

## บทที่ 5

### การตรวจสอบความปลอดภัย

การตรวจสอบความปลอดภัยในสถานประกอบการ นับได้ว่าเป็นเครื่องมือพื้นฐานในการบริการความปลอดภัย ปกติในแต่ละสถานประกอบการแผนการตรวจควรมีการพัฒนาแบบตรวจของตนเองขึ้นเพื่อใช้ประโยชน์ แบบตรวจหรือแบบสำรวจ อาจจะพัฒนาขึ้นจากข้อกำหนดของทางราชการได้ การตรวจสอบความปลอดภัยจะพบปัญหาแฝงเร้น สถานการณ์ที่ไม่ปลอดภัย และการกระทำที่ไม่ปลอดภัย และความบกพร่องของการจัดการ ทำให้สามารถแก้ไขปรับปรุงได้ ก่อนที่จะมีอุบัติเหตุเกิดขึ้น ปกติแล้วในการเตรียมการตรวจนั้นผู้ที่รับผิดชอบควรมีการวิเคราะห์อุบัติเหตุทั้งหมดที่เกิดขึ้น เพื่อว่าจะได้ให้ความสนใจเป็นพิเศษในเรื่องของสภาพการณ์ต่างๆ และสถานที่ที่เป็นแหล่งของการเกิดอุบัติเหตุ และยังคงให้ความสนใจในจำนวนของอุบัติเหตุ แผนกที่มีอุบัติเหตุ ชนิดของอุบัติเหตุ หน่วยที่เกี่ยวข้อง ลักษณะของการบาดเจ็บ ที่สำคัญที่สุดคือสาเหตุของอุบัติเหตุ การวางแผนการตรวจที่คืนนั้นจะต้องรู้ว่า จะตรวจที่ไหน จะตรวจดูอะไร จะตรวจด้วยเครื่องมืออะไร และจะต้องตรวจเมื่อไหร่ถึงจะเหมาะสมที่สุดนั่นเอง

#### ประเภทของการตรวจ

สถานประกอบการต่างประเภทกัน อาจมีลักษณะของการตรวจสอบความปลอดภัยที่แตกต่างกันออกไป บางสถานประกอบการจะถูกกำหนดการตรวจด้วยกฎหมาย ถูกกำหนดด้วยผลระบบการผลิต หรือด้วยเหตุผลใดๆ ก็ตาม แต่การตรวจสอบความปลอดภัยสามารถค้นหาปัญหาและประเมินความเสี่ยงก่อนจะเกิดอุบัติเหตุ และความสูญเสียขึ้น การตรวจสอบความปลอดภัยที่ดีสามารถ ระบุปัญหาแฝงเร้น ความบกพร่องอุปกรณ์ การกระทำที่ไม่ปลอดภัย ผลกระทบของความเปลี่ยนแปลง ความบกพร่องในการแก้ไขปรับปรุง คุณภาพและประสิทธิภาพงาน และยังเป็นการแสดงเจตนาของผู้บริหารต่อการควบคุมอุบัติเหตุ ประเภทของการตรวจความปลอดภัยแยกตามความเหมาะสมของประเภทสถานประกอบการที่ต่างกันแบ่งได้ 4 ประเภท ดังนี้

### 1. การตรวจเป็นระยะ

การตรวจเป็นระยะเป็นลักษณะการตรวจที่มีการกำหนดตารางการตรวจไว้เป็นที่แน่นอนเป็นระยะๆ ในการวางแผนการตรวจนั้น ควรได้มีการกำหนดตารางการตรวจให้ครอบคลุมทั้งโรงงาน ซึ่งรวมถึงกระบวนการทำงานและอุปกรณ์บางประเภทไว้ด้วย การตรวจแบบนี้ควรจะดำเนินการเป็นประจำเดือนประจำทุก 6 เดือน ประจำปี หรือคาบเวลาอื่นที่เหมาะสม สำหรับอุปกรณ์บางประเภท เช่น ลิฟต์ หม้อไอน้ำ ถึงความดันและอุปกรณ์ผจญเพลิง ปกติแล้วกฎหมายจะกำหนดการตรวจสอบไว้เป็นระยะที่แน่นอนจึงต้องดำเนินการให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมายเสมอ

### 2. การตรวจที่มีได้กำหนดเวลาแน่นอน

การตรวจที่มีได้กำหนดคาบเวลาแน่นอนไว้เป็นการตรวจที่ทำการบ่อยและถือว่าเป็นปกติซึ่งการตรวจแบบนี้อาจจะรวมถึงการตรวจที่มีได้แจ้งว่าจะตรวจแผนกใด เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ชิ้นใดหรือแม้บริเวณงานเล็กๆ การตรวจนี้เป็นการตรวจที่ทำให้พนักงานระดับบังคับบัญชาต้องตื่นตัวที่จะค้นหาและแก้ไขสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย ก่อนที่จะถูกตรวจพบโดยพนักงานตรวจความปลอดภัยของโรงงานหรือพนักงานตรวจแรงงานของส่วนทางราชการ

ความจำเป็นของการตรวจที่มีได้กำหนดเวลาแน่นอนนี้ ส่วนใหญ่แล้วมักจะบังชี้จากสถิติการเกิดอุบัติเหตุ และผลการวิเคราะห์อุบัติเหตุ ถ้าหากการวิเคราะห์อุบัติเหตุชี้ว่ามีจำนวนอุบัติเหตุที่สูงผิดปกติในแผนกใดแผนกหนึ่ง หรือสถานที่ใดสถานที่หนึ่ง หรือมีอุบัติเหตุบางประเภทที่เพิ่มสูงขึ้นมาก ดังนั้นจึงมีการตรวจเพื่อศึกษาเหตุผลของจำนวนอุบัติเหตุที่เพิ่มสูงขึ้นและขณะเดียวกันก็ต้องพิจารณาทางแก้ไขให้ได้ การตรวจที่มีได้กำหนดเวลาแน่นอนนี้ปกติแล้วจะดำเนินการไม่เฉพาะแผนกความปลอดภัยเท่านั้น แต่อาจดำเนินการโดยผู้ควบคุมงาน คณะกรรมการความปลอดภัย และพนักงานที่ทราบวิธีการตรวจก็ได้

### 3. การตรวจอย่างต่อเนื่อง

สถานประกอบการจำนวนมากที่ได้มีการจัดระบบการตรวจอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้เพื่อให้มีการมอบหมายพนักงานบางคนได้เฝ้าดูแลอุปกรณ์ และการปฏิบัติงานในบางจุดเป็นประจำ พนักงานซ่อมบำรุงอาจต้องเดินดูแลการปฏิบัติงาน การปรับเครื่องและการซ่อมเล็กๆ น้อยๆ อย่างต่อเนื่องทั้งวัน พนักงานเหล่านี้ยังรับผิดชอบในด้านการดูแลให้มีการปฏิบัติอย่างปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร ตลอดจนช่วยฝึกอบรมพนักงานให้ทำงานอย่างปลอดภัยอีกด้วย วิธีการตรวจแบบนี้จะช่วยให้พนักงานเหล่านี้รู้สึกใกล้ชิด และมีความรู้อย่างละเอียดเกี่ยวกับสภาพของชิ้นส่วนต่างๆ ของเครื่องจักรที่รับผิดชอบ ด้วยเหตุนี้จะทำให้เขาสามารถชี้จุดอ่อน และข้อบกพร่องต่างๆ ได้ล่วงหน้าก่อนที่จะเกิดปัญหารุนแรงหรือเป็นอันตราย

#### 4. การตรวจพิเศษ

การตรวจพิเศษในบางครั้งมีความจำเป็นอย่างยิ่ง อาจเนื่องมาจากการสร้างอาคารใหม่ การซ่อมแซมปรับปรุงอาคารเก่า การจัดให้มีกระบวนการผลิตใหม่หรือติดตั้งอุปกรณ์ใหม่ ตรวจในระหว่างการรณรงค์การขจัดของเสียออกจากโรงงาน ตรวจพิเศษในกรณีการสอบสวนอุบัติเหตุ เพื่อที่จะสามารถค้นหาปัญหา ค้นหาสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ และประเมินความเสี่ยงก่อนจะเกิดอุบัติเหตุ และความสูญเสีย เป็นต้น การตรวจประเภทนี้ปกติจำเป็นจะต้องดำเนินการตรวจพิเศษ โดยคณะกรรมการสอบสวน หรือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ซึ่งในการดำเนินงานนั้นควรจะทำอย่างละเอียด และพิจารณาควบคุมสาเหตุของอุบัติเหตุในระหว่างการตรวจ

#### แบบตรวจสอบความปลอดภัย

แบบตรวจสอบความปลอดภัย เป็นเครื่องมืออย่างหนึ่งในการค้นพบปัญหา เพื่อระบุปัญหาแฝงเร้น ระบุความบกพร่องอุปกรณ์ ระบุการกระทำไม่เหมาะสม ระบุผลกระทบการเปลี่ยนแปลง ดังนั้นแต่ละสถานประกอบการ แต่ละงาน แต่ละฝ่ายย่อมต้องมีแบบตรวจสอบความปลอดภัยของตนเอง เพื่อให้ได้หัวข้อการตรวจสอบตามความเหมาะสม แต่ลักษณะแบบตรวจสอบความปลอดภัยจะมี 2 ลักษณะให้เลือกใช้ คือ

##### 1. แบบตรวจสอบความปลอดภัยแบบไม่ลงคะแนน

แบบตรวจสอบความปลอดภัยแบบไม่ลงคะแนน หรือแบบเปิดนั้น มีลักษณะการตั้งหัวข้อการตรวจ และถามว่า ใช่ – ไม่ใช่ มี – ไม่มี ดี – ไม่ดี เป็นแบบตรวจสอบความปลอดภัยที่ใช้ง่าย อาศัยสามัญสำนึก หรือบางหัวข้ออาจใช้หลักวิชาการ มาตรฐาน หรือข้อกำหนดของกฎหมาย เข้ามาใช้ในการออกแบบ

##### 2. แบบตรวจสอบความปลอดภัยแบบลงคะแนน

แบบตรวจสอบความปลอดภัยแบบลงคะแนน จะมีความยุ่งยากในการทำความเข้าใจ ในการตรวจพอสมควร แต่จะมีข้อดีคือ มีมาตรฐานหลักเกณฑ์ชัดเจน ผู้ตรวจสอบใช้ดุลยพินิจน้อย ผลการตรวจเป็นตัวเลข วัดได้ เปรียบเทียบได้ จะได้เห็นพัฒนาการ การปรับปรุงแก้ไข จากรายงานแต่ละข้อ แต่ละครั้งได้ชัดเจน

## (ตัวอย่าง แบบฟอร์มการตรวจสอบความปลอดภัยแบบไม่ลงคะแนน)

แบบตรวจที่ .....

ตรวจวันที่ ..... เดือน ..... พ.ศ. ....

งาน ..... แผนก .....

ผู้ตรวจ.....

## แบบตรวจทั่วไปหม้อน้ำขณะเดินเครื่อง (Hot check)

ตรวจสอบการติดตั้งหม้อน้ำ						
ลำดับ	รายการตรวจสอบ	การปฏิบัติ		ผลการตรวจสอบ		คำแนะนำ
		มี	ไม่มี	ถูกต้อง	แก้ไข	
1	ระยะห่างเครื่องจักร อุปกรณ์อื่น 2.5 เมตร					
2	ระยะห่างหม้อน้ำ ผนัง เพดาน 1.5 เมตร					
3	ทางเข้า-ออก กว้าง 0.6 เมตร สูง 2 เมตร					
4	ห่างจากสถานที่เก็บเชื้อเพลิง 1 เมตร					
5	การแสดงใบอนุญาตผู้ควบคุมหม้อน้ำ					
6	สถานที่ติดตั้งมั่นคงแข็งแรง					
7	การเก็บสารไวไฟหรือเชื้อเพลิง					
8	การระบายอากาศในอาคาร					
9	การบริหารจุดเสี่ยง					
10	การติดตั้งป้ายเตือนและข้อแนะนำ					
11	หมายเลขโทรศัพท์ผู้ที่เกี่ยวข้อง					
12	การขึ้นทะเบียนผู้ควบคุมประจำหม้อน้ำ					
13	ผู้ควบคุมที่กำลังปฏิบัติงาน ขึ้นทะเบียนกับ กรอ.					
14	การทดสอบความรู้ความเข้าใจในการควบคุม					
15	การจัดทำบันทึกประจำวัน					

(ตัวอย่าง แบบฟอร์มการตรวจสอบความปลอดภัยแบบลงคะแนน)

1. มีรั้วล้อมรอบพื้นที่ก่อสร้างอย่างมิดชิด

C คือ จำนวนนับรวมของช่องความยาวรั้วที่ถูกแบ่งให้สั้นลง (1 C = 15 ก้าว)

S คือ จำนวน C ที่มีช่องโหว่เอน หรือชำรุด

C	
---	--

S	
---	--

$\frac{C-S}{C} VF$	
--------------------	--

รายละเอียดของ S .....

.....

2. ติดป้ายประกาศแสดงเขตก่อสร้างที่รั้ว อย่างน้อยด้านละ 1 ป้าย

C คือ จำนวนด้านของรั้ว

S คือ จำนวนด้านที่ไม่มีป้ายก่อสร้าง

C	
---	--

S	
---	--

$\frac{C-S}{C} VF$	
--------------------	--

รายละเอียดของ S .....

.....

3. ติดป้ายประกาศ “เขตก่อสร้าง อันตราย ห้ามเข้า” บริเวณทางเข้า-ออกให้เห็นได้อย่างชัดเจน

C คือ จำนวนนับรวมของทางเข้า-ออก

S คือ จำนวนนับรวมของทางเข้า-ออก ที่ไม่มีป้าย

C	
---	--

S	
---	--

$\frac{C-S}{C} VF$	
--------------------	--

รายละเอียดของ S .....

.....

$\frac{C-S}{C} VF$	
เฉลี่ย	

### วิธีการใช้แบบตรวจแบบลงคะแนน

การตรวจที่มีประสิทธิภาพนั้น มาตรฐานแต่ละหัวข้อของสิ่งที่จะต้องตรวจชัดเจนและ ผู้ตรวจใช้ดุลยพินิจน้อย ผู้ตรวจต้องเป็นผู้ควบคุมพื้นที่หรือสิ่งที่จะต้องตรวจซึ่งจะทำให้ตรวจได้อย่าง สม่ำเสมอ ได้ผลการตรวจเป็นตัวเลขคะแนน และวิธีแก้ไข พิจารณาได้จากรายงานมาตรฐานแต่ละ ข้อของแบบตรวจ

$$\text{สูตร คะแนนการตรวจ} = \frac{C - S}{C} VF$$

C = จำนวนนับรวมของสิ่งที่จะตรวจ (Count)

S = จำนวนนับรวมของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐาน  
หรือ C ที่ไม่เป็นไปตามมาตรฐาน (Substandard)

VF = นำหนักคะแนน (Value factor)

### คำอธิบายจำนวนนับ

ค่า C หมายถึงจำนวนนับรวมของสิ่งที่จะตรวจ ที่ถูกแบ่งออกเป็นส่วนย่อยเพื่อความ สะดวกในการตรวจ สามารถแบ่งได้ 3 กรณี ดังนี้

กรณีที่ 1 สิ่งที่จะตรวจเป็นความยาว เช่น ทางเดิน ถนน สายไฟ ท่อน้ำ C คือ จำนวนนับ รวมของความยาวที่ถูกแบ่งให้สั้นลง

กรณีที่ 2 สิ่งที่จะตรวจมีลักษณะเป็นพื้นที่ห้อง เช่น พื้นห้อง C คือจำนวนนับรวมของ พื้นที่ที่ถูกแบ่ง เป็นพื้นที่เล็กลง (เช่น 2×2 ตารางเมตร)

กรณีที่ 3 สิ่งที่จะตรวจมีลักษณะเป็นจำนวน เช่น คน เครื่องจักร ถังดับเพลิง ค่า C คือ จำนวนนับรวมของสิ่งที่จะตรวจนั้น

### เกณฑ์วัดผลคะแนน

ระดับ 1	ไม่น้อยกว่าร้อยละ	40
ระดับ 2	ไม่น้อยกว่าร้อยละ	60
ระดับ 3	ไม่น้อยกว่าร้อยละ	80
ระดับ 4	ไม่น้อยกว่าร้อยละ	100

ในแต่ละข้อพิจารณาจากคะแนนร้อยละที่คำนวณได้ในแต่ละข้อ คะแนนร้อยละที่ได้ใน แต่ละข้อนำมาบวกกันแล้วหารด้วยจำนวนข้อในแบบตรวจ ผลที่ได้จะเป็นคะแนนร้อยละของแบบ ตรวจนั้น

## ตัวอย่างพื้นที่ตรวจ

แสดงพื้นที่ของการตรวจที่ถูกแบ่งให้เล็กลง พื้นที่นี้  $C = 15$  แต่ละช่องขนาดมาตรฐาน  $2 \times 2$  ตารางเมตร และช่องที่มีกากบาท คือ S

X	2	3	X	5
6	7	8	9	10
11	12	X	14	X

ตารางที่ 5.1 แสดงค่าน้ำหนักคะแนนเต็มในแต่ละข้อ.

รายการมาตรฐาน	C		S		$\frac{C-S}{C} VF$		รายละเอียดของ S
1. ไม่มีขยะของแข็ง		15		4	$\frac{15-4}{15} 100$	73 %	S1 มีน้ำมัน S4 สายไฟไม่มีฉนวน S13 มีเศษกระดาษ S15 มีเศษโลหะ
2. ไม่มีขยะของเหลว	///						
3. ไม่มีกระแสไฟฟ้า	///						
4. ไม่มีสารไวไฟ	///						
5. พื้นไม่เป็นหลุม/บ่อ							
6. พื้นราบความปลอดภัย							
7. เหนือศีรษะปลอดภัย							

จากตาราง สรุปได้ว่าพื้นที่ทำการตรวจนั้นมีความปลอดภัยร้อยละ 73 และอีกร้อยละ 27 นั้นมีสิ่งที่จะเห็นอันตราย หรือก่อให้เกิดอุบัติเหตุอันเนื่องมาจาก น้ำมัน กระแสไฟฟ้า อาจเกิดเพลิงไหม้จากเชื้อเพลิงกระดาษ และอาจเกิดอุบัติเหตุจากเศษโลหะบาดหรือถูกตำได้ และความปลอดภยอยู่ในเกณฑ์ที่ 2

## ขั้นตอนการตรวจสอบ

ขั้นตอนการตรวจสอบหรือกระบวนการต่างๆ ก็อาจแตกต่างกันไปตามความแตกต่างหรือข้อจำกัดในแต่ละสถานประกอบการ พนักงานตรวจควรจะต้องทราบถึงกฎระเบียบข้อบังคับและนโยบายด้านความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยขององค์กรละเอียด และจะต้องทราบข้อกำหนดความปลอดภัย ทั้งที่เป็นพระราชบัญญัติ กฎกระทรวง ประกาศกระทรวง ระเบียบและเทศบัญญัติ เพื่อคุ้มครองพนักงานหรือคนงานให้ปลอดภัยและมีสุขภาพดี พนักงานตรวจควรระลึกไว้เสมอว่า กฎหมายทั้งหลายที่ออกโดยทางราชารนั้น เป็นเพียงกฎหมายขั้นต่ำเท่านั้น ดังนั้น เพื่อให้มีการดำเนินงานให้สอดคล้องกับนโยบายขององค์กรในการที่จะดูแลความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยของพนักงานนั้น ก็ควรจะมีการดำเนินการให้สูงกว่า หรือเกินกว่าที่กฎหมายกำหนดไว้เสมอถ้าหากเป็นไปได้ก่อนจะมีการตรวจเป็นระยะหรือการตรวจพิเศษนั้น ผู้ที่รับผิดชอบควรได้ดำเนินการวิเคราะห์สถิติอุบัติเหตุ และสาเหตุอุบัติเหตุของแผนกงานต่างๆ เพื่อเป็นข้อมูลพื้นฐานเสียก่อน ในการตรวจสิ่งที่จะช่วยให้การตรวจนั้นมีความสะดวกยิ่งขึ้น อาจรวมถึงแบบตรวจ แบบรายงานการตรวจ บัตรการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย การเริ่มตรวจสอบความปลอดภัยจะมีอยู่ 5 ขั้นตอน ดังนี้

### 1. ติดต่อหัวหน้าแผนกหรือหน่วย

ก่อนเริ่มการตรวจในแผนกหรือหน่วยงานใด สิ่งแรกที่พนักงานตรวจควรกระทำคือ ติดต่อหัวหน้าหน่วยนั้นๆ เสียก่อน ทั้งนี้เพราะว่าหัวหน้าแผนกเป็นผู้รับผิดชอบในเรื่องความปลอดภัยของพนักงานหรือคนงาน และสภาพงานที่ไม่ปลอดภัยทั้งหมดในแผนกนั้น ดังนั้น การรับรู้และความร่วมมืออย่างดีของหัวหน้าแผนกในการตรวจ จะช่วยทำให้การปรับปรุงแก้ไขสิ่งบกพร่องที่ตรวจพบเป็นไปได้ง่ายและรวดเร็ว

ดังนั้นโดยทั่วไปแล้ว ผู้ควบคุมงานในแผนกนั้น จะร่วมเดินไปกับพนักงานตรวจในขณะที่ตรวจงานในแผนกที่เขารับผิดชอบเสมอ

### 2. ดำเนินการตรวจอย่างเป็นระเบียบและละเอียดถี่ถ้วน

การตรวจควรจะต้องดำเนินการอย่างเป็นระเบียบและละเอียดถี่ถ้วน โดยใช้แบบตรวจที่ถูกต้องและเหมาะสม ในบริเวณหรือสถานที่ทุกแห่งในโรงงานที่อาจมีอันตรายแฝงเร้นอยู่ควรจะได้รับ การตรวจอย่างสม่ำเสมอ นั่นคือ อาจดำเนินการตรวจเริ่มตั้งแต่จุดที่รับวัตถุดิบ ไปจนถึงจุดที่ผลิตภัณฑ์ออกจากโรงงานหรือส่งไปเก็บ ในการตรวจนั้นบางครั้งบางคราวควรจะได้มีการ

ปรับเปลี่ยนเส้นทางการตรวจบ้าง เป็นต้นว่าการตรวจในโรงงานหนึ่ง จะดำเนินการตามเส้นทางการไหลของวัสดุ ฉะนั้นในบางครั้งก็อาจกำหนดเส้นทางการตรวจให้สวนทิศกับการไหลของวัสดุ

### 3. การตรวจตราและการบันทึก

การตรวจตราและการบันทึก การบันทึกสภาพงาน และการปฏิบัติงานที่ไม่ปลอดภัยนั้น ปกติจะบันทึกเมื่อพบสภาพงานที่ไม่ปลอดภัย เพื่อเป็นข้อมูลในการเขียนรายงานฉบับที่สมบูรณ์ต่อไป พนักงานตรวจควรระลึกไว้เสมอว่า ไม่ควรใช้วิธีการจดจำสภาพงานที่ไม่ปลอดภัยที่พบ แล้วจึงบันทึกข้อความเมื่อกลับถึงห้องทำงานแล้วหรือเมื่อจะเขียนรายงานเป็นอันขาด เพราะจะทำให้ข้อมูลตกหล่นได้มากในระหว่างการตรวจนั้นจะต้องพยายามเก็บและรวบรวมข้อมูลประกอบทั้งหมด เพราะข้อมูลเหล่านี้จะช่วยให้ช่วยประกอบคำอธิบาย ลักษณะอันตรายที่พบได้อย่างครบถ้วนและสมบูรณ์ ข้อมูลที่เกี่ยวกับสถานที่ที่ชัดเจนและข้อมูลอื่นๆ เช่น ข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุงแก้ไขก็จำเป็นที่มีความจำเป็นอย่างยิ่งในการจัดทำรายงานดังกล่าว ในการตรวจนั้นพนักงานตรวจควรให้ความสนใจในการจัดทำรายงานผลการตรวจที่สมบูรณ์และมีรายละเอียดของสิ่งที่ต้องปรับปรุงแก้ไขเสมอ ดังนั้นในการเขียนรายงาน หากยึดหลักตามแนวเพื่อตอบคำถามว่า “Who, What, Where, When, Why” แล้วก็พบว่า เป็นแนวที่ให้ข้อมูลแก่ผู้บังคับบัญชาและผู้เกี่ยวข้องอื่นๆ ได้ดีกว่าและเข้าใจง่าย

### 4. ข้อเสนอแนะการตรวจ

ข้อเสนอแนะของพนักงานตรวจนั้น ควรได้มีการจัดลำดับความสำคัญไว้ด้วย และหากเป็นไปได้ข้อเสนอแนะนี้ควรจะได้กำหนดระยะเวลาในการแก้ไขให้เป็นไปตามกฎระเบียบที่กำหนดไว้เดิม หรืออาจมีการจัดกลุ่มข้อเสนอแนะก็ได้โดยระบุว่าข้อเสนอแนะใดที่มีความ “เร่งด่วน” “สำคัญมาก” หรือ “สำคัญ” ข้อเสนอแนะต่างๆ ที่ได้รับการอนุมัติจากฝ่ายบริหาร ก็ควรจะได้รับบรรจุเข้าไว้ในโครงการปรับปรุงอย่างเป็นทางการ แล้วให้ถือว่าเป็นงานที่ต้องถือปฏิบัติเช่นเดียวกับงานประจำอื่นๆ ผู้ควบคุมงานควรจะได้รายงานคืบหน้าของการปฏิบัติตามข้อเสนอแนะให้ฝ่ายบริหาร (หรือคณะกรรมการความปลอดภัย) ได้รับทราบเป็นประจำ

### 5. การจัดทำรายงาน

ในการตรวจทุกครั้ง จะต้องมีการเขียนรายงานอย่างละเอียดเสนอต่อผู้บังคับบัญชาและผู้เกี่ยวข้องเสมอ สำหรับรายงานการตรวจนั้น ปกติจะมีอยู่ 3 ประเภท คือ

5.1 รายงานฉุกเฉิน จะจัดทำขึ้นโดยด่วน เมื่อจำเป็นจะต้องมีการสั่งการให้ดำเนินการแก้ไขในทันทีทันใด

5.2 รายงานปกติ เป็นรายงานผลการตรวจพบสภาพที่ไม่พึงประสงค์ ที่ควรมีการแก้ไขปกติแล้วควรมีการเสนอรายงานภายในหนึ่งวันหลังจากได้มีการตรวจแล้ว และควรจะได้รวมรายงานฉุกเฉินไปด้วย

5.3 รายงานเป็นระยะ เป็นรายงานที่สรุปการดำเนินกิจกรรมความปลอดภัย และผลการดำเนินงานเสนอเป็นระยะ ทั้งนี้ก็จะมีสรุปรายงานต่างๆ ที่ปรากฏอยู่ในรายงานปกติไว้ด้วย

## คำถามการตรวจสอบความปลอดภัย

ในการตรวจสอบความปลอดภัยนั้น ผู้ที่มีหน้าที่ตรวจสอบจำเป็นต้องเตรียมคำถามที่เกี่ยวกับการทำงานนั้นๆ เป็นอย่างดี การเตรียมคำถามและเตรียมพร้อมจะทำให้ผู้ตรวจมีความมั่นใจที่จะถาม และสามารถปรับเปลี่ยนคำถามให้เหมาะสมได้ตลอดเวลาขณะทำการตรวจ ลักษณะคำถามสำหรับการตรวจ สามารถแยกประเด็นในเรื่องต่างๆ ดังนี้

### 1. คำถามเกี่ยวกับวิธีการทำงานของผู้ปฏิบัติงาน

คำถามเกี่ยวกับวิธีการทำงานของผู้ปฏิบัติงานนั้น เป็นคำถามทั่วไปในการปฏิบัติงานของพนักงาน ซึ่งเป็นคำถามที่ต้องการทราบถึงสาเหตุของอุบัติเหตุที่อาจส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุ เพื่อให้ทราบว่าสาเหตุนั้นเกิดมาจากสิ่งใด ทั้งด้านการบริหารจัดการขององค์กร ด้านตัวผู้ปฏิบัติงานเอง และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังนี้

1.1 คุณแน่ใจเพียงใดว่า คนงานหน้าใหม่หรือคนงานที่ไม่มีความรู้เกี่ยวกับเครื่องจักรกลจะไม่ไปใช้เครื่องจักรกล โดยปราศจากความรู้ถึงวิธีการใช้งาน

1.2 คุณได้จัดเตรียมเครื่องมือ เครื่องจักรที่เหมาะสมกับงานหรือยัง

1.3 คุณแน่ใจหรือไม่ว่า ผู้ได้บังคับบัญชาได้เรียนรู้วิธีการเก็บรักษา และการใช้เครื่องมือ

1.4 คุณได้เลือกสรรบุคคลให้ทำงานให้เหมาะสมกับหน้าที่หรือไม่

1.5 คุณแน่ใจได้หรือไม่ว่า ผู้ได้บังคับบัญชาจะไม่หลบเลี่ยงวิธีการทำงานที่ปลอดภัยของคุณ และเสี่ยงทำตามความสะดวกของเขา

1.6 เครื่องจักรกลต่างๆ มีการติดตั้งฝาครอบและอุปกรณ์ป้องกันหรือไม่ แน่ใจหรือไม่ว่าคนงานได้ใช้ฝาครอบถูกต้องหรือถอดออกไปแล้ว

1.7 เครื่องจักรกลมีการปิดสวิตซ์เมื่อเลิกใช้งานหรือไม่

1.8 คนงานทุกคนได้รับการเตือนภัยที่เหมาะสมและทันต่อเหตุการณ์หรือไม่

1.9 คนงานที่เข้าใหม่ ได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นหรือไม่

1.10 คนงานที่ได้รับการฝึกอบรม และมีเครื่องผ่อนแรงที่เหมาะสมในการยกวัสดุหรือไม่

## 2. คำถามเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย

การถามเกี่ยวกับเรื่องดังกล่าวนี้เราอาจจะใช้ข้อกำหนดของกฎหมายมาตั้งคำถาม เพื่อให้ครอบคลุมในทุกๆ ด้านตามที่กฎหมายกำหนดก่อน แล้วจึงจะใช้คำถามอื่นๆ ที่ได้จากประสบการณ์ต่างๆ จากการทำงาน ก็จะสามารถตรวจสอบความปลอดภัยได้ครบถ้วน ดังนี้

2.1 ทางโรงงานมีระบบสัญญาณแจ้งเพลิงไหม้หรือไม่

2.2 จัดอุปกรณ์และเครื่องดับเพลิงตามจุดต่างๆ ที่สำคัญถูกต้องและเพียงพอหรือไม่

2.3 ได้มีการอบรมเกี่ยวกับระบบดับเพลิงหรือไม่

2.4 คุณแน่ใจได้หรือไม่ว่าคนงานทุกคนได้รู้จักวิธีใช้เครื่องดับเพลิง

2.5 เครื่องดับเพลิงที่คุณมีอยู่หมดอายุหรือยัง มีการทดสอบอย่างสม่ำเสมอหรือไม่

2.6 คุณได้มีการติดตั้งป้ายห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณอันตรายหรือไม่

2.7 คุณแน่ใจเพียงใดว่าไม่มีคนงานฝ่าฝืน ป้ายห้ามสูบบุหรี่ที่ติดตั้งเอาไว้

2.8 มีทางหนีไฟที่ปลอดภัยเอาไว้อย่างเพียงพอกับปริมาณคนงานหรือไม่

2.9 ทางหนีไฟเหล่านั้นยังใช้งานได้คืออยู่ หรือมีสิ่งกีดขวางเอาไว้เต็มช่องทางหรือไม่

## 3. คำถามเกี่ยวกับไฟฟ้า

ไฟฟ้าถือเป็นพลังที่สำคัญของสถานประกอบการ การตรวจสอบความปลอดภัยเกี่ยวกับไฟฟ้าที่ถูกต้องทันเวลาจึงมีความสำคัญเป็นอย่างยิ่ง หากระยะเวลาของการตรวจสอบช้าเกินไปแล้วระบบไฟฟ้าก็อาจจะทำให้เกิดความเสียหายต่อระบบการผลิตอย่างมหาศาล หรืออาจจะทำให้เกิดอุบัติเหตุ อัคคีภัย เป็นต้น ในการตั้งคำถามจึงต้องอาศัยความรู้ความสามารถเฉพาะตัว ดังนี้

3.1 ระบบไฟฟ้าในโรงงานมีแบบแปลนที่ถูกต้องหรือไม่

3.2 อายุการใช้งานของสายไฟฟ้า และอุปกรณ์ไฟฟ้าหมดอายุหรือยัง

3.3 มีอะไหล่และอุปกรณ์ซ่อมแซมฉุกเฉินเอาไว้หรือไม่

3.4 ผู้ควบคุมงานและยามรักษาความปลอดภัย ทุกคนรู้ตำแหน่งและวิธีการใช้สวิตช์ใหญ่ของระบบไฟฟ้าในโรงงานหรือไม่

3.5 มีช่างซ่อมบำรุงไฟฟ้าที่เพียงพอหรือไม่

## 4. คำถามเกี่ยวกับการปฐมพยาบาล

การให้การช่วยเหลือผู้บาดเจ็บจากอุบัติเหตุต่างๆ หรือเจ็บป่วยกะทันหัน ณ สถานที่เกิดเหตุ ให้พ้นอันตราย ก่อนที่จะส่งไปให้แพทย์รักษาต่อไป โดยใช้อุปกรณ์หรือเครื่องมือเท่าที่ทำได้

ในขณะนั้นเป็นเรื่องสำคัญอย่างยิ่ง เพราะหากการปฐมพยาบาลไม่มีประสิทธิภาพแล้ว อาการบาดเจ็บของผู้ประสบภัยที่ยังทวีความรุนแรง อาจจะสร้างความเจ็บปวดมากขึ้น หรืออาจทำให้เสียชีวิตตามมา การตรวจสอบความปลอดภัยเกี่ยวกับการปฐมพยาบาล โดยการตั้งคำถามจึงเป็นการเตรียมความพร้อมเกี่ยวกับการปฐมพยาบาลนั่นเอง ดังนั้นควรตรวจสอบความปลอดภัยโดยตั้งคำถามต่างๆ ดังนี้

- 4.1 คุณมีความรู้เกี่ยวกับการเคลื่อนย้ายผู้ประสบภัยเพียงใด
- 4.2 คุณได้อบรมคนงานทุกๆ คนเกี่ยวกับการปฐมพยาบาลเบื้องต้นเพียงใด
- 4.3 มีห้องพยาบาล หรือมียาและอุปกรณ์พื้นฐานสำหรับอาการเจ็บป่วยหรือไม่
- 4.4 มีบุคลากรให้บริการการปฐมพยาบาลสำหรับอาการเจ็บป่วยหรือไม่อย่างไร
- 4.5 มีบุคลากรให้บริการในการจ่ายยาและอุปกรณ์พื้นฐานสำหรับอาการเจ็บป่วยหรือไม่อย่างไร

หรือไม่อย่างไร

#### 5. คำถามเกี่ยวกับความปลอดภัยโดยทั่วไป

ลักษณะคำถามความปลอดภัยของพนักงานนั้น อาจถามเพื่อให้ทราบถึงระดับความรู้ความเข้าใจ เป็นการประเมินกิจกรรมการฝึกอบรมของพนักงาน จะทำให้พนักงานตระหนักถึงความปลอดภัยในเรื่องที่ได้ผ่านการอบรมมา อาจจะถามเพื่อควบคุมการบังคับบัญชาของผู้บังคับบัญชาในระดับต่างๆ หรือถามเพื่อตรวจสอบความปลอดภัยของพนักงานในภาพรวม ลักษณะของคำถามจึงเป็นการถามถึงความปลอดภัยทั่วไป จะเน้นเรื่องใดเป็นสำคัญขึ้นอยู่กับผู้ตรวจสอบว่าต้องการทราบในเรื่องใดเป็นพิเศษ ดังนี้

- 5.1 คุณได้ปฏิบัติไปตามที่คุณได้อบรมคนงานไปหรือไม่
- 5.2 ความเรียบร้อยในการสวมชุดเพื่อความปลอดภัยของคนงานมีมากน้อยเพียงใด
- 5.3 มีการส่งเสริมให้คนงานรายงานเรื่องอุบัติเหตุหรือไม่
- 5.4 คุณตอบสนองต่อผลการรายงานอุบัติเหตุ ของคนงานอย่างไรบ้าง
- 5.5 ได้มีการติดตามผลการปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยอย่างไรบ้าง
- 5.6 คุณมีการจัดเก็บสารเชื้อเพลิง สารไวไฟหรือสารมีพิษอันตรายอย่างไรบ้าง
- 5.7 ในโรงงานมีความปลอดภัยของคนงาน รวมทั้งผู้มาเยี่ยมชมโรงงานด้วยหรือไม่
- 5.8 ผังการจัดวางเครื่องจักรกลปลอดภัยดีหรือไม่
- 5.9 ระบบเตือนภัยได้รับการทดสอบบ้างหรือไม่
- 5.10 มีการติดตั้งระบบส่องสว่างทดแทนยามฉุกเฉินหรือไม่

## 6. คำถามเกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

คำถามเกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เป็นการตั้งคำถามเพื่อตรวจสอบถึงประสิทธิภาพด้านการบริหารจัดการหรือการจัดให้มี จะเป็นตัวแสดงถึงระดับการเอาใจริงเอาจังของผู้ที่เกี่ยวข้องในการบริหารความปลอดภัย ลักษณะของคำถามจึงเป็นการถามเรื่องอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลทั้งระดับความรู้ของ ชนิด ประโยชน์ ความเหมาะสม หรือประสิทธิภาพการใช้งาน ดังนี้

- 6.1 คุณได้อบรมคนพนักงานทุกๆ คนเกี่ยวกับความรู้เบื้องต้นของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลหรือไม่
- 6.2 คุณมีความรู้เรื่องอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลหรือไม่
- 6.3 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมีประโยชน์เพียงใด
- 6.4 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลทำให้คุณทำงานลำบากหรือไม่
- 6.5 ขนาดของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเหมาะสมกับคุณเพียงใด
- 6.6 คุณเคยปฏิบัติงานโดยไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลหรือไม่
- 6.7 อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมีเพียงพอต่อการใช้งานเพียงใด

## การตรวจสอบความปลอดภัยในสถานที่ทำงาน

การรักษาสภาพความปลอดภัยในสถานประกอบการ เพื่อสุขภาพที่ดีของพนักงานในสถานประกอบการนั้นมีอยู่หลายวิธีด้วยกัน การรักษาสภาพความปลอดภัยอาจจะใช้เครื่องมือแบบตรวจสอบความปลอดภัย การตรวจสอบความปลอดภัยโดยเครื่องมือดังกล่าวยังต้องอาศัยผู้ที่มีความรู้ความชำนาญและเป็นผู้ที่มีหน้าที่รับผิดชอบโดยตรง สามารถแยกเป็นการตรวจโดยผู้ชำนาญการ และการตรวจโดยหัวหน้างาน การตรวจสอบความปลอดภัยเป็นการค้นหาสภาพที่ไม่ปลอดภัยเพื่อการแก้ไข เปรียบได้กับการตรวจเช็คสุขภาพร่างกาย เพื่อการค้นหาสิ่งผิดปกติแต่เนิ่นๆ แล้วทำการรักษาให้ทันเวลา การตรวจสอบความปลอดภัยนั้น มีทั้งการตรวจเป็นระยะ การตรวจที่มีได้กำหนดเวลาแน่นอน การตรวจอย่างต่อเนื่อง การตรวจพิเศษ คือ ก่อนปฏิบัติงาน ระหว่างการปฏิบัติงาน และหลังการปฏิบัติงาน ซึ่งไม่ว่าจะเป็นการตรวจสอบแบบใดเป้าหมายของการตรวจสอบก็คือ การค้นหาความบกพร่องแล้วทำการแก้ไขก่อนการสูญเสียนั่นเอง

### 1. การตรวจโดยผู้ชำนาญการ

เป็นการตรวจระบบเฉพาะเรื่อง ลักษณะการตรวจเพื่อค้นหาสิ่งที่เป็นอันตราย หรือการตรวจเพื่อบำรุงรักษาระบบ มีกำหนดการตรวจและกำหนดแบบฟอร์มให้เหมาะสมกับเรื่องที่จะตรวจ มีทั้งที่ต้องตรวจทุกครั้งที่ก่อนปฏิบัติงาน และตามระยะเวลา

ตารางที่ 5.2 แสดงการตรวจความปลอดภัยในสถานที่ทำงานการตรวจโดยผู้ชำนาญการ

เรื่องที่ตรวจ	ผู้ตรวจ	กำหนดการ
1. ระบบไฟฟ้า	วิศวกรไฟฟ้า	1 ปี / ครั้ง
2. หม้อน้ำ	วิศวกรเครื่องกล (สามัญ)	1 ปี / ครั้ง
3. สถานที่อับอากาศ	ผู้ที่ได้รับมอบหมายหรืออป.	ก่อนเข้าไปทำงาน
4. บันจันอยู่กับที่ (คป.1)	วิศวกรเครื่องกล	3 เดือน / ครั้ง
5. บันจันเคลื่อนที่ (คป.2)	วิศวกรเครื่องกล	3 เดือน / ครั้ง

### 2. การตรวจโดยหัวหน้างาน

เป็นการตรวจสภาพพื้นที่ปฏิบัติงานเป็นประจำ ทั้งก่อนปฏิบัติงาน ระหว่างการปฏิบัติงาน และหลังการปฏิบัติงาน ลักษณะการตรวจนั้นหัวหน้างานจะตรวจตามพื้นที่รับผิดชอบของตนเอง ทั้งด้านอาคาร เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ หรือต่างๆ มีทั้งที่ต้องตรวจทุกวัน และตามระยะเวลา

การตรวจสอบสภาพพื้นที่นั้น สามารถแบ่งแยกได้ 2 แบบ คือ การตรวจสอบด้วยสายตา (Visual inspection) เป็นการตรวจสภาพภายนอกของพื้นที่การปฏิบัติงาน และอุปกรณ์ต่างๆ ด้วยสายตา โดยพิจารณาว่ามีการรั่วไหล แตกกร้าว หรือการชำรุดของอุปกรณ์นั้นๆ และการตรวจสอบด้วยการตรวจวัด (Measuring inspection) จำเป็นต้องใช้เครื่องมือเพื่อช่วยในการตรวจสอบอุปกรณ์ว่ามีสภาพการทำงานที่ดีอยู่หรือไม่ เช่น การวัดแรงดันไฟฟ้า การนำกระแส หรือความต้านทานของอุปกรณ์นั้นๆ วัดการรั่วไหลของก๊าซ เป็นต้น

ตารางที่ 5.3 แสดงการตรวจโดยหัวหน้างาน เป็นการตรวจสภาพพื้นที่ปฏิบัติงานเป็นประจำ

เรื่องที่ตรวจ	ผู้ตรวจ	กำหนดการ
1. พื้น / ทางเดิน /บันได ทางออก / ถนน	หัวหน้างาน	ทุกวันๆ ละ 15 – 30 นาที
2. งานไฟฟ้า	หัวหน้างาน	ภายใน 1 เดือน ต้องตรวจ
3. งานเชื่อมโลหะ	หัวหน้างาน	ครบทุกแบบตรวจ ครอบ
4. เครื่องจักร	หัวหน้างาน	คลุมทุกพื้นที่
5. ถังบรรจุก๊าซ	หัวหน้างาน	
6. งานเกี่ยวข้องกับสารเคมี	หัวหน้างาน	
7. อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย ส่วนบุคคล	หัวหน้างาน	

### การตรวจสอบระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน พ.ศ. 2552 กำหนดให้ผู้ประกอบกิจการ โรงงานต้องจัดให้มีบุคลากรที่ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยของโรงงานดำเนินการตรวจความปลอดภัยด้านอัคคีภัยเป็นประจำอย่างน้อยเดือนละครั้ง โดยจัดทำเป็นเอกสารหลักฐานที่พนักงานเจ้าหน้าที่สามารถตรวจสอบได้ หากพบสภาพที่เป็นอันตรายที่อาจก่อให้เกิดเพลิงไหม้ได้ ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขโดยทันที

การตรวจสอบระบบป้องกันอัคคีภัยและระงับอัคคีภัยให้มีความพร้อมอยู่เสมอ เป็นสิ่งสำคัญเนื่องจากการทำให้เกิดความมั่นใจว่าระบบจะทำงานได้ตามที่ต้องการได้อย่างถูกต้อง เมื่อมีเหตุฉุกเฉินนั้นๆ

การตรวจสอบระบบป้องกันอัคคีภัยและระงับอัคคีภัย สามารถแบ่งแยกได้ 2 แบบ เช่นเดียวกันกับการตรวจโดยหัวหน้างาน คือ การตรวจสอบด้วยสายตา (Visual inspection) เป็นการตรวจสภาพภายนอกของอุปกรณ์ด้วยสายตา โดยพิจารณาว่ามีการรั่วไหล แตกร้าว หรือการชำรุดของอุปกรณ์นั้นๆ และการตรวจสอบด้วยการตรวจวัด (Measuring inspection) จำเป็นต้องใช้เครื่องมือเพื่อช่วยในการตรวจสอบอุปกรณ์ว่ามีสภาพการทำงานที่ติดอยู่หรือไม่ เช่น การวัดแรงดันไฟฟ้า การนำกระแส หรือความต้านทานของอุปกรณ์นั้นๆ

เมื่อตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ในระบบแล้วยังจำเป็นต้องมีการทดสอบระบบเพื่อทดสอบการทำงาน รวมทั้งต้องมีการตรวจสอบว่าอุปกรณ์มีความเสียหายภายหลังการทดสอบหรือไม่ ในการทดสอบนั้นควรพิจารณาวิธีการทดสอบและความถี่ในการทดสอบตามคู่มือผู้ผลิตที่ได้ระบุไว้ในคู่มือการบำรุงรักษา โดยที่ผู้ทำการตรวจสอบและทดสอบระบบนั้น อาจจะเป็นผู้ที่ได้รับมอบหมายเป็นการเฉพาะหรือมีหน้าที่โดยตำแหน่งงาน

ตารางที่ 5.4 แสดงการตรวจ โดยผู้ที่ได้รับมอบหมายหรือมีหน้าที่โดยตำแหน่งงาน

เรื่องที่ตรวจ	ผู้ตรวจ	กำหนดการ
1. ระบบสัญญาณแจ้งเหตุ	ผู้ที่ได้รับมอบหมาย หรือ จป.	1 เดือน / ครั้ง
2. การเก็บสารวัตถุมีพิษ	ผู้ที่ได้รับมอบหมาย หรือ จป.	1 เดือน / ครั้ง

ตารางที่ 5.5 แสดงการตรวจ โดยหัวหน้างาน

เรื่องที่ตรวจ	ผู้ตรวจ	กำหนดการ
1. การติดตั้งอุปกรณ์ ดับเพลิงชนิดมือถือ	หัวหน้างาน	1 สัปดาห์ / ครั้ง
2. ทางออก/ บันได/ ประตู	หัวหน้างาน	1 สัปดาห์ / ครั้ง
3. เส้นทางหนีไฟ	หัวหน้างาน	1 สัปดาห์ / ครั้ง
4. เครื่องหมาย/สัญลักษณ์	หัวหน้างาน	1 เดือน / ครั้ง

## สรุป

การตรวจสอบความปลอดภัยในสถานประกอบการ เป็นการตรวจสอบในระดับการรักษาความปลอดภัยขององค์กร สถานประกอบการที่ต่างประเภทกัน ลักษณะของการตรวจสอบความปลอดภัยก็จะแตกต่างกันออกไป ภายในขอบเขตของการรักษาความปลอดภัยการตรวจสอบมีหลายประเภทของการตรวจสอบ ขึ้นอยู่กับกฎหมายที่กำหนดการตรวจหรือรูปแบบการผลิตฯ ผู้ที่มีบทบาทหน้าที่รับผิดชอบในการตรวจสอบความปลอดภัย จึงต้องมีความสนใจให้ความสำคัญเป็นพิเศษกับการวิเคราะห์ การหาสาเหตุหรือสภาพการณ์ต่างๆ ของการเกิดอุบัติเหตุ การตรวจสอบความปลอดภัยที่ดีจะสามารถประเมินความเสี่ยงก่อนจะเกิดอุบัติเหตุและลดความสูญเสียที่เกิดขึ้นได้

## คำถามท้ายบท

1. จงให้ความหมายของการตรวจสอบความปลอดภัย
2. ประเภทของการตรวจมีกี่ประเภทพร้อมคำอธิบาย
3. จงอธิบายแบบตรวจสอบความปลอดภัยแบบไม่ลงคะแนนและแบบลงคะแนน
4. จงบอกสูตรที่ใช้ในแบบตรวจแบบลงคะแนน พร้อมแทนค่าในสูตรมาให้ถูกต้อง
5. ขั้นตอนการตรวจสอบความปลอดภัย มี 5 ขั้นตอน มีอะไรบ้างพร้อมคำอธิบาย
6. จงยกตัวอย่างคำถามการตรวจสอบความปลอดภัย มา 3 ประเด็น ประเด็นละ 5 คำถาม
7. การตรวจสอบความปลอดภัยโดยผู้ชำนาญการ มีความหมายอย่างไร
8. การตรวจสอบความปลอดภัยโดยหัวหน้างาน มีความหมายอย่างไร
9. การตรวจสอบระบบป้องกันอัคคีภัยและระงับอัคคีภัย มีกี่แบบพร้อมคำอธิบาย
10. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การป้องกันและระงับอัคคีภัยในโรงงาน พ.ศ. 2552 กำหนดให้ผู้ประกอบการดำเนินการสิ่งใด

## เอกสารอ้างอิง

- กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน. 2542. การบริหารความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน. (พิมพ์ครั้งที่2). กรุงเทพฯ.
- เฉลิมชัย ชัยกิตติภรณ์ และวิทยา อยู่สุข.2523. อาชีวอนามัยและความปลอดภัยเบื้องต้น. กรุงเทพฯ.
- พัฒนา บุญญาประภา. 2546. ความปลอดภัยในงานอุตสาหกรรม. เชียงใหม่: คณะวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเชียงใหม่.
- มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมราชา. 2542. เอกสารการสอนชุดวิชา หลักความปลอดภัยในการทำงานหน่วยที่ 1 – 8 (พิมพ์ครั้งที่ 9). นนทบุรี : มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมราชา.
- วิฑูรย์ สิมะโชคดีและวีรพงษ์ เกลิมจิระรัตน์. 2539. วิศวกรรมและการบริหารความปลอดภัยในโรงงาน. กรุงเทพฯ : โรงพิมพ์ ส.ส.ท.
- สถาบันความปลอดภัยในการทำงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน. 2541. คู่มือการอบรมเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับพื้นฐานทั่วไป. กรุงเทพฯ.
- สมาคมส่งเสริมความปลอดภัยและอนามัยในการทำงาน(ประเทศไทย). 2545. คู่มือการอบรมเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานสำหรับผู้บริหาร. กรุงเทพฯ.
- สมาคมส่งเสริมความปลอดภัยและอนามัยในการทำงาน(ประเทศไทย). 2545. วารสารเพื่อความปลอดภัยและอนามัยในการทำงานของสังคมไทย. กรุงเทพฯ.
- โสภณ เสือพันธ์, ชนิตา ยอดดี และสุเชษฐ สิทธิเดช. 2544. ความปลอดภัยในงานอุตสาหกรรม. กรุงเทพฯ : เอ็มพันธ์.