

LOCKOUT/TAGOUT SAFETY

Lockout/Tagout regulations are based on OSHA 29 CFR 1910.147 "Control of Hazardous Energy" standard

480 VOLTS

DANGER

Lockout/Tagout (LOTO) refers to the specific practices and procedures for safely de-energizing and re-energizing equipment

เทคนิคการใช้งานระบบล็อกและติดป้ายทะเบียน ในงานวิศวกรรม (Lockout – Tagout)

ในการทำงานในด้านวิศวกรรม ทั้งงานก่อสร้างและงานอุตสาหกรรมในโรงงานต่าง ๆ จะพบว่าการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับเครื่องจักร โดยมักจะใช้เครื่องจักร ซึ่งมีพลังงานที่อาจจะก่อให้เกิดอันตรายทั้งสิ้น ดังนั้นผู้ที่เข้าไปเกี่ยวข้องกับเครื่องจักรดังกล่าวจำเป็นต้องรู้ระบบและวิธีการในการควบคุมพลังงานอันตราย ก่อนเข้าปฏิบัติงาน เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ระบบที่นิยมใช้ในการควบคุมพลังงานอันตรายต่าง ๆ ก็คือ ระบบล็อกและติดป้ายทะเบียน หรือที่เรียกว่า ระบบ “Lockout – Tagout” นั่นเอง หากผู้ที่เกี่ยวข้องในการปฏิบัติงานมีความเข้าใจในหลักการและวิธีปฏิบัติ รวมทั้งการเลือกใช้อุปกรณ์ในระบบ Lockout-Tagout อย่างถูกต้องแล้ว ก็จะมีส่วนช่วยลดอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นได้เป็นอย่างดี

วัตถุประสงค์ : หลักสูตรนี้มุ่งหมายให้ผู้เข้ารับการเรียนรู้...

- + มีความรู้ถึงอันตรายอันเกิดจากพลังงานประเภทต่าง ๆ ในขณะเข้าปฏิบัติงานเกี่ยวกับเครื่องจักร หรือพลังงานอันตราย
- + ปฏิบัติให้ถูกต้องตามเจตนารมณ์ของกฎหมาย รวมทั้งเป็นไปตามข้อกำหนดและมาตรฐานความปลอดภัย
- + มีความเข้าใจหลักการควบคุมและป้องกันอันตราย ในขณะเข้าปฏิบัติงานเกี่ยวกับเครื่องจักร
- + แลกเปลี่ยนความรู้และประสบการณ์กับวิทยากรและผู้เข้าอบรมด้วยกัน

หัวข้อเรียนรู้ :

- + กฎหมายและมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง (Related Regulations and Standards)
- + พลังงานอันตรายประเภทต่าง ๆ (Hazardous Energy)
- + อันตรายและอุบัติเหตุจากการไม่ใช้ LOTO (Injuries and Accidents)
- + การตัดแยกพลังงาน (Energy Isolation)
- + ขั้นตอนการควบคุมพลังงาน (Energy Controlled Procedures)
- + พื้นฐานที่สำคัญของระบบ LOTO (Basic of LOTO systems)
- + การใช้งานอุปกรณ์ระบบ LOTO (Use of LOTO Devices)
- + สาธิตการใช้งานอุปกรณ์ระบบ LOTO (Demonstration of LOTO Devices)
- + กรณีศึกษา (Case Study)
- + สรุปสิ่งที่ได้เรียนรู้

รูปแบบการเรียนรู้ :

- + บรรยายแบบกระชับ (Mini-lecture)
- + กรณีศึกษา วิดีทัศน์ พร้อมคำแนะนำในการนำไปปรับใช้
- + ฝึกปฏิบัติ พร้อมคำแนะนำวิทยากร
- + กิจกรรมกลุ่ม ด้วยการระดมสมอง นำเสนอและอภิปรายร่วมกัน

ระยะเวลา : 1 วัน ตามที่องค์กรกำหนด

กลุ่มเป้าหมายผู้เข้ารับการเรียนรู้ :

- + วิศวกร ช่างเทคนิคที่เป็นหัวหน้างาน หัวหน้าหน่วย หัวหน้ากะ รวมทั้งพนักงานระดับปฏิบัติการในไลน์การผลิต และ จป.วิชาชีพ / เทคนิค

หมายเหตุ : เนื้อหา Tailor-made ได้ตามความต้องการของลูกค้า โดยสามารถปรึกษาโดยตรงกับวิทยากร ที่ไอดีไลน์ C_orawong