้ออกแบบไว้หรือความบกพร่องและความผิดปกติในการทำงาน เช่น อัตราการไหล อุณหภูมิ ความดัน เป็นต้น เพื่อนำมาชี้บ่งอันตรายหรือค้นหาปัญหาในกระบวนการผลิตซึ่งอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติภัยร้ายแรงได้ โดยจัดประเภทของอันตรายดังนี้

ประเภทของอันตราย

1. อันตรายจากเครื่องจักร อุปกรณ์
2. อันตรายจากวัตถุหนักตกใส่
3. อันตรายจากยานพาหนะ
4. อันตรายจากกระแสไฟฟ้า
5. อันตรายจากการตกจากที่สูง
6. อันตรายจากสารเคมี/ไอระเหย/ฝุ่น/ควัน
7. อันตรายจากเสียง ความร้อน/ความเย็น
8. อันตรายจากรังสี สั่นสะเทือน ที่อับอากาศ
9. ทำทางจากการทำงาน/Bacteria/Virus/Animal etc.
10. ด้านจิตวิทยาสังคม



3. WHAT IF ANALYSIS

ศึกษาวิเคราะห์และทบทวนเพื่อชี้บ่งอันตรายในการดำเนินงานต่างๆ ในโรงงานอุตสาหกรรมโดยใช้คำถาม ” จะเกิดอะไรขึ้น.....ถ้า..... (What If) ” และ หาคำตอบในคำถามเหล่านั้นเพื่อชี้บ่งอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในการดำเนินงานในโรงงาน และตัดสินว่าเป็นความเสี่ยงที่สามารถยอมรับได้หรือไม่

แผนการควบคุมตามระดับความเสี่ยง

ระดับความเสี่ยง	การปฏิบัติและเวลาที่ใช้
ที่ไม่อาจยอมรับได้ (1)	งานจะเริ่มหรือทำต่อไปไม่ได้จนกว่าจะลดความเสี่ยงลง ถ้าไม่สามารถลดความเสี่ยงลงได้ ถึงแม้จะใช้ความพยายามอย่างเต็มที่แล้วก็ตามจะต้องหยุดการทำงานนั้น
สูง (2)	ต้องลดความเสี่ยงลงก่อนจึงจะเริ่มงานได้ ต้องจัดสรรทรัพยากร และมาตรการให้เพียงพอ เพื่อลดความเสี่ยงนั้น เมื่อความเสี่ยงเกี่ยวข้องกับงานที่กำลังทำอยู่ จะต้องทำการแก้ไขอย่างเร่งด่วน
ปานกลาง (3)	จะต้องใช้ความพยายามที่จะลดความเสี่ยง แต่ค่าใช้จ่ายของการป้องกันควรจะมีการพิจารณาอย่างรอบคอบ และมีการจำกัดงบประมาณจะต้องมีมาตรการลดความเสี่ยงภายในเวลาที่กำหนด เมื่อมีความเสี่ยงระดับปานกลาง มีความสัมพันธ์กับการเกิดความเสียหายร้ายแรงควรทำการประเมินเพิ่มเติมเพื่อหาค่าของความน่าจะเป็นของความเสียหายที่แม่นยำขึ้น เพื่อเป็นนำผลึกในการตัดสินใจจำเป็นสำหรับมาตรการควบคุมว่าต้องมีการปรับปรุงหรือไม่
ยอมรับได้ (4)	ไม่ต้องมีการควบคุมเพิ่มเติม การพิจารณาความเสี่ยงอาจจะทำเมื่อเห็นว่าคุ้มค่า หรือการปรับปรุงไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น การติดตามตรวจสอบยังคงต้องทำ เพื่อให้แน่ใจว่าการควบคุมยังมีค่าอยู่
เล็กน้อย (5)	ไม่ต้องดำเนินการแก้ไขเพิ่มเติม

4. FAILURE MODES AND EFFECTS ANALYSIS

การชี้บ่งอันตรายที่ใช้การวิเคราะห์ในรูปแบบความล้มเหลวและผลที่เกิดขึ้นซึ่งเป็นการตรวจสอบชิ้นส่วนเครื่องจักรอุปกรณ์ในแต่ละส่วนของระบบแล้วนำมาวิเคราะห์หาผลที่จะเกิดขึ้นเมื่อเกิดความล้มเหลวของเครื่องจักรอุปกรณ์และประเมินหาผลกระทบที่จะเกิดขึ้นต่อเนื่องเมื่อเกิดเหตุการณ์แรกขึ้น (Initiating Event) ซึ่งเป็นการคิดเพื่อคาดการณ์ล่วงหน้าเพื่อวิเคราะห์หาผลสืบเนื่องที่จะเกิดขึ้นเมื่อเครื่องจากอุปกรณ์เสียหายหรือคนทำงานผิดพลาดเพื่อให้ทราบสาเหตุว่าเกิดขึ้นได้อย่างไรและมีโอกาสที่จะเกิดมากน้อยเพียงใดรวมทั้งเป็นการตรวจสอบว่าระบบความปลอดภัยที่มีอยู่มีปัญหาหรือไม่

5. ศึกษา ทบทวน รวบรวม การดำเนินงานทั้งหมดที่เกิดขึ้นในโรงงานให้ครอบคลุมกิจกรรม

พนักงานต้องให้ความร่วมมือกับบริษัทในการดำเนินกิจกรรม และโครงการต่างๆ ปฏิบัติตามกฎหมายระเบียบด้านความปลอดภัยของบริษัทอย่างเคร่งครัดการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลอย่างถูกต้อง หากพบสภาพการทำงาน หรือการกระทำที่ไม่ปลอดภัยต่างๆ ต้องแจ้งให้หัวหน้างานทราบโดยเร็ว

การเข้ารับการตรวจสุขภาพเป็นระยะๆ เพื่อการเฝ้าระวังโรคจากการทำงาน และเข้าร่วมกิจกรรมและโครงการด้านความปลอดภัยฯ ที่นายจ้างจัดขึ้น

ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis)

ขั้นตอนการทำงาน	แหล่งอันตราย	ใคร/อะไรได้รับอันตราย	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน

6. จัดทำมาตรฐานวิธีการทำงานอย่างปลอดภัย (Safety Standard Operating Procedure: SSOP)

ก่อนปฏิบัติงาน	ขณะปฏิบัติงาน	หลังปฏิบัติงาน
<ul style="list-style-type: none"> • ตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงานพบความผิดปกติหรือไม่ • ตรวจสอบการทำงานของเครื่องมือ/อุปกรณ์ว่าชำรุด หรือมีสิ่งผิดปกติหรือไม่ • ตรวจสอบสารเคมี/วัสดุ • ตรวจสอบความเรียบร้อยระหว่างผู้ปฏิบัติงาน และผู้ปฏิบัติงานด้วยกัน 	<ul style="list-style-type: none"> • แสดงขั้นตอนการปฏิบัติงาน และวิธีปฏิบัติที่ถูกต้อง • แสดงวิธีการป้องกัน และวิธีลดความเสี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในขณะปฏิบัติงาน 	<ul style="list-style-type: none"> • เก็บอุปกรณ์เครื่องมือหลังเสร็จจากการปฏิบัติงาน • ทำความสะอาด และรับผิดชอบดูแลความเรียบร้อยในพื้นที่การปฏิบัติงานของตนเอง • ตรวจสอบความเรียบร้อยของอุปกรณ์เมื่อเสร็จสิ้นจากการใช้งาน

7. การเตรียมความพร้อม/ตอบโต้ภาวะฉุกเฉิน

7.1 อุปกรณ์/สภาพภาพอยู่ในบริเวณที่เข้าถึงสะดวกครบถ้วน และพร้อมใช้

- ที่ล้างตา
- ฝักบัวฉุกเฉิน
- ชุดเวชภัณฑ์
- อุปกรณ์ทำความสะอาดแผล



7.2 คู่มือ ป้ายและเอกสารขั้นตอนการปฏิบัติ

- ป้องกันภาวะฉุกเฉิน เช่น ป้ายบอกขั้นตอนการใช้ถังดับเพลิง แผนการซ้อมอพยพหนีไฟ
- ขั้นตอนการจัดการเบื้องต้นเพื่อตอบโต้ ภาวะฉุกเฉิน เช่น การแจ้งเหตุภายในและภายนอกหน่วยงาน การแจ้งเตือน และการอพยพคน
- ตรวจสอบอุปกรณ์ให้มีสถานะพร้อมใช้งานอยู่เสมอ



7.3 ข้อปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยโดยทั่วไป

- ความปลอดภัยส่วนบุคคล (Personal Safety) จัดหาอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับกิจกรรม เช่น อุปกรณ์ป้องกันเสียง อุปกรณ์ป้องกันตา อุปกรณ์ป้องกันมือ อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ

SAFETY FIRST



**MASKS
REQUIRED
IN THIS AREA**



**Ear protectors
must be worn**



7.4 ขั้นตอนปฏิบัติการ/การกำหนดข้อปฏิบัติเพื่อความปลอดภัย

- ห้ามผู้ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องเข้ามาในพื้นที่โรงงาน
- มีการกำหนดระเบียบ/ข้อปฏิบัติในกรณีที่หน่วยงานอนุญาตให้มีผู้เข้าเยี่ยมชม
- ห้ามสูบบุหรี่ในพื้นที่หวงห้าม



SAFETY FIRST WORK SAFELY



บริษัท พี-แพ็ค กรุ๊ป จำกัด ที่อยู่ : 180/1 หมู่ที่ 6 ถนนรังสิต-ปทุมธานี ตำบลบางพูน อำเภอเมือง จังหวัดปทุมธานี 12000

Address: No.180/1 Moo.6 Rangsit-Pathumthini Road, T. Bang Poon, A. Muang Pathumthani 12000

Tel: (66) 2 567-4388 Fax: (66) 2 958-8086